



Neotech NA

Neutralisationsanlage



Für säurehaltiges Kondensat aus der Brennwerttechnik.

Zur Neutralisation von säurehaltigem Kondensat aus Öl- und Gasbrennwertanlagen. Die praktische Methode um das säurehaltige Kondensat aus Öl- und Gasbrennwertanlagen zu neutralisieren. Das Kondensat fließt durch das neutralisierende Granulat in der Neutralisationsbox, welche gleich 2 Funktionen erfüllt: Erstens, das Absorbieren von Nitraten und Sulfaten und zweitens steigt der PH-Wert. Der Säuregehalt des Kondensats kann mit einem Lackmuspapier überprüft oder mit einem entsprechenden PH-Test bestimmt werden.

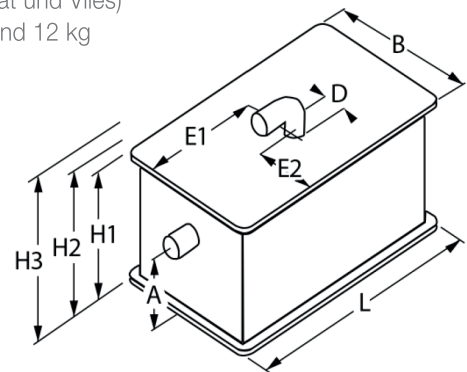
PRODUKTVORTEILE

- drei Baugrößen für Kesselleistungen bis 500 kW
- integrierter Siphon
- von allen Seiten anschließbar
- einfache Wartung
- Kondensatpumpe einfach adaptierbar

ZUBEHÖR

- Wechsel-Kit (bestehend aus Granulat und Vlies) erhältlich in 1, 3, 6, 9 und 12 kg
- Adapterset für Kondensatpumpe

Typ	Art.Nr.
NA mini	C600000600
NA 1	C600000601
NA 1 A	C600000602
NA 2	C600000603
NA 2 A	C600000604



TECHNISCHE DATEN

Typ	max. Kesselleistung (kW)		Granulat (kg)	Länge L (mm)	Breite B (mm)	Höhe H1 (mm)	Zulaufhöhe H2 (mm)	Höhe Wartung H3 (mm)	Ablaufhöhe A (mm)	Einlauf D (mm)	E1 (mm)	E2 (mm)
	Heizöl	Gas										
NA mini	30	60	1	200	150	120	150	165	75	35	100	75
NA 1	50	100	3	400	300	130	150	175	75	35	200	150
NA 1 A	125	250*	6	400	300	130	150	175	75	35	200	150
NA 2	175*	350*	9	400	300	170	205	225	75	35	200	150
NA 2 A	250*	500*	12	400	300	170	205	225	75	35	200	150

*Betriebspunkt und Förderleistung der Kondensatpumpe beachten!