

INDUSTRIE- HEIZUNGEN

HACKGUT - PELLETSKESSEL 200 - 2.500 kW

HARGASSNER
INDUSTRY





Eine gesunde Natur und zufriedene Kunden prägen unsere Philosophie

Mehr als 37 Jahre Erfahrung und über 120.000 zufriedene Kunden machen uns stolz, sind aber kein Grund, sich zurückzulehnen. Ganz im Gegenteil. Kundenzufriedenheit zusammen mit Umweltfreundlichkeit stehen an oberster Stelle unserer Philosophie und werden damit immer unseren Weg bestimmen. Niedrigste Emissionswerte bei höchstem Wirkungsgrad, maximalem Komfort und langer Lebensdauer zeichnen schon heute die Marke Hargassner aus. Dennoch wollen wir auch in Zukunft Bewährtes immer wieder in Frage stellen und ständig nach besseren Lösungen suchen. Forschung und Qualitätscontrolling prägen deshalb unsere täglichen Aufgaben in hohem Maß.

STOLZER
PARTNER VON



Dynamik, Teamgeist, Naturverbundenheit, Familie und Erfolg sind Imageelemente, die für das Unternehmen Hargassner stehen. Genau diese Werte assoziiert man auch mit den Sportlern des Austria Skisprung Teams. Seit September 2018 ist Hargassner offizieller Partner des ÖSV Sprunglauf Teams.



Markus, Elisabeth & Anton und Anton Hargassner

- Über 37 Jahre Erfahrung
- Wir exportieren weltweit
- Über 36.000 m² Firmengelände
- Mehr als 120.000 Kunden
- International erfolgreich



Hargassner goes Industry



Der Biomassekessel-Hersteller Hargassner Ges mbH aus Weng im Innkreis hat im August 2020 die Übernahme der Firma Gilles GmbH & Co KG aus Gmunden (OÖ) bekannt gegeben. Gemeinsam wurden entsprechende Synergiekonzepte für die Produktlinien erarbeitet. Diese werden im neuen Kompetenzzentrum für Industrieanlagen in Lenzing (OÖ) dementsprechend umgesetzt. Der Fokus der Integration liegt auf Wachstum. Ziel ist es dabei, das Beste aus beiden Unternehmen zusammenzuführen.

INHALT

- 4 – 5** Brennstoff Biomasse
- 6 – 7** Heizen im großen Stil
- 8 – 9** Übersicht Industrieheizungen
- 10** Einzigartige Vorteile
- 11** Magno UF 200 - 600 kW
- 12** Magno VR 200 - 600 kW
- 13** Magno SR 800 - 2500 kW
- 14 – 15** Steuerungselemente
- 16 – 17** Hackgut-Raumaustragungen
- 18** Lagerraum-Lösungen
- 19** Pellets Raumaustragung
- 20 – 21** Be- und Entladesysteme
- 22 – 23** Automatische Befüllsysteme
- 24 – 25** Heizmodule
- 26** Zubehör Industrieheizungen
- 27** Zubehör Hydraulik
- 28 – 33** Referenzanlagen
- 34 – 35** Technische Daten



Effizient, zuverlässig, nachhaltig

Welche Vorteile bringt Heizen mit Biomasse?

Hackgut stellt in jedem Fall die günstigste Heizform im Vergleich zu fossilen Brennstoffen, Strom bzw. Wärmepumpen dar.

Zur Hackguterzeugung wird ausschließlich Restholz aus den heimischen Wäldern bzw. Sägeindustrie verwendet. Das Restholz wird bis zu einem Jahr luftig und sonnig außerhalb des Waldes gelagert. Im Herbst wird das Holz vollautomatisch zerkleinert und maschinell in den Lagerraum eingebracht. Eine weitere Möglichkeit ist die Bäume direkt nach der Ernte zu hacken und anschließend in einer Trockenanlage zu trocknen (Biogasanlage, Solaranlage etc.)

Vorteile

- günstigster Brennstoff bei höchstem Komfort
- krisensicher, da heimischer Brennstoff
- Unabhängigkeit von Öl und Gas
- Belieferung durch die heimischen Landwirte
- Wertschöpfung bleibt in der Region
- effizienter und energiesparender Heizkessel
- Restholzverwertung
- zusätzliche Einnahmequelle durch Verkauf des Hackguts
- geringster Arbeitsaufwand durch maschinelle Erzeugung
- enorme Arbeitszeitersparnis durch das automatische Heizsystem

Neben Firmen der Holzverarbeitenden Industrie entscheiden sich immer mehr Kontraktoren, Gemeinden und diverse kommerzielle Energieversorger für den Brennstoff Holz. Das Heizen mit Biomasse ist ob der vielen Vorteile weiterhin stark auf dem Vormarsch. Preiswerte Brennstoffe, fortschrittliche Biomasseheizungen und ein immer stärkeres Umweltbewusstsein führen dazu, dass sich immer mehr für CO₂-neutrales und umweltfreundliches Heizen entscheiden.

Pellets – der umweltfreundliche und CO₂-neutrale Brennstoff aus der heimischen Umgebung.

Pellets bestehen aus naturbelassenem Holz. Erzeugt werden sie durch das Pressen von Hobel- und Sägespänen, die als Nebenprodukt in der Holzverarbeitenden Industrie täglich in großen Mengen anfallen.

Vorteile

- kostengünstiger als Öl und Gas
- krisensicher, da heimischer Brennstoff
- kurze Transportwege
- einfaches Befüllen des Lagerraums durch Belieferung mittels Tankwagen
- staubfreies, geruchsneutrales Einblasen
- geringes Lagervolumen (= geringer Platzbedarf)
- effizienter und energiesparender Heizkessel



Wald- und Sägerestholz



Restholz, Holzverarbeitung



Landschaftspflegeholz



Altholz



Kurzumtriebsplantagen-Holz



Hobel- und Frässpäne



Rinde



Sägespäne



Steckbrief Hackgut

(EN ISO 17225-4)

- Heizwert:** 4 kWh/kg bei 25 % W*
- Schüttgewicht:** 200 - 250 kg/m³
- Größe:** G30 - G50 / P16S - P45S (Klasse A1-A2)
- Wassergehalt:** W20 - W60 / M60 (Klasse A1-A2)
- Primär-Energieaufwand:** < 2,0 %

Steckbrief Holzpellets

(EN ISO 17225-2)

- Heizwert:** 5 kWh/kg
- Schüttgewicht:** 650 kg/m³
- Ø / Länge:** 6 mm / ca. 5 - 40 mm
- Wassergehalt:** w < 10 %
- Primär-Energieaufwand:** 2 - 2,7 %

* Je nach Wassergehalt des Brennstoffes variiert der Heizwert



Hochleistungs-Konzepte mit individueller Projektierung

Spezialisiertes Industrieteam

Erfahrene Ingenieure und Projektabwickler garantieren bei Hargassner Industry die Entwicklung von Industrieheizkesseln nach neuesten technischen Standards sowie die exakte Abstimmung auf die jeweiligen Kundenbedürfnisse. Die unterschiedlichen Anforderungen im Fernwärme- und Industriebereich bedingen Lösungen nach Maß, von der Planung über die Lieferung bis hin zur Montage und Inbetriebnahme. Alles wird perfekt auf die Kundenanforderungen zugeschnitten. Einschulung und After Sales-Service kommen direkt von Hargassner oder einem autorisierten Partner, sodass einem zufriedenstellenden, sicheren Betrieb nichts im Wege steht!



Expertentipp: Den Einbau von Biomasseheizungen fördern sowohl Staat als auch Land massiv. Beim Umstieg von fossilen Brennstoffen auf umweltfreundliche Heizmaterialien kann man also in vielen Fällen von einer deutlichen finanziellen Unterstützung profitieren - ganz nach dem Motto: ‚Raus aus Öl, rein mit Holz!‘

Nachhaltige Lösung für den größeren Wärmebedarf

Hargassner – langjährige Praxis in der Entwicklung modernster Biomasse Heiztechnologie gepaart mit der Erfahrung von Gilles im Industriebau.

Hargassner hat eine jahrelange Erfahrung im Bereich der Biomasse Heiztechnik – ein Know-how Vorsprung, der schon bei der Hargassner Hackgutheizung bis 330 kW einen enormen Technologieschub bringt. Die Erfahrung beider Unternehmen im konstruktiven Bereich, als auch bei der Steuerungskonzeption, sorgen für die besten Ideen und Lösungen. Dadurch verfügen wir über besonderes Know-how im Industrieheizanlagen-Bereich. Je nach konkreten Anforderungen und dem zum Einsatz kommenden Brennmaterial (Hackschnitzel, Pellets, sowie andere biogene Brennstoffe) werden alle Projekte nach Maß geplant und auf die jeweiligen individuellen Bedürfnisse hin angepasst. Durch unsere fundierte Erfahrung mit praktischen An-

forderungen bei diversen Heizlösungen im Industriebereich sind alle unsere Heizanlagen für den dauerhaften Hochleistungseinsatz konzipiert.

Mit Anlagen bis 2.500 kW Leistung bieten wir eine umfangreiche Bandbreite! Von der Gastronomie und Hotels über Gärtnereien und Heizwerke bis hin zu großen Gewerbe- und Industriebetrieben stehen unsere Industrieheizanlagen seit Jahrzehnten für höchste Zuverlässigkeit im harten Dauereinsatz. Die massiv gesenkten Heizkosten durch die Nutzung von Pellets, Hackschnitzel oder anderer biogener Brennstoffe sowie die Verwertung eigener Holzabfälle führen zu einer raschen Amortisation der Investitionen.



Ob herkömmliches Hackgut oder Pellets unterschiedlicher Qualitäten, Holzabfälle oder andere biogene Brennstoffe - Hargassner bietet für jeden Brennstofftyp das passende Feuerungssystem. Ob sehr trockenes oder sehr feuchtes Brennmaterial Hargassner hat die passende Lösung.

Technik für alle Anforderungen

Alle Hargassner Industriekessel besitzen eine vollautomatische Reinigung des Wärmetauschers und das ohne Betriebsunterbrechung. Wirkungsgrade bis zu 93 % sprechen für sich.



MAGNO

Hochleistungs-Industrieheizkessel

Magno-UF mit Unterschub-Feuermulde und fixem Ausbrand-Rost. Der Unterschub-Kessel UF ist für die Verwendung von Holzbrennstoffen mit extrem geringer bis mittlerer Restfeuchtigkeit ausgelegt. Also für Holzbrennstoffe mit einem Wassergehalt von 8 % bis zu 40 %. Die beruhigte Verbrennung in der Unterschub-Feuermulde ermöglicht geringste Staubwerte im Abgas.



Magno-UF mit Unterschub-Feuermulde und **fixem Ausbrand-Rost**

MAGNO VR
200 - 600 kW
Flachbett Vorschub-Rost



MAGNO SR
800 - 2.500 kW
Stufen Vorschub-Rost



MAGNO

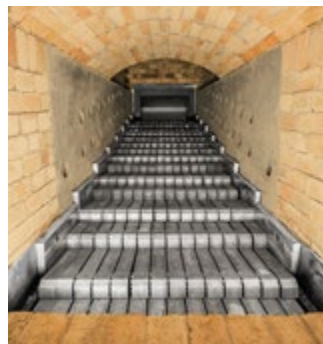
Hochleistungs-Industrieheizkessel

Magno-VR/SR mit Vorschub-Rost-Feuerung in zwei verschiedenen Leistungsklassen und Ausführungen.

Die Technik der Vorschub-Rost-Kessel wird dort eingesetzt, wo Hackschnitzel, Sägespäne und Rinde mit hoher Restfeuchte oder andere biogenen Brennstoffe wie Miscanthus, Rebholz, etc. genutzt werden sollen. Also für Holzbrennstoffe mit einem Wassergehalt von 8 %* bis zu 60 % bzw.

Brennstoffe mit einem niedrigen Ascheschmelzpunkt. Bei den Leistungsgrößen Magno-VR 200-600 kW ist ein Flachbett Vorschub-Rost integriert. Bei den Leistungsgrößen Magno-SR 800-2.500 kW ein Stufen Vorschub-Rost. Die beruhigte Verbrennung am Vorschub-Rost ermöglicht geringste Staubwerte im Abgas. Die automatische Entaschung erfolgt am Ende des Rostes.

*Für Brennstoffe mit einem Wassergehalt < 12% ist eine Abgasrezirkulation (optional) vorzusehen



Magno-VR mit **Flachbett Vorschub-Rost**

Magno-SR mit **Stufen Vorschub-Rost**

Diese Vorteile machen unsere Industrieheizanlagen einzigartig

Ein massiver Kesselkorpus in spannungsfrei geschweißter Ausführung, sowie die Verwendung von hochwertigstem Feuerbeton, sorgen für eine hohe Anlagenverfügbarkeit und eine lange Lebensdauer der Kesselanlage. Die wärmeisolierte Fronttür ist voll ausschwenkbar und erlaubt eine einwandfreie Reinigung aller Kesselzüge sowie der Strahlungsgewölbe. Alle Anlagentypen sind konstruktiv als Low-NOx Brennkammer ausgeführt. Die hohen Verbrennungstemperaturen der Verbrennungsgase garantieren eine saubere und effiziente Verfeuerung des Brennstoffs. Eine modulierende Betriebsweise sowie Wirkungsgrade bis zu 93 % ermöglichen höchste Jahresnutzungsgrade. Zusätzlich können die niedrigen NOx Werte mittels Abgasrezirkulation (optional) noch weiter gesenkt werden.

