



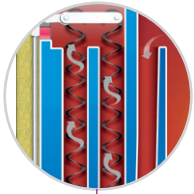
RENNERGY

Pelletkessel 40 bis 120 kW



RENNERGY Energiesysteme

Beispiel: Pelletsystemanlage 40 – 60 kW



Selbstreinigender Wärmetauscher

- gleitender Kesselbetrieb
- geringe Stromaufnahme



Touchregelung und Außentemperatursteuerung

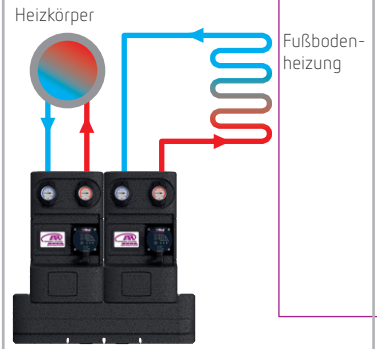
- für mehrere Heizkreise
- Puffermanagement
- Fernbedienung über Handy

Effizienzklasse A



Vormontierte Pumpenbaugruppe

- Hochleistungspumpe der Effizienzklasse A
- vollisolierte Pumpenbaugruppen mit wartungsfreien Kugelhähnen



Lambdasonde

- Optimale Verbrennung bei minimalem CO- und Staubgehalt



Wirkungsgrad bis 95%

Kompakte Schamotte-Brennkammer

- für beste Verbrennungswerte
- Wirkungsgrad bis zu über 95%

Vollautomatische Entaschung



Doppelzellradschleuse

- für 100% Rückbrandsicherung
- Gleichstrommotore mit höchstem Wirkungsgrad



NEU: e-Cleaner Partikelfilter bei 70 - 230 kW Modellen

- Reduziert Feinstaub auf ein Minimum <math>< 1\text{mg} / \text{m}^3</math>
- Automatische Reinigung und Transport in Aschebox
- einfach nachrüstbar
- zugelassen für Innovationsförderung

Ihr RENNERGY-Vorteil

durch aufeinander abgestimmte Systemlösungen

- ▶ geringere Störfähigkeit
- ▶ höherer Komfort
- ▶ geringerer Pelletverbrauch
- ▶ hohe Energieausbeute

App & Web



Für alle Rennergy-Pelletkessel mit Touchdisplay. Wichtige Informationen werden sofort als Push-Mitteilung oder E-Mail an Ihr mobiles Datengerät übermittelt und Sie wissen zu jeder Zeit über den Status Ihres Heizsystems Bescheid.

Vorteile auf einen Blick:

- alle Heizkreise bequem regeln
- Heizzeiten und Heiztemperaturen verändern
- Feiertagsmodus aktivieren
- alle Daten der Heizanlage abrufen
- Fehlermeldungen und Warnungen erhalten

- auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Oberfläche
- höhere Sicherheit durch einfachen Zugriff auf Ihr Heizsystem von unterwegs
- Fernwartung möglich



Internet-Gateway + SSL-Verschlüsselung

Dieses Internet-Gateway verbindet Ihren Pelletkessel über eine sichere SSL-Verschlüsselung mit

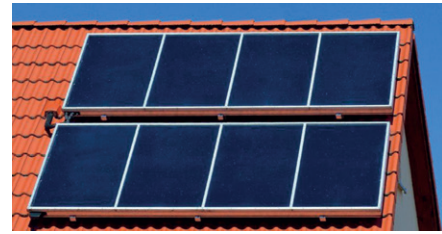
dem Rennergy-Internet-Server. (Erforderlich für App- und Web-Service).



