



PRO
INDUSTRIEANLAGE

PELLET- UND HACK-
SCHNITZELHEIZUNG

WIRTSCHAFTLICH
SICHER HEIZEN

GUNTAMATIC

GUNTAMATIC HEIZTECHNIK GMBH

ALS SYSTEMANBIETER ENTWICKELN UND PRODUZIEREN WIR BESONDERS ROBUSTE STÜCKHOLZ-, HACKGUT-, PELLET- UND PFLANZENHEIZUNGEN SOWIE OPTIMAL DARAUF ABGESTIMMTE SPEICHER. EIN BEISPIEL HIERFÜR SIND UNSERE SICHEREN UND HOCHWIRTSCHAFTLICHEN PRO HOLZPELLETS- UND HOLZHACKSCHNITZEL-INDUSTRIEANLAGEN.

EHRlich UND BODENSTÄNDIG

Unsere Heimat ist Österreich, unsere Ausrichtung international. Mit mehr als 120 Vertriebs- und Servicestützpunkten in 17 Ländern sind wir europaweit präsent. Seit mehr als 50 Jahren stehen wir für unsere hochwertigen Produkte und unsere ausgesprochene Geradlinigkeit: Von der Entwicklung bis zur Produktion und vom Vertrieb bis zum Service.

HEIZEN MIT HERZEN

Wir sind Ingenieure und Kesselschmiede aus Überzeugung. Mit unseren bedarfsgerechten Heizlösungen möchten wir unseren Kunden, Partnern und Mitarbeitern das sichere Gefühl geben, sich für die richtige Heizung entschieden zu haben. Ökologisch, ökonomisch und sozial.

GANZHEITLICH DENKEN

Als Systemanbieter entwickeln und produzieren wir besonders robuste Stückholz-, Hackgut-, Pellet- und Pflanzenheizungen sowie optimal darauf abgestimmte Speicher. Ein Beispiel hierfür sind unsere sicheren und hochwirtschaftlichen PRO Holzpellets- und Holzhackschnitzel-Industrieanlagen.

GUNTAMATIC HEIZTECHNIK GMBH

Gegründet:	1963
Unternehmensstruktur:	Familienbesitz
Vertriebs- und Servicestützpunkte:	120
Vertrieb:	in 17 Ländern
Eigenkapitalquote:	100 %



Wir denken und handeln wertorientiert. Bescheidenheit, Ehrlichkeit und Beständigkeit sind uns wichtig, denn wir möchten unseren Kunden stets mehr geben als wir versprechen.

Günther Huemer,
Geschäftsführung der GUNTAMATIC Heiztechnik GmbH



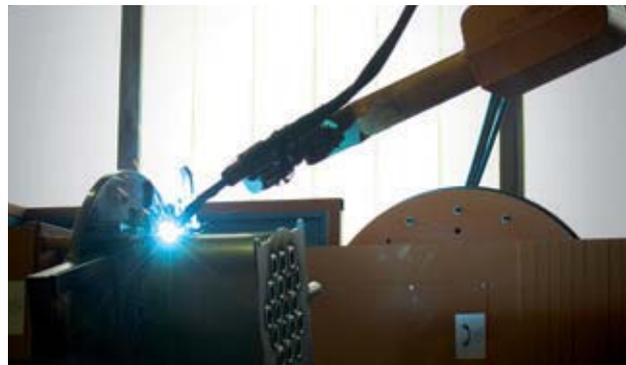
WIR WOLLEN
DAS MACHEN,
WAS WIR
AM BESTEN
KÖNNEN:

INNOVATIVE UND
SICHERE
PRODUKTE.

DIESE ENTWICKELN
UND PRODUZIEREN
WIR IN PEUERBACH,
NAHE PASSAU.



Teamwork bedeutet für uns, offen zu kommunizieren, partnerschaftlich zu agieren und gemeinsam die besten Lösungen zu finden.



Unsere Fertigung ist hochgradig automatisiert, unsere Mitarbeiter sind hochspezialisiert. So sichern wir die zuverlässige Qualität und das hervorragende Preis-Leistungs-Verhältnis.



Je besser das Produkt, desto geringer die Folgekosten. Deshalb achten wir bei der Produktion auf jedes Detail. Das spart uns Arbeit und Ihnen unnötige Zusatzkosten.

INHALT

Wie rentabel soll Ihre Heizung sein?	4
Die PRO Industrieanlage	6
Maximale Wirtschaftlichkeit	8
Entspannte Sicherheit	10
Innovativer Komfort	12
Flexible Einsatzmöglichkeiten	14
Perfektes Handling	16
Komfortable Steuerungslösungen	18
Dimensionierung und Anforderungen	20
Anforderungen Kamin	22
Technische Daten	24
Hydraulik Schemen	26
Garantien und Service	27

WIE RENTABEL SOLL IHRE HOLZHEIZUNG SEIN?

SUCHEN SIE EINE WIRTSCHAFTLICHE HEIZUNG FÜR IHR HOTEL, IHREN BETRIEB, IHRE SCHULE ODER KINDERGARTEN? IST ES IHNEN WICHTIG, DASS DIE ANLAGE ABSOLUT ZUVERLÄSSIG FUNKTIONIERT, SICH INNERHALB KÜRZESTER ZEIT RECHNET UND SIE BARES GELD SPAREN?



Zukunftssicher und wirtschaftlich: Hackschnitzel und Pellets gehören zu den günstigsten verfügbaren Brennstoffen. Gleichzeitig arbeiten moderne Holzhackschnitzel- und Pellet-Heizungen äußerst effizient und mit hervorragender Ökobilanz.



PLANEN SIE BEDARFSGERECHT

Ganz gleich, ob Sie eine größere Wohnanlage, ein kommunales Gebäude, einen Gewerbebetrieb beheizen oder ein Nahwärmenetz für mehrere Häuser aufbauen wollen: Die skalierbaren PRO Industrieanlagen bieten passgenaue Lösungen für Anforderung von 175 bis 1000 kW.

SICHERN SIE IHRE INVESTITIONEN

Heizkosten sind in Unternehmen und öffentlichen Gebäuden enorme Positionen, die Anschaffung einer neuen Anlage bindet über Jahre. PRO Industrieanlagen amortisieren sich in kürzester Zeit und können, abhängig von den genauen Gegebenheiten, die Heizkosten halbieren.

NUTZEN SIE SERIENTECHNIK

Große Heizungsanlagen werden in der Regel maßgefertigt. Konstruktion und Aufbau dauern entsprechend lange und verursachen hohe Kosten. Modulare PRO Mehrkammer-Anlagen nutzen ausgereifte Standard-Bauteile und sind innerhalb kürzester Zeit betriebsbereit. Aufbau und Wartung können von Heizungstechnikern vor Ort realisiert werden.

VERTRAUEN SIE DEM SICHERHEITSKONZEPT

Dank des innovativen und ausgefeilten Sicherheitskonzeptes erfüllen PRO Industrieanlagen strengste Anforderungen. So wird der Anlagenbetrieb von der Brennstoffzufuhr bis zur Wärmeübertragung jederzeit genauestens überwacht. Die günstigen Ersatzteile aus der Serienproduktion lagern flächendeckend und sind in kürzester Zeit verfügbar.