Automatische Wärmetauscherreinigung

Unsere Industrieheizanlagen sind mit waagerechten Wärmetauscherrohren und effizienten Turbulatoren ausgestattet. Standardmäßig erfolgt die vollautomatische Reinigung des Wärmetauschers über einen pneumatischen Luftstoss, ohne dass eine Betriebsunterbrechung nötig ist. Durch diese automatisierte Reinigung der Wärmetauscherrohre bleibt der Wirkungsgrad immer konstant hoch und sorgt somit langfristig für einen geringen Brennstoffverbrauch bzw. niedrige Heizkosten.



Abgasrezirkulation (optional)

Für Brennstoffe mit einem niedrigen Ascheschmelzpunkt gibt es zudem eine Abgasrezirkulation, um Schlackebildung zu vermeiden und zum Schutz der Schamottierung. Vor allem bei sehr trockenen Brennstoffen, sowie zur Verbrennungs- und Leistungsoptimierung kommt diese zum Einsatz. Zusätzlich können die bereits niedrigen NOx Werte noch weiter gesenkt werden.



Vorschub-Rost Konstruktion

Bei den Modellen MAGNO-VR und SR erfolgt die robuste Ansteuerung des Vorschub-Rostes über einen Hydraulikzylinder. Der Vorschub-Rost ermöglicht die Verfeuerung von Hackgut bis 60 % Wassergehalt.



Steuerung nach Industriestandards

Mit der neu entwickelten innovativen Steuerung Touch-Industry erzielt Hargassner einen nachhaltigen Mehrwert. Die eingesetzten Systemkomponenten entsprechen den höchsten technischen Industriestandards. Eine Überwachung des Kessels und ein Eingriff via Internet ist möglich.



MAGNOUF 200 - 600 kW

- Unterschubfeuerung aus hochhitzebeständigen, feuerfest legiertem Guss
- **Unterschub mit fixem Ausbrand-Rost**
- Stahlgehäuse in Doppelwandausführung zur Verbrennungsluftvorwärmung
- Verbrennungsregelung über Abgas-, Feuerraum-, Kesseltemperatur und Lambdasonde
- Strahlungsgewölbe in Elementaufbau zum einfachen Gewölbeteiltausch
- Keramische Ausmauerung der Brennkammer in hochtemperaturbeständigem Beton
- Feuerraumtür mit Doppelscharnieren in der Frontwand der Brennkammer
- Dynamische Verbrennungsluftregelung mit Klappensteuerung und Luftmengenmessung
- Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- Geeignet für Holzhackgut EN ISO 17225-4 bis G50/P31S, sowie Pellets EN ISO-17225-2, Swisspellets DINplus, EN plus

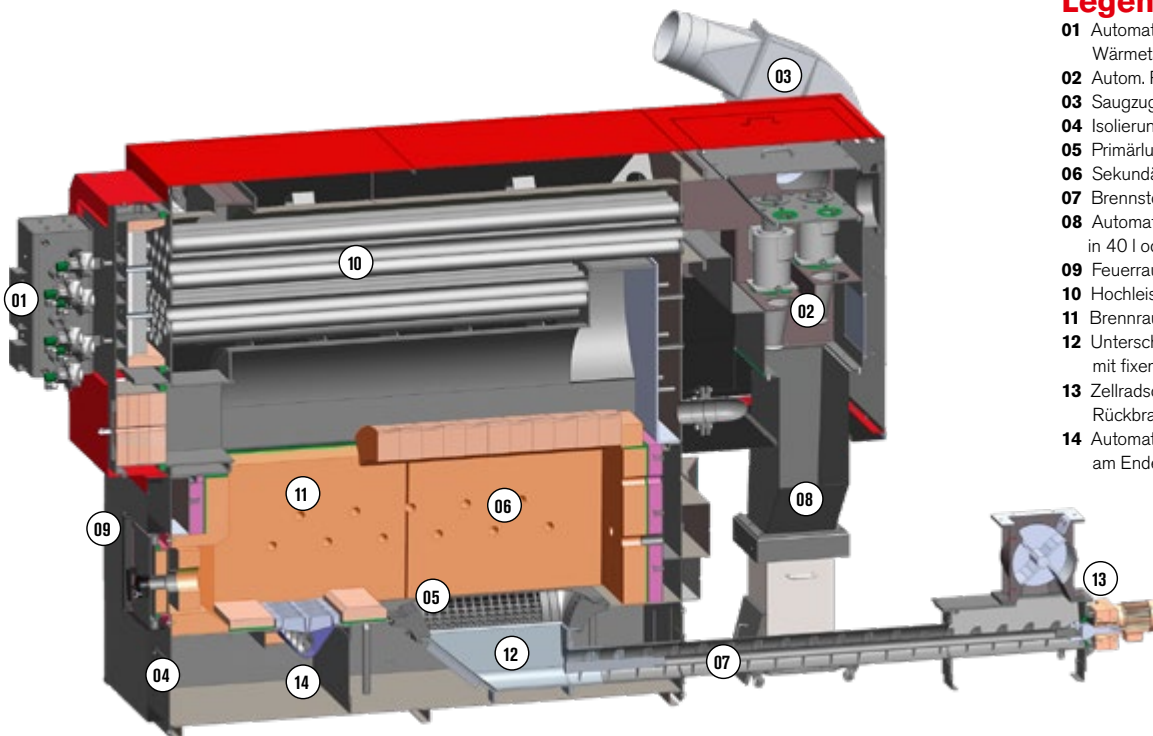


Unterschub mit fixem Ausbrand-Rost



Optional

- Sicherheitswärmetauscher
- Abgasrezirkulation
- Zentralentschung



Legende

- 01 Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- 02 Autom. Rauchgasentstaubung
- 03 Saugzuggebläse
- 04 Isolierung
- 05 Primärluft
- 06 Sekundärluft
- 07 Brennstoffzufuhr
- 08 Automatische Zyklonascheaustragung in 40 l oder optional 240 l Aschetonne
- 09 Feuerraumtür
- 10 Hochleistungs-Wärmetauscher
- 11 Brennraum in Low-NOx Ausführung
- 12 Unterschub-Feuerung mit fixem Ausbrand-Rost
- 13 Zellradlschleuse als Rückbrandsicherung
- 14 Automatische Entschung am Ende des Rostes

TECHNISCHE ANGABEN MAGNO-UF 200 - 600 kW

	Einheit	UF 200	UF 250	UF 300	UF 350	UF 500	UF 550	UF 600
Nennleistung	kW	200	250	280	300	501	550	600
Abmessungen L x B x H	mm	3.160 x 1.160 x 2.250	3.160 x 1.160 x 2.250	3.350 x 1.260 x 2.300	3.350 x 1.260 x 2.300	3.875 x 1.460 x 2.510	3.875 x 1.460 x 2.510	3.875 x 1.460 x 2.510
Trockengewicht	kg	4.250	4.250	5.200	5.200	6.830	6.830	6.830

MAGNO VR 200 - 600 kW

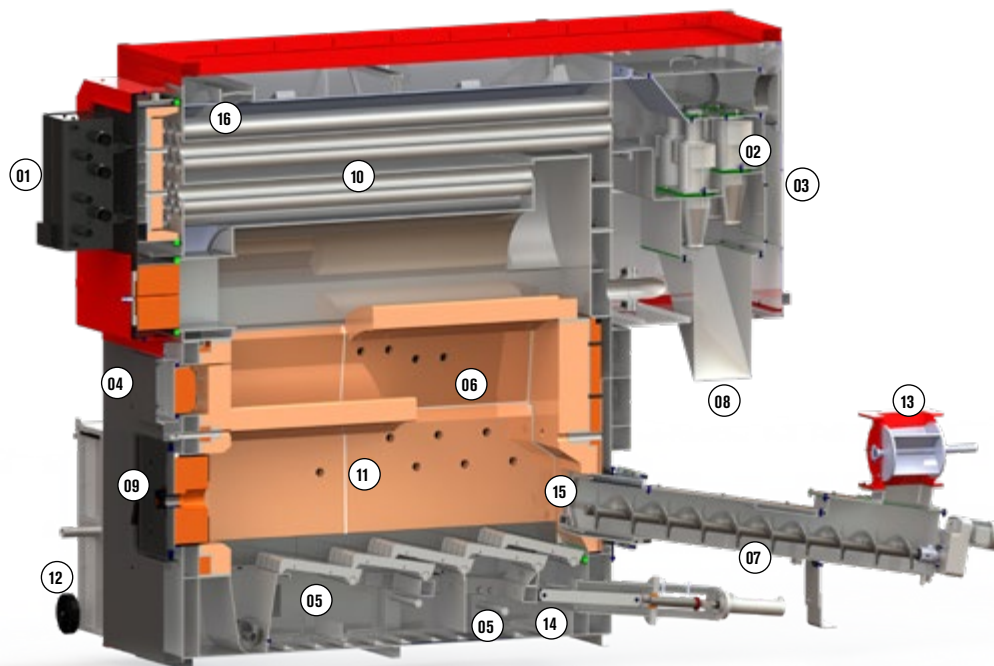
- Vorschub-Rost-Feuerung zur Trocknung, Vergasung und Verbrennung der Brennstoffe
- **Automatische Entaschung am Ende des Rostes**
- Rostschlitten mit wartungsfreien Gleitführungen
- **Bewegung des Vorschub-Rostes mittels hydraulischem Antrieb**
- Stahlgehäuse in Doppelwandausführung zur Verbrennungsluftvorwärmung
- Verbrennungsregelung über Abgas-, Feuerraum-, Kesseltemperatur und Lambdasonde
- Strahlungsgewölbe in Elementaufbau zum einfachen Gewölbesteintausch bis Magno-VR 600
- Keramische Ausmauerung der Brennkammer in hochtemperaturbeständigem Beton bis Magno-VR 600
- Feuerraumtür mit Doppelscharnieren in der Frontwand der Brennkammer
- Reinigungs- und Servicetür unter dem Rost
- Dynamische Verbrennungsluftregelung mit Klappensteuerung und Luftmengenmessung
- Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- Geeignet für Holzhackgut EN, ISO 17225-4 bis G50/P31S, sowie Pellets EN ISO-17225-2, Swisspellets DINplus, EN plus



Optional

- Sicherheitswärmetauscher
- Unter-Rost-Entaschung mittels hydraul. Antrieb
- Abgasrezirkulation
- Zentralentaschung

Flachbett Vorschub-Rost



Legende

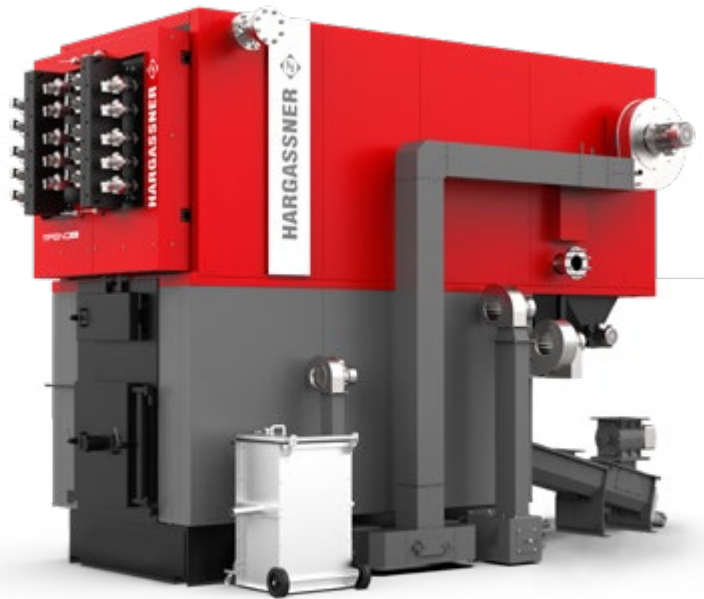
- 01 Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- 02 Autom. Rauchgasentstaubung
- 03 Saugzuggebläse
- 04 Isolierung
- 05 Primärluft (2 Zonen)
- 06 Sekundärluft (2 Zonen)
- 07 Brennstoffzufuhr
- 08 Automatische Zyklonascheaustragung in 40 l Aschetonne optional: 240 l oder 800 l Aschetonne
- 09 Feuerraumtür
- 10 Hochleistungs-Wärmetauscher
- 11 Brennraum in Low-NOx Ausführung
- 12 Automatische Ascheaustragung in 240 l Aschetonne oder optional: 800 l Aschetonne
- 13 Zellradschleuse als Rückbrandsicherung
- 14 Unter-Rost-Entaschung (optional)
- 15 Automatische Zündung
- 16 Sicherheitswärmetauscher im Kessel verbaut (optional)

TECHNISCHE ANGABEN MAGNO-VR 200 - 600 kW

	Einheit	VR 200	VR 250	VR 300	VR 350	VR 400	VR 450	VR 500	VR 550	VR 600
Nennleistung	kW	200	250	300	350	400	450	500	550	600
Abmessungen L x B x H (ohne Anbauteile)	mm	3.007 x 1.012 x 2.013	3.160 x 1.160 x 2.610	3.160 x 1.160 x 2.610	3.350 x 1.260 x 2.650	3.350 x 1.260 x 2.650	3.875 x 1.460 x 2.950	3.875 x 1.460 x 2.950	3.875 x 1.460 x 2.950	3.875 x 1.460 x 2.950
Trockengewicht	kg	3.350	5.100	5.100	6.025	6.025	8.540	8.540	8.540	8.540

MAGNO SR 800 - 2500 kW

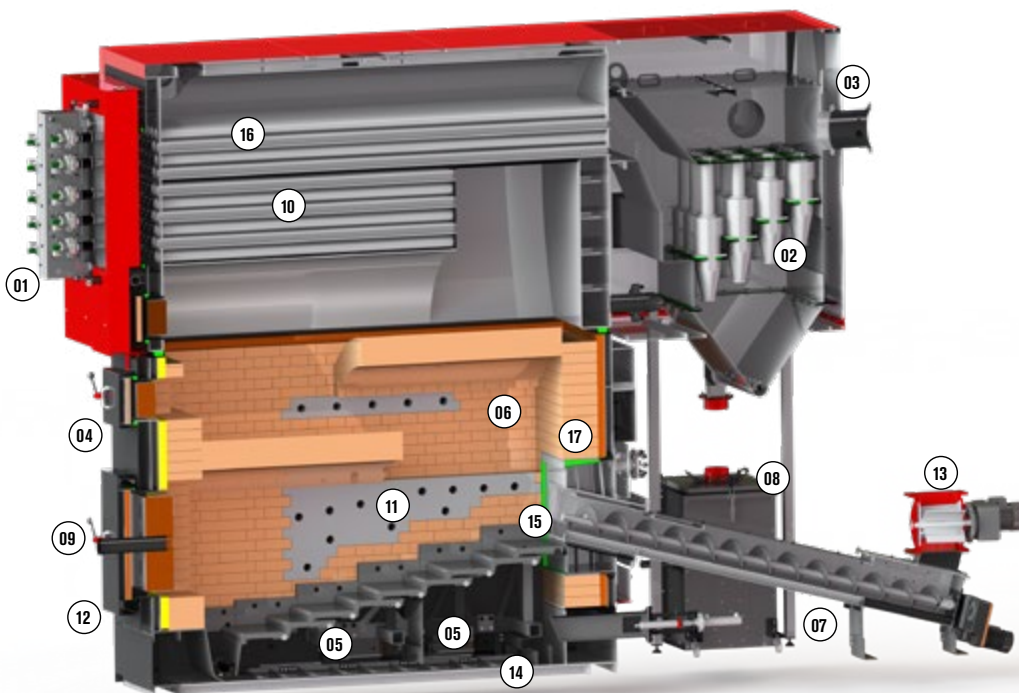
- Vorschub-Rost-Feuerung zur Trocknung, Vergasung und Verbrennung der Brennstoffe
- **Automatische Entaschung am Ende des Rostes**
- Rostschlitten mit wartungsfreien Gleitführungen
- **Bewegung des Stufen-Rostes mittels hydraulischen Antrieb**
- Stahlgehäuse in Doppelwandausführung zur Verbrennungsluftvorwärmung
- Verbrennungsregelung über Abgas-, Feuerraum-, Kesseltemperatur und Lambdasonde
- Strahlungsgewölbe mit hochtemperaturbeständigen Schamottsteinen
- Feuerraumtür mit Doppelscharnieren in der Frontwand der Brennkammer
- Reinigungs- und Servicetür unter dem Rost
- Dynamische Verbrennungsluftregelung mit Klappensteuerung und Luftmengenmessung
- Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- Geeignet für Holzhackgut EN, ISO 17225-4 bis G50/P45S, sowie Pellets EN ISO-17225-2, Swisspellets DINplus, EN plus



Optional

- Sicherheitswärmetauscher
- Unter-Rost-Entaschung mittels hydraul. Antrieb
- Abgasrezirkulation
- Zentralentaschung

Stufen-Rost



Legende

- 01 Automatische, pneumatische Wärmetauscherreinigung
- 02 Autom. Rauchgasentstaubung
- 03 Saugzuggebläse
- 04 Isolierung
- 05 Primärluft (2 Zonen)
- 06 Sekundärluft (2 Zonen)
- 07 Brennstoffzufuhr
- 08 Autom. Zyklonascheaustragung in 240 l Aschetonne, optional: 800 l Aschetonne bei SR 2.000/2.500 800 l Aschetonne Standard
- 09 Feuerraumtür
- 10 Hochleistungs-Wärmetauscher
- 11 Brennraum in Low-NOx Ausführung
- 12 Automatische Ascheaustragung in 240 l Aschetonne, optional: 800 l Aschetonne bei SR 2.000/2.500 800 l Aschetonne Standard
- 13 Zellerschleuse als Rückbrandsicherung
- 14 Unter-Rost-Entaschung (optional)
- 15 Automatische Zündung
- 16 Sicherheitswärmetauscher im Kessel verbaut (optional)
- 17 Wassergekühlter Einschubhals für Stoker SR 800

TECHNISCHE ANGABEN MAGNO-SR 800 - 2.500 kW

	Einheit	SR 800	SR 995	SR 999	SR 1400	SR 2000	SR 2500
Nennleistung	kW	800	995	999	1400	2000	2500
Abmessungen L x B x H (ohne Anbauteile)	mm	5.000 x 1.750 x 3.700	5.000 x 1.750 x 3.700	5.070 x 1.950 x 3.980	5.070 x 1.950 x 3.980	6.700 x 1.950 x 3.980	6.700 x 1.950 x 3.980
Trockengewicht	kg	18.000	18.000	21.400	21.400	28.500	28.500



Einfache Steuerung & Parameter-Anpassung

Für die optimale Verbrennung von Hackschnitzel, Pellets oder der genannten biogenen Brennstoffe müssen zur optimalen Verbrennung viele Feuerungsparameter eingestellt werden. Mit der eigens entwickelten Industriesteuerung Touch-Industry ist dies auf einfache und intuitive Weise möglich: Ein komfortables 10,1" Touch-Farbdisplay, moderne Regler und definierte Prozessabläufe erlauben die unkomplizierte Vornahme aller Einstellungen. Mittels einer Vielzahl an Erweiterungsmöglichkeiten kann die Steuerung individuell auf Kundenanforderungen zugeschnitten werden. Moderne Features wie die automatische Störungsmeldung per E-Mail oder die Möglichkeit der Fernwartung durch einen Hargassner-Techniker sorgen für einen dauerhaft sicheren und zuverlässigen Betrieb.



Effiziente Regelung der Antriebssysteme

- Zündfön
- Rücklaufpumpe
- Puffermanagement
- Förderschnecken
- Hydraulikaggregat
- Verbrennungsluftgebläse
- Saugzuggebläse
- Kompressoren
- Getriebemotore
- Zellenrad



- Schaltschrank mit SPS Steuerung und 10,1" Touchdisplay
- Steuerung der Rücklaufanhebung mittels Hocheffizienzpumpe und 3-Wege Mischer
- Kundenschnittstelle (3 Eingänge und 2 potentialfreie Ausgänge frei parametrierbar)
- Automatische Rostascheaustragung
- Pneumatische Wärmetauscherreinigung
- Langlebige und hochwertige Hybridmotorstarter für alle 400 V-Antriebe
- Zellenradüberwachung mittels Überstromrelais
- Unterdruckregelung mittels frequenzgesteuertem Saugzuggebläse
- Verbrennungsluftregelung mittels Verbrennungsluftgebläse, Luftklappen, Luftmengensensoren
- Autom. Zündung mittels elektrischem Zündgebläse
- TÜB Einrichtung mit akustischem Signal
- Kesselsensorik (VL-Fühler, RL-Fühler, Abgasfühler, FR-Fühler)
- Verbrennungsregelung mittels Lambdasonde

Optionen

- Visualisierung inkl. Fernwartung
- M-Bus Anbindung (zum Auslesen für Wärmemengenzähler)
- Modbus (weitere Bus-Typen auf Anfrage)

Die Einstellungen und Überwachung der Heizungsanlage ist jederzeit mittels PC, Tablet und Smartphone möglich.



Einfachste Bedienung der TOUCH-Steuerung



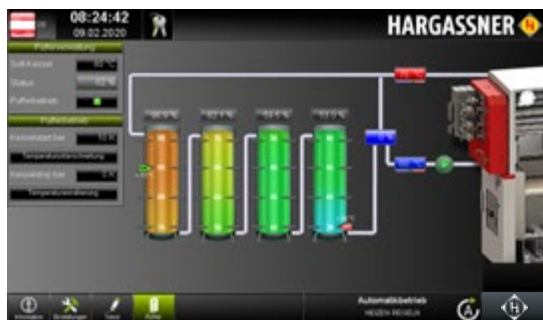
Multisprachenregelung durch einfaches Umstellen



Problemlose Einstellung und Anzeige sämtlicher Parameter



Grafische Trendaufzeichnung einfach zu konfigurieren



Puffermanagement für bis zu 4 Pufferspeicher mit je 4 Fühler



Permanente Aufzeichnung zur Überwachung und Dokumentation



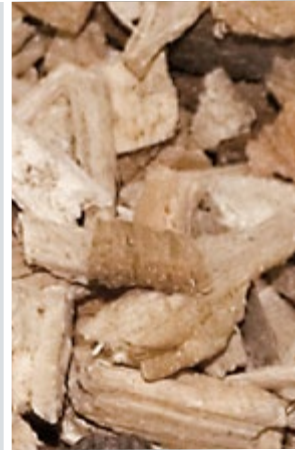
Regelung externer Gebäude



Funktions- & Relaisstest für alle Sensoren und Motoren

Für jede Kundensituation die richtige Lösung

Einer der wichtigsten Punkte bei der Umsetzung einer Hackgutanlage ist die Planung des Brennstofflagerraums und die Auswahl der passenden Raumaustragung. Egal ob es sich um eine Nahwärmanlage, einen Gastronomiebetrieb, einen Holzverarbeitenden Betrieb oder um einen Industriebetrieb handelt, Hargassner bietet für jeden Kunden die richtige Lösung.



Raumaustragung mit Federarmen

- ECO-RA Energiespar-Raumaustragung RA180
- Energiesparend und kostensenkend durch 0,55 kW RA-Motor
- Modulbauweise mit abnehmbarem Deckel
- Patentierte Leerlaufscheibe bei Ø 450 – Ø 500 cm
- Bodenrührwerk mit hocheffizientem Stirnrad-Getriebe, 90% Getriebe-Wirkungsgrad
- Raumaustragungen bis DM 400 mit 3 Federn
- Raumaustragungen bis DM 500 mit 4 Federn
- **kein Schrägboden notwendig**



Raumaustragung mit Knickarmen

Diese Knickarmaustragung wurde speziell für den Einsatz im industriellen Bereich entwickelt und besticht durch Ihre Robustheit, Zuverlässigkeit und Funktion. Unerreicht ist die robuste Bauart des doppelarmigen Teleskop-Fräsarmes. Zwei massive Teleskop-Fräsarme in schwerer Industrieausführung ermöglichen einen Räumungsradius bis zu 6 m Durchmesser. Weiters besteht sie aus dem robusten Raumaustragungs-Stirnradgetriebe, einem Druckteller und einer Vorspanneinrichtung. Erst diese, von uns entwickelte und über Jahrzehnte verbesserten Technologien, machen eine sichere, vollautomatische und komfortable Holzverbrennung möglich.



01 Antriebsmotor mit Stirnradgetriebe und Anfahrtsentlastung, hoher Wirkungsgrad, sehr geringer Stromverbrauch

02 Robuste Förderschnecke: Welle mit bis zu 60 mm Durchmesser, durchgehend geschweißtes 8 mm starkes Schneckenblatt mit progressiver Schneckensteigung sowie groß dimensioniertem Schneckenkanal geeignet für Holzhackgut EN ISO 17225-4 bis G50/P45S, Industriebhackgut, Holzbriketts

03 Doppelarmiger Teleskop-Fräsarm für optimale Austragung des Hackgutlagerraumes

04 Reißhaken verhindert Störungen. Größere Hackgutstücke werden automatisch nach unten gedrückt, um anschließend in der Zellenradschleuse zerkleinert zu werden

