

Dziś na ringu „MI”: kolektory słoneczne absorber, miedź, aluminium, płaskie, próżniowe



Hewalex



Firma Hewalex cieszy się zaufaniem w Polsce i blisko innych 40 krajach już od blisko 25 lat. Pierwsze kolektory słoneczne produkowane były jeszcze nieseryjnie na początku lat 90.

Przez pierwsze lata podstawowym rynkiem sprzedaży dla firmy Hewalex była przede wszystkim Austria, a także Niemcy. Aż do roku 2002 produkcja firmy przewyższała całkowitą instalowaną ilość kolektorów słonecznych w Polsce, gdzie rynek i popyt dopiero zaczynały się rozwijać. Eksport stał się więc motorem rozwoju przedsiębiorstwa, jak również od początku wymusił konieczność zachowania najwyższych standardów jakościowych. Pierwsze z badań certyfikujących kolektor słoneczny Hewalex (typ Ökosol przeznaczony na rynek Austrii) były przeprowadzone już w

warunkach, ale jednostkowy koszt zakupu (zł/m²) będzie wyższy dla niego aż o 60%. Inny kolektor produkcji zachodnioeuropejskiej będzie oferować niższą wydajność o ok. 10% (od KS2000 TLP) przy wyższej cenie zakupu o 40%. Zakup każdego z obydwu wskazanych konkretnych urządzeń o wyższej cenie będzie się wiązał ze znaczącym wydłużeniem okresu zwrotu kosztów inwestycji. Szczególnie korzystnym wskaźnikiem „Cena/Wydajność” cechuje się kolektor KS2000 TLP Am z całkowicie aluminiowym absorberem.

● Sprawdzone rozwiązania na bazie wieloletniego doświadczenia, czego przykładem może być jedyna w kraju i nieliczna już w Europie produkcja absorberów pokrywanych czarnym chromem. Kolektor KS2000 SLP jest chętnie nabywany przez klientów nie tylko w kraju, ale także za granicą. Czarny chrom cechuje się wyjątkowymi walorami potwierdzonymi w badaniach (IZT Berlin 2009, ITW Stuttgart 2007): niezmiennością parametrów w trakcie eksploatacji, odpornością na korozję, możliwością renowacji. W porównaniu do standardowych pokryć typu PVD (BlueTec, TinoX), technologia czarnego chromu jest znana i stosowana na rynku znacznie dłużej (ponad 30 lat) i uznawana za sprawdzoną w praktyce.

● Funkcjonalność będąca jednym z podstawowych motywów rozwoju produktów. Przykładem jest wprowadzenie zmian w zespołach pompowo-sterowniczych ZPS zwiększających ich funkcjonalność, jak np. opcja 2-stronnego podłączenia przewodów (podgrzewacz z lewej lub prawej strony) czy też wsporniki do montażu naciennego (wygoda montażu, także wspornik dystansowy dla omińnięcia orurowania prowadzonego na ścianie).



Historia i teraźniejszość.

roku 1994 w Bundersforschungs- und Prüfzentrum Arsenal.

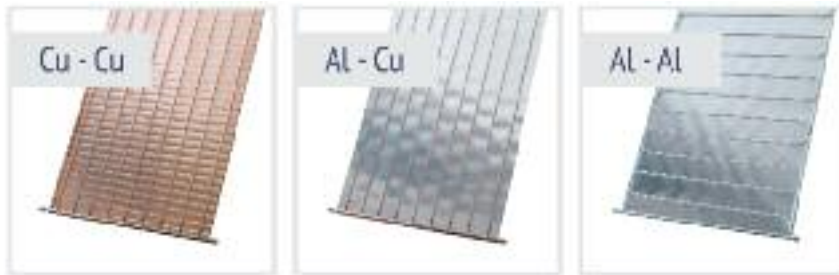
A teraz czas na dziesięć argumentów wykazujących wyjątkowość kolektorów marki Hewalex:

● Potwierdzona jakość i trwałość, ponieważ zdecydowana większość kolektorów słonecznych z lat 90. pracuje do dnia dzisiejszego, dokumentując w ten sposób jakość i trwałość urządzeń. Fakt posiadania na miejscu własnej produkcji i zaplecza konstrukcyjno-badawczego stwarza także możliwość ewentualnych modyfikacji lub napraw kolektorów z zachowaniem korzystnych dla użytkownika kosztów. Przykładem może być wymiana szyby na obecnie produkowaną o zwiększonej transmisyjności.

(dane estif.org): spawanie laserowe lub zgrzewanie ultradźwiękowe.

● Optymalne koszty inwestycji w stosunku do efektów pracy, które wyrażają się wskaźnikiem „Cena/Wydajność”. Przykładowo, w porównaniu do wysokosprawnego kolektora płaskiego KS2000 TLP z absorberem w całości miedzianym i pokryciem PVD (BlueTec), kolektor produkcji zachodnioeuropejskiej z szybą antyrefleksyjną może uzyskiwać jeszcze wyższą o ok. 5% wydajność cieplną w tych samych

*Pytanie do...
Czy warunki gwarancji nakazują przystąpić kolektor słoneczny przy jego wyłączeniu z pracy (np. brak zasilania elektrycznego)?*



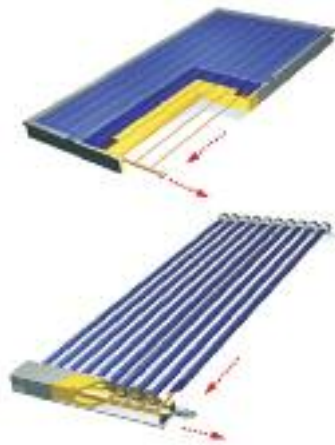
Trzy rodzaje produkowanych absorberów w oparciu o spawanie laserowe lub zgrzewanie ultradźwiękowe.

- Elastyczność produkcji, ponieważ wytwarzane rodzaje kolektorów są dostosowywane do wymagań technicznych i cenowych klienta. Jednym z przykładów może być np. produkcja dla potrzeb rynku francuskiego kolektorów płaskich o wzmacnianej konstrukcji dla zwiększonych znacznie wymagań odporności mechanicznej - 3000 Pa (zamiast standardowo 1000 Pa wg Solar Keymark), co odpowiada prędkości wiatru ok. 250 km/h).

- Współpraca z fachowcami, ponieważ własna produkcja pozwala w szybki sposób modyfikować rozwiązania techniczne zgodnie z sugestiami instalatorów czy projektantów. Przykładem mogą być ostatnie modyfikacje uchwytów mocujących: wydłużenie haków, dodatkowe nitonakrętki, zmiana łączników belek poprzecznych, itp.

- Korzystne warunki gwarancji, ponieważ jako pierwszy na rynku został wprowadzony, jeszcze w latach 90., 10-letni okres gwarancji (z opcją bezpłatnego wydłużenia o 1 rok) na kolektory płaskie, a później także na kolektory próż-

niowe KSR10. Co szczególnie ważne - warunki gwarancji są korzystne dla użytkownika, nie wprowadzają ograniczeń i



Konstrukcja orurowania absorberów umożliwia swobodne usuwanie glikolu w początkowym stanie stagnacji.

trudnych do spełnienia warunków eksploatacji instalacji solarnej. Zapewnia to pełną ochronę praw użytkownika.

- Bezpieczeństwo, uwzględnione priorytetowo w konstrukcji kolektora

rów płaskich i próżniowych dla ochrony instalacji solarnej przed przegrzewaniem. W szczególności zastosowanie układu harfowego absorbera z dolnymi i górnymi przyłączami zapewnia swobodne usuwanie glikolu w początkowej fazie stagnacji i dzięki temu ochronę całego układu przed skutkami braku odbioru ciepła. Jedyne na rynku rozwiązanie dolnych przyłączy wysokosprawnego kolektora próżniowego KSR10, sprawdzone już w kilkuset małych oraz dużych instalacjach solarnych, zapewnia skuteczną ochronę przed przegrzewaniem pomimo wysokiej sprawności kolektora, która wynosi 85% w odniesieniu do powierzchni absorbera.

- Wiarygodność, czego przykładem pod względem technicznym może być badanie większości kolektorów słonecznych w Instytucie SPF Rapperswil w Szwajcarii, w warunkach analogicznych dla normalnych warunków eksploatacji (tzn. glikol jako czynnik grzewczy, natężenie przepływu w badaniu takie jak zalecane później w eksploatacji). Powszechne badanie kolektorów w oparciu o wodę jako czynnik grzewczy poprawia wyniki badań certyfikujących o około 2 ÷ 3%, a więc jednocześnie kolektor taki w rzeczywistych warunkach pracy będzie uzyskiwać niższą sprawność od deklarowanej.

Po szersze informacje, stanowiące rozwinięcie powyższych wyróżników, zapraszamy na stronę internetową.

 Ireneusz Jeleń