STEIGEN SIE JETZT UM

Die Versorgung mit fossilen Energieträgern ist langfristig unsicher, die Preise werden weiter steigen. Holzhackschnitzel und Pellets sind die optimale Alternative zu Öl und Gas. Ein früher Wechsel auf erneuerbare Energie bedeutet, Förderungen zu nutzen und der Preisspirale bereits jetzt zu entkommen.

SCHONEN SIE DIE UMWELT

Holzhackschnitzel und Holzpellets geben bei der Verbrennung nur soviel CO₂ ab wie beim Nachwachsen eines Baumes verbraucht wird bzw. wie sie bei der Verrottung im Wald freisetzen würden. Darüber hinaus wächst Holz vor Ort und steht in großen Mengen zur Verfügung.

WÄHLEN SIE EINE PRO INDUSTRIEANLAGE

Nutzen Sie die überzeugenden Vorteile der PRO Industrieanlage und sparen Sie mehrfach. Durch die deutlich reduzierten Brennstoffkosten, durch den schnellen, unkomplizierten Aufbau und Service sowie durch ein robustes, zukunftssicheres Anlagenkonzept.

SPAREN SIE MIT DER PRO INDUSTRIEANLAGE

DIE PRO SERIE BIETET HOCHWIRTSCHAFTLICHEN UND ZUKUNFTSSICHEREN HEIZKOMFORT FÜR PELLETS UND HOLZHACKSCHNITZEL. DANK DES MODULAREN BAUKASTENSYSTEMS SIND DIE ANLAGEN IN EINEM LEISTUNGSBEREICH BIS 1000 KW ERHÄLTICH UND FLEXIBEL EINSETZBAR.



Type PRO 175 / 250



Set PRO 600 / 750



Set PRO 350 / 425 / 500



Set PRO 850 / 1000



Industrielle
Treppenrosttechnologie

RECHNEN SIE MIT DEM BESTEN

MAXIMALE WIRTSCHAFTLICHKEIT

- Hocheffiziente Verbrennung
- Industrielle Treppenroste-Technologie
- Elektronische Steuerung
- Großer Wärmetauscher
- Ersatzteile aus Serienproduktion

INNOVATIVER KOMFORT

- Einfache Bedienung
- Externer Zugriff
- Vollständig selbstreinigender Wärmetauscher
- Höchster Reinigungskomfort
- Permanente Rostreinigung
- Optimale Außentemperaturregelung

ENTSPANNTE SICHERHEIT

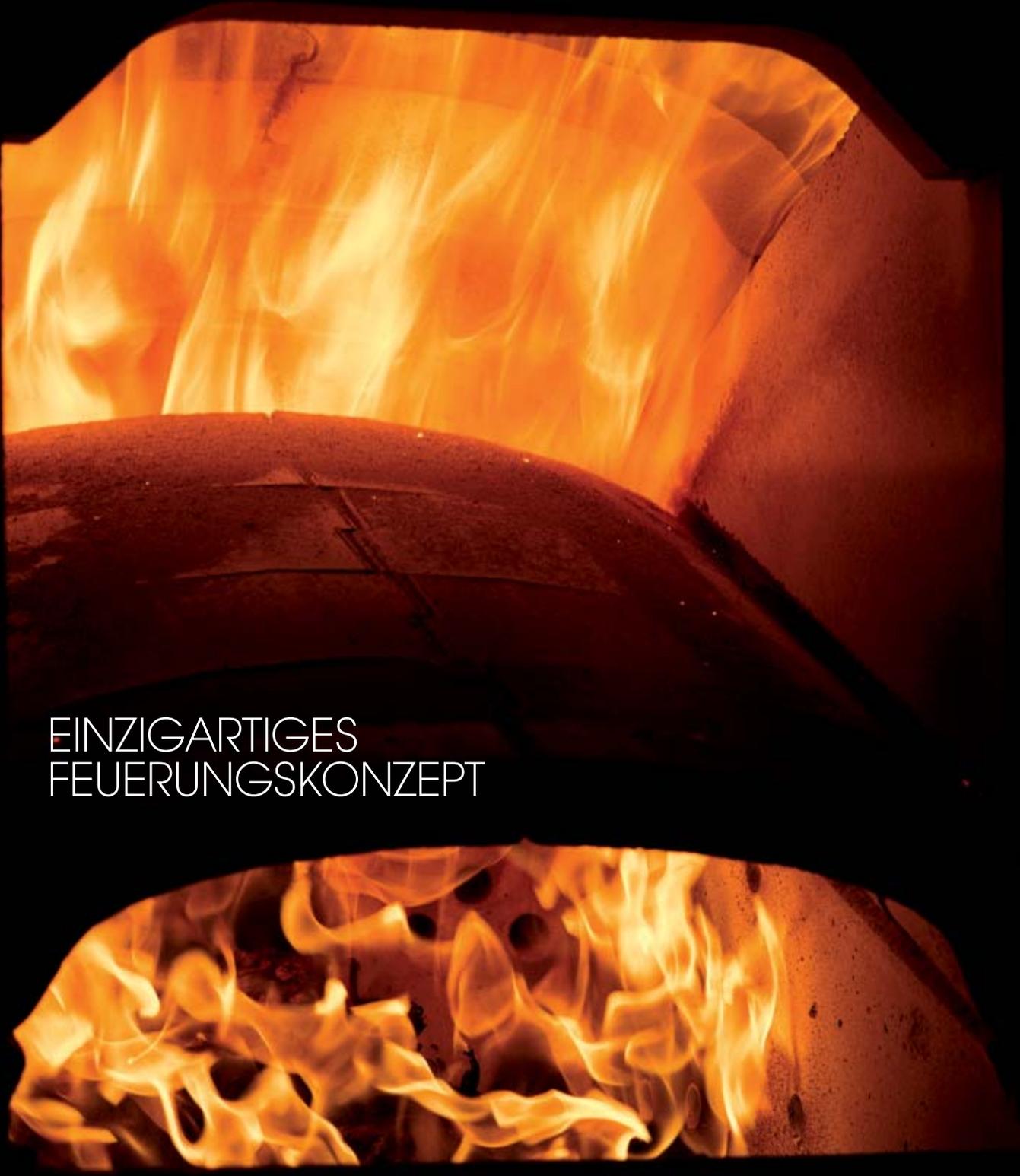
- Höchste Betriebssicherheit
- Vorteil Serienproduktion
- Mehrstufiges Sicherheitskonzept
- Geprüfte Qualität
- Flächendeckend optimale Ersatzteilversorgung

FLEXIBLE EINSATZMÖGLICHKEITEN

- Flexible Brennstoffwahl
- Variable Raumaustragung
- PRO Holzhackgut Austragung
- PRO Flex Pellet Saugaustragung

PERFEKTES HANDLING

- Modularer Aufbau
- Updatefähige Ausführung
- Viele gemeinsame Komponenten
- Klare Menüführung
- Praktische Zusatzfunktionen
- Einfache Erstinstallation



EINZIGARTIGES FEUERUNGSKONZEPT

HOEFFIZIENTE FEUERUNG:

Dank bedarfsgerecht einstellbarer Glutbettgröße werden Pellets und Holzhackschnitzel jederzeit ökologisch und ökonomisch optimal verbrannt.