05 Spezielles Austragungs-Stirnradgetriebe mit optimaler Lagerabdichtung gegen Staub und Späne, hoher Wirkungsgrad

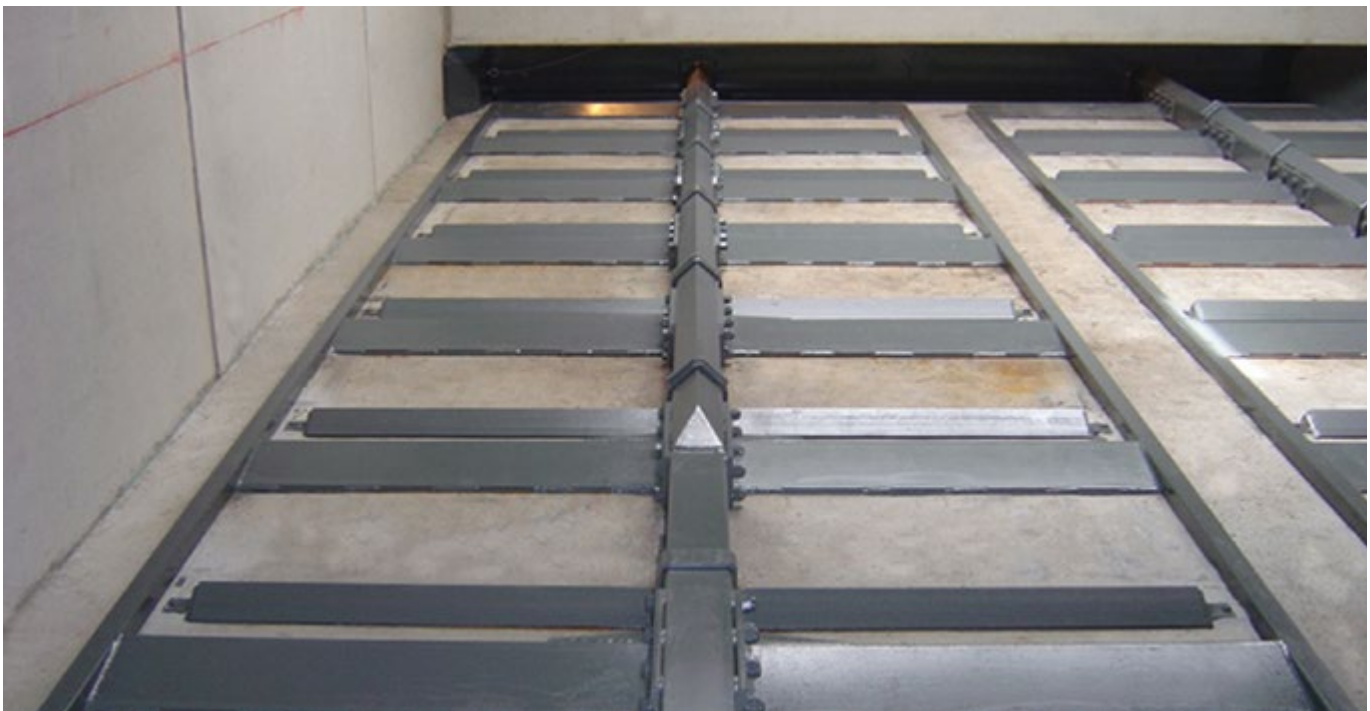




Raumaustragung mit Schubboden

Die Schubboden-Austragung eignet sich für rechteckige Lager bei großen Kesselanlagen. Schubböden werden je nach Brennstoffmaterialmenge mit einer oder mehreren Schubstangen ausgestattet. Die Schubstange wird von einem Hydraulikzylinder, der außerhalb des Lagerraums installiert

ist, vor und zurück bewegt. Durch die Keilform der Mitnehmer wird der Brennstoff in Richtung des Querfördertrages geschoben. Mittels Querförderschnecke wird der Brennstoff zum Kessel transportiert.



Massive Hydraulikzylinder zur Schubbodenbewegung



Querförderschnecke Ø 250 mm



2 Schubbodencontainer zur flexiblen Beschickung einer Kesselanlage mit Brennstoff

Kundenspezifische Sonderlösungen

Schubbodencontainer

Die Schubbodencontainer stellen die mobilen Lagerräume dar. Das Heizmaterial wird mittels Schubboden in den Heizkessel transportiert. Ist einer der Lagercontainer leer, wird er mit einem LKW abgeholt, zur nächsten Befüllstation gebracht und voll beladen retourniert. Schubbodencontainer sind bestens geeignet für die Lagerung und Austragung von Holzhackschnitzel oder anderen Schüttgütern. Für jede Situation finden wir Ihre individuelle Lösung.

Siloaustragungen

Je nach Dimensionierung der Biomasse-Industrieanlage und der entsprechenden Transportwege sowie der Beschaffenheit des Brennstoffes stehen geeignete Typen von Silo- und Bunkeraustragungen zur Verfügung. Der passende Typ ergibt sich aus der örtlichen Bausituation. Bei Siloaustragungen kommen Pendelschnecken oder hydraulische Silofräsen zum Einsatz. Der Brennstoff wird mittels Schnecke in den Kessel gefördert.



Mehrkesseanlagen

Je nach konkreter Kundenanforderung bezüglich Brennstofflagerung und benötigtem Lagerraumvolumen haben sich verschiedene Austragungssysteme am Markt etabliert. Bei Mehrkesseanlagen wird ein Brennstoffverteilterbehälter zur Beschickung empfohlen.





Pellets Fördersysteme

RAP-Direktschnecke

Die Pellets können mittels Direktschnecke vom Pelletslager zum Heizkessel transportiert werden. Im Lagerraum befinden sich offene Pelletströge, welche optimal an die Raumlänge angepasst werden. Außerhalb können sie individuell mit geschlossenen Verlängerungen erweitert werden.



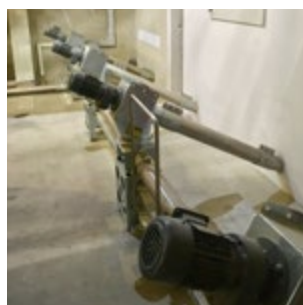
RAP mit Steigschnecke

In Verbindung mit der Steigschnecke kann die RAP-Schnecke im Pelletslagerraum waagrecht montiert werden. Dadurch wird das Füllvolumen vom Pelletslager erhöht.



Flexible Schneckenaustragung

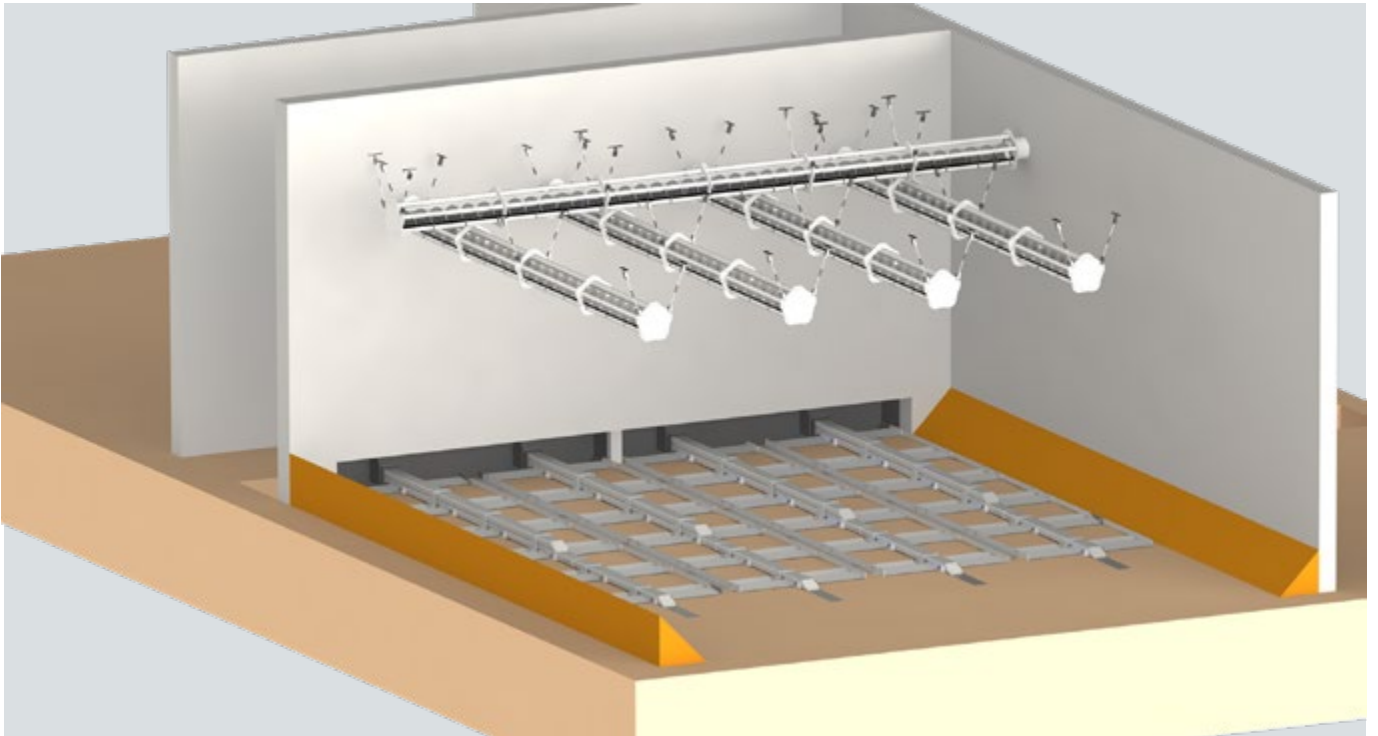
Spiral-Förderschnecke - Die flexible, seelenlose Spirale wird aus gehärtetem Stahl hergestellt und zeichnet sich durch besonders hohe Zugfestigkeit und Federkraft aus. Dadurch ist es möglich Pellets horizontal, vertikal oder in Bögen bis zu 30 Meter zu transportieren.



