

**ТЕХНИЧЕСКИЕ
ПРЕИМУЩЕСТВА**

ЖАРОТРУБНЫЕ ВОДОГРЕЙНЫЕ
КОТЛЫ СЕРИИ МЗВ



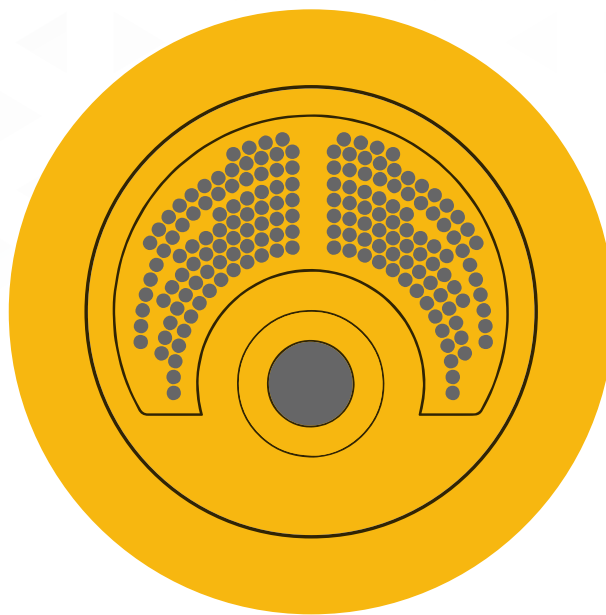
НИЖНЕЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ТОПКИ

Максимально надежный жаротрубный котел с трехходовой схемой циркуляции дымовых газов.

Котлы средних и больших мощностей (особенно на перегретой воде) часто применяются в одноконтурных системах, где применяются ИТП на стороне потребителя. Вероятность загрязнения котлов в таких системах, многократно увеличивается.

Поэтому, у котлов с нижним расположением жаровой трубы, нет труб под топкой. Расстояние между топкой и нижней частью наружной обечайки котла 200 мм. Спереди и сзади размещены люки.

Таким образом, на данном котле можно без каких-либо сложностей проводить осмотры и очистки внутренних поверхностей котла под топкой.



УВЕЛИЧЕННЫЙ ВОДНЫЙ ОБЪЕМ

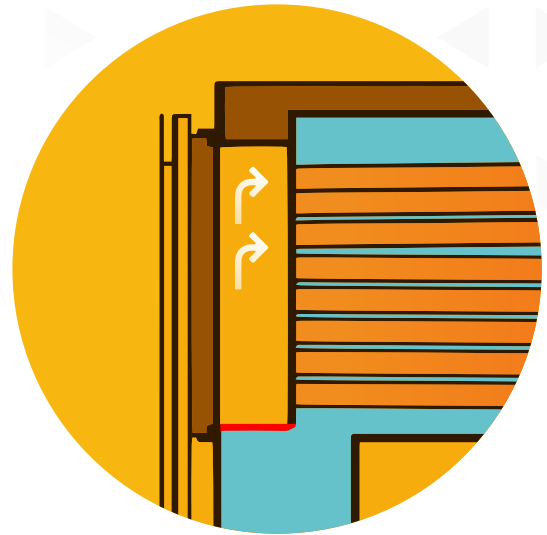
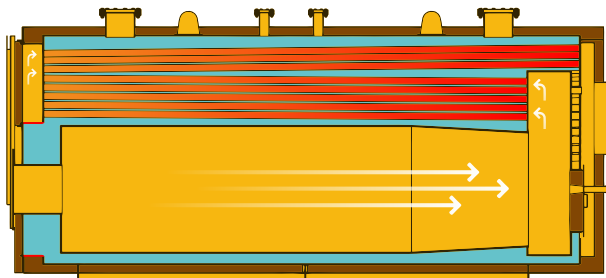
Как следствие компоновки, котел получил дополнительный водный объем. Более тридцати процентов топки с нижней стороны не окружены дымогарными трубами. Это пространство служит не только для облегчения очистки котла от внутренних отложений, но и также несет дополнительный объем воды. Это хорошо сказывается на теплотехнических свойствах котла.

ОМЫВАЕМЫЕ ПЕРЕДНИЕ ПОВОРОТНЫЕ КАМЕРЫ

Мы применяем разворот газов в теле котла, во всех наших моделях.