MAXIMALE WIRTSCHAFTLICHKEIT HEIZKOSTEN BEI GERINGEN INVESTITIONEN HALBIEREN

DIE MODULAR AUFGEBAUTEN PRO ANLAGEN ARBEITEN MIT INDUSTRIELLER TREPPENROST-TECHNOLOGIE. DAS SICHERT DIE ÖKOLOGISCH UND ÖKONOMISCH OPTIMALE VERGASUNG VON PELLETS UND HOLZHACKSCHNITZELN MIT EINEM WIRKUNGSGRAD VON BIS ZU 94% UND MEHR.

HOCHEFFIZIENTE VERBRENNUNG

Die Brennstoffe werden unter gestufter Primärluft-Zuführung bei idealer Glutbetttemperatur vergast. Luftmenge und Brennstoffvorschub werden über die Lambdasonde so reguliert, dass die Anlagen einen optimalen Wirkungsgrad realisieren. Entstehende Brenngase werden mit der Sekundärluft in einer großzügigen Ausbrandzone bei Temperaturen von etwa 1.300°C sauber in Energie umgewandelt. Die vielfach erprobte Dombauweise ermöglicht dabei den perfekten Ausbrand und lange Verweilzeiten.

INDUSTRIELLE TREPPENROST-TECHNOLOGIE

Selbstreinigende Treppenroste ermöglichen die bedarfs- und brennstoffgerechte Einstellung von Glutbettgröße und Kesselleistung ohne Verschlackungen. Der sich bewegende Treppenrost hält die Primärluftschlitze sauber, sichert die optimale Verbrennung und sorgt darüber hinaus für den Ascheabtransport.

ERSATZTEILE AUS SERIENPRODUKTION

Die modular aufgebauten PRO Mehrkammer-Anlagen nutzen ausgereifte Standard-Bauteile. Das verkürzt Planung und Aufbau. Darüber hinaus sichert es die schnelle Versorgung mit günstigen Ersatzteilen aus der Serienproduktion.

ELEKTRONISCHE STEUERUNG

PRO Industrieanlagen verfügen über automatische Zündungen und ermöglichen die Leistungsabsenkung auf bis unter 60 kW. Brennstoffmenge, Rostgeschwindigkeit und Luftzufuhr werden optimal auf den jeweiligen Wärmebedarf abgestimmt. So können die Anlagen mit einer Kesseltemperatur zwischen 60° und 85°C betrieben werden. Die elektronische Steuerung sichert dabei die hohe Effizienz und eine konstante, vor Korrosion schützende Abgastemperatur.

GROSSER WÄRMETAUSCHER

Der groß dimensionierte Wärmetauscher mit vollautomatischer Reinigung wandelt die erzeugte Energie in Wärme für das Heizwasser um. Alle relevanten Teile sind für Service und Wartungsarbeiten einfach zugänglich. Im Unterschied zu herkömmlichen Anlagen, werden alle Wärmetauscher-Züge automatisch gereinigt.



Die Brennstoffe werden auf dem sich bewegenden Treppenrost zunächst getrocknet, dann verbrannt und anschließend von der Asche getrennt. Dies ermöglicht die exakte Regulierung von Glutbettgröße und Kesselleistung und damit den ökologisch und ökonomisch hervorragenden Wirkungsgrad von bis zu 94% und mehr.

ENTSPANNTE SICHERHEIT GEPRÜFTE QUALITÄT UND AUSGEREIFTES SICHERHEITSKONZEPT

DIE HOHE VERARBEITUNGSQUALITÄT, DER SICHERE MEHRKAMMERNBETRIEB UND DAS MEHRSTUFIGE SICHERHEITSKONZEPT MACHEN PRO INDUSTRIEANLAGEN ZU BESONDERS ZUVERLÄSSIGEN HEIZUNGEN. IDEAL FÜR ALLE ANWENDER, DIE SICH KEINEN AUSFALL LEISTEN KÖNNEN UND WOLLEN.



HÖCHSTE BETRIEBSSICHERHEIT

Gerade wenn es um die Beheizung von mehreren oder größeren Objekten geht erhöht die mehrstufige Modulbauweise die Betriebssicherheit deutlich. Fällt einer der in Reihe geschalteten Kessel aus, arbeiten die anderen einfach weiter. Das schützt vor einem Totalausfall und ist insbesondere für kommunale und gewerbliche Nutzer wichtig.

MEHRSTUFIGES SICHERHEITSKONZEPT

Das ausgefeilte Sicherheitskonzept schützt vor Rückbrand und ungewollten Überraschungen. Das Saugzuggebläse erzeugt einen permanenten Unterdruck im Brennraum. In Verbindung mit automatisch schließender Brandschutzklappe oder Zellradschleuse unterbindet dieser die Gefahr eines Rückbrandes. Große Anlagen werden zusätzlich mit einer Temperaturüberwachung im Brennstofflager ausgestattet.

VORTEIL SERIENPRODUKTION

PRO Industrieanlagen sind standardisierte Serienprodukte. Sie nutzen ausschließlich erprobte und hochwertige Bauteile. Ersatzteile sind schnell verfügbar und können bei Bedarf in der Regel von Ihrem Heizungsbauer vor Ort getauscht werden.

GEPRÜFTE QUALITÄT

Alle Serienbauteile werden sorgfältig ausgewählt und sind tausendfach bewährt. Die robuste Ausführung von Saugsystemen und Schneckenaustragung, die grundsoliden Motoren und Getriebe und der widerstandsfähige Brennraum mit Treppenrost-Technologie sind nur einige Beispiele dafür. Darüber hinaus wird jeder Kessel vor dem Einbau einer standardisierten Druckprüfung unterzogen um Undichtigkeiten zu vermeiden.



ALLES IM GRIFF:

PRO Industrieanlagen lassen sich auch von unterwegs einfach kontrollieren. Bei Bedarf können Einstellungen bequem vorgenommen werden.

FLÄCHENDECKENDE ERSATZTEILVERSORGUNG

Wir erfüllen höchste Anforderungen an die Bereithaltung von Ersatzteilen. Dank der Produktion in unserem eigenen Werk gehen wir darüber hinaus davon aus, dass wir Ersatzteile für PRO Anlagen deutlich länger vorrätig haben oder bei Bedarf fertigen können. So bieten wir auch heute noch Ersatzteile für alle seit 1970 gefertigten GUNTAMATIC Geräte an.

Um höchste Anforderungen dauerhaft zu erfüllen, werden die Kessel zu 100% in unserem Werk in Peuerbach geschweißt. Eine Qualität die ankommt. Bei mehr als 200.000 zufriedenen GUNTAMATIC Kunden und neutralen Institutionen wie der Prüf-anstalt Wieselburg und dem TÜV, die die hervorragenden Produkteigenschaften bescheinigt haben.