- PV-Heiz System**
- Eigenstromnutzung
 - Energiemanagement
 - Warmwasser
 - Heizung



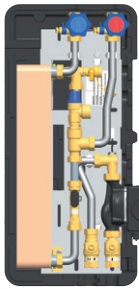
Photovoltaikmodule



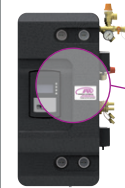
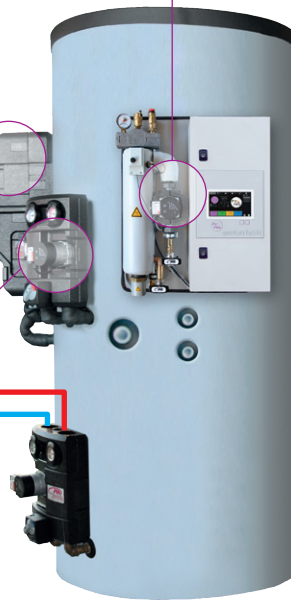
Flach- oder Großflächenkollektoren



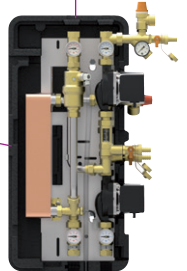
Röhrenkollektoren



- Frischwassermodul**
- optimale Wasserqualität, Zapfleistung bis zu 40 l/min
 - komplett vormontiert für schnelle Montage

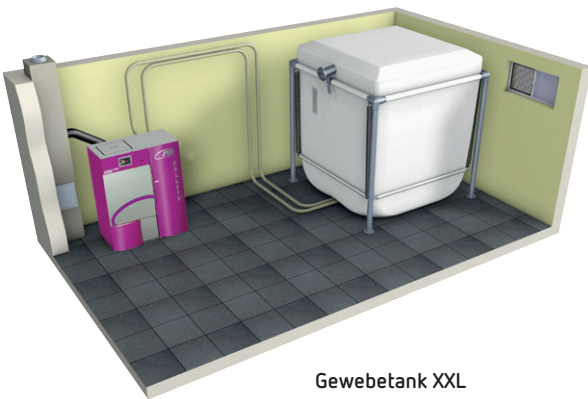


- Hocheffizienzspeicher**
- Direktmontage aller Pumpengruppen, Frischwasser- und Solartrennstationen und PV-Heizanlagen
 - optimales Schichtungsverhalten
 - höchste Energieeffizienzwerte



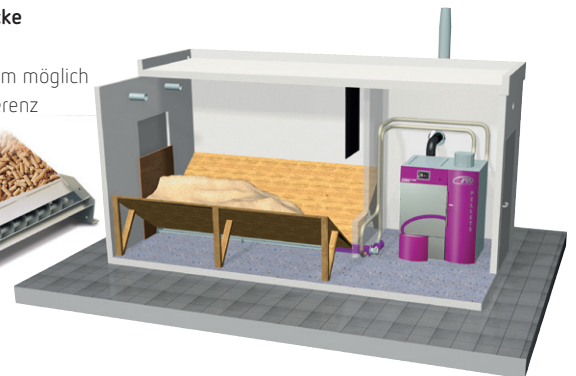
- Solartrennstation**
- Edelstahl-Plattenwärmetauscher
 - komplett vormontiert für schnelle Montage

Pelletlagerräume



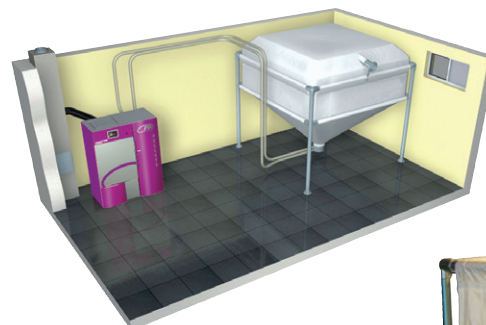
Pellet-Förderschncke

- von 1 bis 6 m
- Absaugung bis 20 m möglich
- bis 3 m Höhendifferenz



Gewebetank XXL

- mit Saugdose und Zugfedern
- Befüllmenge von 2 bis 8,5 t
- optional: Hochwasserschutz



