

HygroFlow stellt die optimale Luftfeuchte sicher.

WOLF liefert dazu alles aus einer Hand. Von der Auslegung bis zur Inbetriebnahme.

Die exakte Steuerung der Luftbefeuchtung ist ein bedeutender Faktor für eine störungsfreie Gebäudeklimatisierung sowie für beste Produktionsergebnisse in Fertigungsprozessen. Mit HygroFlow bietet WOLF hierfür eine Lösung, die auf kürzester Strecke die Luft befeuchtet.

Auf Basis werksinterner Tests und Versuche wurde der Sprühbefeuchter so optimiert, dass er, unabhängig von der Klimagesamträtegröße, nur noch eine sehr kurze Baulänge von 900 Millimetern besitzt. Die Befeuchtungsleistung kann jederzeit, abgestimmt auf die momentane Raumklimasituation, präzise geregelt und somit immer auf optimalem Niveau gehalten werden. Das Gerät gewährleistet die Einhaltung der Hygienevorschriften nach VDI 6022 bzw. ÖNORM H6021.



Der flexible HygroFlow Sprühbefeuchter gewährleistet auf kürzestem Weg eine optimale Luftfeuchtigkeit bei der Gebäudeklimatisierung.

Geräteplanung und Betreuung durch den Hersteller

Bei HygroFlow gibt es keine Schnittstellenprobleme, denn von der Auslegung bis zur Inbetriebnahme liefert der Systemanbieter alles aus einer Hand. Der Vorteil dabei: Die Fertigung als komplette Einheit erfolgt zeitnah und das zusammengebaute

Gerät wird vor der Anlieferung zuverlässig auf Störungsfaktoren, wie Undichtigkeiten, geprüft. Die Lösung muss so nicht erst vor Ort aufgebaut werden und ist damit schneller einsatzbereit.

Verlässliche Leistung und einfache Reinigung

In der Regel sind bei Befeuchtungsgeräten die Ventilatoren saugseitig angeordnet. Bei einer ansonsten druckseitigen Anbringung vor dem Befeuchter kann es aufgrund von erhöhtem Druck im Inneren zu Dichtigkeitsproblemen kommen. Dank der besonderen Konstruktionsweise von HygroFlow können die Ventilatoren hier mittels eines sogenannten Gleichrichters zur vollflächigen Anströmung und Vermeidung von Rückströmungen auch ohne Probleme druckseitig angeordnet werden. Das macht das Gerät noch flexibler im Einsatz.

Das Innere der Befeuchterkammer sowie die Auffangwanne bestehen aus solidem Edelstahl. Abnehmbare, doppelstufige Aerosolabscheider ermöglichen einen leichten Zugang und gewährleisten zuverlässig aerosolfreie Luft. Außerdem ist genügend Freiraum zur leichten Wartung und fachgerechten Reinigung vorhanden. HygroFlow erfüllt damit jederzeit die Anforderungen an Hygiene, Zugänglichkeit, einfache Reinigungsfähigkeit und die Einhaltung aller aktuellen Normen und Vorschriften.

Wasserstoff als Zukunfts-Energieträger.

Brennstoffzellensysteme auf dem Prüfstand.



Die Automobilindustrie arbeitet auf Hochtouren an einer massentauglichen Markteinführung der Wasserstoff-Brennstoffzellentechnologie. Um diese Bemühungen zu unterstützen, wurde in einem Kooperationsprojekt der AVL List GmbH mit der HyCentA Research GmbH eine Prüfstands-Infrastruktur zur Forschung an Polymer-Elektrolyt-Membran-Brennstoffzellensystemen (PEM) entwickelt und errichtet.

Diese einzigartige Forschungsinfrastruktur ermöglicht die Analyse von Brennstoffzellensystemen mit Echtzeitsimulation von Fahrzeug, Fahrer und Fahrzyklus sowie sämtlichen Antriebsstrang- und Fahrzeugperipheriekomponenten wie Batterie, Motor und Getriebe. Die durchführbaren anwendungsorientierten Forschungsthemen umfassen Energie- und Thermomanagementaufgaben, Kalibrier- und Integrationsarbeiten – von der Fahrzeug- bis

und den gegebenen Anforderungen entsprechende, Zu- und Abluftgeräte.

