



HARGASSNER

ZA du Buisson
31560 NAILLOUX
Tél: 05.61.200.210 Fax: 05.61.200.220
info@hargassner-bce.com



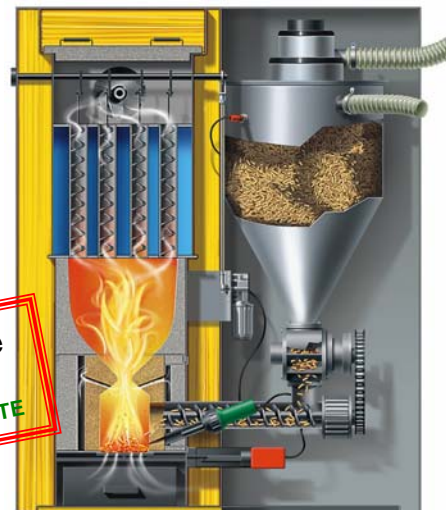
PG 1/4

www.hargassner.at

GAMME DES CHAUDIÈRES à GRANULÉS 12-22 kW



Conforme à la norme
EN 303.5 Classe 3
SUPERIEURE au label **FLAMME VERTE**



CARACTÉRISTIQUES des CHAUDIÈRES à GRANULÉS 12 à 22 kW

La chaudière est en acier avec foyer en réfractaire haute température. Elle comprend une grille de combustion en fonte avec dispositif d'amenée d'air primaire, un circuit d'air secondaire réchauffé, un allumage automatique à air chaud, un cendrier intégré avec répartiteur automatique des cendres, et une chambre de combustion en céramique haute température.

L'échangeur est compact et constitué de tubes en acier soudés.

Des turbulateurs hélicoïdaux augmentent l'efficacité de l'échangeur qui permettent également son nettoyage automatique.

La circulation de l'eau, de type « à courant inversé », combinée à un contrôle des températures de retour, permet une plage de température de fonctionnement entre 38 et 80°C (Régulation possible en départ direct sur des radiateurs).

L'habillage est réalisé en tôle d'acier peinte, avec une isolation par 8 cm de laine de roche.

RÉGULATION LAMBDA-HATRONIC Pré câblée, alimentation monophasée 230V + T/10A

La régulation **LAMBDA-HATRONIC** équipe de série toute la gamme des chaudières HARGASSNER. Elle peut piloter jusqu'à **2 zones de chauffage** régulées sur vanne 3 voies motorisée et **1 ballon d'ECS**

Les performances de cette régulation permettent de fonctionner sans l'ajout d'un ballon tampon coûteux et encombrant, même pour un fonctionnement à faible charge.

La régulation est compatible avec tous types d'émetteurs de chaleur (Radiateurs, planchers ou murs chauffants, aérothermes,...).

La combinaison avec un chauffe-eau solaire ne nécessite aucune option supplémentaire.

L'armoire de régulation est intégrée à la chaudière, elle est pré câblée et comprend de série:

- Le pilotage de circulateurs de réseaux éventuels (bâtiments séparés, piscine...), une sortie défaut centralisée, l'affichage en clair et la mémorisation des défauts constatés, le contrôle de sens de rotation des phases, des compteurs horaires de fonctionnement des principaux composants, le contrôle de point dur sur chacune des vis avec marche arrière automatique en cas de dépassement du seuil d'effort programmé...
- La gestion de la puissance modulante de la chaudière entre 25 et 100% de la puissance nominale.
- Le contrôle de combustion en continu par la sonde d'oxygène (dite Lambda) en agissant sur l'amenée du bois et le débit d'air de combustion, en fonction de la qualité du bois et de la puissance demandée.

Toutes les sondes de température nécessaires (extérieure, ballon, départs, retour, chaudière, et fumées) sont fournies, y compris le thermostat de sécurité et la sonde d'oxygène (Lambda).

Les extracteurs **RAS**, **RAPS** et **GWTS** sont basés sur un dispositif de **transfert pneumatique** du granulé.