Gewebetank

- mit Saugdose und Schrägen
- Befüllmenge von 2,5 bis 6 t



automatische Umschalteneinheiten

- 2 bis 8-fach
- mit Saugdose



Der Wärmeerzeuger

Ein Pelletkessel der zu den Besten am Markt zählt, mit höchstem Wirkungsgrad, absoluter Betriebssicherheit mit größtmöglichem Benutzerkomfort. Genau das sind die entscheidenden Vorteile, die für den Rennergy-Pelletkessel sprechen. Die Erfah-

rungen aus vielen Jahren erfolgreicher Pelletgeschichte in Deutschland sowie die technische Kompetenz aus Österreich fließen in die Rennergy-Produkte ein, welche durch ihr höchstes Qualitätsniveau überzeugen.

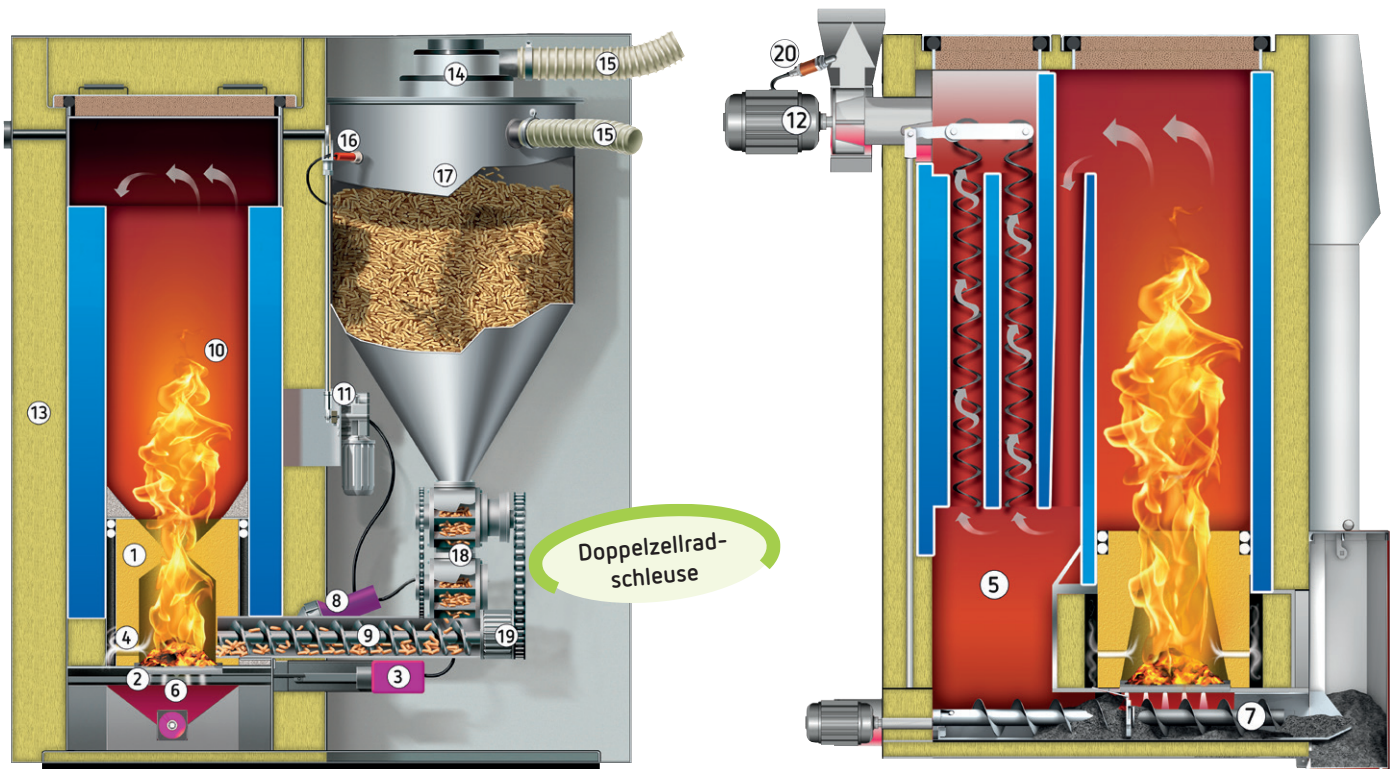
Die Verbrennung

Die automatische Zündung startet den Verbrennungsvorgang in der komplett schamottierten Brennkammer mit bester Wärmespeicherfähigkeit.

Durch die exakte Regelung der Primär- und der Sekundärluft wird in der Zirkulationszone der vollständige Ausbrand gesichert. Danach gelangt der Wärmestrom durch den speziell entwickelten Wärmetauscher mit integrierten Turbulatoren in das Saugzuggebläse und schließlich in das Abgasrohr.