Das Zuluftgesamtvolumen beträgt 39.400 m³/h. Um höchste Energieeffizienz zu sichern, wurde ein technisch ausgeklügeltes HKVS-Registriersystem (heizen und kühlen) von AIR 2000 eingebaut. Für die Sicherstellung, der für die Prüfungsvorgänge geforderten Raumfeuchtezustände, sorgen zwei in die Zuluftgeräteeinheit integrierte Hochdruckbefeuchter.

Die Abluftgeräteeinheit wurde mit einer speziellen, den ATEX-Bestimmungen konformen Beschichtung versehen, die Filter und alle elektrischen Komponenten (inkl. Ventilator-motor) entsprechen der Explosionsgruppe IIC. Der Ventilator entspricht der Explosionsgruppe IIB+H2. Die Geräte wurden vor Ort durch ein autorisiertes Prüf- und Zertifizierungsinstitut geprüft, abgenommen und entsprechend zertifiziert.

Hervorzuheben sind zum einen das hohe und zielorientierte Engagement der Produktingenieure und ATEX-Spezialisten im Werk Mainburg und zum anderen die hervorragende Zusammenarbeit von Bauherrn AVL, Planer Emertec Naftz & Partner GmbH & CoKG, Auftragsnehmer Fa. DI Rainhard Filzmaier (Villach), dem Anlagenbauer Fa. Luft- und Klimatechnik Fischer & Co KG Graz und dem Geräteelieferanten WOLF.

Dieses Projekt war von außergewöhnlicher Herausforderung, der Freude am gemeinsamen Wirken und dem Erfolgserlebnis durch das Erreichen der hochgesteckten Ziele geprägt. Es stellt einen wertvollen Mosaikstein bei der Entwicklung der Wasserstoff-Antriebstechnik dar.

Impressum: Herausgeber und Eigentümer: WOLF Klima- und Heiztechnik GmbH • Zentrale Österreich • A-4030 Linz • Eduard-Haas-Straße 44 • Tel. 0732/385041-0 • Fax 0732/385041-27 office@wolf-heiztechnik.at • www.wolf-heiztechnik.at • Für den Inhalt verantwortlich: Christian Mayer Geschäftsführer, Werner Rittenschöber Verkauf Innendienst, Mag. Kurt Luckeneder Bereichsleiter Heizung • Redaktion und Grafik: Nellis Feinkost, Kommunikationsarbeit • www.nellisfeinkost.at • 4820 Bad Ischl • Fotos: wenn nicht anders angegeben von WOLF Klima- und Heiztechnik GmbH • Sollten Sie in Zukunft keine Zusendungen der WOLF Aktuell mehr wünschen, ersuchen wir Sie sich per E-Mail an datenschutz@wolfnet.at abzumelden.

WOLF | aktuell.

Informationen für unsere Kunden und Geschäftspartner.



Kompakt, leicht, flexibel.

Die neue FGB-K passt praktisch überall.

inhalt

- Gedankensplitter
- Die neue Gasbrennwerttherme FGB-K
- WOLF gleich zweimal auf Platz 1
- Kurz & Gut
- HygroFlow stellt die optimale Luftfeuchte sicher
- Wasserstoff als Zukunfts-Energieträger
- Impressum

gedankensplitter



Liebe Kunden und Geschäftspartner!

Wenngleich das Coronavirus mancherorts und zeitweilig noch ein kräftiges Lebenszeichen von sich gibt, bin ich dennoch davon überzeugt, dass die Situation in Österreich, Deutschland und auch in den anderen europäischen Ländern beherrschbar ist.

Von einem unkontrollierbaren und sprunghaften Anstieg der Infektionszahlen ist nicht auszugehen, aber Vorsicht ist allemal geboten und zwingt uns zu veränderten Lebensgewohnheiten. Die Ereignisse des Jahres 2020 werden wohl nicht so schnell in Vergessenheit geraten. Allmählich und vielleicht etwas zögerlich kehren wir zu einer neuen Normalität zurück. Ich bin auch guter Hoffnung, dass die Jahre 2021 und 2022 von einem gewissen Maß eines Konjunkturaufschwungs geprägt sein werden.

Wie stark diese Revitalisierung ausfallen wird, ist stark vom Konsumverhalten aller abhängig, das wiederum einen großen Einflussfaktor für die Investitionsfreude der Unternehmen, aber auch im privaten Bereich darstellt. Die Akteure unserer Branche haben, wie in unserer letzten Ausgabe bereits erwähnt, hervorragende Arbeit geleistet. Wir als Partner und Gerätehersteller haben keinesfalls in einer Schockstarre verharrt, sondern haben unermüdet an der Weiterentwicklung und Vervollständigung unserer Lieferpalette gearbeitet und können somit unseren hochgeschätzten Kunden modernste Geräte und tolle Lösungsmöglichkeiten für ihre Projekte bieten.

