

automatischer Heizölentlüfter

Benefits

- Rückflussverhinderer mit integrierter Druckentlastung in Richtung Tank
- Entleereinrichtung und Entleerventil für schnellen und sauberen Filterwechsel
- Manometer als Serviceanzeige (Anlagendruck / Filterwechsel)
- Materialien beständig gegenüber Bioheizöl- und Biodiesel-Mischungen mit max. 30 % FAME
- green fuels ready: Geeignet für den Einsatz an Tankanlagen, die mit den neuen paraffinischen Brennstoffen HVO oder GTL befüllt werden
- druckwasserdicht bis 10 m Wassersäule - ideal für den Einsatz in Überschwemmungs- und hochwassergefährdeten Gebieten

Anwendung

Für Einstrangsysteme mit Rücklaufzuführung in Ölfeuerungsanlagen zur kontinuierlichen Entlüftung. Geeignet für die Medien Heizöl EL (DIN 51603-1), Dieselkraftstoff (EN 590), flüssige Brennstoffe nach DIN SPEC 51603-6 und DIN/TS 51603-8 sowie Bioheizöl und Biodiesel mit max. 30 % FAME (EN 14214). Somit eignet sich dieses Produkt optimal für alle ökologisch aufgewerteten Heizölverbraucheranlagen, welche als Beimischung oder zu 100 % die neuen paraffinischen Brennstoffe HVO oder GTL verwenden. Auch für den Einsatz in Überschwemmungs- und Risikogebieten.

Beschreibung

Automatischer Heizölentlüfter in Sicherheitsausführung mit integriertem Filter, seitlichem Doppel-Absperrhahn für die beidseitige Bedienung und Unterdruck-Manometer. Gehäuse aus hochfestem Kunststoff mit Rückflussverhinderer und integrierter Druckentlastung in Richtung Tank. Kompakte Entlüfterhaube aus transparentem Kunststoff mit 2-Schwimmer-Sicherheitssystem gegen Austreten des Ölschaums durch die Entlüftungsbohrung. Der Anschluss für den Entlüftungsschlauch erfolgt unauffällig von der Seite. Zubehör wie die Anschlusswinkel sorgen für mehr Flexibilität und erlauben z. B. den direkten Tank- oder Brenneranschluss von oben. Das Rücklauföl wird zur Entlüftung über die Schwimmerkammer geleitet und kann direkt dem Vorlauf beigemischt werden. Im Serviceeinsatz zeigt das Unterdruck-Manometer das Pumpenvakuum an. Mit geschlossenem Absperrhahn kann die Saugleistung der Brennerpumpe überprüft werden. Ein angestiegener Unterdruck gibt Auskunft über die Filterverschmutzung. Die Entleereinrichtung und das Entleerventil machen jeden Filter und Brennerschlauchwechsel zu einer sauberen Angelegenheit: Schlauch aufstecken, Entleerventil öffnen und Öl kontrolliert ablassen. Druckwasserdicht bis 10 m Wassersäule.

Technische Daten

Anschluss Brennerseite
G⅜ AG mit 60°-Konus für Brennerschläuche

Anschluss Tank
G⅜ IG

Düsenleistung
max. 100 l/h

Rücklaufstrom
max. 120 l/h

Abscheideleistung Luft/Gas
> 4 l/h

Einbaulage
Schwimmergehäuse senkrecht nach oben

Temperatureinsatzbereich
Medium: max. 60 °C
Umgebung: max. 60 °C

Betriebsüberdruck
max. 0.7 bar
(entspricht statischer Ölsäule von ca. 8 m)

Prüfdruck
6 bar

Unterdruckmanometer
Anzeigebereich: -0,7/+0,9 bar

Material
Gehäuse: Kunststoff
Entlüfterhaube: transparenter Kunststoff
Filtertasse: transparenter Kunststoff

Prüfung
TÜV-geprüft (S 556 2021 S1)

Verwendbarkeitsnachweis
Übereinstimmungsnachweis (ÜHP) nach EN 12514

Lieferumfang
- Heizölentlüfter
- Universalverschraubungen für Rohre ⌀ 6/8/10 mm
- Halterung inkl. Montagematerial
- Schmutzabdeckung zum Anschluss des Entlüftungsschlauchs
- Ablassschlauch

Ausführungen

	Filter	Filterfläche		Art.-Nr.
Heizölentlüfter FloCo-Top-2CM Si	Sikusieb kurz, 50 µm	115 cm²	●	70156
Heizölentlüfter FloCo-Top-2CM MS-5	Opticlean MS-5 kurz, 20–35 µm	500 cm²	●	70159
Heizölentlüfter FloCo-Top-2CM Optimum MC-18	Opticlean MC-18 lang, 5–20 µm	1850 cm²	●	70158

● Lagerware

○ Fertigungsware