Die serienmäßig installierte Lambdasonde sorgt für eine optimale und emissionsarme Verbrennung. Die Außentemperaturregelung ermöglicht es, die Leistung dem aktuellen Temperaturbedarf anzupassen. Der Boiler wird vorrangig aufgeheizt und die verbleibende Energie wird für die Heizung genutzt.

Durch diesen optimal konzipierten Verbrennungsvorgang wird ein Wirkungsgrad über 95% mit niedrigsten Emissionen erreicht.

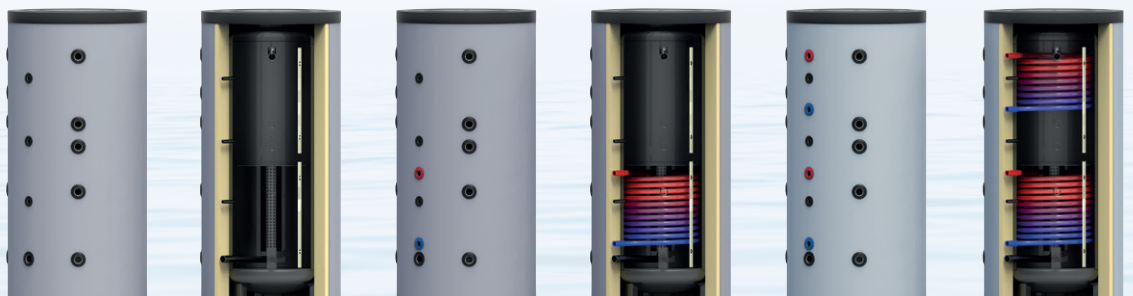


- | | | |
|---|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1 vollschamottierte Brennkammer | 7 Ascheaustragung | 14 Saugturbine |
| 2 Schieberost | 8 automatische Zündung | 15 geschlossenes Saugsystem |
| 3 Motor für Schieberost | 9 Einbringungschnecke | 16 Füllstandsmelder |
| 4 Sekundärluftstrom mit Ein- und Auslasskanälen | 10 Zirkulationszone | 17 Zyklon Vorratsbehälter |
| 5 Flugaschenabscheider | 11 automatische Kesselputzeinrichtung | 18 Doppelzellrad-Dosierschleuse |
| 6 Primärluft | 12 Saugzuggebläse | 19 Motor-Antriebseinheit |
| | 13 Vollisolierung | 20 Lambdasonde |

Pufferspeicher

Hochleistungsspeicher für jeden Anspruch.

- von 300 bis 2.000 Litern Inhalt
- mit bis zu zwei Wärmetauschern
- Isolierung für minimalen Wärmeverlust
- optional: für Direktanbau



Die Pellets ...

