

DIE TECHNISCHEN DATEN

MINI BHKW ATRON	Erdgas	Flüssiggas
Brennstoffeinsatz bei Vollast	65 kW	65 kW
Abmessungen L x B x H in mm	1.300 x 800 x 1300	1.300 x 800 x 1300
Gewicht	630 kg	630 kg
Gewicht Steuer-einheit	Steuereinheit integriert	Steuereinheit integriert
Brennstoff	Erdgas	Flüssiggas
Thermische Leistung	12,0 - 43,0 kW	12,0 - 43,0 kW
Elektrische Leistung	5,0 - 20,0 kW	5,0 - 20,0 kW
Gesamtwirkungsgrad	101 %	101 %
Wirkungsgrad elektrisch	33 %	33 %
Wirkungsgrad thermisch	68 %	68 %
Stromkennzahl	0,45	0,45
Wartungsintervall	6.000 h	6.000 h
Motordrehzahl	1.520 U/min	1.520 U/min
Luft-Schall-Pegel	< 50 dB (A) in 2m Abstand	< 50 dB (A) in 2m Abstand
Besonderheiten	Automatischer Ölwechsel alle 2.000 h	Automatischer Ölwechsel alle 2.000 h

BHKW FACHZENTRUM

SAUR Energietechnik GmbH ist ein kunden- und qualitätsorientiertes mittelständisches Unternehmen mit viel Erfahrung und Flexibilität. Durch die Vernetzung mit Partnerfachbetrieben aus Handwerk, Dienstleistung und Lieferanten in unserem Qualitätsverbund profitieren Sie von einem umfassenden Angebots- und Leistungsspektrum.

Die über viele Jahre bewährte Zusammenarbeit dieser Partner gewährleistet einen gleichbleibend hohen Qualitätsstandard, größtmögliche Fachkompetenz und eine außergewöhnliche Flexibilität. Bei uns haben Sie immer einen verantwortlichen Fachmann zu Ihrer Verfügung.

Wir haben bereits 2004 in unserem Betrieb ein Qualitätsmanagement-System eingeführt und umgesetzt. ISO 9001:2008 - international anerkannte Qualitätsüberwachung - zertifiziert seit 12/2004.

Fordern Sie uns – wir überzeugen durch Leistung!

Wir sind umweltbewusst - unsere Servicefahrzeuge fahren mit Erdgas.

IHRE VORTEILE

- ▷ Individuelle Beratung
- ▷ Wirtschaftlichkeitsberechnungen
- ▷ Planung (hydraulisch, elektrisch, technisch)
- ▷ Installation, Inbetriebnahme und Wartung direkt vom Partner-Fachbetrieb
- ▷ 24-Stunden-Notdienst

Wünschen Sie weitere Informationen zu unseren MINI oder MICRO BHKWs oder zur Wirtschaftlichkeitsrechnung?

Wir freuen uns auf das Gespräch mit Ihnen!

SAUR
ENERGIETECHNIK
BHKW FachZentrum

SAUR Energietechnik GmbH
Otto-Hahn-Straße 2
85609 Aschheim/Dornach
Tel.: +49 (0)89 945485-60
Fax: +49 (0)89 945485-89
E-Mail: info@saur-energietechnik.de
Web: www.saur-energietechnik.de

SAUR
ENERGIETECHNIK

MINI BLOCKHEIZKRAFTWERK
ATRON

Starten Sie Ihre persönliche Energiewende jetzt!
Reduzieren Sie langfristig
Kosten für Strom,
Heizung und
Warmwasser!



STROM . WÄRME . INNOVATION
www.saur-energietechnik.de

HEIZEN
+ SPAREN
= BHKW



Gehen Sie jetzt Ihren Schritt in der Energiewende – mit dem MINI BHKW A-TRON

Modernste Motorentechnik

Das Grundmodul des MINI BHKWs A-TRON wird mit einem elektronisch geregelten VW-Industriemotor gefahren. Der hochmoderne Motor wird mit Erd- oder Flüssig- bzw. Bio- oder Klärgas angetrieben. Ein wassergekühlter Asynchrongenerator sorgt für die effiziente Stromerzeugung. Das Motorkühlwasser und der Abgaswärmetauscher gewährleisten eine maximale Wärmeausbeute bei hoher elektrischer Leistung. Die Steuerung erlaubt eine fließende Anpassung an individuelle Wünsche und Gegebenheiten.

