HARGASSNER

HEIZT NATÜRLICH EIN.

HACKGUT HEIZUNGEN

20 – 330 kW



HARGASSNER.COM

INHALTSVERZEICHNIS

4 Gute Gründe für Hackgut

6 Übersicht aller Hackgutheizungen

8 Eco-HK 20 – 60

10 Eco-HK 70 – 120

12 Eco-HK 130 – 230

14 Eco-HK 250 – 330

16 Kaskaden

17 Magno-Industrieheizungen

18 Eco-HK Vorteile

22 Kesselbedienung und Touchdisplay

25 Partikelfilter eCleaner

27 Ascheférdersysteme

28 Transport- und Lagersysteme

30 Raumaustragung

34 Lagerraumbefüllung

36 Heizmodule

38 Smart-Home und Steuerung

40 Heizungszubehör

42 Speichersysteme

44 Technische Daten

WINTERSPORT IST UNSERE LEIDENSCHAFT

Das Feuer lodert in unseren Augen. Nicht nur, weil wir nachhaltige Heizungen mit erneuerbarer Wärme bauen, sondern auch, weil wir leidenschaftliche Sportfans sind. War es einst Anton Hargassner sr. selbst, der sich in jungen Jahren beim Skispringen wagemutig vom Schanzenbalken abgestoßen hatte, entfachte er später auch bei Markus und Anton jr. Hargassner das Feuer für den Sport. Diese Leidenschaft brennt bei der Familie Hargassner bis heute und so prägen auch die Werte des Sports die Hargassner Unternehmenskultur aktiv. Mit der „Hargassner Sport-Family“ wird diese Sportbegeisterung, vom Nachwuchs bis zu den Profis, zusammengeführt und mit der internationalen Fan-Community geteilt.

Ihr wollt top informiert sein und hautnah miterleben, was in der Welt der „Hargassner Sport-Family“ alles passiert? Dann folgt ihr auf Facebook & Instagram. #hargassnerfamily







ERFAHRUNG, DIE WÄRME SCHAFFT. SEIT 1984

Hargassner. Seit 1984 stehen wir als Pionier von automatisierten Biomasseheizungen unseren Kunden als zuverlässiger Partner – mit Handschlagqualität aus dem Innviertel – zur Seite. Mittlerweile sind wir zu einem international erfolgreichen Unternehmen mit ausgeprägtem Innovationsgeist gewachsen.

- **Mehr als 40 Jahre Erfahrung**
- **185.000 Kunden weltweit**
- **110.000 m² Firmennutzfläche**
- **1.200 Mitarbeiter an mehreren Standorten**
- **Export in 43 Länder**
- **Erfolgreich ausgezeichnet**



Geschäftsführung (v. l.)
Markus & Anton jr. Hargassner



HACKGUT IST GUT, WEIL ES NACHWÄCHST

Vorteile

- Unabhängigkeit von Öl und Gas
- Krisensicherer/heimischer Brennstoff
- Kurze Transportwege
- Wertschöpfung in der Region
- Höchster Komfort
- Restholzverwertung

HEIZT NATÜRLICH EIN.

Umweltfreundlich

Hackgut ist klimafreundlich. Generell ergibt sich durch die Verwendung von Hackgut eine CO_2 Reduktion von 95% gegenüber Heizöl.

Heimisch

Die Nutzung von Hackgut bietet einen zukunftssicheren Markt für heimische Unternehmen und sichere Arbeitsplätze in der Region.

Wirtschaftlich

Die Kombination aus niedrigen Brennstoffkosten und hocheffizienter Verbrennung macht Heizen mit Hackgut so wirtschaftlich.

Zukunftssicher

Da seit Jahrzehnten in Deutschland und Österreich mehr Holz nachwächst als genutzt wird, bestehen für zukünftige Biomasse-Einsteiger ausreichend Reserven.

