

ecoMAX 800R

do kotłów CO z podajnikiem retortowym



ZOBACZ filmy instruktażowe regulatora na

[www.VIDEO.PLUM](http://www.VIDEO.PLUM.pl) .pl

Zastosowanie

Regulator ecoMAX 800 R jest dwumodułowym mikroprocesorowym urządzeniem sterującym z nowoczesnym wyświetlaczem graficznym. Przeznaczony jest do kotła węglowego z podajnikiem retortowym. Został wyposażony w nowe funkcje, które otrzymały zgłoszenie patentowe.

Posiada system TOUCH & PLAY z enkoderem, który zapewnią łatwą i przyjazną obsługę. Regulator steruje pogodowo obiegiem bezpośrednim CO, zawarem trójdrogowym lub czterodrogowym oraz przygotowaniem CWU. Istnieje możliwość wyboru algorytmów pracy: tradycyjny lub INDIVIDUAL FUZZY LOGIC.

Funkcje realizowane

- Możliwość wyboru algorytmów pracy: tradycyjny lub INDIVIDUAL FUZZY LOGIC
- Przy algorytmie INDIVIDUAL FUZZY LOGIC ustawiana jest tylko temperatura, pozostałe parametry są wyznaczane automatycznie
- Płynna ciągła regulacja wentylatorem nadmuchowym w pełnym zakresie
- Adaptacyjny sposób regulacji mieszaczami
- Regulacja pogodowa obiegu CO lub obiegu z zaworem mieszającym
- Rozbudowa o dodatkowy moduł sterujący pogodowo dwoma obiegami mieszającymi
- Możliwość dołączenia drugiego panelu np. do pokoju
- Zegar – ustawianie oddzielnych przedziałów czasowych o innych temperaturach dla obiegu bezpośredniego CO i obiegu z mieszaczem w dni robocze i weekendy
- Automatyczne utrzymanie zadanej temperatury w instalacji CO
- Automatyczne utrzymanie zadanej temperatury CWU (opcja po zakupieniu czujnika CT4)
- Funkcja priorytetu CWU lub pracy równoległej
- Praca w trybie LATO / ZIMA
- Możliwość współpracy z innymi źródłami ciepła (np. kocioł olejowy lub gazowy)
- Dezynfekcja termiczna – ochrona przed bakteriami Legionelli
- Sterowanie czasowe podajnikiem ślimakowym
- Współpraca z termostatem pokojowym
- Funkcja ochrony pomp przed zastaniem
- System zabezpieczania przed cofnięciem płomienia w retorcii
- Sygnalizacja stanów alarmowych
- Oddzielne menu dla Użytkowników i Serwisu
- Posiada złącza do podłączenia ogranicznika temperatury STB

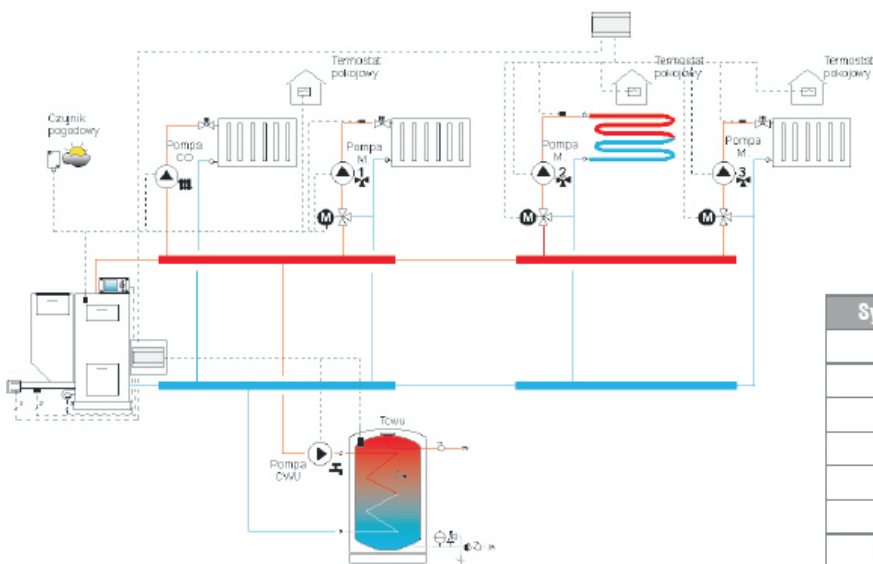
R
ZGŁOSZENIE
PATENTOWE



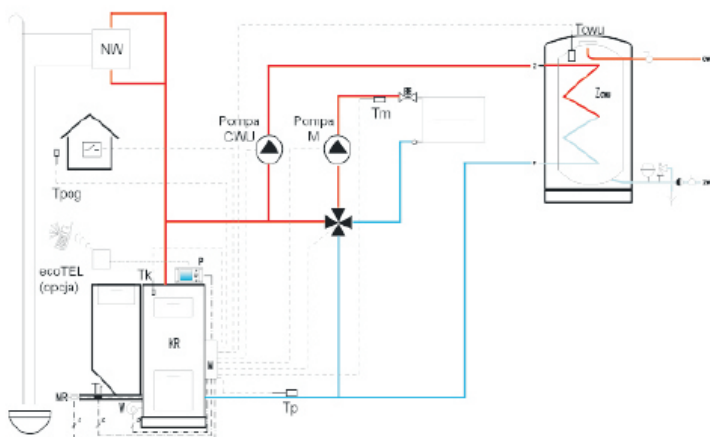
www.plum.pl

OGRZEWNICTWO

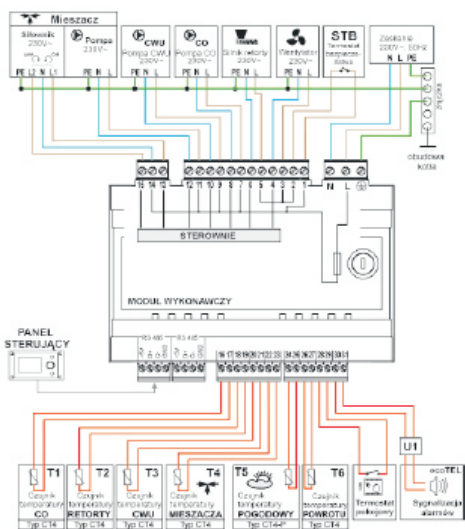
Schemat hydrauliczny CO i CWU z dodatkowym modułem mieszczącym



Schemat hydrauliczny CO i CWU z ochroną powrotu



Schemat elektryczny



Symbol	Opis
P	panel sterujący ecoMAX
M	moduł wykonawczy ecoMAX
KR	retortowy kocioł węglowy
MR	motoreduktor
W	wentylator
NW	naczynie wzbiorcze otwarte
ZCWU	zasobnik ciepłej wody
Pco	pompa CO
Pcwu	pompa CWU
Tk	czujnik kotła
Tcwu	czujnik CWU
TR	czujnik retorty
TP	termostat pokojowy
PM	pompa mieszacza
Tpog	czujnik pogodowy
Tm	czujnik mieszacza

Nr złącza	Dołączany element
PODŁĄCZENIA WYSOKONAPIĘCIOWE	
NL, PE	Zasilanie
1-2	Ogranicznik temperatury STB
3-4	Wentylator
5-6	Silnik podajnika
7-8	Pompa CO
9-10	Pompa CWU
11-12	Pompa mieszacza
13-14-15	Siłownik mieszacza
PODŁĄCZENIA NISKONAPIĘCIOWE	
16-17	Czujnik temperatury CO
18-19	Czujnik temperatury retorty
20-21	Czujnik temperatury CWU
22-23	Czujnik mieszacza
24-25	Czujnik pogodowy
26-27	Czujnik temperatury powrotu
28-29	Termostat pokojowy
30-31	Wyłącznik kotła rezerwowego / sygnalizacja alarmów