Spiralförderschnecke

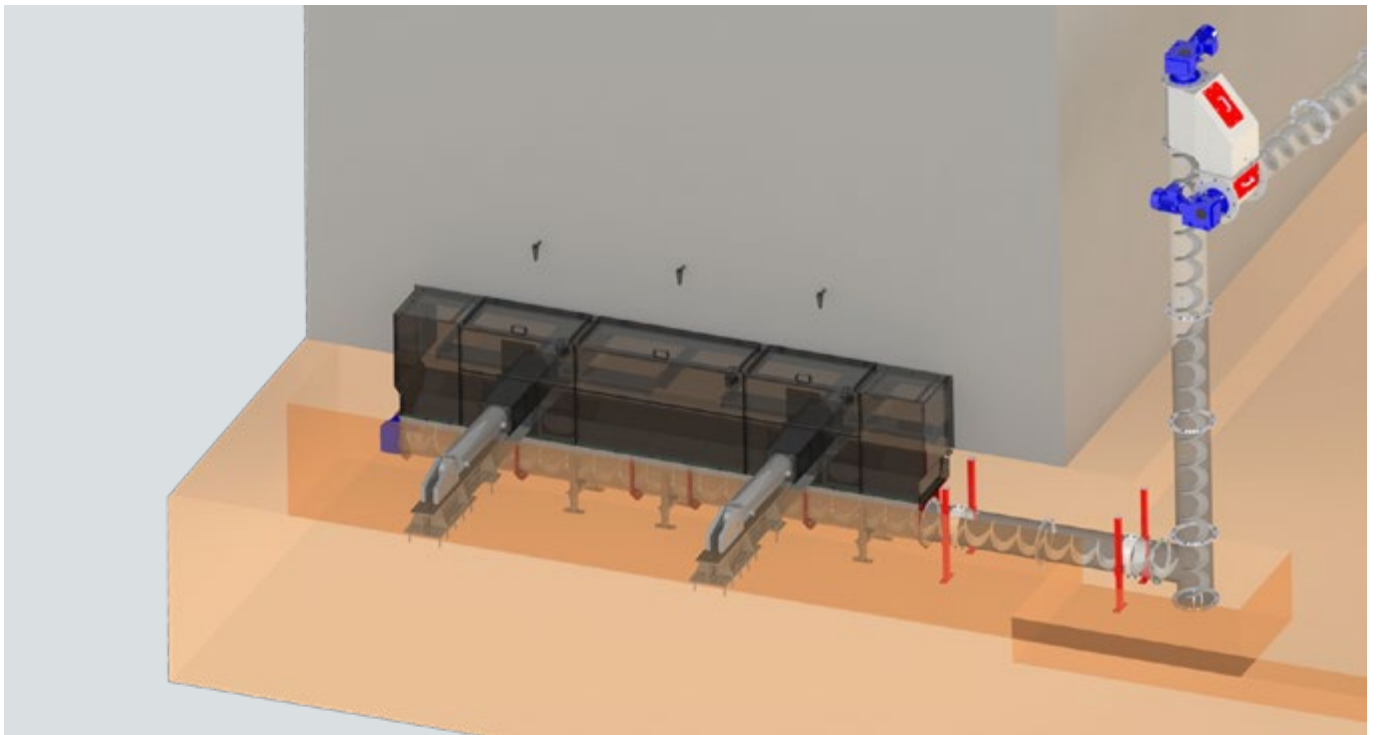


Lagerraum für 120 t Pellets



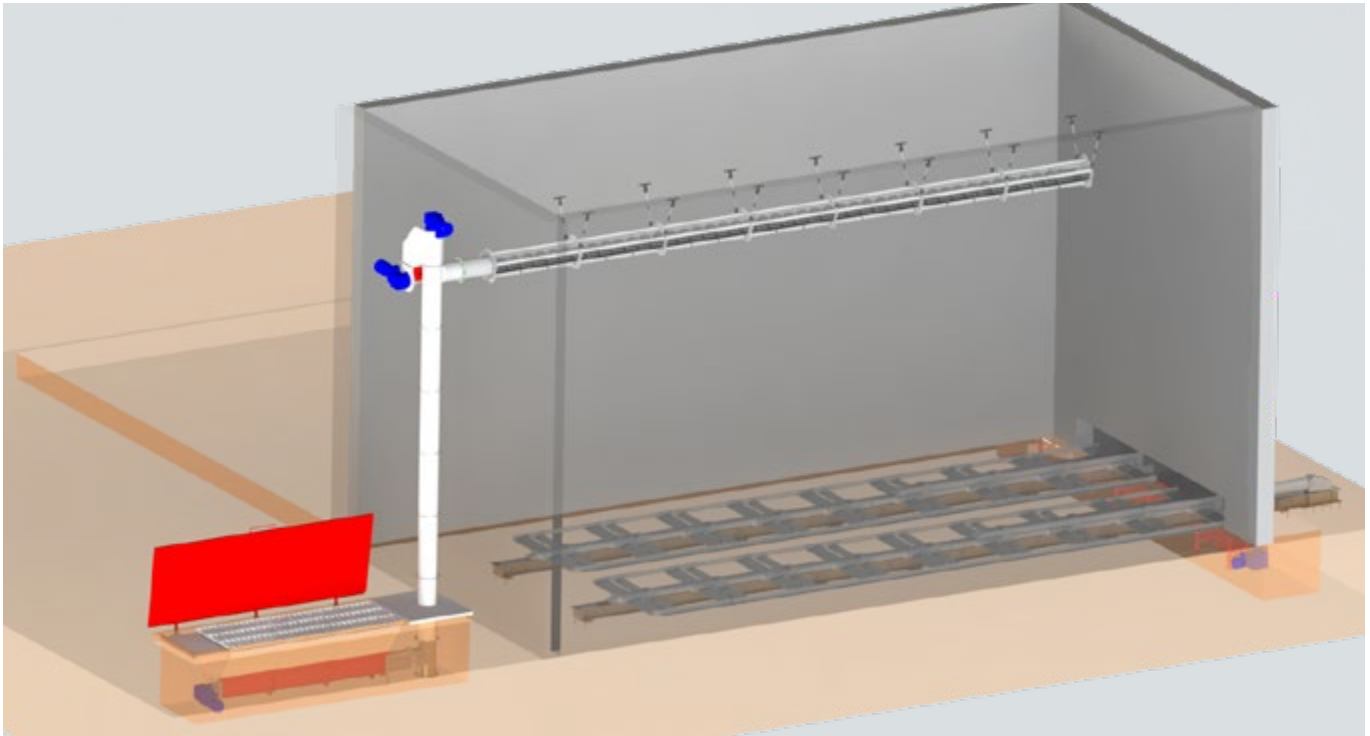
Schubboden Austragung

Ausführung mit 4 Schubstangen. Zur vollständigen Befüllung des Brennstofflagers mit Brennmaterial werden eine Querverzugsschnecke sowie 4 Bunkerverteilschnecken verwendet.



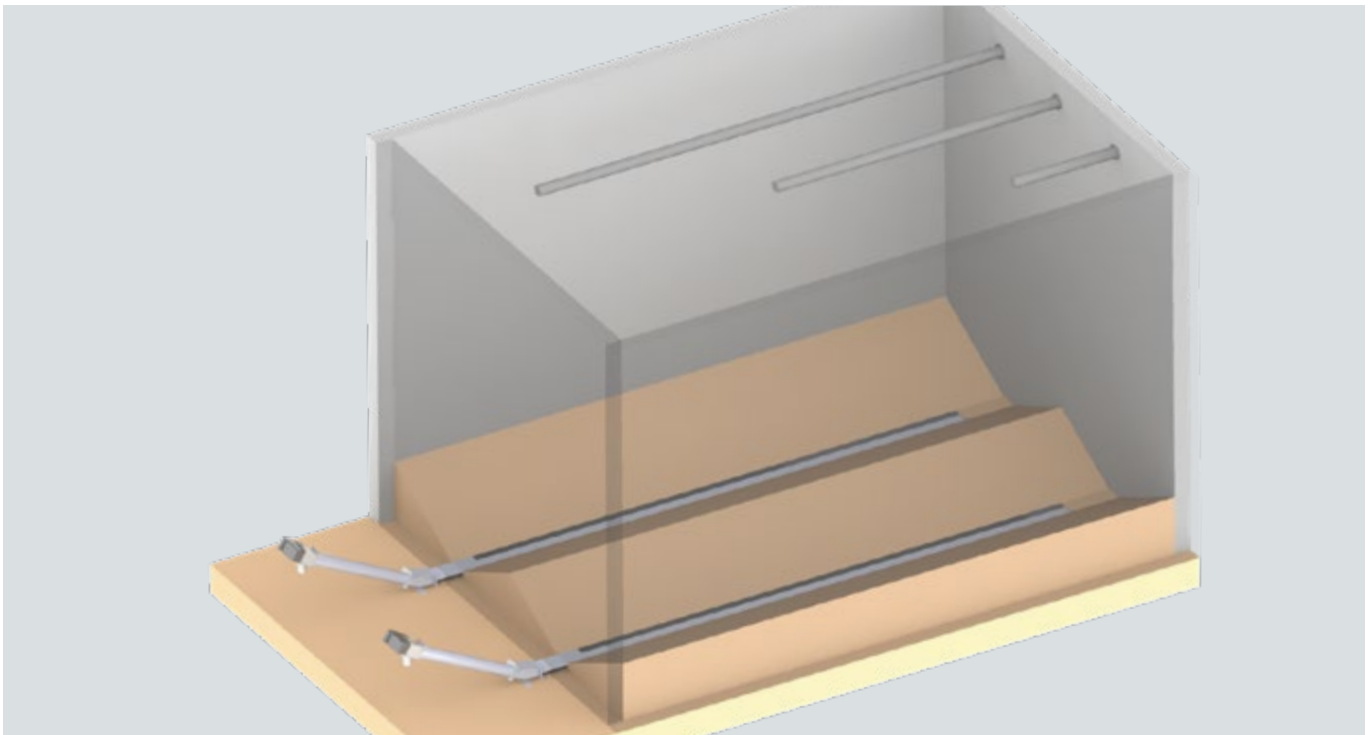
Querfördertrog

Transport des Brennmaterials mittels 2 Schubstangen, Querfördertrog und Senkrechtförderer.



Lagerbefüllsystem

Lagerbefüllsystem mit Einfüllgasse, Senkrechtförderer sowie einer Verzugsschnecke zur gleichmäßigen Befüllung des Brennstofflagers.



Pelletsbunker

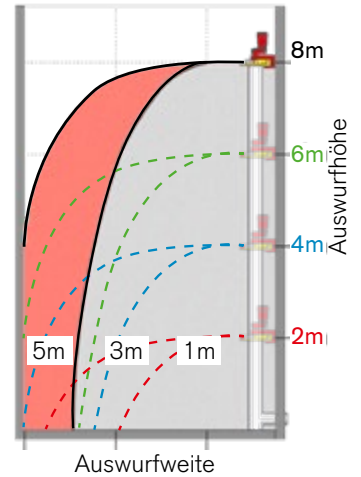
Pelletsbunker mit 2 Industrie-Knickschnecken und 3 Einblasrohren.

STANDARD BEFÜLLSYSTEME

Automatisches Befüllsystem mit Trog und senkrechter Schnecke für Hackgut

Das Hargassner Befüllsystem für Hackgut ermöglicht auch das automatische Befüllen von nur schwer zugänglichen Lagerräumen, wie z.B. Räume in oberen Stockwerken oder Räume ohne entsprechende Zufahrtsmöglichkeit. Der Grundbefülltrog ist in zwei verschiedenen Längen von 2,1 m und 2,8 m mit und ohne Räder lieferbar. Der Befülltrog kann auch im Erdreich versenkt montiert werden. Zusätzlich gibt es den Grundbefülltrog mit Aufsatzrahmen, Seitenwänden und aufklappbarem Deckel zum komfortablen Einkippen. Die waagrechte Schnecke ist ebenfalls in verschiedenen Längen erhältlich. Die senkrechte Schnecke gibt es bis zu 8 m Höhe mit verstellbarem Auswerfer für die beste Hackgutverteilung (staubarm), je nach Schneckenposition und Lagerraumform. Förderleistung bis 50 m³/h, je nach Hackgutqualität.

Streubild je nach Materialgröße: Die Wurfweite des Auswerfers hängt von der Beschaffenheit des Hackgutes ab. Je größer bzw. schwerer die Teile werden, desto weiter werden Sie weggeschleudert (siehe rote Kurve). Feine bzw. leichtere Teile können nicht so weit geworfen werden (siehe schwarze Kurve). Dadurch ergeben sich verschiedene Befüllkurven bzw. Befüllhöhen je nach Brennstoffbeschaffenheit.



Weitere Befüllsysteme auf Anfrage!

Befüllsystem mit innenliegendem und außenliegendem Auswerfer

Hierbei werden die Hackschnitzel mittels innenliegender senkrechter Schnecke in den Lagerraum gebracht. Von dort erfolgt die Verteilung mittels eines patentierten Auswerfers sehr staubarm.



Befüllsystem mit variabler Schrägschnecke

Hier übernimmt die Befüllung des Lagerraums eine variable Befüllschnecke. Sie eignet sich besonders für hohe Lagerräume mit Dachgiebel.



Befüllsystem mit waagrechter Verteilschnecke

Hier übernimmt die Befüllung des Lagerraums eine waagrechte Verteilschnecke. Sie eignet sich besonders bei länglichen Lagerräumen bzw. wenn Zwischenräume überbrückt werden sollen.





Be- und Entladesysteme

Über eine Einfüllgasse mit Senkrechtförderer besteht die Möglichkeit zur Beschickung des Brennstofflagerraumes. Eine Bunkerverteilschnecke sorgt für eine vollständige sowie gleichmäßige Befüllung des Brennstofflagers mit Hackgut.



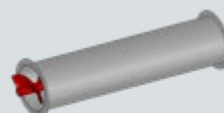
Zubehör



Verteilschnecke waagrecht



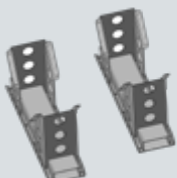
Winkelstück



Verlängerung waagrecht und senkrecht (max. 8 m groß)



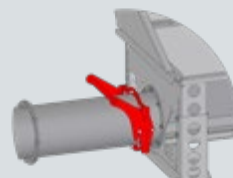
Befestigungsschellen



Gabelzinkenkonsole



Räder 4 Stück



Schnellkupplung



Transportanhängekupplung



Ideale Kombination aus Heiz- & Lagerraum

Je nach Bedarf können die Heizmodule als Einstock-, Doppelstock- oder Dreifachcontainer-Variante geliefert werden. Durch eine kostengünstige Systembauweise kann dieser Container einfach und schnell aufgestellt werden. Sie erreichen durch die Auslagerung des Heiz- und Lagerraums eine enorme Platzerparnis im zu beheizenden Gebäude. Weiters erleichtern sie den Umstieg auf Biomasse im Sanierungsbereich. Heizmodule sind speziell für öffentliche Gebäude, Industrie-/Gewerbebetriebe, Hotels/Gastronomie und den öffentlichen Wohnbau bestens geeignet. Heizmodule stellen auch eine perfekte Basis für Wärmecontracting dar.



Doppelstock-Hackgut-Heizmodul neben öffentlichem Gebäude.



Dreifachstock-Heizmodul bei Gastronomiebetrieb.



Vierfach-Hackgut-Heizmodul bei einem Industriegebäude.



Doppelstock-Heizmodul



Mehrfach-Heizmodul

Platzsparend & kostengünstig

Container-Varianten

Doppelstock-Heizmodul

für 60 – 80 m³ (20 – 30 t) Pellets

für Pelletsanlagen von 200 – 600 kW

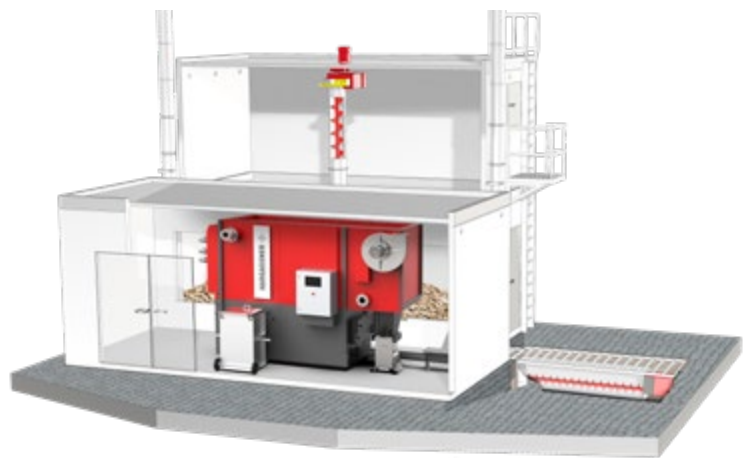
- Wohnhausanlagen
- Hotels
- Industrie
- Contracting usw.

Mehrfach-Heizmodul

für 80 – 160 m³ Hackgut

für Hackgutanlagen von 200 – 600 kW

- Wohnhausanlagen
- Hotels
- Industrie
- Contracting usw.