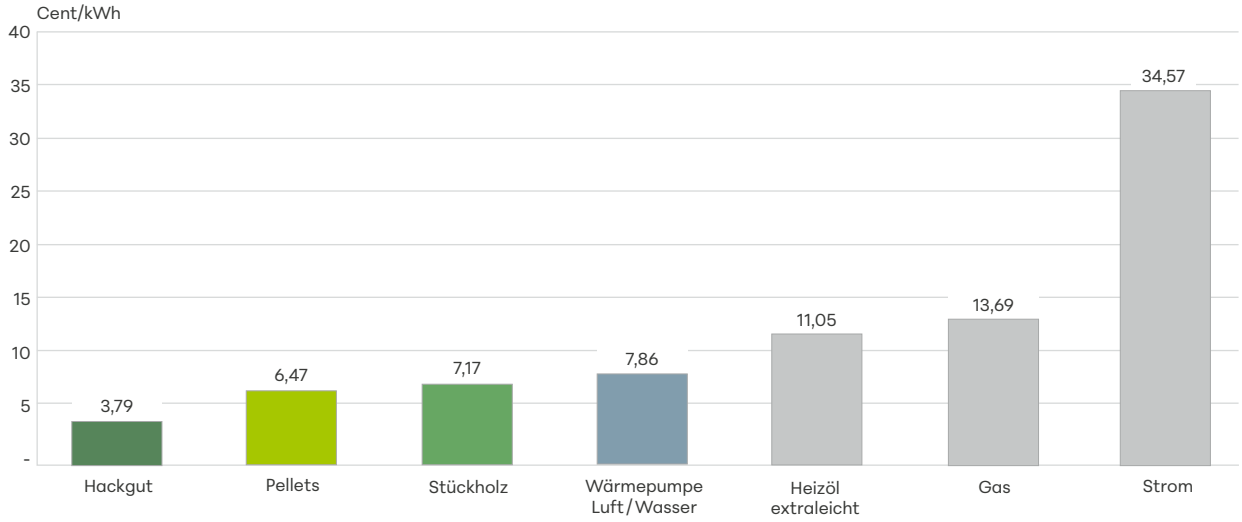
Komfortabel & sauber

Heutige Biomasse-Heizkessel sind hoch entwickelt. Das Hackgut wird aus dem Lager automatisch in den Heizkessel gefördert. Zündung, Steuerung, Kesselreinigung und Entaschung erfolgen durch die Anlage selbst. Auch die Regelung der Wärmeverteilung funktioniert vollautomatisch und komfortabel.

Fakten über Hackgut	
Normierung: EN ISO 17225-4, ÖNORM 7133	**Größe Hackgut P31S:** (entspricht G50) Grobanteil < 6 % max. 150 mm Länge, max. 40 mm Ø Hauptanteil > 60 % 3,15 – 31,5 mm Länge Feinanteil < 10 % max. 3,15 mm Länge
Heizwert: 4 kWh/kg bei 25 % Wassergehalt	
Schüttgewicht: 200 – 250 kg/m³	
Größe Hackgut P16S: (entspricht G30) Grobanteil < 6 % max. 45 mm Länge, max. 20 mm Ø Hauptanteil > 60 % 3,15 – 16 mm Länge Feinanteil < 15 % max. 3,15 mm Länge	**Wassergehalt:** 10 – 35 % (A1, A2, B1)
	Primär-Energieaufwand: < 2,0 % (bei Herstellung)

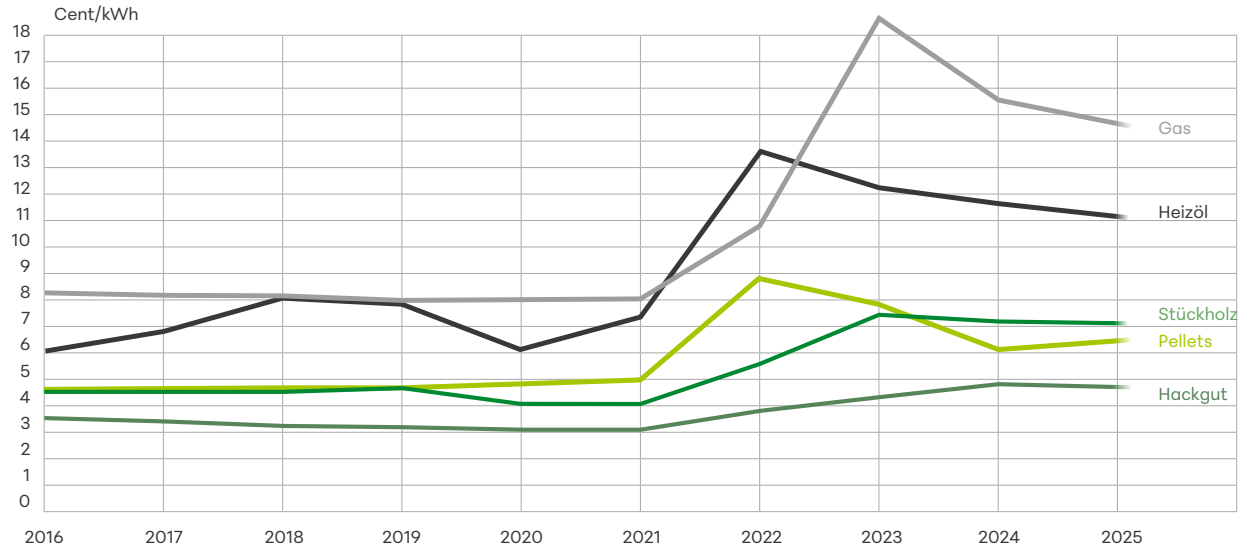
Jahresdurchschnittspreise von Energieträgern in 2025

Stellt man die Kosten der einzelnen Brennstoffe in Cent/kWh gegenüber, so ergibt sich ein erstaunliches Bild:



* Basis: Heizölbedarf 3.000 l, Gasbedarf 15.000 kWh, Pelletbedarf 6 t, Wärmepumpe mit COP von 4,4. Dieser Kostenvergleich berücksichtigt nicht Wirkungsgrad, Umstellungs-, Investitons- und Wartungskosten. Bezugswert ist der Heizwert. Quelle: proPellets Austria, IWO, BMK und LK. Stand: 01/2026

Jahresdurchschnittspreise von Energieträgern letzte 10 Jahre



Basis: Heizölbedarf 3.000 l, Gasbedarf 15.000 kWh, Pelletbedarf 6 t, Wärmepumpe mit COP von 4,4. Dieser Kostenvergleich berücksichtigt nicht Wirkungsgrad, Umstellungs-, Investitons- und Wartungskosten. Bezugswert ist der Heizwert. Quelle: proPellets Austria, IWO, BMK und LK. Stand: 01/2026

Bei der Neuanschaffung oder Modernisierung von Heizsystemen stehen attraktive Fördermöglichkeiten zur Verfügung.
Detailliertere Informationen unter **hargassner.com**

DA SIND WAHRE HEIZHELDEN DAHEIM

ECO HK
20 – 60 kW

Besonders geeignet für:
- Einfamilienhäuser
- Zweifamilienhäuser
- Landwirtschaft

Details siehe Seite 8



ECO HK
70 – 120 kW

Besonders geeignet für:
- Landwirtschaft
- Öffentliche Gebäude
- Hotellerie und Gastronomie

Details siehe Seite 10



Biomasse-Heiztechnologie vom Feinsten

Produkte von Hargassner vereinen höchste Qualität, Kompetenz und jahrzehntelang bewährte Technologie. Mit großem Gespür für die Umwelt forscht und entwickelt Hargassner als Biomasse-Pionier an der Zukunft des Heizens. Durch diese Innovationen gehören die Kessel zu den besten Biomasse-Heizlösungen, die es heute weltweit gibt. Niedrigste Emissionswerte bei effizientesten Wirkungsgraden, maximaler Komfort und lange Lebensdauer zeichnen die Marke „Hargassner“ aus. Forschung, Qualitätskontrolle und die Zufriedenheit des Kunden im zentralen Fokus prägen deshalb die täglichen Aufgaben in hohem Maß. Viele Kunden profitieren bereits von dieser Erfolgsstory. Eine Kapazität von bis zu 30.000 erzeugten Heizkesseln pro Jahr und über 185.000 zufriedener Käufer weltweit belegen das Spitzenniveau der Hargassner Heiztechnologie.