INNOVATIVER KOMFORT OPTIMALE DETAILLÖSUNGEN FÜR PROFESSIONELLE NUTZER

PRO INDUSTRIEANLAGEN GEHÖREN ZU DEN KOMFORTABELSTEN SYSTEMEN AM MARKT. SIE ÜBERZEUGEN MIT MAXIMALER ANWENDERFREUNDLICHKEIT, GROSSEN REINIGUNGS- UND WARTUNGSINTERVALLEN SOWIE INTELLIGENTEN DETAILLÖSUNGEN.

Nutzungsfreundliche
Visualisierungs-
Software

EINFACH PRAKTISCH:

Dank der speziell entwickelten und kostenfreien Visualisierungssoftware lassen sich die Anlagen am PC besonders einfach auswerten und optimieren.



ÜBERSICHTLICH:

Die LED-Betriebsanzeige informiert jederzeit zuverlässig und auf einen Blick über den aktuellen Anlagestatus.

**EINFACHE BEDIENUNG**

Dank der durchdachten und anwendergerechten Bedienoberfläche mit Touch-System sind die PRO Industrieanlagen besonders leicht zu bedienen. Alle Einstellungen und Abfragen von Anlage-Daten können in nur wenigen Bedienschritten realisiert werden.

EXTERNER ZUGRIFF

Mit dem optional erhältlichen GSM-Modul lässt sich die Anlage auch von unterwegs bequem per Mobiltelefon steuern. Störmeldungen werden direkt gesendet. Weitere Auswertungen und Einstellungen können komfortabel am PC vorgenommen werden.

SELBSTREINIGENDER WÄRMETAUSCHER

Im vertikal angeordneten Rohrbündel-Wärmetauscher bewegen sich Turbulatoren im Reinigungsmodus auf und ab. Sie verhindern effizienzsenkende Ablagerungen und sorgen für gleichbleibend niedrige Abgasverluste. Überdies stellen sie sicher, dass die Kessel ausgesprochen lange ohne Wartungs- oder Reinigungsarbeiten laufen können. Alle wichtigen Zonen im Kessel werden vollautomatisch gereinigt.

HÖCHSTER REINIGUNGSKOMFORT

Mehrere Ascheschnecken transportieren Rost- und Wärmetauscherasche in einen extragroßen, fahrbaren Aschebehälter. Für extrem hohen Ascheanfall ist optional eine vollautomatische Saugaustragung der Asche in eine 200 Liter Tonne erhältlich.

PERMANENTE ROSTREINIGUNG

Die permanente Bewegung des Treppenrostes reinigt diese von Ascherückständen und sorgt für freie Primärluftkanäle. Das ist nicht nur äußerst komfortabel sondern erhöht auch den Wirkungsgrad entscheidend.

OPTIMALE AUSSENTEMPERATURREGELUNG

Als Seriengerät ermöglicht das PRO Anlagenkonzept die Wärmeverteilung auf Pufferspeicher und Netzpumpen. Darüber hinaus ist es möglich, eine außentemperaturgesteuerte Wärmeverteilung von bis zu neun Heizkreisen und drei Warmwasserspeichern pro Anlage zu nutzen. In Modulverbindung vervielfältigt sich diese Anzahl mit jeder weiteren Anlage bzw. Modul. Damit stehen vielfältige Anschlussvarianten zur Verfügung und können entsprechend der Planungs- und Installationsanleitung realisiert werden.

FLEXIBLE EINSATZMÖGLICHKEITEN BRENNSTOFFE UND AUSTRAGUNG WÄHLEN

ZU DEN GROSSEN STÄRKEN DER PRO ANLAGEN GEHÖREN NEBEN IHRER SICHERHEIT UND WIRTSCHAFTLICHKEIT INSBESONDERE DIE FLEXIBLEN AUSTRAGUNGSLÖSUNGEN UND DIE MÖGLICHKEIT SOWOHL PELLETS ALS AUCH HACKSCHNITZEL ZU VERHEIZEN.



EFFIZIENTE TECHNOLOGIE

PRO Austragungen verfügen über großserienereprobte und hocheffiziente Stirnrad-Getriebemotoren mit bis über 92% Getriebewirkungsgrad. Progressive Schneckentechnik, optimierte Federarmrührwerke und Troggeometrie sowie eine programmierte Überlastmessung sorgen für Effizienz und Betriebssicherheit bei Normhackgut G30 und G50*.

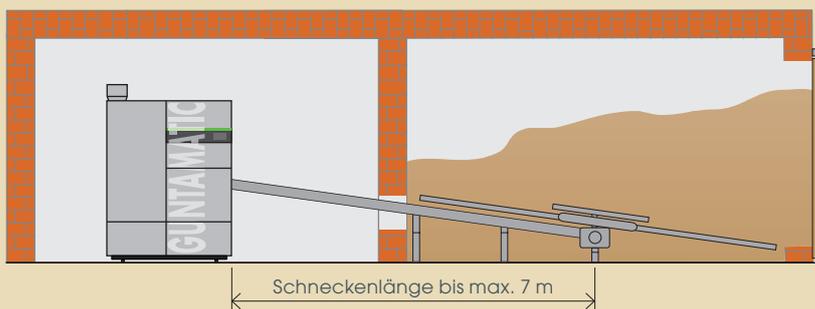
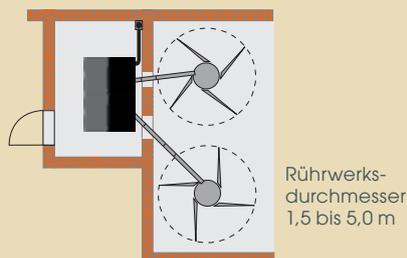
HÖCHSTE RÜCKBRANDSICHERHEIT

Am Ende der Raumaustragungsschnecke fällt das Hackgut durch die rückbrandsichere Fallstufe in die Stokerschnecke. Eine eigens geprüfte Rückbrandklappe sorgt bei Gefahr für eine luftdichte Trennung von Kessel und Raumaustragung. Geregelt von der Lambdasonde führt die Stokerschnecke dem Kessel die jeweils benötigte Brennstoffmenge zu.

MINIMALER STROMVERBRAUCH

Die Austragung nutzt niedrigdrehende, extrem stromsparende Stirnrad-Getriebemotoren mit äußerst hohem Drehmoment von bis zu 1200 Nm. Drehzahl und Drehmoment werden vollautomatisch an den Brennstoff angepasst.

PRO HACKGUT AUSTRAGUNG



FLEXIBLE BRENNSTOFFWAHL

PRO Industrieanlagen sind für Pellets der Klassen ENPlus A1 und ENPlus A2 sowie Hackschnitzel G30 und G50* geeignet. Dank Lambdasonden-Steuerung wird die Feuerung optimal auf die Brennstoffqualität abgestimmt. Das ermöglicht den flexiblen Einsatz je nach baulichen Gegebenheiten und Brennstoffverfügbarkeiten.

VARIABLE RAUMAUSTRAGUNG

Das Raumaustragungskonzept lässt sich an nahezu jede Raumsituation anpassen. Ob als Pellet-Saugaustragung mit Industrieturbine oder 1.000-fach bewährter Federarm-Hackgutaustragung mit flexibler Kugelgelenkanbindung. Die Schneckenelemente der Hackgutaustragung sind steckbar und können ohne Schweißarbeiten schnell und einfach aufgebaut und ausgetauscht werden.



