

Leistung

- 0,2 µm oder 0,75 µm Filterfeinheit
- kompakte, platzsparende Bauweise, nur 0,3 m² Standfläche
- hochwirksam gegen Bakterien und Schwebstoffe aller Art

Ausführung

- 100 % Edelstahl für maximale Haltbarkeit
- energieeffiziente Pumpe für Nebenstrombetrieb
- Sockel mit Rollen und Tropfwanne
- Entlüftung für schnelle und sichere Inbetriebnahme
- Manometer zur jederzeitigen Sättigungskontrolle
- Absperrventile für sauberen Patronenwechsel

Installation

- risikolose, schnelle Montage ohne Eingriff in die Steuerung
- störungssichere Installation im Nebenstrom
- keine Beeinträchtigung der Anlagenfunktion
- Wartung im laufenden Betrieb

Optionen

- Ferndiagnose per E-Mail oder SMS
- Tankanlagen für industrielle Kühlwasserkreisläufe

Mehr zu diesem Thema und unseren Anlagen erfahren sie unter <https://idv-engineering.de/filtertechnik/>



Ihr Kontakt

Hersteller

IDV engineering
Norbert Fleck, Dipl.-Ing. (TU)
Stefan-Flötzl-Straße 26
D-83342 Tacherting
Tel. +49 (0) 86 21/90 345-40
Fax +49 (0) 86 21/90 345-44
filter@idv-engineering.de · www.idv-engineering.de

100% Made in Germany

Heizwasser-Filteranlagen für

- Biogasanlagen
- Mehrfamilienhäuser
- Industrie-Heizungsanlagen
- Blockheizkraftwerke
- Nahwärmeversorgung



Unser Versprechen

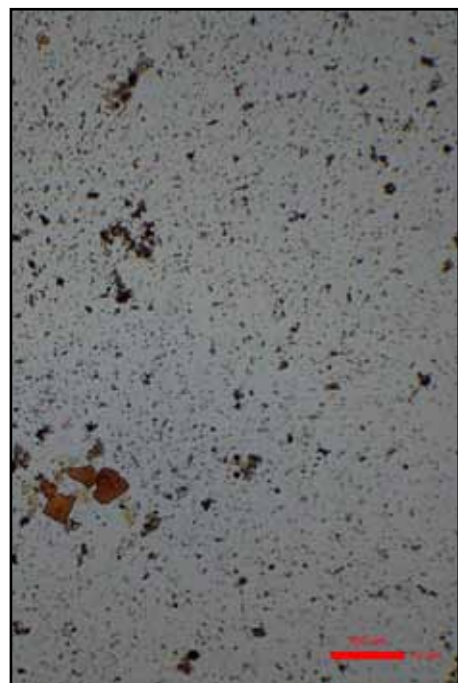
Durch hocheffiziente und kostengünstige Filtration von Heizwassersystemen können wir in größeren Heizungs- und Stromerzeugungsanlagen (100 – 5.000 kW therm. bzw. 10 – 1.000 kW el.) die Reparaturanfälligkeit und damit die Wartungskosten massiv senken. Die Anlageneffizienz wird gesteigert und dauerhaft gesichert.

Unser Filtersystem ist kompromisslos auf Langlebigkeit ausgelegt und besticht durch minimale Folgekosten. So sind alle wesentlichen Teile des Filters in Edelstahl ausgeführt und entsprechend der Richtlinien für Druckbehälter in Chemieanlagen sicher verschweißt.

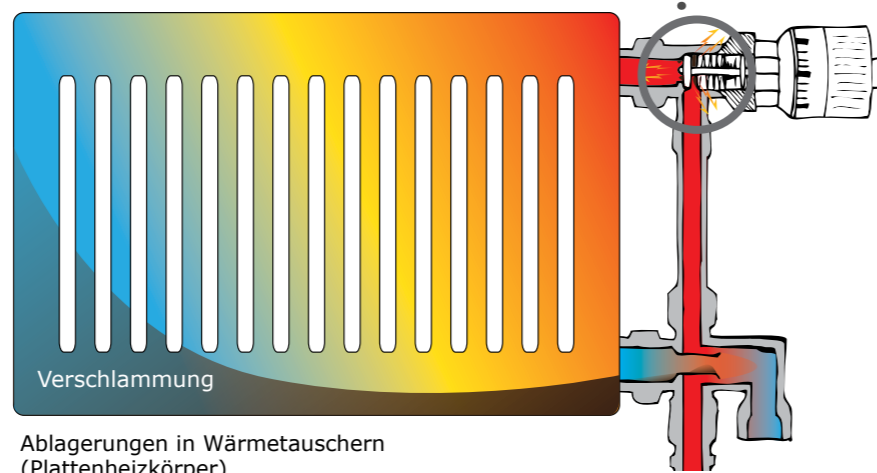
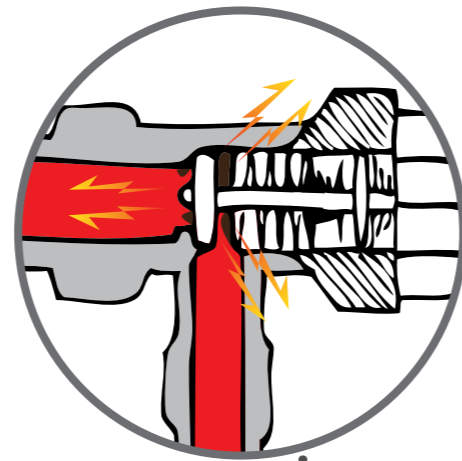
Ihr Mehrwert

- Verlängerung der Wartungs- und Austauschintervalle in der Heizanlagentechnik
- erprobte und robuste Technologie aus der Chemie- und Lebensmittelindustrie
- Erhöhung der Anlagenzuverlässigkeit durch deutlich weniger Reparaturen in der Heizanlage (Instandhaltungskosten)
- Material- und Ressourcenschonung durch minimierte Korrosion
- Einsparung teurer Reinigungsarbeiten („Entschlammung“)
- Energieeinsparung durch saubere Wärmetauscher
- minimale Folgekosten (Filterpatronen)

Beispiele aus der Praxis



Probe aus einem ungefiltertem Kühlwasserkreislauf. Massenweise Rostpartikel die zu Störungen und Ausfällen führen.



Einsatz im Nebenstrom



Ohne wirksamem Filter:
Verstopfung des Wärmetauschers durch Ablagerungen



Schlamm aus einer neu installierten Anlage



Mit wirksamem Filter:
Saubere Wärmetauscher, maximaler Wirkungsgrad

weitere Einsatzbereiche

- Industrie-Heizungsanlagen
- Blockheizkraftwerke
- Mehrfamilienhäuser
- Nahwärmeversorgung

Vorteil für Ihre Anlage

- optimale Reinigung des Wassers mehrmals täglich
- keine Verschlammung des Wärmetauschers oder der Heizschlangen
- Energieeinsparung durch optimalen Wirkungsgrad
- keine Ablagerungen in Ventilen und Pumpen
- maximale Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit der Anlage
- hydraulische Stabilität durch saubere Ventile und Stellglieder