В котлах серии МЗ наиболее горячая сторона поворотных камер сделана омываемой.

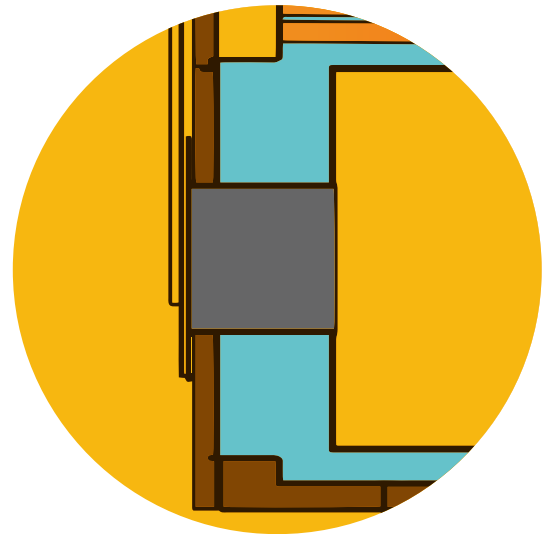
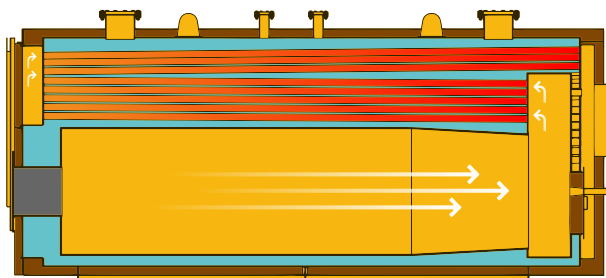
Наряду с переносом изоляции в конструкцию поворотной камеры, это позволило значительно упростить и облегчить крышки поворотных камер



ВОДООХЛАЖДАЕМОЕ УСТЬЕ ГОРЕЛКИ

Эта опция так же, как и большинство «фишек» серии МЗВ призвана снизить количество обслуживаний узла или вообще отказаться от него.

Водоохлаждаемое устье значительно увеличивает надежность этого узла, за счет отказа от большего количества разнообразных изолирующих материалов в этой зоне.

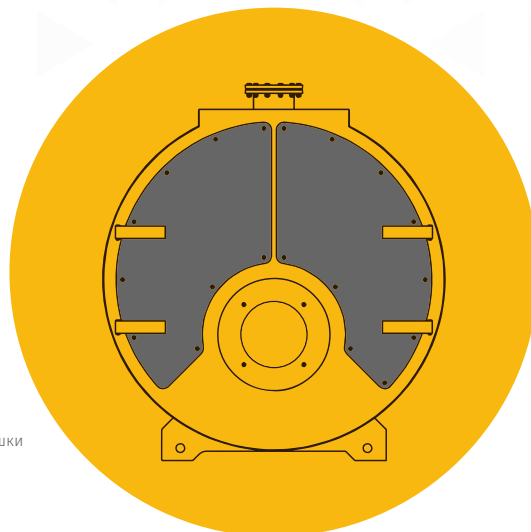


ДВЕ РАЗДЕЛЬНЫЕ ФРОНТОВЫЕ КРЫШКИ ПОВОРОТНЫХ КАМЕР

Во-первых, это значительно снижает вес каждой крышки. В случае применения монолитной крышки, например, на котле мощностью 15 МВт – вес такой крышки с бетоном может доходить до нескольких тонн. Что значительно затрудняет сервисные операции, а также усложняет ремонтные операции.

Во-вторых, позволяет открывать доступ к дымогарным трубам без демонтажа газовой рампы горелки. Это также важно для сервисных операций.

■
Фронтальные крышки



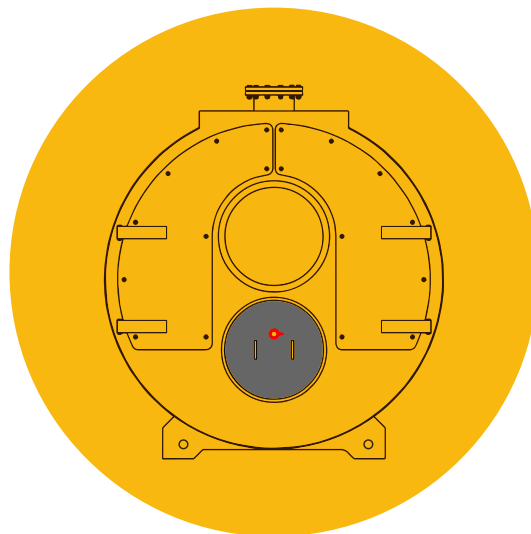
ЛЮК

Люк в топку с задней стороны котла со специальной гляделкой большого размера.