HÖCHSTE BETRIEBSSICHERHEIT

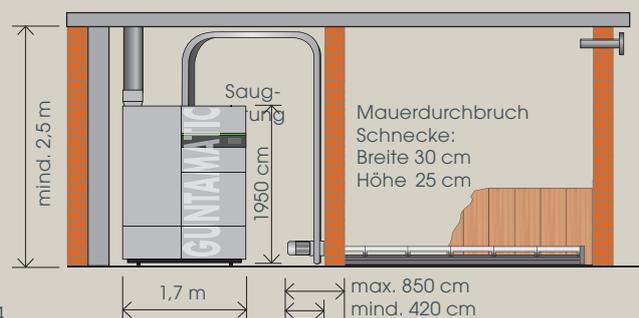
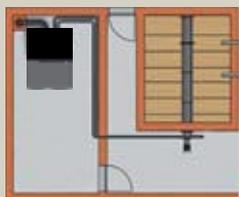
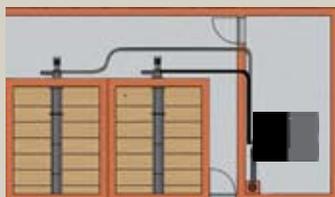
Zwei voneinander unabhängige Austragschnecken garantieren die redundante und sichere Pelletentnahme aus dem Lagerraum. Die exakte Dosierung in Verbindung mit einer speziell entwickelten industriellen Saugturbine sorgt für ein absolut sicheres Nachsaugen in den 500 Liter großen Zyklon-Vorratsbehälter. Über eine absolut rückbrand- und rückschwelsichere Zellradschleuse gelangen Pellets mittels Stokerschnecke in den Brennraum.

GERINGER STROMVERBRAUCH

Der Einsatz von Stirnrad-Getriebemotoren mit bis über 92% Wirkungsgrad, die optimierte Trog- und Schnecken-geometrie sowie eine wirkungsgradoptimierte und relativ leise Saugturbine ermöglichen ein Minimum an Stromverbrauch bei maximaler Sicherheit.

** Um einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten sind die G50 Normkriterien exakt einzuhalten. Bitte achten Sie deshalb auf scharfe Messer oder verwenden Sie alternativ G30 Hackgut.*

PRO FLEX PELLET AUSTRAGUNG



1080 - 1559 = FLEX 1	2520 - 2999 = FLEX 2,5	3960 - 4439 = FLEX 4
1560 - 2039 = FLEX 1,5	3000 - 3479 = FLEX 3	4440 - 4919 = FLEX 4,5
2040 - 2519 = FLEX 2	3480 - 3959 = FLEX 3,5	4920 - 5399 = FLEX 5

PERFEKTES HANDLING HANDWERKER-FREUNDLICHES GERÄTEKONZEPT

PRO INDUSTRIEANLAGEN BIETEN GROSSE TECHNIK MIT KLEINEM AUFWAND. SIE LASSEN SICH BESONDERS EINFACH AUFBAUEN, REINIGEN, WARTEN UND SETZEN DAMIT NEUE MASSSTÄBE IM MARKT.

MODULARER AUFBAU

Alle Teile von PRO Industrieanlagen können mittels Handhubwagen transportiert werden und bequem zusammengebaut werden. Langwierige Aufbau- und Montagezeiträume wie bei Großanlagen üblich entfallen.

UPDATEFÄHIGE AUSFÜHRUNG

Dank SD-Karten Schacht können auch kommende Entwicklungen und zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten jederzeit integriert werden. Einzigartig: Platinen und Steuerungseinheiten sind rückwärtskompatibel und können auch mit älteren Systemen problemlos kombiniert werden.

VIELE GEMEINSAME KOMPONENTEN

Der modulare Aufbau mit vielen gemeinsamen Komponenten bei den verschiedenen GUNTAMATIC Kesseln reduziert die Lagerhaltungskosten und sichert die kurzfristige Verfügbarkeit von Ersatzteilen.

KLARE MENÜFÜHRUNG

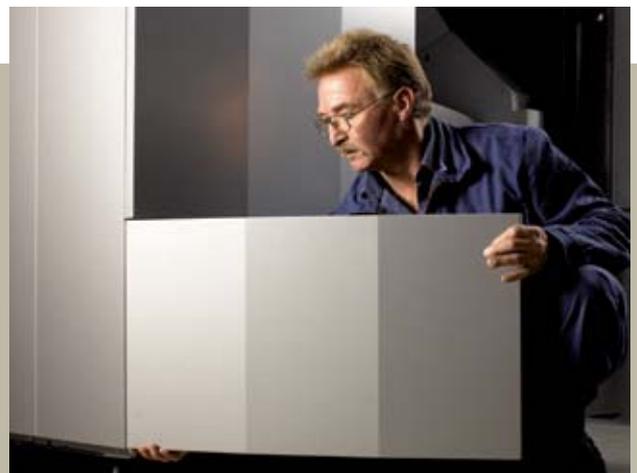
Das durchdachte Bedienkonzept mit Touch-Steuerung ist auch bei Service-Arbeiten besonders nutzerfreundlich. Das Menü ist in eine Kunden- und Installateursebene aufgeteilt. So findet jeder schnell die für ihn relevanten Daten und Informationen.

PRAKTISCHE ZUSATZFUNKTIONEN

Ein spezielles Fehlermenü und separate Komponententests vereinfachen die Analyse und den Service. Das reduziert Technikerzeiten und erhöht die Kundenzufriedenheit.

EINFACHE ERSTINSTALLATION

Das geführte Inbetriebnahme-Menü minimiert den Aufwand bei der Erstinstallation. Bei einem Systemausfall werden die Resetdaten gesichert und erleichtern so die Wiederinbetriebnahme der Anlage.



Einfacher Aufbau
der leistungsstarken
Großanlage

Das durchdachte modulare Gerätekonzept sichert den einfachen Aufbau und ermöglicht Heizungsbauern leistungsstarke Großanlagentechnik anzubieten.



PRO
250

KOMFORTABLE STEUERLÖSUNGEN

DAS EINFACHE UND KLARE BEDIENKONZEPT ERMÖGLICHT DIE UNKOMPLIZIERTE STEUERUNG DER PRO INDUSTRIEANLAGEN.



EINFACHE TOUCH-STEUERUNG

Die klare Menüstruktur und die iconbasierte Steuerung bieten maximalen Bedienkomfort. In Verbindung mit dem Set-MKR (intern) können je ein Warmwasserspeicher, ein Pumpenheizkreis und zwei gemischte Heizkreise gesteuert werden.



VISUALISIERUNGSSOFTWARE

Die anwenderfreundliche PC-Visualisierungssoftware ermöglicht fortgeschrittenen Anlagenbetreibern alle Einstellungen und Parametrierungen vorzunehmen, die Anlage zu überwachen und Meldungen bei Bedarf zu quittieren.