... werden aus getrockneten, naturbelassenen Sägenebenprodukten (z. B. Sägemehl oder Hobelspäne) mit einem Durchmesser von 6 bzw. 8 mm und einer Länge von ca. 40 mm hergestellt. Sie werden ohne Zugabe von chemischen Bindemitteln unter hohem Druck gepresst und haben einen Heizwert von ca. 5 kWh/kg. Damit entspricht der

Energiegehalt von 1 kg Pellets ungefähr dem von einem halben Liter Heizöl. Die Energiemenge zur Herstellung und Bereitstellung der Pellets ist im Vergleich zu Erdgas oder Heizöl gering. So beträgt der Energieaufwand für Pellets nur 2,7 % der Endenergie, bei Erdgas dagegen 10 % und bei Heizöl sogar 12 %. Die strengen Qualitätsanforderungen für den

genormten Brennstoff sind in der internationalen Norm ISO 17225-2 festgelegt und regelt die gesamte Bereitstellungskette von der Herstellung bis zur Anlieferung beim Kunden und bietet eine hohe Qualitätssicherheit und umfassende Transparenz. **Nicht zuletzt sind Pellets ein heimischer und nachwachsender Rohstoff aus unserer Region.**



Prestige 40–60 kW



Prestige 70–120 kW,
150 und 230 kW auf Anfrage

Heizwerte von Pellets

1.000 Liter Heizöl
=
2 Tonnen Pellets
=
3m³ Pelletvolumen

Die automatische Kesselreinigung

Nach einer festgelegten Laufzeit der Einbringungsschnecke schaltet sich die Kesselputz-Automatik ein. Der Stellmotor setzt die Turbulatoren in Bewegung und die Wände des Wärmetauschers werden von Flugascherückständen

befreit. Der Schieberrost öffnet sich mittels Servomotor automatisch und somit gelangen sämtliche Verbrennungsrückstände aus Brennkammer und Wärmetauscher direkt in die Großrauma-schelade. Eine Verteilermechanik am Schieberrost

befüllt die Lade optimal, wodurch Entleerungsintervalle bis zu zwei Monaten möglich werden! Das Display zeigt Ihnen an, wann die Aschelade entleert werden muss – eine Füllreserve lässt Ihnen dann noch etwa eine Woche Zeit.

Die Raumaustragung

Eine Austragungsschnecke befördert die Pellets zum Absaugpunkt, der außerhalb des Lager-raumes liegt. Dort befindet sich auch der Schneckenmotor. Die Transportschnecke liegt in

einem speziellen Pellet-Transporttrog mit passgenauen Einschubprofilen für Schalungsbretter. Dadurch wird die komplette Lagerraument-leerung bis zum letzten Pellet gewährleistet.

Weitere Möglichkeiten der Pelletbeförderung sind Direktschnecken, Gewebesilos in unter-schiedlichen Größen und automatische sowie manuelle Umschalteneinheiten.

Die Sauganlage

Über ein Kreislaufsystem befördert die Pellets-Saugturbine das Brennmaterial bis zu einer Schlauchlänge von 20 m in den Vorratsbehälter. Die pellettransportierende Spülluft wird wieder zum Austragungspunkt zurückgeblasen und

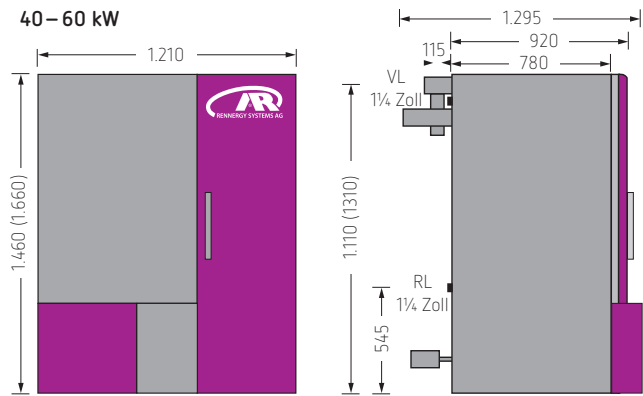
somit wird der Kreislauf geschlossen. Der ca. 80 Liter große Vorratsbehälter wird auto-matisch befüllt; Füllstandmelder regeln selbst-ständig den Befüllvorgang. Über die Zellenrad-Dosierschleuse aus Stahl, die eine 100%ige

Rückbrandsicherung garantiert, gelangen die Pellets gleichmäßig in die Einbringungsschnecke, von wo aus sie direkt nach ganz unten in die Brennkammer transportiert werden.

