

EINBAU- UND BEDIENUNGSANLEITUNG EWO® ACTIV DN80 – DN125



VERWENDUNGSZWECK

Der EWO® ACTIV DN80 – DN125 ist die natürliche und chemiefreie Methode zur nachhaltigen, normgerechten Heizungs- und Kühlwasser-Stabilisierung. Eine kontinuierliche und dauerhafte Funktion ist dabei gegeben (Voraussetzung: regelmäßiger Anodentausch).

Bei Anlagen mit wasserberührenden Aluminiumwerkstoffen, Wasser-Frostschutzgemisch oder Korrosionsschutz-Inhibitoren darf EWO® ACTIV nicht eingebaut werden.

FUNKTIONSWEISE

EWO® ACTIV DN80 – DN125 funktioniert mittels:

- + Magnesium Anoden Technologie
- + Magnet- und Schlammabscheider
- + EWO® Methode

Die Magnesium Anode als das unedlere Material löst sich mit der Zeit auf. Durch die EWO® Methode bleibt das Heizungswasser langfristig im stabilen Gleichgewicht. Durch den Magnet- und Schlammabscheider werden Korrosionsrückstände bzw. magnetisch reagierende Teile aus dem Heizungswasser entfernt bzw. abgeschieden.

EINBAUVORBEDINGUNGEN

Vor Einbau von EWO® ACTIV ist eine Analyse des vorhandenen Heizungswassers durchzuführen und eventuell notwendige Maßnahmen umzusetzen (bei Altanlagen)

Örtliche Installationsvorschriften, allgemeine Richtlinien und technische Daten sind zu beachten.

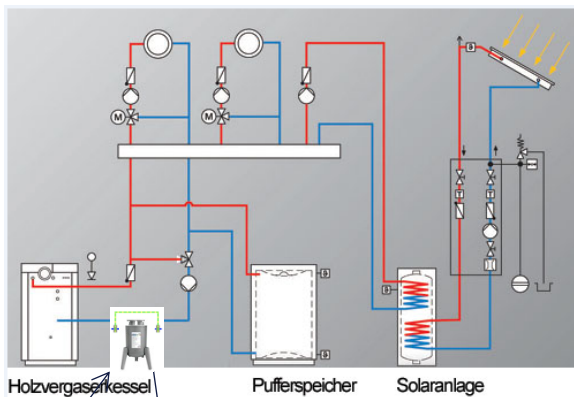
Der Einbauort muss frostsicher sein und Schutz vor Chemikalien, Farbstoffen, Lösungsmittel, Dämpfen und Umwelteinflüssen gewährleisten.
Für die Abscheidung von Ölen, Fetten, Lösungsmitteln, Seifen, sonstigen schmierenden Stoffen und wasserlöslichen Stoffen ist der EWO® ACTIV nicht geeignet.

Die Heizungsanlage muss entsprechend der ÖNORM H5195-1 gespült, gefüllt und errichtet werden. In Deutschland gelten analog die Bestimmungen der VDI 2035 sowie jene angelehnt an die Empfehlung der DIN EN14336.

Beim Einsatz der EWO® ACTIV Technologie dürfen keine chemischen Zusatzstoffe, Mittel zur pH-Wert Erhöhung oder chemische Korrosionsschutzmittel verwendet werden.

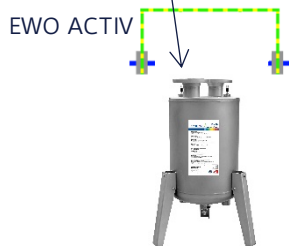
MONTAGEHINWEISE

- Vor Einbau von EWO® ACTIV ist eine Analyse des vorhandenen Heizungswassers durchzuführen und eventuell notwendige Maßnahmen umzusetzen (bei Altanlagen).
- Bei Anlagen mit wasserberührenden Aluminiumwerkstoffen, Wasser-Frostschutzgemisch oder Korrosionsschutz-Inhibitoren darf EWO® ACTIV nicht eingebaut werden.
- Waagrechter Einbau zwischen zwei **Absperrungen im Heizungsrücklauf** (Absperrungen für Anodentausch und Reinigung des Magnetabscheiders)
- Zum Tausch der Magnesium Anoden und Reinigung des Magnetabscheiders ausreichend Freiraum berücksichtigen (siehe Technische Daten "B")
- Zum Geräteanschluss neutrale Übergänge aus Messing, Rotguss oder Edelstahl verwenden
- EWO® ACTIV DN80 – DN125 hat keine vorgegebene Durchflussrichtung
- Mindestens 50cm Abstand (Luftlinie) zu elektrischen Geräten wie z.B. Pumpen einhalten
(Distanz zu elektrischen und elektromagnetischen Feldern)
- Beiliegende elektrische Überbrückung (Erdungsschellen + Kabel) unbedingt montieren!**