INTELLIGENTE WOHNRAUMSTEUERUNG

Die digitale Raumstation RS 200 ermöglicht die Steuerung des Kessels vom Wohnraum aus. Dabei können Kesselbetriebsdaten und Fühlerwerte abgelesen und per Touch-Bedienfeld gesteuert werden. Ist die Raumstation einem Kessel zugewiesen, kann diese raumtemperaturgeführt gesteuert werden. Eine Raumstation kann – unter bestimmten Voraussetzungen – mehrere Heizkreise programmieren. Bis zu drei Raumstationen können je Heizanlage eingesetzt werden. Für einfache Einstellungen (Änderung von Betriebszustand bzw. Raumtemperatur) steht das Raumgerät RFF zur Verfügung.



STEUERUNGS-APP

Mit der optional erhältlichen GUNTAMATIC Steuerungs-App lässt sich die Heizung bequem von überall aus steuern (Internetverbindung oder GSM-Modul vorausgesetzt). Dank intuitiver Menüführung und Touch-/Wischbedienung können so beispielsweise aktuelle Temperaturen per Smartphone oder Tablet abgerufen und Heizprogramme eingestellt werden. Darüber hinaus informiert die Anwendung über den Zustand der Heizung und bietet unterschiedliche Analyse-möglichkeiten. Die zukunftsweisende GUNTAMATIC Steuerungs-APP steht für Smartphone- bzw. Tabletanwendungen (iOS und Android) sowie in einem Web-Portal zur Verfügung.

WITTERUNGSGEFÜHRTE HEIZKREISREGELUNG (OPTIONAL)

Das kompakte, witterungsgeführte Steuerungs-Set-MK261 wird über eine CAN-Bus Anbindung installiert. Bedienung und Konfiguration erfolgen über die Kesselbedieneinheit. Das Set-MK261 kann einen Warmwasserspeicher, einen Pumpenheizkreis, zwei gemischte Heizkreise, eine Zusatzfunktion (z.B. zweiter Warmwasserspeicher oder externer Ölkessel) und eine Fernleitung ansteuern. Werden diese Funktionen nicht genutzt, kann der Heizkreis 0 gemischt angesteuert werden (und es ergeben sich drei gemischte Heizkreise je Heizkreisregler). Bis zu drei Wandgeräte Set-MK261 können je Heizanlage genutzt werden.

ANLAGEN DIMENSIONIERUNG

PUFFERSPEICHER

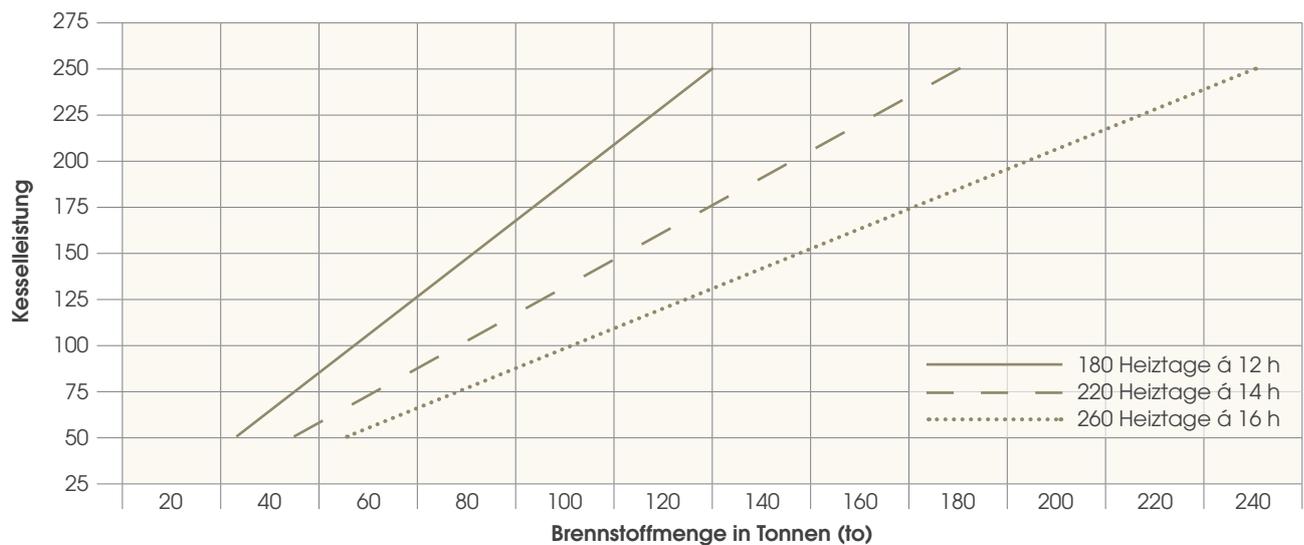
Der Einbau eines Pufferspeichers ist zwingend notwendig, da dieser die Anlage im Lastausgleich unterstützt und der Kessel damit stark modulierend eingesetzt werden kann. Bei größeren Anlagen mit mehreren Modulen muss ein ausreichend großer Pufferspeicher zur Überbrückung von Heizlastspitzen und zur Unterstützung der Kesselfolgeschaltung eingesetzt werden. Die Mindestpufferdimension ist jeweils in den entsprechenden Anschluss-Schemen der Planungs- und Installationsanleitung ersichtlich.

JAHRESBRENNSTOFFBEDARF (Schätzung)

(Richtwerte für den Einsatz einer PRO Industrieanlage)
Pro 1 Kilowatt (kW) Gebäudeheizlast rechnet man mit folgendem jährlichen Brennstoffbedarf:

Brennstoff	Bedarf (ca.) pro 1 kW/Jahr
Hartholzhackgut W30	2,00 m ³
Weichholzhackgut W30	2,50 m ³
Pellets	0,65 m ³

JAHRESBRENNSTOFFVERBRAUCH - PELLETS



UMRECHNUNGSFAKTOREN

(Richtwerte zur Berechnung)

1 m ³ Hartholzhackgut (G30/W30)	= ca. 270 kg	= ca. 1000 kW/h
1 m ³ Weichholzhackgut (G30/W30)	= ca. 200 kg	= ca. 760 kW/h
1 m ³ Pellets	= ca. 650 kg	= ca. 3200 kW/h
1 Liter Heizöl	= ca. 12-13 Liter Hackgut	= ca. 2,7 kg Hackgut
1 Liter Heizöl	= ca. 1,5 Liter Pellets	= ca. 2,0 kg Pellets

RAUMANFORDERUNGEN UND SONSTIGE VORAUSSETZUNGEN

MINDESTRAUMGRÖSSE

1 Modul	mind. L* 270 x B* 330 cm	(Modul auf linker Seite zugänglich)
	mind. L* 270 x B* 430 cm	(Modul auf einer Seite und von hinten zugänglich)
2 Module	mind. L* 540 x B* 330 cm	(Modul auf linker Seite zugänglich)
	mind. L* 440 x B* 430 cm	(Modul auf einer Seite und von hinten zugänglich)
3 Module	mind. L* 810 x B* 330 cm	(Modul auf linker Seite zugänglich)
	mind. L* 610 x B* 430 cm	(Modul auf einer Seite und von hinten zugänglich)
4 Module	mind. L* 1080 x B* 330 cm	(Modul auf linker Seite zugänglich)
	mind. L* 780 x B* 430 cm	(Modul auf einer Seite und von hinten zugänglich)