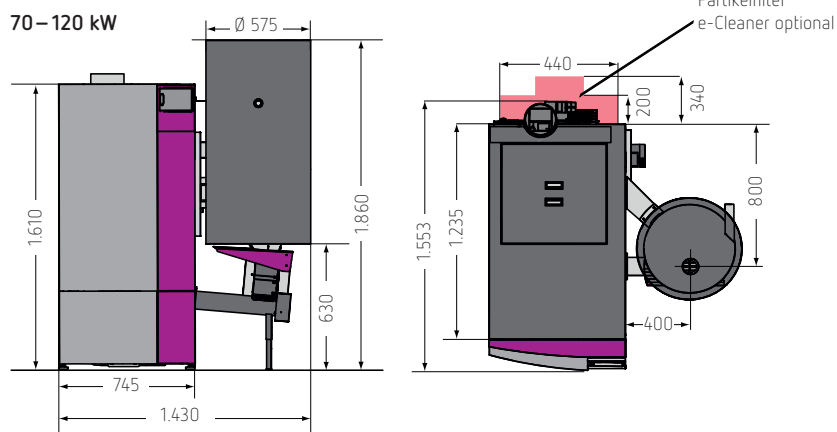
Überzeugende Argumente für den RENNERGY-Pelletkessel

- ▶ Wirkungsgrad über 95 %
- ▶ Eco-Modelle mit Hochtemperatur-Wärmetauscher
- ▶ bei Prestige-Niedertemperaturkessel kein Puffer nötig (nur in Verbindung mit Solar- und Frischwassertechnik)
- ▶ automatische Zündung
- ▶ modulierend unter 1/3 der Nennleistung
- ▶ höchste Betriebssicherheit
- ▶ vollschamottierter Brennraum
- ▶ optimale Verbrennung
- ▶ Zirkulationszone für optimalen Ausbrand
- ▶ automatischer Schieberrost mit Ascheverdichtungssystem
- ▶ staubfreie Sauganlage mit einstellbaren Saugzeiten
- ▶ Doppel-Zellradschleuse mit 100 % Rückbrandsicherheit
- ▶ Gegenstromwärmetauscher für Rückläufe bis 38 °C beim 22 kW-Kessel
- ▶ bewegliche Turbulatoren
- ▶ Lambdasondensteuerung
- ▶ vollautomatische Kesselreinigung
- ▶ große luftdichte Aschelade für raumluftunabhängigen Betrieb
- ▶ Füllstandsanzeige für Pelletlagerraum
- ▶ Entladesteuerung für solarbeladene Puffer
- ▶ integrierte Außentemperatursteuerung bis zu 6 Heizkreise

Technische Daten



Artikelnummer		RPP40	RPP49	RPP60
Leistungsbereich	kW	12 – 42	15 – 49	16 – 58
Rauchrohr-Ø	mm	150	150	150
Gewicht	kg	480	480	480



Artikelnummer		RPP70	RPP90	RPP100	RPP110	RPP120
Leistungsbereich	kW	20 – 70	27 – 90	30 – 99	33 – 110	36 – 120
Rauchrohr-Ø	mm	180	180	180	180	180
Gewicht	kg	865	865	890	890	890



Einöde 50
 87474 Buchenberg
 Tel.: +49 8378 9236-0
 Fax: +49 8378 9236-29
 E-Mail: info@rennergy.de
www.rennergy.de

Ihr Produktpartner: