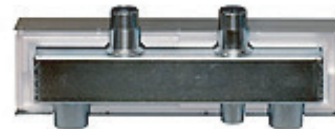
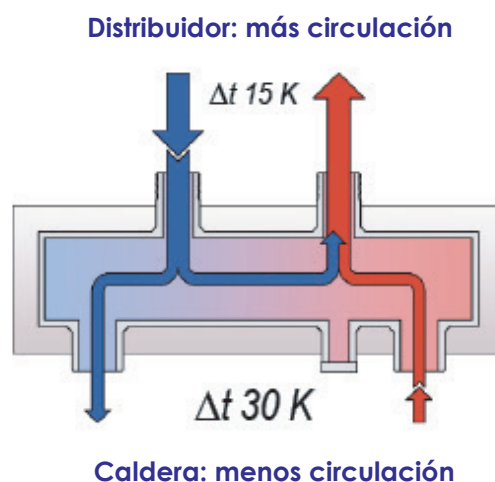
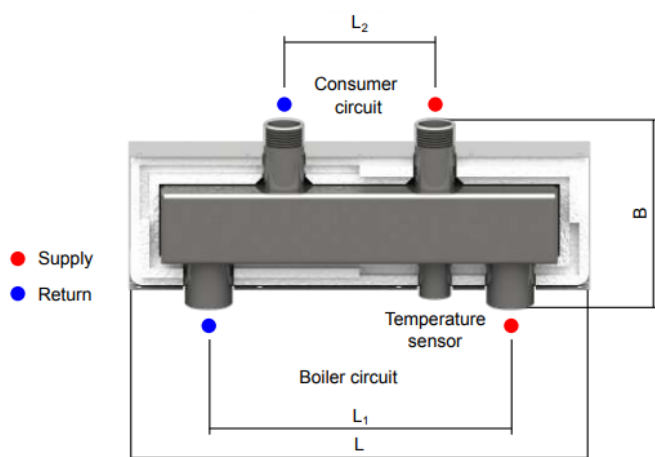


SEPARADOR HIDRÁULICO HW60/125

Separador hidráulico con aislamiento para ser conectado antes del colector de distribución. Este dispositivo permite separar hidráulicamente el circuito primario del circuito secundario dando así un mayor flujo volumétrico en el colector de distribución en comparación con el flujo de la caldera. Es especialmente adecuado para ser montado con calderas de condensación. De hecho, con un ajuste adecuado de la bomba de la caldera asegura una temperatura del agua baja rentabilidad (siempre inferior a 57°C, que es la temperatura de condensación del vapor de agua en el gas metano) lo que aumenta la eficiencia de la instalación. Conexión inferior 1/2" hembra para el sensor de la caldera.



De hecho, con un ajuste correcto de la bomba de la caldera, garantiza una baja temperatura del agua de retorno (siempre inferior a 57 ° C, es decir, la temperatura de condensación del vapor en el gas metano), lo que aumenta la eficiencia de la instalación. Conexión descendente 1/2 "F para el sensor de la caldera. Tamaño de sección de la caja de aislamiento: 110 x 110 mm.



HW 60/125 1" adecuado para caudales de hasta 2 m³ / h - Código: HW60 / 125-04
 Conexión al cabezal de distribución: 1" macho, distancia central 125 mm
 Conexión a la caldera: 1" hembra, distancia entre centros 250 mm

HW 60/125 1 1/4" adecuado para caudales de hasta 3 m³ / h - Código: HW60 / 125-05
 Conexión al cabezal de distribución: 1 1/4" Macho, distancia central 125 mm
 Conexión a la caldera: 1 1/4" Hembra, distancia entre centros 250 mm

Soporte para separador DAOA100

- Distancia de 100 o 150 mm desde el centro del separador hasta la pared
- Galvanizado (HRN EN ISO 2081) y cromado (DIN 50962)
- El kit incluye tornillos y tacos
- Contenido del paquete: 2 unidades