ENERGIE GENIE

Unsere Kesselreihen Eco-HK von 20 kW bis 120 kW sind mit dem Innovationspreis EnergieGenie ausgezeichnet. Nähere Infos zu unseren Auszeichnungen und Preisen finden Sie auf unserer Homepage hargassner.com

ECO HK
130 – 230 kW

Besonders geeignet für:
- Gewerbe
- Öffentliche Gebäude
- Industrie

Details siehe Seite 12



ECO HK
250 – 330 kW

Besonders geeignet für:
- Gewerbe
- Öffentliche Gebäude
- Industrie

Details siehe Seite 14





Wohlgefühle inklusive

Kosteneffizient, ökologisch und für landwirtschaftliche Betriebe wärmstens zu empfehlen

ECO HK
20 – 60 kW

Hargassner – modernste Hackgutheiztechnologie für den niedrigen Leistungsbereich.



Vorteile

- Kostensenkend durch Eco-Betrieb
- Spezielles Rostsystem: Stufenbrecherrost
- Automatische Brennstofferkennung
- Eco-Control für niedrigste Feinstaubwerte
- Zellradschleuse in Z-Form
- Notbetrieb mit Stückholz möglich

Einsatzbereiche

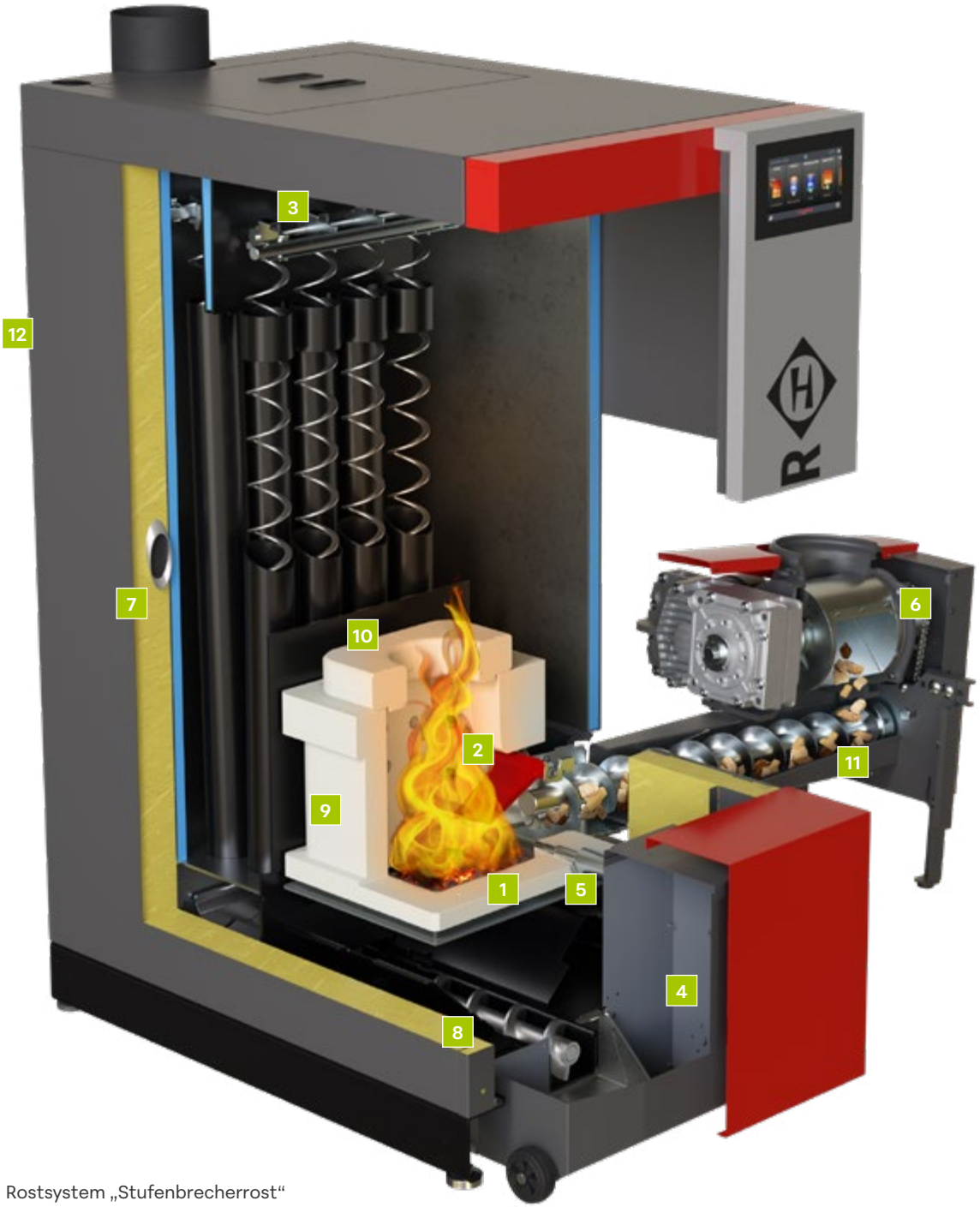
Landwirtschaft
Einfamilienhäuser
Zweifamilienhäuser