Kompakte Bauweise

Das MINI BHKW zeichnet sich durch eine anschlussfreundliche Kompaktbauweise aus. Systemkomponenten wie die Kupplung, das Ölabscheider-System, die Gasregelstrecke und komplexe Sicherheitssysteme bewirken höchste Betriebs- und Wartungsfreundlichkeit. Kostengünstige Kommunikationstools ermöglichen ergänzend die externe Leistungsüberwachung sowie Fernwartung und -abfrage.

LEISTUNGSDATEN

- **Kompakte und pulverbeschichtete Unterbaukonstruktion** im 3-Kammersystem für Frischöltank, Schalldämpfung und Frischluftversorgung sowie integriertem Ausdehnungsgefäß und Gerätesatzträger
- **Elektronisch geregelter Industriemotor** von Volkswagen, 4-Zylinder, 2.0 L
- **Wassergekühlter Asynchron-Generator** in vollständig gekapselter und schwingungsentkoppelter Bauweise zur Stromerzeugung im Netzparallelbetrieb
- **Brennwertwärmetauscher** in kompakter Bauweise aus Aluminium-Silizium-Guss, bestehend aus einem wassergekühlten Kammersystem. Dieses System trägt zu einer hohen Wärmeeffizienz bei.
- **Abgasmischrohr**, im hochwertigen Aluminium-Sandguss-Verfahren hergestellt, korrosions- und druckbeständig bis 10 bar, mit integrierter Lamda-Regelung
- **Katalysatortechnik in Form von Drei-Wege-Katalysator**, oxydationsbeständig, leicht zu reinigen, (regelt das Luft-Kraftstoff-Verhältnis im Zusammenspiel mit Lamda-Regelung), Schadstoffemissionen < TA-Luft 2002, führt zu sehr geringen Schadstoffemissionen
- **Primärkühlwasserkreislauf-System** mit integrierter Drucküberwachung
- **Automatische Ölwechselfunktion** bzw. Ölnachfüllung, bestehend aus Kraftstoffpumpen und Altölauffangbehälter
- **Leicht abnehmbares thermoakustisches Gehäuse**, rostbeständig und pulverbeschichtet, mit 50 mm Dämmfließ (Schallpegel < ca. 50 dB bei 1 m Abst.)
- **Gasregelstrecke** mit elektronischem Stellantrieb und Nulldruckregler
- **Schalterschrank** mit ATROMATIC-Steuerungssystem, pulverbeschichtet, mit gepufferter Hebevorrichtung
- **ATROMATIC-Steuerungssystem** komplett mit Leistungsteil und gekühlten 3-poligen Sanftanlasser; bedienerfreundlich und übersichtlich mit mehrsprachigem Grafik-Display; Hauptschalter Ein/Aus und Not-Aus-Schalter (abschließbar), betriebsfertig montiert mit den Standard-Modulen sowie Notstromversorgung für Überwachung bei Netzabschaltung

VORTEILE, DIE FÜR ATRON SPRECHEN

Witterungsgeführte Steuerungsprogramme

Vorteil: Laufleistungsoptimierung

Drei-Phasen-Softstarter

Vorteil: Motorschonender Sanftanlauf

Ansteuerung von zwei separaten Heizkreisen

Vorteil: Flexible Regelung des Wärmebedarfs

Doppellagerung der Generatorwelle

Vorteil: Erhöhung der Lebensdauer eines klassischen Verschleißteils

Kabelbäume im Automotive Standard

Vorteil: Wärme- und vibrationssichere Vernetzung der Einzelkomponenten

Doppelventiltechnik in der Gasstrecke

Vorteil: Brennstoffreduzierung durch optimale Regulierung

Einsatz von zertifizierten Komponenten mit exzellenter Resistenz gegen Chemikalien und Seewasser

Vorteil: Maximale mechanische und thermische Belastbarkeit aller abgasberührten Teile

Eigenschwingungsfreie Verbindung von Motor und Generator

Vorteil: Reduktion von Schallemissionen / geringer Verschleiß

AirClean-Ölrückgewinnung der Kurbelwellengehäuse-Entlüftung

Vorteil: Reduzierte Schadstoffemission / geringer Ölverbrauch

Komplette Kommunikation auf CANBus basierender Motorelektronik

Vorteil: Leistungsoptimierung und Abgasreduktion

BLOCKHEIZKRAFTWERKE – die intelligente Alternative

Investitionen in Blockheizkraftwerke finanziell durch verschiedene Förderprogramme und Steuererleichterungen unterstützt.

Fragen Sie uns!