L* = Heizraumlänge von links nach rechts – den (die) Kessel von vorne betrachtet

B* = Heizraumbreite von vorne nach hinten – den (die) Kessel von der Seite betrachtet

MINDESTRAUMHÖHE

mindestens 250 cm (ideal 280 cm)

MINDESTMASSE EINBRINGÖFFNUNG (mit Isolierung)

mindestens B 90 x H 200 cm (Anschraubteile müssen demontiert werden)

ABMESSUNGEN OHNE ISOLATION

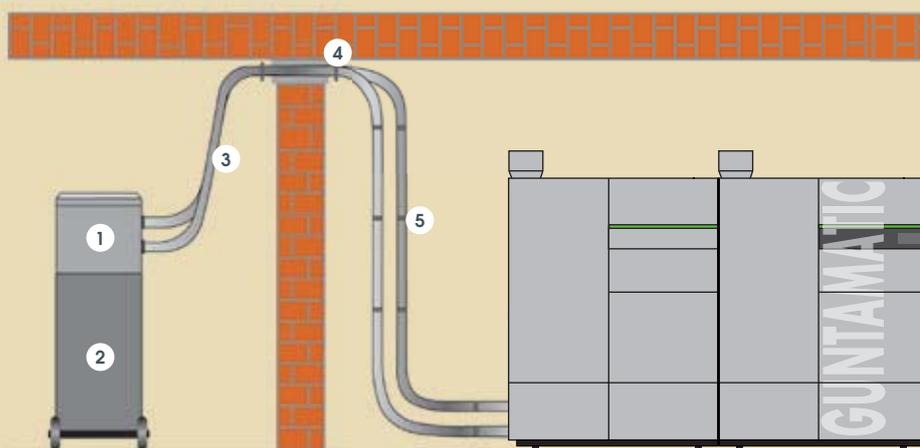
Wärmetauscher	L 160 x B 90 x H 200 cm
Unterkasten	L 160 x B 90 x H 70 cm

(Maße wenn alle Anschraubteile demontiert sind)

AUTOMATISCHES ASCHE-SAUGSYSTEM

Optional ist ein automatisches Asche-Saugsystem erhältlich. Die anfallende Asche wird durch ein in die Feuerung eingebautes Austragsystem über flexible Metall-Saugschläuche (maximal 20 m Saugschlauch und 20 m Rückluftschlauch) in eine 200 Liter große fahrbare Aschetonne befördert. Die Entaschung erfolgt vollautomatisch in Abhängigkeit des verheizten Brennstoffes.

1. Aschezyklon
2. 200 l Aschetonne
3. Spez. Saugschlauch
4. Steinwollehalbschalen
5. Brandschutzschelle zur Wandbefestigung





ANFORDERUNGEN AN DEN KAMIN

KAMINZUGREGLER UND EXPLOSIONSKLAPPE

Der Einbau von Energiesparzugregler und Explosionsklappe ist Pflicht. Diese sichern die Belüftung des Kamins, während die Anlage außer Betrieb ist, kompensieren den Überdruck beim Auftreten eines Druckstoßes und regulieren und begrenzen den Förderdruck. Energiesparzugregler und Explosionsklappe sind, entsprechend der jeweiligen Vorschriften, bevorzugt im Kamin, ca. 0,5 m unterhalb des Rauchrohranschlusses oder alternativ im Rauchrohr nahe dem Kamin einzubauen.

KAMINDURCHMESSER

Der Kamin muss der Feuerungsleistung angepasst sein. Folgende Angaben sind Anhaltswerte und können zur Planung verwendet werden. Wir empfehlen jedoch den Kamin von einem Fachmann berechnen zu lassen.

Der Kamin muss wärmegeklämt bzw. feuchtigkeitsunempfindlich sein, da die Abgastemperatur weniger als 105°C betragen kann.



KAMINHÖHE

Die minimale Kaminhöhe beträgt 5-10 m. Die Kaminmündung muss den höchsten Gebäudeteil um mind. 0,5 m überragen. Bei Flachdächern muss die Kaminmündung die Dachfläche um mind. 1,5 m überragen.

EMPFOHLENE QUERSCHNITTE

	Effektive Kaminhöhe über 6 m	Effektive Kaminhöhe unter 6 m
PRO 175/250	250 mm	300 mm

KAMINANSCHLUSS

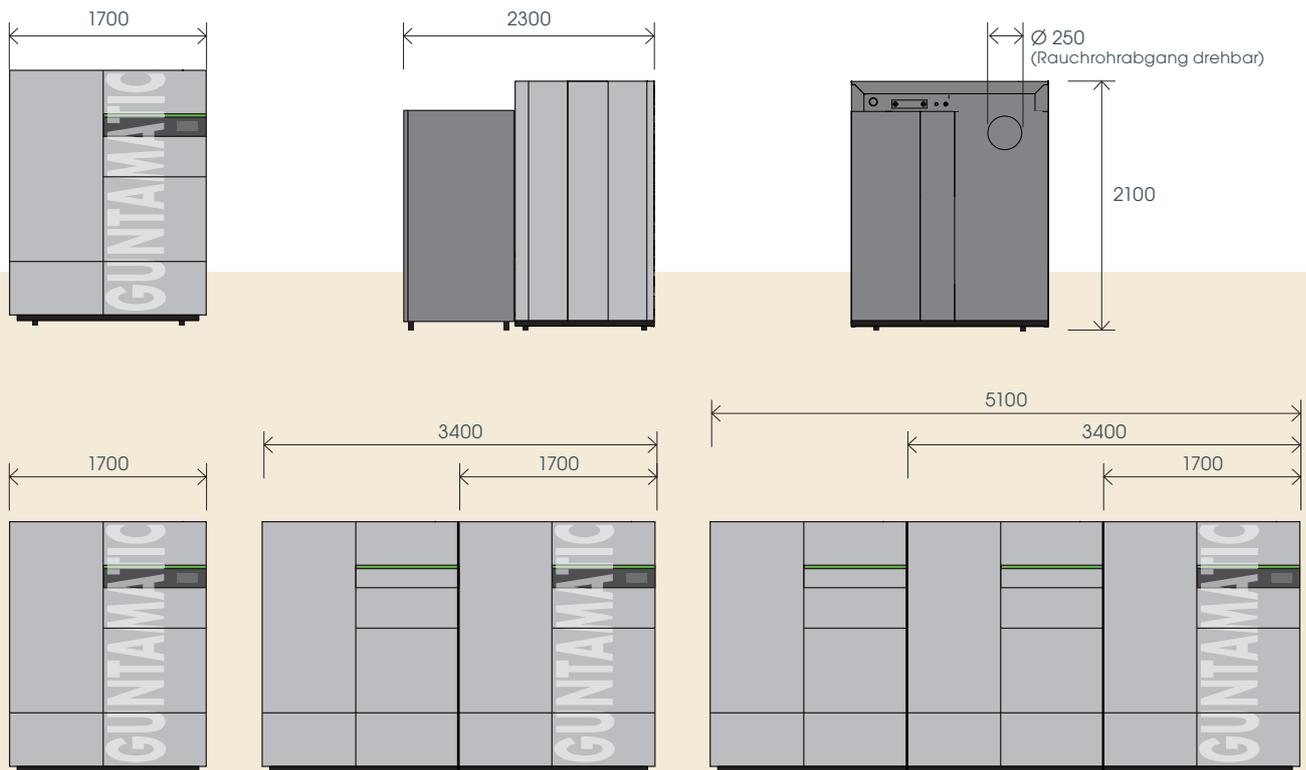
Der Anschluss an den Kamin erfolgt über ein Abgasrohr, das gasdicht auszuführen ist und zwischen dem Heizkessel und dem Kamin isoliert werden muss (Isolationsstärke 50 mm).