- Energieeffizienzklasse A+
- Wirkungsgrad bis zu 95 %
- Bis zu 5 Jahre Garantie

QR-Code mit dem Smartphone scannen und den Heizkessel in 3D erleben

RUNDUM-KOMFORT

ECO-HK 20 – 60



1 Rostsystem „Stufenbrecherrost“
2 Glutbettniveau-Regelung
3 Turbulatoren mit automatischer Kesselputzeinrichtung (auch im 1. Zug)
4 Aschebox 30 l
5 Automatische Zündung mit 300 W
6 Zweikammer-Zellradschleuse in Z-Form (18 cm Tiefe)
7 Rezirkulation serienmäßig
8 Ascheaustragung für Flug- und Rostasche
9 Vollschamottierte Brennkammer
10 Flammbündeldüse aus hochwertigem Schamott
11 Niro-Einschubschnecke + Rohr in Edelstahl
12 Feinstaubfilter eCleaner optional (Infos Seite 25)

Zusätzliche Highlights:

- **Keine thermische Ablaufsicherung nötig**
- **Hocheffizienter Saugzug (EC- Motor) mit Unterdrucküberwachung**
- **Integrierte Rücklaufanhebung**
- **Eco-RA – Energiespar-Raumaustragung**
- **Lambdasonde**



Komfortable Wärme
effizient im Betrieb, nachhaltig gedacht
und perfekt für die Hotellerie

ECO HK
70 – 120 kW

Hargassner – modernste Hackgut-heiztechnologie für den mittleren Leistungsbereich.



Vorteile

- **Kostensenkend durch Eco-Betrieb**
- **Spezielles Rostsystem: Stufenbrecherrost**
- **Automatische Brennstofferkennung**
- **Eco-Control für niedrigste Feinstaubwerte**
- **Zellradschleuse in Z-Form**