Holzvergaserkessel Pufferspeicher Solaranlage

Beispiel



**Elektrische
Überbrückung
anbringen!!**

Montageablauf beachten:

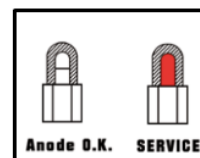
1. EWO® ACTIV DN80 – DN125 im Heizungsrücklauf montieren
2. Magnesium Anoden montieren
3. Hutmutter an der Anode **nach** Einbau entfernen und sofort beiliegende Farbkapsel (Verbrauchsanzeige) handfest (ca. 4-5Nm) anschrauben
4. Magnetstab (Mitte) handfest einschrauben
5. Entleerung (KFE-Kugelhahn ½“) montieren
6. Blindstopfen montieren
7. **Beiliegende elektrische Überbrückung (Erdungsschellen + Kabel) unbedingt montieren!**

Tausch der Magnesium Anode:

Ein Tausch der Anode ist erst notwendig, wenn sich die Farbkapsel **rot** verfärbt.

Vor Anodentausch den pH-Wert im Heizungswasser messen!

Ist dieser im optimalen Bereich (9,5-10 bei unlegiertem Stahl), ist kein Anodentausch erforderlich. In weiterer Folge ist alle 2 Jahre der pH-Wert zu kontrollieren.



Die Magnesium Anode entspricht der EU-Norm 12438.

Je nach Wasserqualität und Betriebsbedingungen beträgt die Lebensdauer ca. 2 Jahre.

TECHNISCHE DATEN

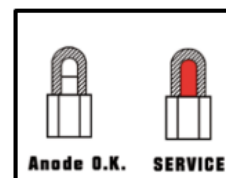
EWO® ACTIV DN80 – DN125				
Nennweite	DN	80	100	125
max. Betriebsdruck	bar	10		
Betriebstemperatur	°C	1 – 90		
Durchfluss Δp 0,1bar	m³/h	41,4	73,6	103,4
Durchfluss Δp 0,2bar	m³/h	59,3	105,4	143,8
Gewicht	kg	65	75	95
Anoden	Stk.	2	2	3
Je nach Systeminhalt				
Magnetabscheider	Stk.	1		



EWO® ACTIV DN80 – DN125		DN80/100	DN125
Gesamthöhe	A	940	1.102
Aus-/Einbauhöhe Anode	B	530	530
Gerätehöhe bis Rohrmittle	C	940	1.102
Durchmesser / Tiefe	D	465	556
Einbaubreite	E	270 mittig	350 mittig
Gerätekörper Höhe	F	840	1.002
Durchmesser Platzbedarf Boden	G	680	879

BETRIEB & WARTUNG**Magnesium Anode**

Die Magnesium Anode ist nach Notwendigkeit zu tauschen.
Ein Tausch der Anode ist erst erforderlich, wenn sich die Farbkapsel **rot** verfärbt.

**Magnet- und Schlammabscheider**

Eine regelmäßige Reinigung und Spülung ist erforderlich (mind. 1x pro Jahr)
Und kann z.B. im Zuge einer Kesselwartung durchgeführt werden.

LIEFERUMFANG

1 EWO® ACTIV DN80 - 125
1 elektrische Überbrückung (Erdungsschellen und Kabel)
1 Einbau- und Bedienungsanleitung

ERSATZTEILE

KFE-Kugelhahn ½"
Magnesium Anode
Magnetabscheider

GEWÄHRLEISTUNG

Es gelten die nationalen gesetzlichen Gewährleistungsbestimmungen in der jeweils neuesten Fassung

Kontakt:

EWO Wassertechnik GmbH
Anzing 48
A-4113 St. Martin/Mühlkreis
Tel: +43 7232 2754-0
office@ewo-wasser.at

Die Angaben entsprechen den zum Zeitpunkt der Erstellung vorhandenen Kenntnissen. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen bleiben vorbehalten. Abbildungen sind nicht maßstäblich. Alle Angaben basieren auf den Merkmalen des österreichischen Marktes.

Ausgabe: April 2021