Meint Ihr

Werner Rittenschober

Ich freue mich auch über Ihre Meinung/Anregung.
Bitte an: w.rittenschober@wolfnet.at

Sie ist leicht und kompakt.



NEU!

Die neue Gasbrennwerttherme FGB-K von WOLF.

Überall dort, wo der Platz ein Thema darstellt, ist die neue FGB-K die beste Lösung. Extrem kompakt und leicht. Mit einer Breite von 408 mm und einer Tiefe von nur 310 mm ist die neue Gasbrennwerttherme ideal für die Küche oder das Badezimmer.

Kompakt heißt aber auch, dass alles integriert ist. Von der Hocheffizienzpumpe bis zum Ausdehnungsgefäß und auch der integrierten Abgasrückschlagklappe. Mit der als Zubehör erhältlichen Verrohrungsverkleidung sind somit keine Installationskomponenten außerhalb der Therme sichtbar!

Das moderne Design macht die FGB-K zu einem echten Hingucker und sie besticht auch mit modernster Technik:

- Pneumatischer Gas-Luft-Verbund mit Modulationsbereich 1:6.
- Schnellstartfunktion für die Warmwasserbereitung und ein einstellbarer Spreizungsregler sorgen für hohen Komfort und niedrige Betriebskosten.
- Selbstverständlich ist die Kommunikation über Smartphone, Laptop oder PC möglich.

TYP	FGB-K	24
Energieeffizienzklasse		
Raumheizung Mitteltemperatur	A++ → G	A
Warmwasserbereitung	A+ → F	A
Leistungsbereich		
Heizung bei 80/60°C	kW	4,8 – 19,4 4,8
Heizung bei 50/30°C	kW	5,3 – 20,7 5,3
Warmwasserbereitung	kw-l/min	4,8 – 23,3 4,8
Zapfprofil		
		XL
Gewicht		
	FGB-K kg	27
CE-Identnummer		
		CE-0085CQ0261

Das neue WOLF RM-2: Ein Raummodul für die intuitive Bedienung der Haustechnik.

Einfacher geht's nicht! Automatische Erkennung der Funktion anhand von Anlagenkomponenten:

- Raumtemperaturregler mit Tages-/Wochenprogramm
- Fernbedienung für Wohnraumlüftung CWL Excellent/CWL 2 (gleichzeitig neben Raumtemperaturregelung)
- Fernbedienung aller Heiz- oder Mischkreise (mit BM/BM-2 im System)
- Fernbedienung für bis zu 7 einzelne Heizkreise mit mehreren RM-2 (mit BM/BM-2 im System)
- Beleuchteter Touchscreen
- Integrierter Raumtemperaturfühler
- Anschluss per eBus-Schnittstelle
- Viele praktische Funktionen wie Urlaubsmodus, Störungsmeldungen, Temperaturanzeigen etc.
- Kompatibel mit WOLF-Smartset



Volle Integration in die Regulationssysteme

WOLF gleich zweimal auf Platz 1!

Wohnraumlüftung und Wärmepumpen-Brennwert-Hybrid überzeugen beim Leserpreis „Produkt des Jahres“.



Haustec.de ist das führende Online-Fachportal für Gebäudetechnik. Bei der diesjährigen Leserwahl stimmten rund 3.200 Profis aus der Gebäudetechnik-Branche für ihre „Produkte des Jahres“. Damit zeigten sie, welche Lösungen aus den Sparten Energie, Heizung, Kälte & Klima sowie Installation für sie im Berufsalltag besonders hilfreich sind. Der Raumklimaexperte WOLF durfte gleich zwei Preise für den ersten Platz entgegennehmen. In der Kategorie „Klima & Lüftung“ belegte die Wohnraumlüftung CWL-2 den ersten Platz, in der Sparte „Wärmepumpen“ wurde das Wärmepumpen- und Brennwert-System Hybrid+ ebenfalls zum Sieger gekürt.

Wohnraumlüftung mit Wärmerückgewinnung.