Einsatzbereiche

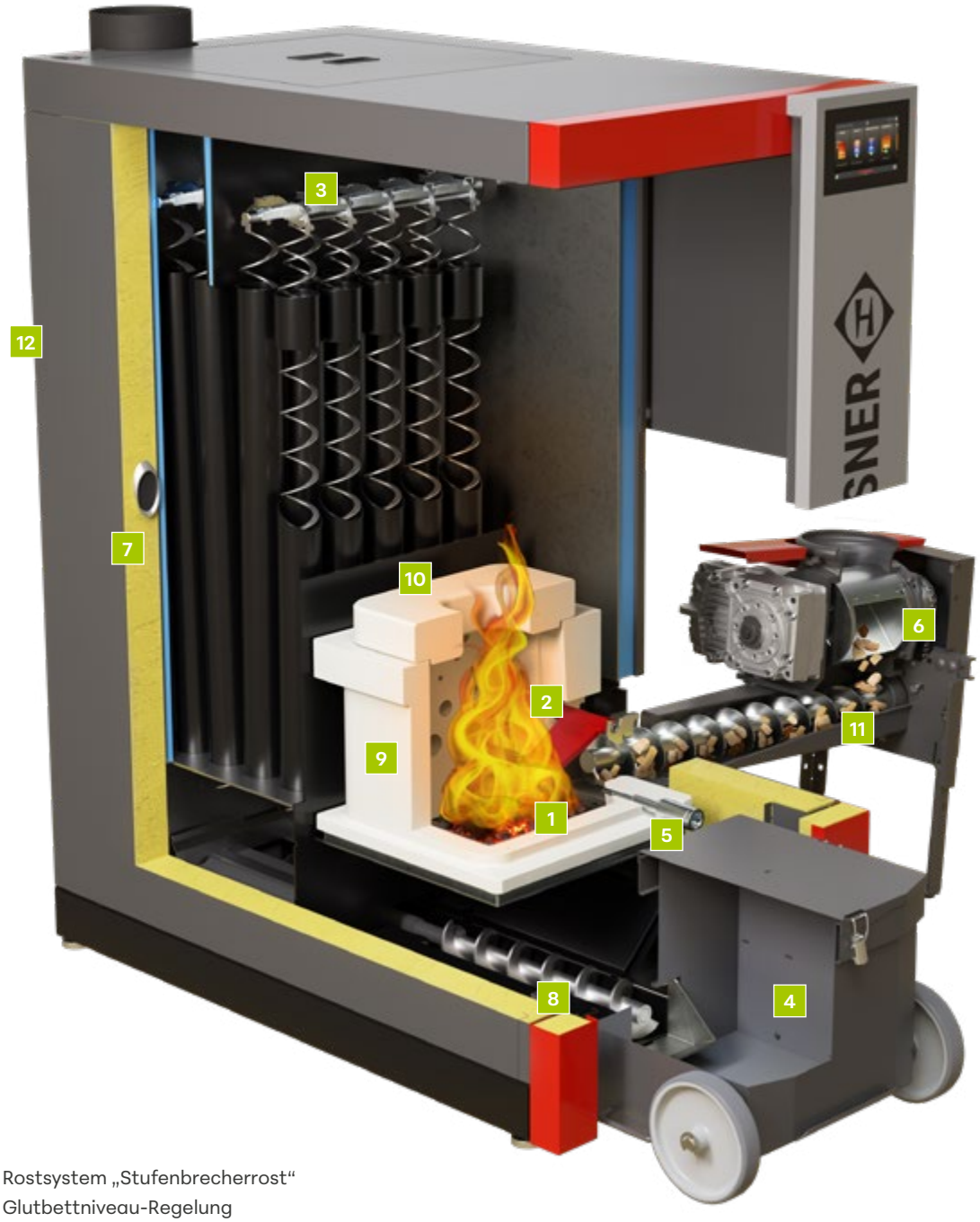
Mehrfamilienhäuser
Landwirtschaft
Öffentliche Gebäude
Hotellerie und Gastronomie

- **Energieeffizienzklasse A+**
- **Wirkungsgrad bis zu 95 %**
- **Bis zu 5 Jahre Garantie**

QR-Code mit dem Smartphone scannen und den Heizkessel in 3D erleben

HEIZTECHNISCHE SPITZENLÖSUNG

ECO-HK 70 – 120



1 Rostsystem „Stufenbrecherrost“
2 Glutbettniveau-Regelung
3 Turbulatoren mit automatischer Kesselputzeinrichtung (auch im 1. Zug)
4 Aschebox 60 l
5 Automatische Zündung mit 300 W
6 Zweikammer-Zellradschleuse in Z-Form (18 cm Tiefe)
7 Rezirkulation serienmäßig
8 Ascheaustragung für Flug- und Rostasche
9 Vollschamottierte Brennkammer
10 Flammbündeldüse aus hochwertigem Schamott
11 Niro-Einschubschnecke + Rohr in Edelstahl
12 Feinstaubfilter eCleaner optional (Infos Seite 25)

Zusätzliche Highlights:

- **Keine thermische Ablaufsicherung nötig**
- **Hocheffizienter Saugzug (EC- Motor) mit Unterdrucküberwachung**
- **Integrierte Rücklaufanhebung**
- **Eco-RA – Energiespar-Raumaustragung**
- **Lambdasonde**
- **Flammtemperaturüberwachung**



Premium-Wärme
Nachhaltig erzeugt und
wirtschaftlich genutzt

ECO HK
130 – 230 kW

Hargassner – modernste Hackgut-heiztechnologie für den mittleren bis großen Leistungsbereich.