Durchmesser Abgasrohr	Standard	Länger als 4 Meter oder mehr als 3 Bögen
PRO 175/250	250 mm	300 mm

TECHNISCHE DATEN UND ANFORDERUNGEN

	Type PRO 175 Type PRO 250	Set PRO 350 Set PRO 425 Set PRO 500	Set PRO 600 Set PRO 750	Set PRO 850 Set PRO 1.000	
Brennstoff PRO	Hackgut G30 u. G50 (ÖNORM M7133) Holzpellets ENPlus A1 u. A2 (EUNorm EN 14961-2)				
Brennstoff PRO Flex	Holzpellets ENPlus A1 u. A2 (EUNorm EN 14961-2)				
Kesselleistung PRO (Flex) 175 Kesselleistung PRO (Flex) 250	188 199,5*/250**	Gesamtleistung ergibt sich aus der Kombination der jeweiligen Module			kW kW
Kaminzugbedarf	0,1	0,1	0,1	0,1	mbar
Kesseltemperatur	60 - 85	60 - 85	60 - 85	60 - 85	°C
Rücklaufftemperatur	55	55	55	55	°C
Wasserinhalt	600	1.200	1.800	2.400	Liter
Betriebsdruck	max. 3	max. 3	max. 3	max. 3	bar
Ascheinhalt	max. 240	max. 480	max. 720	max. 960	Liter
Rauchrohrdurchmesser (außen)	250	2 x 250	3 x 250	4 x 250	mm
Gesamtgewicht	ca. 2.200	ca. 4.400	ca. 6.600	ca. 8.800	kg
Sicherheitstauscher	ja	ja	ja	ja	
Stromanschluss	400 V / 20 A	400 V / 20 A	400 V / 20 A	400 V / 20 A	

* angegebene Nennleistung für Modulleistung < 400 kW / ** maximal mögliche Kesselleistung, Modell in Deutschland nicht verfügbar

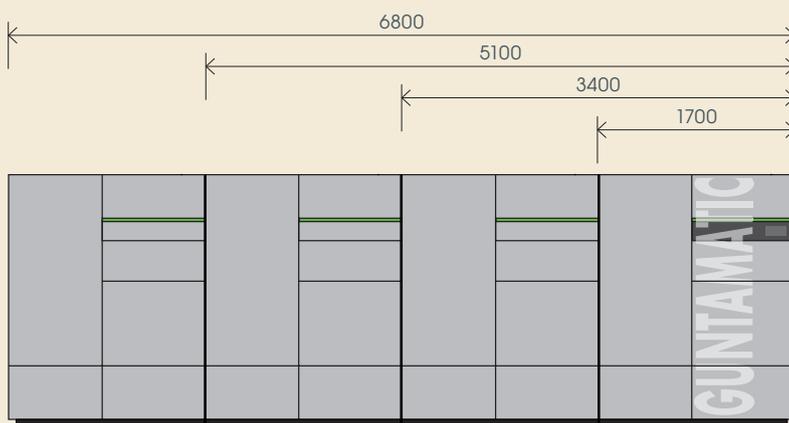


DIE MERKMALE UND VORZÜGE



PRO

1. Treppenrost – Primärluft
2. Wendekammer in Dombauweise
3. Feuerraumüberwachung
4. Reinigungsdeckel
5. Wirbulatoren
6. Wärmetauscher
7. Saugzuggebläse
8. Automatische Reinigungseinrichtung
9. Rauchrohr
10. Lambdasonde
11. Rauchgasfühler
12. Rostantrieb
13. Asche-Sammeleinrichtung
14. Menügeführte Touch-Regelung
15. LED-Betriebszustandsanzeige



- Industrielle Treppenrost-Technologie
- Groß dimensionierter Wärmetauscher
- Hocheffiziente Verbrennung
- Höchster Reinigungskomfort
- Wartungsfreundlich: Leichte Zugänglichkeit
- Kompakte Bauweise, trotz industrieller und leistungsstarker Ausführung
- LED-Betriebszustandsanzeige
- Einfache Touch-Steuerung
- Mobile Informationen
- Hochwertige Komponenten
- Sichere Blockkammerbauweise
- Hochwertige Qualitätsverarbeitung
- Optional: Asche-Saugaustragung



GARANTIE UND SERVICE

Als einer der Qualitätsführer achten wir auf die optimale Verarbeitung jedes einzelnen Kessels. Sollten dennoch einmal Schwierigkeiten auftreten, finden wir kulante, schnelle und kundenfreundliche Lösungen.

Dank unseres engmaschigen und kompetenten Service-netzes bieten wir höchste Kundendienstverfügbarkeit.

SERVICE-NUMMER
0043 (0) 7276 2441-0


Unser Erfolgsrezept ist einfach und logisch: Wir verkaufen nichts, von dem wir nicht überzeugt sind. Wir versprechen nichts, was wir nicht halten können.


*Kurt Kaufmann,
seit 1984 Serviceleiter*





BIOSMART / Scheitholz-Beistellkessel



THERM / Pellet-Wandgerät

WEITERE
GUNTAMATIC
HEIZLÖSUNGEN



BIOSTAR
Niedertemperatur-Pelletheizung



VARIO / Kombianlage



POWERCHIP / Hackschnitzelheizung



BMK / Scheitholzheizung



POWERCORN / Pflanzenheizung



BIOCOM / Pellet-Industrieheizung

GUNTAMATIC

HEIZTECHNIK GMBH

HEADOFFICE

Bruck 7 · 4722 Peuerbach · Austria

Tel. 0043 (0) 7276-2441-0 · Fax 0043 (0) 7276-3031 · office@guntamatic.com · www.guntamatic.com

09/2016 - Darstellungen, Bilder, Daten und Maßangaben können von der tatsächlichen Ausführung abweichen bzw. ohne Angabe von Gründen jederzeit abgeändert werden. Beachten Sie bitte, dass bei einer Kaufentscheidung ausschließlich der letzte Änderungsstand bzw. die Angaben in der Auftragsbestätigung gültig sind. Sollten Abweichungen zu den vorliegenden Prospektangaben eine getroffene Kaufentscheidung beeinträchtigen, ist dies unverzüglich nach Erhalt der Auftragsbestätigung zu reklamieren. Spätere Reklamationen können nicht mehr anerkannt werden.