

Kolektory słoneczne

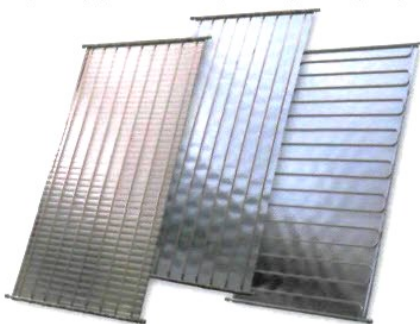
Funkcjonalne rozwiązania i efektywne systemy

Firmę Hewalex wyróżnia blisko 25-letnie doświadczenie w produkcji kolektorów słonecznych i osprzętu instalacji solarnych oraz specjalizacja w tym segmencie produktów. Bogate doświadczenie zdobywane na rynku krajowym i zagranicznym pozwoliło firmie opracować rozwiązania zapewniające efektywną i bezpieczną pracę instalacji.

Oferta firmy Hewalex obejmuje wszystkie kombinacje materiałów stosowanych do produkcji absorberów. Pozwala to przy wyborze rodzaju kolektora uwzględnić różne oczekiwania techniczne i cenowe klientów. Poza standardowymi obecnie na rynku absorberami aluminiowo-miedzianymi w kolektorach firmy Hewalex zastosowanie znajdują absorbery całkowicie miedziane lub aluminiowe.

Technologie łączenia absorberów – trwałość i efektywność

W produkcji absorberów stosowane są dwie nowoczesne technologie łączenia: spawanie laserowe (dla absorberów Al-Al i Al-Cu) oraz zgrzewanie ultradźwiękowe (dla absorberów Cu-Cu). Ich cechą szczególną jest brak dodatkowego spoiwa. Przekazywanie ciepła odbywa się przez rodzimy materiał absorbera bez potrzeby zwiększania powierzchni kontaktu z rurą. Zapewnia to także pełną wytrzymałość mechaniczną na obciążenia pojawiające się pod wpływem zmiennych temperatur pracy.



Absorber miedziano-miedziany (Cu-Cu)
KS2000 TLP, KS2000 SLP

Najwyższy standard techniczny pod względem zastosowanego materiału. Wykorzystanie miedzi umożliwia wykonanie pokrycia z czarnego chromu o wysokich walorach użytkowych.

Absorber aluminiowo-miedziany (Al-Cu)
KS2000 TLP AC, KS2000 TLP ACR

Standard rynkowy, optymalna proporcja ceny do wydajności. Orurowanie z miedzi pozwala zachować standardowe reguły wykonywania instalacji.

Absorber aluminiowo-aluminiowy (Al-Al)
KS2000 TLP Am

Najkorzystniejsza na rynku proporcja ceny do wydajności. Technologia postrzegana jako przyszłość budowy kolektorów słonecznych. Korzystne jest wykorzystanie do budowy absorbera tylko jednego materiału. Zastosowanie mają tu odrębne reguły wykonania instalacji solarnej z materiałów neutralnych dla aluminiowego orurowania absorbera.

Czarny chrom i warstwy PVD

Tak zwane pokrycia PVD („niebieskie”) absorberów zdominowały rynek kolektorów słonecznych, jednak należy zaznaczyć, że tradycyjne warstwy z czarnego chromu (stosowane w kolektorach KS2000 SLP), czyli technologia znana już od 40 lat, zapewniają najwyższą potwierdzoną w praktyce i badaniach (IZT, Berlin 2009) trwałość. Dodatkowo podkreśla się najwyższą odporność czarnego chromu na korozję, co wynika z faktu, że grubość warstwy (ok. 0,011 mm) jest 70-krotnie większa od standardowej w przypadku warstw „niebieskich”. Stosowanie kolektorów z absorberami pokrywanymi czarnym chromem zaleca się przykładowo w strefie nadmorskiej.

Efektywne i wygodne w montażu zestawy pompowo-sterujące ZPS

W miejsce wcześniej stosowanych grup dwudrogowych zastosowano własną, dopracowaną konstrukcję zestawów ZPS. Jednodrogowe zestawy ZPS zawierają wszystkie elementy, które mają w pełni wyposażone dwudrogowe grupy pompowe, w tym separator powietrza, przepływomierz elektroniczny (ZPS 18e-01) i sterownik. Dodatkowo oferują jednak wygodę montażu, gdyż o połowę redukują liczbę połączeń koniecznych do wykonania dla grup dwudrogowych. Zaawansowany algorytm sterowania pompą obiegową Opti-Flow (ZPS 18a-01) zwiększa o około 10% w skali roku uzyski ciepła w instalacji solarnej poprzez



Zestaw pompowo-sterujący ZPS

dostosowywanie pracy pompy obiegowej do rzeczywistej zdolności oddawania ciepła przez wężownicę podgrzewacza c.w.u.

Trwałość potwierdzona w praktyce

Kolektory produkowane przez Hewalex we wczesnych latach 90. pracują bardzo często do dnia dzisiejszego. Stanowią także eksponaty szkoleniowe w siedzibie firmy, zaświadczając o wysokich standardach jakościowych stosowanych od początku działalności produkcyjnej. Doświadczenie zebrane na podstawie pracujących w kraju i za granicą instalacji solarnych pozwala na stałe doskonalenie konstrukcji urządzeń w myśl zasady „Postęp przez innowacje – doskonałość przez postęp”.

HEWALEX

Hewalex Sp. z o.o. Sp.k.

43-502 Czechowice-Dziedzice, ul. Słowackiego 3
tel. 32 214 17 10, infolinia: 801 000 810
e-mail: hewalex@hewalex.pl, www.hewalex.pl