Эта опция позволяет обслуживать горелочное устройство без его демонтажа, а также без отключения газовой линии.

Гляделка, встроенная в люк позволяет получить отличный вид на факел горелки.

■
Люк в топку
■
Гляделка

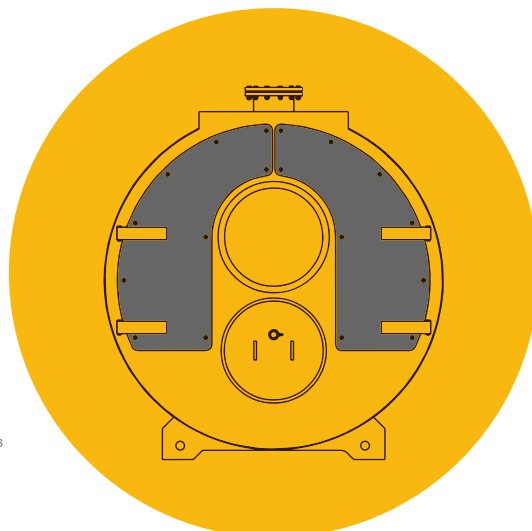


ОТКРЫВАЕМЫЕ КРЫШКИ ГАЗОХОДОВ С ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ КОТЛА

Позволяют получить полный доступ к дымогарным трубам с задней стороны котла.

Это, наряду с фронтальными крышками, позволяет получить полный доступ к трубам котла «на просвет».

■
Крышки газоходов



ОБШИВКА КОТЛА ИЗ ОЦИНКОВАННОГО ПЕРФОРИРОВАННОГО ЛИСТА

Так как котлы МЗВ имеют круглую форму, оптимальным решением для обшивки котла, на наш взгляд, является перфорированный лист. Мы используем оцинкованный перфорированный лист, толщиной 1 мм. Лист не ржавеет при длительном хранении, сглаживает мелкие неровности обшивки, что придает котлу отличный вид.

Кроме всего прочего, у перфорированного листа есть еще одна особенность. Он разрушает звуковые волны. Тем самым мы получили дополнительную шумоизоляцию котла. В некоторых проектах, это важно. А иногда, даже очень...

ГАЛЬВАНИЗИРОВАННАЯ ФУРНИТУРА КОТЛА

К нашему удивлению, даже Viessmann не делает этого (а что тогда говорить о других?).

Согласитесь, не приятно получать от производителя «новый» котел, у которого уже поржавели, например, петли поворотной камеры. И как потом «это» сдавать заказчику, в новой котельной?

На наш взгляд эта мелочь, очень четко показывает подход производителя к качеству...



ПЕСКОСТРУЙНАЯ ОБРАБОТКА КАЖДОГО КОТЛОВОГО БЛОКА ПЕРЕД ОКРАСКОЙ

Эта технология позволяет получить самую лучшую из возможных поверхностей под покраску.

Как известно, очень многое в лакокрасочных покрытиях зависит от качества краски (а мы используем лучшую промышленную полиуретановую краску Тиккурилла Темадур, способную выдерживать тепло до 130С). От подготовки же поверхности, зависит всё.

По нашей технологии, мы подвергаем тело котла пескоструйной обработке, получив идеальную поверхность. После чего, он окрашивается. Сначала в эпоксидный грунт (Тиккурилла GPLS-primer), затем финишным покрытием в два слоя.

Нанесение грунта происходит в нормативных климатических условиях, не позднее, чем через 2-3 часа после пескоструйной обработки.

Все это, позволяет хранить наши котлы в любых условиях стройплощадки, любое время.



ЛУЧШАЯ ИЗ ВОЗМОЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПОД ПОКРАСКУ





Valdex
Будущее теплотехники
valdex.pro

ООО «Валдекс Теплотехника»

+7 / 800 / 333-62-85

+7 / 863 / 333-25-85

info@valdex.pro

344090, Ростовская область,
г. Ростов-на-Дону, ул. Доватора д. 150