Vorteile

- **Kostensenkend durch Eco-Betrieb**
- **Spezielles Rostsystem: Stufenbrecherrost**
- **Automatische Brennstofferkennung**
- **Eco-Control für niedrigste Feinstaubwerte**
- **Zellradschleuse in Z-Form**

Einsatzbereiche

Gewerbe
Öffentliche Gebäude
Industrie
Nahwärmenetze

- **Wirkungsgrad bis zu 95 %**
- **Bis zu 5 Jahre Garantie**

QR-Code mit dem Smartphone scannen und den Heizkessel in 3D erleben

PROFESSIONELLE LEISTUNG

ECO-HK 130 – 230



1 Rostsystem „Stufenbrecherrost“
a) Entaschungsrost
b) Einschubrost
c) Fixrost

2 Glutbettniveau-Regelung

3 Turbulatoren mit automatischer Kesselputzeinrichtung (auch im 1. Zug)

4 Aschebox 75 l

5 Automatische Zündung mit zweimal 300 W

6 Zweikammer-Zellradschleuse in Z-Form (22 cm Tiefe)

7 Rezirkulation serienmäßig

8 Ascheaustragung für Flug- und Rostasche

9 Vollschamottierte Brennkammer

10 Flammbündeldüse aus hochwertigem Schamott

11 Niro-Einschubschnecke + Rohr in Edelstahl

12 Feinstaubfilter eCleaner optional (Infos Seite 25)

Zusätzliche Highlights:

- **Integrierte Rücklaufanhebung**
- **Lambdasonde**
- **Keine thermische Ablaufsicherung nötig**
- **Flammtemperaturüberwachung**
- **Hocheffizienter Saugzug (EC- Motor) mit Unterdrucküberwachung**



Leistungsstarke Wärme
effizient im Betrieb,
verantwortungsvoll im Einsatz

ECO HK
250 – 330 kW

Hargassner – modernste Hackgutheiz-technologie für den großen Leistungs-bereich.



Vorteile

- Kostensenkend durch Eco-Betrieb
- Spezielles Rostsystem: Stufenbrecherrost
- Automatische Brennstofferkennung
- Eco-Control für niedrigste Feinstaubwerte
- Zellradschleuse in Z-Form

Einsatzbereiche

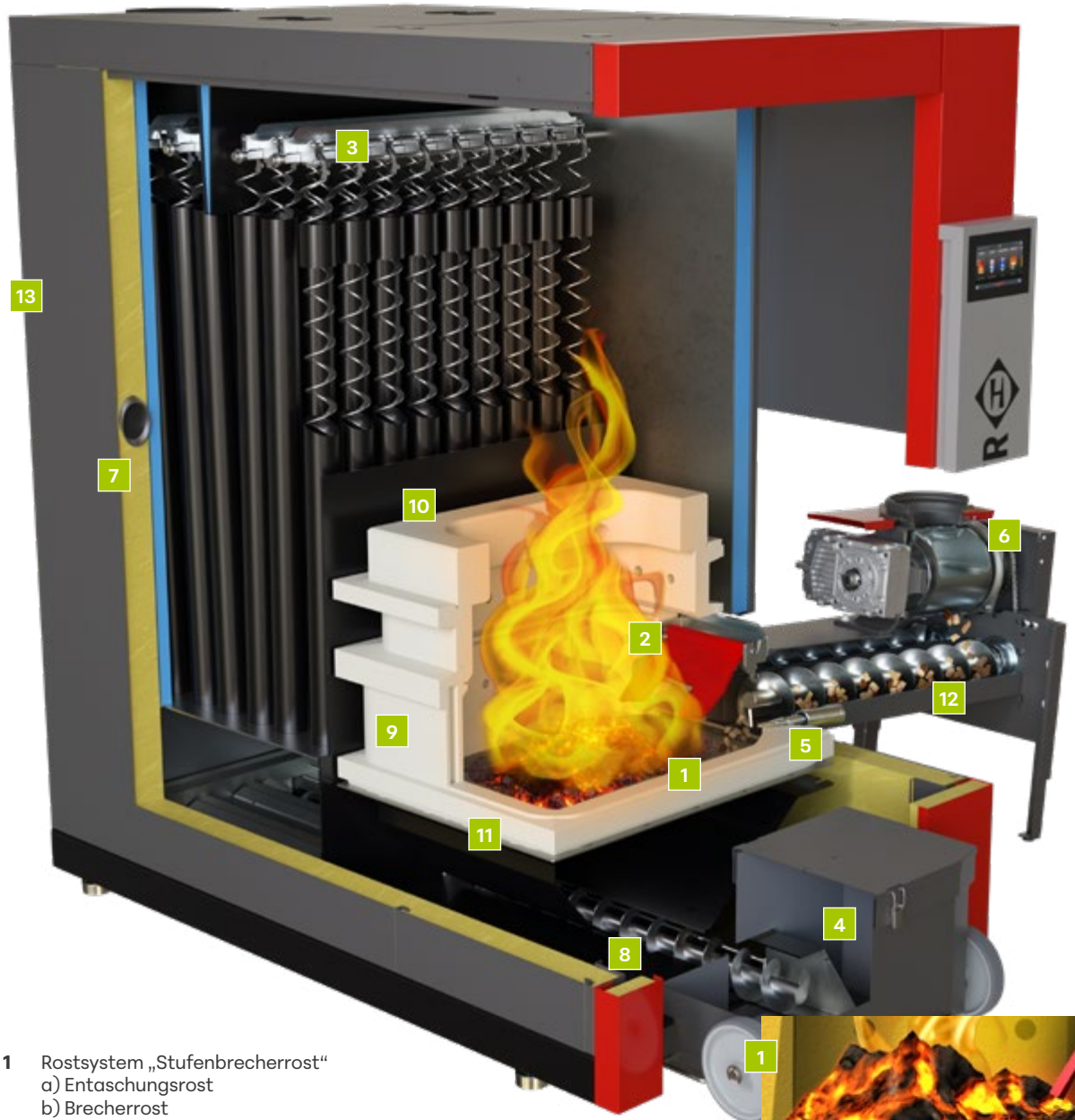
Gewerbe
Öffentliche Gebäude
Industrie
Nahwärmenetze