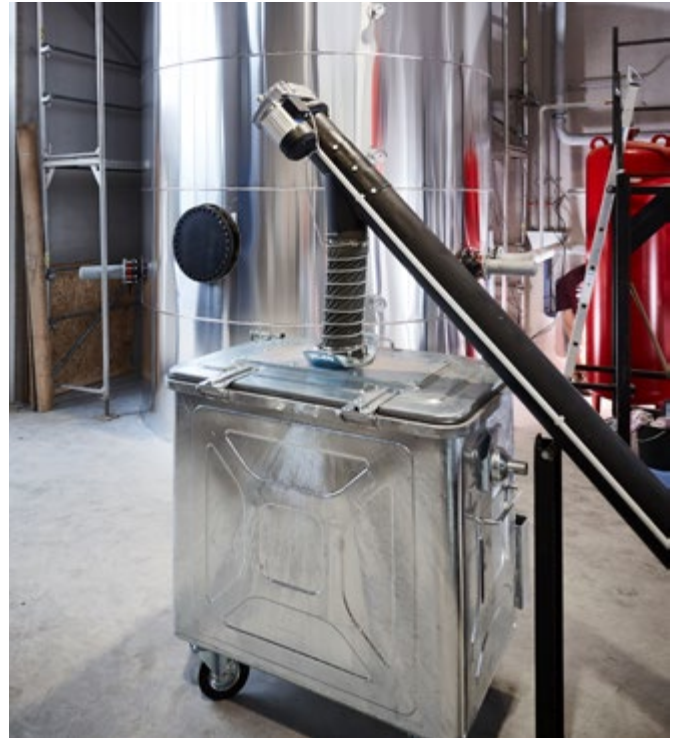


Technische Daten		HEIZMODULE						
Beispiel-Type	Möglichkeiten	BC 400	BC 500	BC 600	BC 700	BC 800	BC 900	DC 600
Länge	200 – 900 cm	400 cm	500 cm	600 cm	700 cm	800 cm	900 cm	600 cm
Breite	280 – 348 cm	298 cm	298 cm	298 cm	298 cm	298 cm	298 cm	298 cm
Höhe außen	265 – 320 cm	265 cm	265 cm	265 cm	265 cm	265 cm	265 cm	540 cm
Höhe innen	228 – 283 cm	228 cm	228 cm	228 cm	228 cm	228 cm	228 cm	505 cm
Gewicht	9 – 35 t	ca. 15 t	ca. 20 t	ca. 25 t	ca. 28 t	ca. 32 t	ca. 35 t	ca. 24 t + ca. 16 t

Professionelle Entaschung

Eine große Aschetonne bringt lange Wartungsintervalle

Hargassner bietet verschiedenste Aschefördersysteme in eine große Aschetonne an. Dadurch werden die Entleerungsintervalle der Asche massiv verlängert und der Komfort erhöht. Für jeden Anwendungsfall die richtige Lösung: Der feuerverzinkte Stahlbehälter verfügt über stabile Rollen für die leichtere Ausbringung. Mit Hilfe einer flexiblen Schnecke wird die Asche weiter komprimiert und automatisch in die Aschetonne befördert.



Aschefördersystem AFS

Für unser Aschefördersystem stehen folgende Größen zur Verfügung: die Aschetonne gibt es mit 240 Liter zur Entsorgung durch die Müllabfuhr. Für den großen Industriebedarf steht eine Tonne mit 800 Liter zur Auswahl.



Aschesauger AC

Der Hargassner-Aschesauger AC besteht aus einer Industriesaugereinheit mit einer 300l Aschetonne mit Rädern und dient zur einfachen Entsorgung der Asche aus der Aschebox bzw. des Heizkessels. Der im Gerät befindliche Filter kann bei Reduktion der Saugleistung mittels halbautomatischer Abreinigung gereinigt werden. Dazu muss das Schlauchende verschlossen und die Abreinigungs-Taste betätigt werden. Nach 2-3 maliger Betätigung der Reinigungsfunktion, steht wieder die volle Saugkraft zur Verfügung.

Wichtig: Der Sauger benötigt einen Witterungsschutz bei Aufstellung im Freien!

Vorteile

- Zum Aussaugen der Aschebox
- Zum Reinigen des Kessels
- 300l Aschetonne
- Halbautomatische Filterreinigung

Zubehör

- Fernbedienung (optional)
- 5 m bzw. 10 m Saugschlauch mit Düse



Speichersysteme für jeden Anspruch

Schichtpuffer SP

Dieser Schichtspeicher ist in seinen Ausführungsdetails optimal auf die Hargassner Regel- & Hydrauliksysteme abgestimmt. Einen besonderen Vorteil bietet das integrierte Rücklaufschichtblech, welches die exakte Temperaturschichtung bei der Be- und Entladung garantiert. Die integrierten Fühlerleisten ermöglichen eine anlagenspezifische exakte Fühlerpositionierung und optimieren so die Regelungsabläufe. Weiters sind alle Hargassner-Pufferpeicher mit 2 x 90° versetzten Anschlussreihen zu je 4 Anschlussmuffen (mit Muffenisolierung) versehen und können daher ideal parallel geschaltet werden. Den Abschluss bilden die effektive Faser-Vlies-Isolierung mit 120 / 140 mm und der optisch ansprechende graue Hartmantel mit Alu-Hakenleiste.

- Rücklaufschichtblech zur optimalen Pufferausnutzung
- Fühlerklemmleiste zur einfachen und flexiblen Montage
- Faser-Vlies-Isolierung, Hartmantel und Muffenisolierung
- geringster Platzbedarf
- spezielle Einführung von oben für Fühlerleitungen

Sonderpuffer in allen Größen auf Anfrage lieferbar!



Übergabestation & Wärmemengenzähler

Die Hargassner Fernwärmeübergabestation ist ein Kompaktgerät für die indirekte Fernwärmeversorgung von Gebäuden. Der Betreiber hat den Vorteil, dass er an der Kesselregelung bzw. im Web sämtliche notwendige Daten wie Wärmeverbrauch etc. ablesen kann.

MULTICAL® 403 ist ein robuster, statischer Wärmezähler, Kältezähler oder kombinierter Wärme-/Kältezähler basierend auf dem Ultraschallprinzip. Der Zähler ist für die Energiemessung von fast allen Typen von thermischen Installationen mit Wasser als Energieträger vorgesehen.



Hydraulik-Zubehör nach Ihren Anforderungen

Ob Heizkreisregler, Frischwasserstation mit Hocheffizienzpumpen oder Heizkreisgruppen - Hargassner bietet speziell für seine Heizkessel abgestimmte Regelungs- & Hydraulikkomponenten an. Alle Steuerungsfunktionen werden vom Hargassner Heizkreisregler HKR übernommen. Nähere Details unter www.hargassner.at





Effiziente Lösungen für Industrie und Gewerbe

Für jeden Bedarf der passende Kessel - Von Hotels über Winzer und Gärtnereien bis hin zu großen Gewerbebetrieben: Hargassner Industrieheizanlagen stehen für höchste Zuverlässigkeit im harten Dauereinsatz. Wir bieten Ihnen umfassendes Know-how im Großkesselbereich ab 200 kW. Massive Bauteile bis hin zur ausschließlichen Verwendung von Steuerungselementen nach Industriestandards und Motoren namhafter Hersteller aus Österreich und Deutschland

zeichnen diese Kesselanlagen aus. Je nach konkreten Anforderungen und dem zum Einsatz kommenden Brennmaterial (Hackschnitzel, Pellets, weitere biogene Brennstoffe) werden alle Projekte nach Maß geplant und auf die jeweiligen individuellen Bedürfnisse hin angepasst. Mit Anlagen bis 2.500 kW Leistung bietet Hargassner Industry eine einzigartige Bandbreite!





Öffentliche Gebäude

Sich mit Sicherheit auf unsere Produkte verlassen zu können, das ist eines unserer Hauptanliegen. Ob Gemeindevorrichtungen wie zum Beispiel Kindergärten und Schulen bis hin zu Fachakademien oder Verwaltungskomplexen. Wir bieten Ihnen das Rund-um-Sorglos-Paket. Mit unseren praktischen Containermodulen sind wir auch platztechnisch äußerst flexibel.

Referenzobjekt

Schule:

- Industriekessel Magno-UF 350 kW
- 2 Schubbodencontainer & Querförderschnecke
- Industriekessel Magno-UF 300 kW
- Beheizung des Schulgebäudes



Hochleistungs-Industriebetrieb

Durch unsere Erfahrung mit den praktischen Anforderungen bei Heizlösungen bzw. der Heisswasserversorgung im Industriebereich sind alle Industrieheizanlagen für den dauerhaften Hochleistungs-Einsatz konzipiert: Extrem massive Bauteile mit dickwandigen Stahlblechen sind für uns ebenso selbstverständlich wie Steuerungselemente nach Industriestandards und Motoren ausschließlich von Qualitäts-Herstellern aus Österreich und Deutschland. Als Hersteller kennen wir unsere Anlagen in allen Einzelteilen genau. Deshalb erkennen wir auch etwaige Problemursachen rasch und gewährleisten eine umgehende Lösung.

Referenzobjekt

Industriebetrieb:

- Industriekessel Magno-SR 1400 kW
- mit Abgasrezirkulation
- 800 Liter Aschetonne
- Beheizung von Produktionshallen und Prozesswärme



Holzverarbeitende Industrie

In allen holzverarbeitenden Industriebetrieben fällt ständig Restholz in der Produktion an.

Wärme aus dem eigenen Material

Natürlich gibt es die Möglichkeit dieses Restholz zur Weiterverarbeitung an die Papier- bzw. Spanplattenindustrie zu liefern. Hier sind jedoch die Einnahmemöglichkeiten relativ gering. Sinnvoller ist es, diesen wertvollen Rohstoff für die Wärmeversorgung im eigenen Betrieb einzusetzen. Egal ob es sich um Sägespäne, Hobelspäne, Hackschnitzel, Schredder-Material, Holzbriketts oder auch unterschiedliche Mischvarianten handelt – wir bieten Ihnen die optimale Heizanlage für Ihren Anwendungsfall.

Referenzobjekt

Fensterproduktionsfirma:

- 1x Industriekessel Magno-UF 550 kW
- 1x Industriekessel Magno-UF 350 kW
- Beheizung der Produktionshallen



Tischlereibetrieb

Tischlereibetriebe legen besonderen Wert auf Nachhaltigkeit. Die Anschaffung einer Hargassner Industrie-Heizung im höheren Leistungsbereich passt daher perfekt in eine Reihe von zukunftssträchtigen Investitionen. Hargassner hat eine jahrelange Erfahrung im Bereich der Biomasse Heiztechnik – ein Know-how Vorsprung, bei der Hargassner Hackgutheizungen einen enormen Technologieschub bringt. Sowohl im konstruktiven Bereich als auch bei der Steuerungskonzeption sorgen die besten Ideen und Lösungen für die effizientesten Heizungsanlagen.

Referenzobjekt

Tischlerei:

- Industrieheizkessel Magno-UF 600 kW
- Beheizung der Produktionshalle und Trockenkammer



Sägewerk

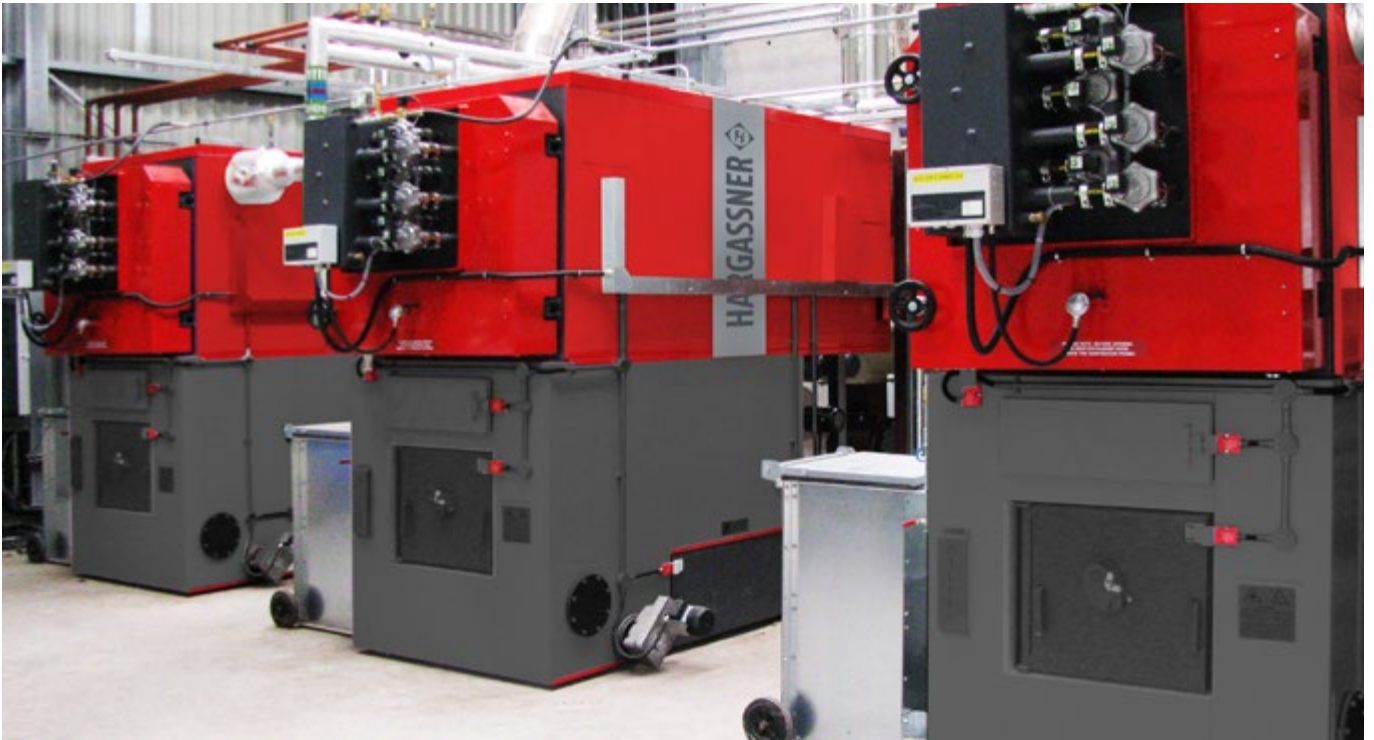
Speziell in Sägewerken, wo grundsätzlich enorme Mengen an brennbaren Holzabfällen anfallen, bietet es sich an, hier das komplette Heizsystem an den Betrieb mit Biomasse-Heizkesseln anzupassen. Somit findet eine optimale Restholzverwertung statt. Jetzt umsteigen und von Ihren Holzabfällen profitieren. Entfernungen zwischen Materialdepot und Heizanlage spielen hier keine Rolle, es wird eine exakt auf Ihr Unternehmen abgestimmte Lösung ausgearbeitet und reibungslos umgesetzt.