Der Sieger in der Kategorie „Klima & Lüftung“, die CWL-2 mit Wärmerückgewinnung, ist in zwei Baugrößen mit Luftleistungen von 325 m³/h und 400 m³/h und einem Wärmebereitstellungsgrad bis zu 99 % erhältlich. Ein auf Aerodynamik optimiertes Innenleben sowie innovative Komponenten garantieren einen extrem leisen Lüftungsbetrieb – auch bei höheren Drehzahlen.

Serienmäßig enthalten sind auch ein vollautomatischer Bypass und ein Frostschutz, mit einem im Gerät integrierten Vorheizregister. Die Filterklasse ISO Coarse 60 % (G4) ist standardmäßig im Gerät verbaut, ePM1 50 % (F7) ist optional verfügbar. Ein Enthalpie-Wärmetauscher zur Feuchterückgewinnung ist ebenso als Zubehör erhältlich. Die neue „Constant-Flow“ Regelung mit echter Volumenstrommessung ermöglicht mittels Flügelradanemometer konstante Luftmengen und gewährleistet jederzeit die richtige Menge Frischluft.

Weitere Informationen auch unter:
<https://www.wolf-heiztechnik.at/Heizen/Wohnraumlueftung/CWL-2>



AUSSENMODUL CHA-MONOBLOCK

Beispielhafte Darstellung zur Veranschaulichung des bivalent-parallelen Hybridbetriebs.

Effizienter und klimafreundlicher heizen mit Hybrid-Power.

Mit einem Wärmepumpen-Brennwert-Hybridsystem wie dem WOLF Hybrid+ lassen sich zwei Wärmeerzeuger mit unterschiedlichen Heizleistungen kombinieren. Mit dem ausgezeichneten System wird beispielsweise die Grundheizlast ganzjährig mithilfe einer hocheffizienten Wärmepumpe gedeckt. Das integrierte Brennwert-Heizgerät fängt dann die Spitzenlasten ab. Die WOLF Hybrid+ Lösung gewährleistet zudem hohen und hygienischen Warmwasserkomfort durch den Brennwert-Spitzenlastkessel, der selbst hohe Warmwasser-Temperaturen sehr effizient bereitstellt (z. B. zum Legionellenschutz).

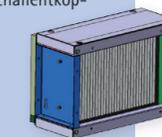
Bei einer Kombination von reversibler Luft-/Wasser-Wärmepumpe und einem Flächenheizsystem ist auch gleichzeitig eine Kühlung im Sommer möglich. Das effiziente und sichere Zusammenwirken der Wärmeerzeuger gewährleistet ein intelligentes Regulationssystem, wie das WRS-2 von WOLF.

Mehr dazu erfahren Sie unter:
<https://www.wolf-heiztechnik.at/Heizen/Hybrid>

kurz & gut

Integrierte Dämmfunktion

Für unsere Gerätebaureihe CFL 10-32 sind Filterteile mit integrierter Dämmfunktion ab sofort lieferbar. Der Kundenvorteil: Eine zweite Filterstufe kann realisiert werden. Kompaktaschenfilter (Tiefe 96 mm) der Güterklassen ISO ePM10 60 % (M5), ISO ePM1 55 % (F7) und 80 % (F9 bzw. F8) sind dabei einsetzbar. Ein Dämmrahmen ist integriert, so dass kein weiteres Element zur Körperschallentkopplung (separater Dämmrahmen oder Segeltuchstützen) erforderlich ist.



HKVS mit innenliegender Entlüftung/Entleerung

Die HKVS-Register wurden neu konstruiert und sind zu den Standard-Registern ab sofort auch mit innenliegender Entlüftung/Entleerung lieferbar. Dies bietet Vorteile zur Vermeidung von Transportschäden und erleichtert den Umweltschutz bei Austritt des Glykolgemisches beim Entlüften und Entleeren.



HygroFlow – siehe Bericht auf Seite 5

Weitere Informationen zum HygroFlow Sprühluftbefeuchter finden Sie unter:
www.wolf.eu/klima-profi/befeuchter



Gasbrennwert-Standkessel Serie TGB

Neu im Lieferprogramm ab 2021 ist unser Gasbrennwertkessel TGB/20/30/40 mit großer Wassermenge (7,5 L Wasserinhalt Heizwärmetauscher bei TGB-20). Ideal einsetzbar für die Sanierung!

NEU!

Mehr über WOLF gibt's auf www.wolf-heiztechnik.at