

**NB 600**

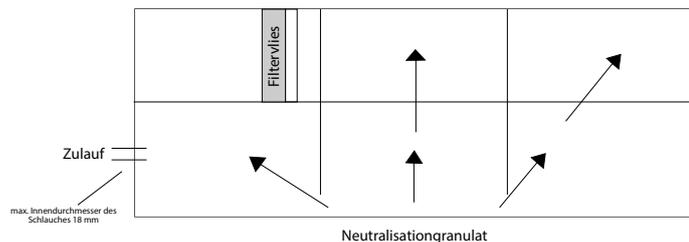
**Durchlaufneutralisationsbox  
für Gas-Brennwerttechnik**

**Neutralisationbox  
für Gas-Brennwerttechnik**



## Anwendung

Das Durchlaufneutralisationssystem NB 600 ist besonders für Gas-Brennwertkessel mit einer Leistung von bis zu 600kW bestimmt. Es zeichnet sich durch seine einfache Montage und einem geringen Wartungsaufwand aus



## Neutralisation

Das Neutralisationsgranulat wird gleichmässig in den fünf gekennzeichneten Kammern (siehe oben) eingefüllt.

Es werden folgende Mengen Granulat benötigt:

600 kW ~ 10kg

400 kW ~ 7kg

200 kW ~ 4kg

Um eine bestmögliche Neutralisation zu erreichen, muss der richtige pH-Wert mittels der beiliegenden pH-Messtreifen gemessen werden. Liegt der Messwert unter pH6.5, so muss zusätzlich zur Grundbefüllung (s.o. Angaben), Granulat hinzugefügt werden. Bei diesem Arbeitsschritt wird die Neutralisationsbox und die Menge des Granulates den Gegebenheiten vor Ort angepasst.

## Sicherheit

Das Fördersystem ist mit 2 separat arbeitenden Schwimmer ausgestattet. Der Arbeitsschwimmer schaltet die Pumpe füllstandsabhängig ein und aus (mit Nachlaufzeit). Der Alarmschwimmer schaltet den Ruhekontakt potentialfrei von C-NC auf C-NO um.

## Zubehör

25kg Neutralisationsgranulat  
100 x pH-Wert Messtreifen

## Abmessungen

Länge: 655mm  
Breite: 400mm  
Höhe: 245mm

## Wartung

Mit zunehmender Betriebsdauer sollte die periodische pH-Wert Überprüfung (monatlich, wöchentlich) verkürzt werden. Zeitgleich ist auch das Filtervlies und die zwei Korbfiler auf Verunreinigung zu prüfen und gegebenenfalls auszutauschen bzw. zu reinigen. Die Aufnahmekapazität des Granulates ist vom pH-Wert des zulaufenden Kondensates abhängig.