Referenzobjekt

Sägewerk:

- Industrieheizkessel Magno-VR 550 kW / 250 kW
- Beheizung der Trockenkammern





Landwirtschaft

Vom Spezialisten für Spezialisten - Von der Planung über die Projektierung bis zur Inbetriebnahme mit allen benötigten Peripheriegeräten bekommen Sie bei uns alles aus einer Hand. Insbesondere unsere Power-Box eignet sich hervorragend im landwirtschaftlichen Bereich, da sowohl Mais, Getreide, Heu oder Hackgut optimal getrocknet werden kann und im Winter als Heizung zum Einsatz kommt.

Referenzobjekt

Tierzuchtbetrieb:

- 3 x Industrieheizkessel Magno-VR 550 kW
- Beheizung von Stallungen

Gartenbau

Heizkosten für Gewächshäuser im Gartenbau sind einer der wichtigsten Kostenfaktoren der Unterglasproduktionen. Bei stetig steigenden Energiepreisen stellt sich für viele solcher Betriebe die Frage, wie sie weiterhin rentabel wirtschaften können. Dazu muss Energie eingespart, die Energieeffizienz permanent erhöht und teure Energieträger wie Öl und Gas durch preiswertere ersetzt werden. Eine Alternative zu den fossilen Brennstoffen ist der Einsatz von einer qualitativ hochwertigen Industrieanlage von Hargassner mit den Brennstoffen Holzpellets oder Hackschnitzeln.

Referenzobjekt

Gärtnerei:

- Industrieheizkessel Magno-SR 1400 kW
- Beheizung der Glashäuser



Hotellerie und Gastgewerbe

Gut für die Umwelt, gut für den Geldbeutel - allein schon die Einsparungen gegenüber Öl und Gas spricht für die Anschaffung einer Hargassner Industrieanlage. Immer mehr Unternehmen entscheiden sich für das CO₂-neutrale und umweltfreundliche Heizen mit Biomasse. Die Vorteile liegen auf der Hand: Biomasse stellt einen krisensicheren, weil heimischen Brennstoff dar. Sie können bis zu 50 % Heizkosten sparen im Vergleich zu fossilen Brennstoffen, Stromheizungen und erhalten zusätzlich eine 100% ige Liefersicherheit. Im Tourismussektor wird schon seit Jahren auf einen ökologischen Fussabdruck geachtet. Mit einer Biomasseheizung stärken auch Sie Ihre grüne Firmenphilosophie.

Referenzobjekt

Hotel:

- Industrieheizkessel Magno-UF 350 kW
- Beheizung der Hotelanlage & Hallenbad



Fernwärme

Fernwärme-Lösungen mit Zukunft: nachhaltige Heizsysteme. Extrem robuste Hackschnitzel- und Pellettheizungen von 200 kW bis 2.500 kW sind die Spezialität von Hargassner. Damit lassen sich CO₂-neutrale Wärmeversorgungen realisieren. Dank unserer fundierten Industrieerfahrung sind die Fernwärme-Kessel auf dauerhaften Hochleistungsbetrieb ausgelegt: von den massiven Bauteilen bis zur ausschließlichen Verwendung von Steuerungselementen nach Industriestandards und Motoren namhafter Hersteller aus Österreich und Deutschland. Der Hersteller-Direktservice und eine umgehende Ersatzteillieferung runden die Vorteile von Hargassner Hackgut- und Pelletsheizungen ab.

Referenzobjekt

Fernwärme:

- Industrieheizkessel Magno-SR 1400 kW
- Beheizung von Produktionshallen

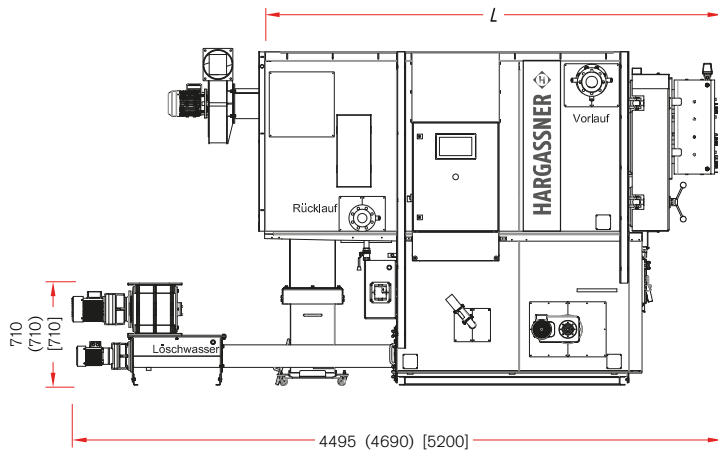
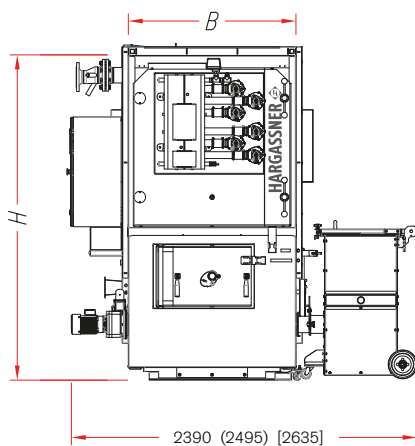


TECHNISCHE DATEN

UF

Maßangaben in mm für Magno-UF 200 - 250
 (Maßangaben in mm für Magno-UF 300 - 350)
 [Maßangaben in mm für Magno-UF 500 - 600]

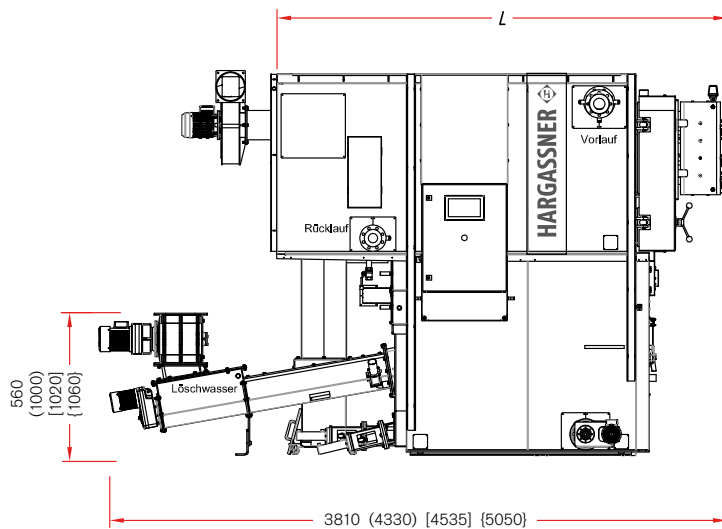
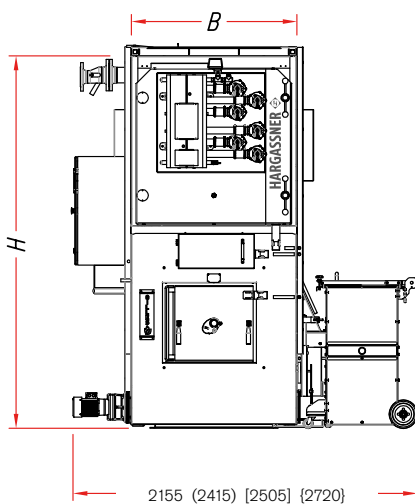
MAGNO-UF
 200 - 600 kW



VR

Maßangaben in mm für Magno-VR 200
 (Maßangaben in mm für Magno-VR 250 - 300)
 [Maßangaben in mm für Magno-VR 350 - 400]
 {Maßangaben in mm für Magno-VR 450 - 600}

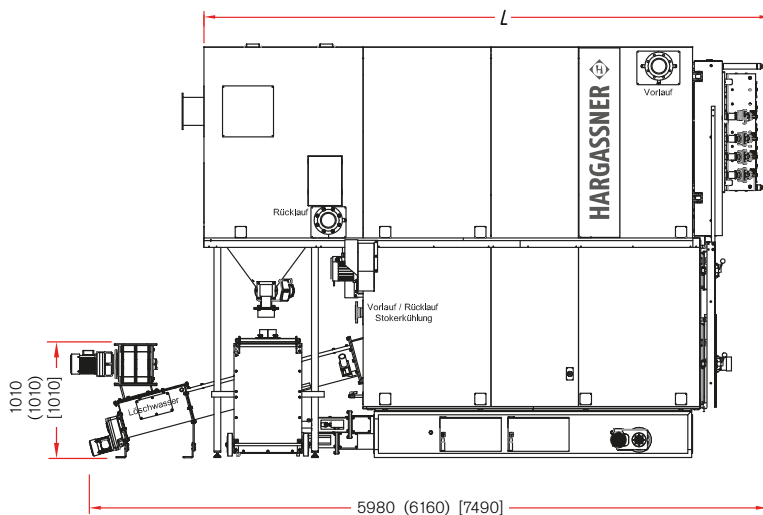
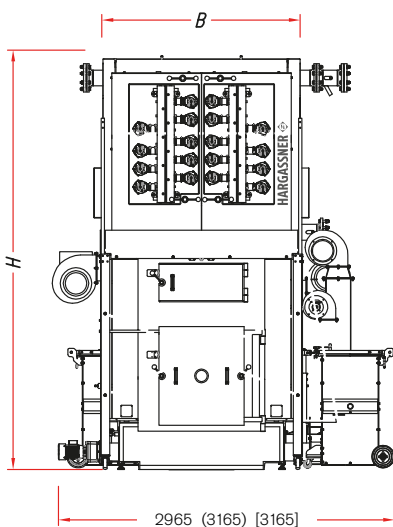
MAGNO-VR
 200 - 600 kW



SR

Maßangaben in mm für Magno-SR 800 - 995
 (Maßangaben in mm für Magno-SR 999 - 1400)
 [Maßangaben in mm für Magno-SR 2000 - 2500]

MAGNO-SR
 800 - 2500 kW



Technische Daten		Magno-UF 200 - 600 kW						
Allgemeines	Einheit	UF 200	UF 250	UF 300	UF 350	UF 500	UF 550	UF 600
Nennleistung	kW	200	250	280	300	501	550	600
Länge L ohne Anbauteile	mm	3.160	3.160	3.160	3.350	3.875	3.875	3.875
Breite B ohne Anbauteile	mm	1.160	1.160	1.160	1.260	1.460	1.460	1.460
Höhe H	mm	2.250	2.250	2.250	2.300	2.510	2.510	2.510
Trockengewicht Anbauteile/Verkleidung	kg	4.250	4.250	4.250	5.200	6.830	6.830	6.830
Wasserinhalt	l	830	830	830	1.100	1.550	1.550	1.550
Kesseldetails								
Gewicht Feuerbox exkl. Gewölbesteine*	kg	1.590	1.590	1.590	1.980	2.670	2.670	2.670
Gewicht Wärmetauscher inkl. Zyklon*	kg	1.925	1.925	1.925	2.320	3.065	3.065	3.065
Brennkammervolumen	m³	0,283	0,283	0,283	0,389	0,780	0,780	0,780
Heizfläche	m²	13,42	13,42	13,42	18,54	28,42	28,42	28,42
Rauchrohranschluss	mm	Ø 200	Ø 200	Ø 200	Ø 250	Ø 250	Ø 250	Ø 250
Verbrennung								
Wärmeleistung Vollast / Teillast	kW	200/60	250/75	280/90	300/105	501/150	550/165	600/180
Feuerraumbelastung	kW/m³	707	883	1060	900	417	458	500
Heizflächenbelastung	kW/m²	15	19	22	19	18	19	21
Maximales Abgasvolumen	m³/h	800	1000	1200	1600	2300	2475	2700
Hydraulik								
Vorlauf-/Rücklaufanschluss	DN	80/65 PN16	80/65 PN16	80/80 PN16	80/80 PN16	100 / 100 PN 16	100/100 PN16	100/100 PN16
Durchflusskoeffizient bei ΔT=10/20K	m³/h	85 / 73	110 / 90	130 / 106	166 / 113	272 / 155	271 / 169	300 / 184
Volumenstrom bei ΔT=10/20K	m³/h	17 / 9	22 / 11	26 / 13	30 / 15	43 / 22	47 / 24	52 / 26
Druckverlust bei ΔT=10/20K	kPa	4 / 1,5	4 / 1,5	4 / 1,5	3,25 / 1,75	2,5 / 2	3 / 2	3 / 2