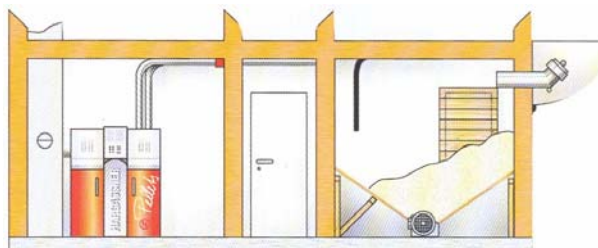
L'**unité d'aspiration** est composée d'une turbine qui transporte les granulés depuis le silo jusqu'au réservoir tampon intégré dans la chaudière. Le granulé circule dans un tuyau souple et antistatique qui peut avoir une longueur de 2x20m. L'air de convoyage étant recyclé, aucun filtre ni système d'équilibrage de pression n'est nécessaire. C'est pourquoi ce dispositif ne génère aucune poussière et est sans entretien.

La **trémie tampon** est en acier. Il est équipé d'un détecteur capacitif de contrôle de niveau.

A sa base, une écluse rotative en acier garantit la sécurité contre les remontées de feu, et assure le dosage du granulé dans la vis d'alimentation du foyer.

① **Silo de type RAS : Extraction pneumatique avec vis sans fin**

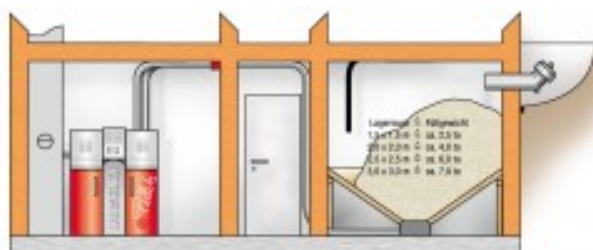
Il est équipé d'une vis sans fin intégrée dans un canal dont la forme brevetée garantit une qualité de fonctionnement sans voûtage ni blocage. Cette forme intègre également un profilé permettant le montage facile de planches (non fournies) formant le fond du silo avec un angle de 35° par rapport à l'horizontale. L'entraînement est assuré par un moto-réducteur placé en bout de vis, à l'extérieur du silo.



de type	RAS 150	RAS 200	RAS 250	RAS 300	RAS 350	RAS 400	RAS 450	RAS 500
Longueur intérieure de silo	1,2 - 1,7 m	1,7 - 2,3 m	2,3 - 2,8 m	2,8 - 3,3 m	3,3 - 3,9 m	3,9 - 4,4 m	4,4 - 4,9 m	> à 4,9 m
HSV 12								
3,5-12 kW								
HSV 16								
4,5-16 kW								
HSV 22								
6,5-22 kW								

② **Silo de type RAPS : Extraction pneumatique sans vis sans fin**

Le silo est basé sur 2 ou 4 pans inclinés à 35°, en forme de V ou de pointe de diamant (non fourni). La base est équipée d'un réceptacle (fourni) sur lequel sont raccordés les tuyaux d'aspiration et de refoulement. Sa forme brevetée garantit



Chaudière de type	avec régulation Lambda-Hatronic et extracteur de silo de type RAPS		
Dimensions	2,5 x 3m Max		
HSV 12			
3,5-12 kW			
HSV 16			
4,5-16 kW			
HSV 22			
6,5-22 kW			

③ **Silo de type GWTS : Silo préfabriqué (idem RAPS)**

Il consiste en un réservoir à granulés métallique (3 tailles disponibles) au fond duquel un extracteur gravitaire présente les granulés aux tuyaux d'aspiration. Le réservoir est équipé de série d'un tube de remplissage avec son raccord rapide et un bouchon.



Chaudière de type	avec régulation Lambda-Hatronic et extracteur de silo de type GWTS		
Dimensions	GWTS 200 x 200	GWTS 200 x 250	GWTS 250 x 250
HSV 12			
3,5-12 kW			
HSV 16			
4,5-16 kW			
HSV 22			
6,5-22 kW			

Dimensions	2,0 x 2,0 m	2,0 x 2,5 m	2,5 x 2,5 m
Capacité pour h=2,25 m	3,0 tonnes	3,5 tonnes	4,6 tonnes
Capacité pour h=2,50 m	3,4 tonnes	4,1 tonnes	5,3 tonnes