Technische Daten		UF 200 - 600 kW	
Allgemeines	Einheit	für alle Kessel	
Wirkungsgrad	%	93	
Kesselklasse		5	
Brennmaterial Norm / Güte Hackgut		EN ISO 17225-4 / A1, A2, B1, B2	
Korngröße Hackgut		P16S - P31S	
Wassergehalt Hackgut	%	8 - 40	
Brennmaterial Norm / Güte Pellets		EN ISO 17225-2 / A1, DIN Plus	
Kesseldetails			
Anzahl Züge		3	
Anzahl Luftzonen primär / sekundär		1 / 1	
Druckabreinigungsventile	Stk.	6	
Entaschung Rost / Zyklon	l	240 / 40	
Abgastemperatur Teillast / Vollast	°C	75 - 150	
Elektrik			
Einspeisung		400 Vac / 50Hz, 3Ph+N+PE	
Max. Vorsicherung ***	A	25	
Hydraulik			
Zulässiger Betriebsdruck	bar	5	
Maximale Vorlauftemperatur	°C	95 (110**)	
Minimale Rücklauftemperatur	°C	60	

*ohne Anbauteile und Verkleidung; **Ausführung optional erhältlich; ***Bewertung exkl. Brennstoffzufuhr

Technische Daten		Magno-VR 200 - 600 kW								
Allgemeines	Einheit	VR 200	VR 250	VR 300	VR 350	VR 400	VR 450	VR 500	VR 550	VR 600
Nennleistung	kW	200	250	300	350	400	450	500	550	600
Länge L ohne Anbauteile	mm	3.007	3.160	3.160	3.350	3.350	3.875	3.875	3.875	3.875
Breite B ohne Anbauteile	mm	1.012	1.160	1.160	1.260	1.260	1.460	1.460	1.460	1.460
Höhe H	mm	2.013	2.610	2.610	2.650	2.650	2.950	2.950	2.950	2.950
Trockengewicht Anbauteile/Verkleidung	kg	3.350	5.100	5.100	6.025	6.025	8.540	8.540	8.540	8.540
Wasserinhalt	l	420	830	830	1.100	1.100	1.550	1.550	1.550	1.550
Kesseldetails										
Gewicht Feuerbox exkl. Gewölbesteine*	kg	1.150	2.120	2.120	2.540	2.540	3.950	3.950	3.950	3.950
Gewicht Wärmetauscher inkl. Zyklon*	kg	1.500	1.925	1.925	2.320	2.320	3.065	3.065	3.065	3.065
Brennkammervolumen	m³	0,225	0,410	0,410	0,660	0,660	1,200	1,200	1,200	1,200
Heizfläche	m²	14,20	13,42	13,42	18,54	18,54	28,42	28,42	28,42	28,42
Rauchrohranschluss	mm	Ø 200	Ø 200	Ø 200	Ø 250	Ø 250	Ø 250	Ø 250	Ø 250	Ø 250
Verbrennung										
Wärmeleistung Vollast / Teillast	kW	200/60	250/75	300/90	350/105	400/120	450/135	500/150	550/165	600/180
Feuerraumbelastung	kW/m³	888	610	732	530	606	375	417	458	500
Heizflächenbelastung	kW/m²	14	19	22	19	22	16	18	19	21
Maximales Abgasvolumen	m³/h	800	1.000	1.200	1.600	1.829	2.070	2.300	2.475	2.700
Hydraulik										
Vorlauf-/Rücklaufanschluss	DN	65/65 PN16	80/65 PN16	80/65 PN16	80/80 PN16	80/80 PN16	100/100 PN16	100/100 PN16	100/100 PN16	100/100 PN16
Durchflusskoeffizient bei ΔT=10/20K	m³/h	85/73	110/90	130/106	166/113	188/128	246/134	272/155	271/169	300/184
Volumenstrom bei ΔT=10/20K	m³/h	17/9	22/11	26/13	30/15	34/17	39/19	43/22	47/24	52/26
Druckverlust bei ΔT=10/20K	kPa	4/1,5	4/1,5	4/1,5	3,2/1,75	3,2/1,75	2,5/2	2,5/2	3/2	3/2

Technische Daten		VR 200 - 600 kW	
Allgemeines	Einheit	für alle Kessel	
Wirkungsgrad	%	93	
Kesselklasse		5	
Brennmaterial Norm / Güte Hackgut		EN ISO 17225-4 / A1, A2, B1, B2	
Korngröße Hackgut		P16S - P31S	
Wassergehalt Hackgut	%	8**** - 60	
Brennmaterial Norm / Güte Pellets		EN ISO 17225-2 / A1, DIN Plus	
Kesseldetails			
Anzahl Züge		3	
Anzahl Luftzonen primär / sekundär		2 / 2	
Druckabreinigungsventile	Stk.	6 (VR200 nur 4)	
Entaschung Rost / Zyklon	l	240 / 40	
Abgastemperatur Teillast / Vollast	°C	75 - 150	
Elektrik			
Einspeisung		400 Vac / 50Hz, 3Ph+N+PE	
Max. Vorsicherung ***	A	25	
Hydraulik			
Zulässiger Betriebsdruck	bar	5	
Maximale Vorlauftemperatur	°C	95 (110**)	
Minimale Rücklauftemperatur	°C	60	

*ohne Anbauteile und Verkleidung; **Ausführung optional erhältlich; ***Nur in Verbindung mit Abgasrezirkulation

Technische Daten		Magno-SR 800 - 2500 kW				
Allgemeines	Einheit	SR 800	SR 995	SR 999	SR 1400	SR 2500
Nennleistung	kW	800	995	999	1400	2500
Länge L ohne Anbauteile	mm	5.000	5.000	5.070	5.070	6.700
Breite B ohne Anbauteile	mm	1.750	1.750	1.950	1.950	1.950
Höhe H	mm	3.700	3.700	3.980	3.980	3.980
Trockengewicht Anbauteile/Verkleidung	kg	18.000	18.000	21.400	21.400	28.500
Wasserinhalt	l	2.800	2.800	3.500	3.500	5.100
Kesseldetails						
Gewicht Feuerbox exkl. Gewölbesteine*	kg	12.900	12.900	13.500	13.500	16.800
Gewicht Wärmetauscher inkl. Zyklon*	kg	5.100	5.100	7.900	7.900	11.700
Brennkammervolumen	m³	2,280	2,280	3,250	3,250	4,740
Heizfläche	m²	61,99	61,99	96,50	96,50	119
Rauchrohranschluss	mm	Ø 400	Ø 400	Ø 400	Ø 400	Ø 500
Verbrennung						
Wärmeleistung Vollast / Teillast	kW	800/240	995/299	999/300	1400/420	2000/600
Feuerraumbelastung	kW/m³	351	436	307	431	422
Heizflächenbelastung	kW/m²	13	16	10	15	21
Maximales Abgasvolumen	m³/h	3.296	4.100	4.100	5.000	8.000
Hydraulik						
Vorlauf-/Rücklaufanschluss	DN	125/125 PN16	125/125 PN16	125/125 PN16	125/125 PN16	200/200 PN16
Durchflusskoeffizient bei ΔT=10/20K	m³/h	218/215	272/272	192/200	268/280	384/388
Volumenstrom bei ΔT=10/20K	m³/h	69/34	86/43	86/43	120/60	172/86
Druckverlust bei ΔT=10/20K	kPa	10/2,50	10/2,50	20/4,59	20/4,59	20/4,90

Technische Daten		SR 800 - 2500 kW	
Allgemeines	Einheit	für alle Kessel	
Wirkungsgrad	%	93	
Kesselklasse		5	
Brennmaterial Norm / Güte Hackgut		EN ISO 17225-4 / A1, A2, B1, B2	
Korngröße Hackgut		P16S - P45S	
Wassergehalt Hackgut	%	8**** - 60	
Brennmaterial Norm / Güte Pellets		EN ISO 17225-2 / A1, DIN Plus	
Kesseldetails			
Anzahl Züge		3	
Anzahl Luftzonen primär / sekundär		2 / 2 (SR 2.000/2.500: 3 / 2)	
Druckabreinigungsventile	Stk.	20 (SR 800/995: 18)	
Entaschung Rost / Zyklon	l	240 / 240 SR 2.000/2.500: 800	
Abgastemperatur Teillast / Vollast	°C	75 - 150	
Elektrik			
Einspeisung		400 Vac / 50Hz, 3Ph+N+PE	
Max. Vorsicherung ***	A	50 (SR 2.000/2.500: 100)	
Hydraulik			
Zulässiger Betriebsdruck	bar	5	
Maximale Vorlauftemperatur	°C	95 (110**)	
Minimale Rücklauftemperatur	°C	60	

*ohne Anbauteile und Verkleidung; **Ausführung optional erhältlich; ***Bewertung exkl. Brennstoffzufuhr

INTERNATIONAL ERFOLGREICH

HARGASSNER

HEIZTECHNIK DER ZUKUNFT



Ausgezeichnet als umweltfreundliches Produkt und ausgezeichnet vom TÜV Austria im Bereich Service- und Beratungsqualität. Auszeichnung mit dem Energie Genie 2007, 2013, 2015, 2017 und 2020 auf der Welser Energiesparmesse.

1. Preis des intern. Innovationswettbewerbs 2000, 2007, 2008, 2009, 2010, 2014 und 2015 auf der „Holz Energie“ in Frankreich.

Ausgezeichnet mit dem österreichischen Umweltzeichen 2011 und dem Pegasus 2011 & 2012, dem österreichischen Wirtschaftspreis der Wirtschaftskammer Oberösterreich.

Best Business Award 2012!
Der Innviertler in Gold 2013!
Hidden Champion 2014!
Grand Prix Biomass 2014!
Agrarfuchs 2016!
Plus X Award 2017

Ausgezeichnet zum „Vorbildlichen Lehrbetrieb“ 2014



Ihr Spezialist bei **PELLETS- | STÜCKHOLZ- | HACKGUT-HEIZUNGEN**



Hargassner Gesamtsortiment:

Pelletsessel, Hackgutkessel, Stückholzkessel, Pufferspeicher, Industriekessel bis 2,5 MW, Heizmodule, Befüllschnecke, Kraft-Wärme-Modul KWK, Wärmeluftmodul Powerbox & Hydraulikzubehör

ÖSTERREICH

HARGASSNER Industry GmbH

Anton Hargassner Straße 1
A-4952 Weng

Kompetenzzentrum

Photo-Play-Straße 1
A-4860 Lenzing
Tel. +43 (0) 77 23 / 52 74 - 8000
Fax +43 (0) 77 23 / 52 74 - 5

industry@hargassner.at
www.hargassner.at

DEUTSCHLAND

HARGASSNER DE GmbH

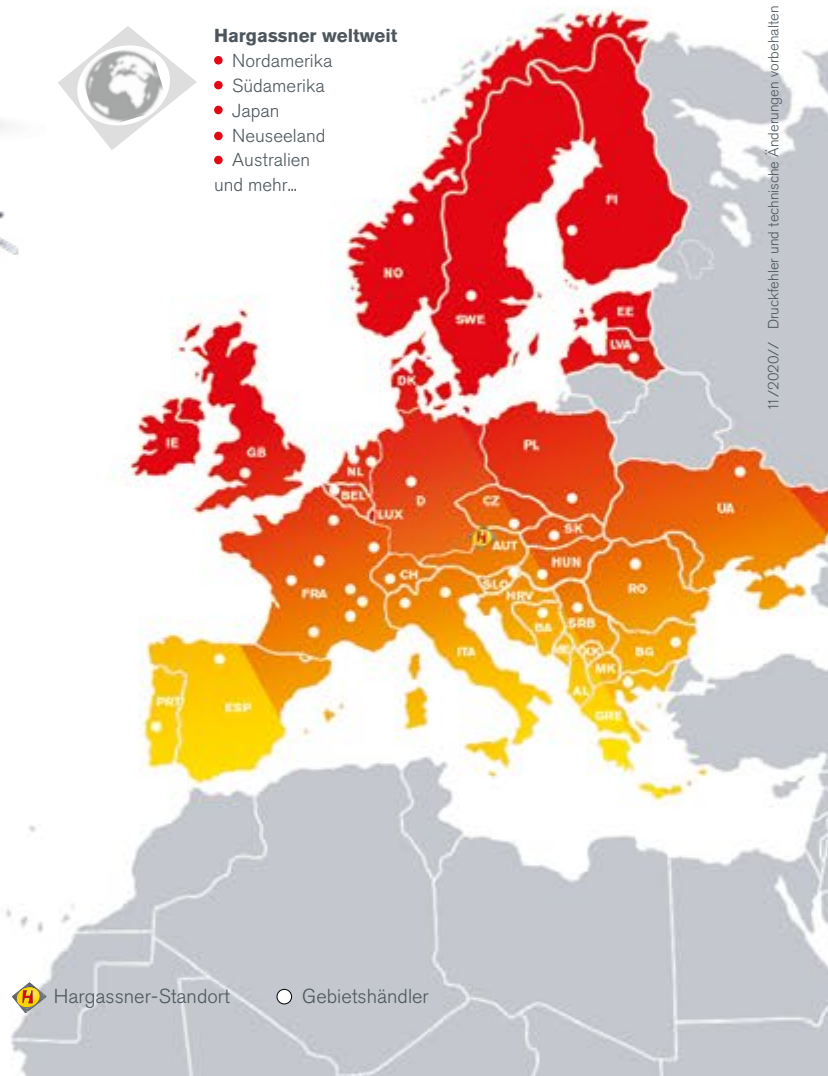
Heraklithstraße 10a
D-84359 Simbach/Inn
Tel. +43 (0) 77 23 / 52 74
Fax +43 (0) 77 23 / 52 74 - 5



Hargassner weltweit

- Nordamerika
- Südamerika
- Japan
- Neuseeland
- Australien
- und mehr...

Ihr Fachhändler



Hargassner-Standort



Gebietshändler