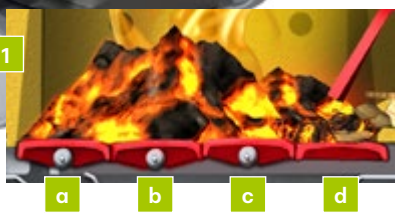
- Wirkungsgrad bis zu 95 %
- In Kaskade bis 4 MW
- Bis zu 5 Jahre Garantie

QR-Code mit dem Smartphone scannen und den Heizkessel in 3D erleben

HÖCHSTE HEIZKRAFT

ECO-HK 250 – 330





1 Rostsystem „Stufenbrecherrost“
a) Entaschungsrost
b) Brecherrost
c) Einschubrost
d) Fixrost

2 Glutbettniveau-Regelung

3 Turbulatoren mit automatischer Kesselputzeinrichtung (auch im 1. Zug)

4 Aschebox 75 l

5 Automatische Zündung mit zweimal 300 W

6 Zweikammer-Zellradschleuse in Z-Form (22 cm Tiefe)

7 Rezirkulation serienmäßig

8 Ascheaustragung für Flug- und Rostasche

9 Vollschamottierte Brennkammer

10 Flammbündeldüse aus hochwertigem Schamott

11 Rosttemperaturüberwachung

12 Niro-Einschubschnecke + Rohr in Edelstahl

13 Multizyklon mit eCleaner optional (Infos Seite 25)

Zusätzliche Highlights:

- **Hocheffizienter Saugzug (EC- Motor) mit Unterdrucküberwachung**
- **Integrierte Rücklaufanhebung**
- **Eco-RA – Energiespar-Raumaustragung**
- **Lambdasonde**
- **Flammtemperaturüberwachung**

HACKGUT-KASKADEN BIS ZWÖLF HEIZKESSEL FÜR MAXIMAL 4 MW

Durch den speziellen und gezielten Zusammenschluss von bis zu zwölf Kesseln kann der Leistungsbedarf optimal der Jahreszeit angepasst werden. Die Betriebssicherheit und die Lagerraumkapazität werden verdoppelt und dies alles bei einem optimalen Preis-Leistungs-Verhältnis.

- **Höchste Betriebssicherheit**
- **Optimale Schwachlastabdeckung**
- **Großes Austragungsvolumen**
- **Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis**



KASKADENMANAGER



Der Kaskadenmanager steuert eine Mehrfachanlage bis zu zwölf Kessel, bei der eine Kombination aus Eco-HK/PK, Magno, KWK und ein Fremdkessel möglich ist. Er regelt die entsprechende Brennstoffzuführung oder Fremdaustragung, die Zentralentaschung M-AFS und wahlweise die Wärmeverteilung.

- **Regelung von bis zu zwölf Kesseln und einem Fremdwärmekessel in Kaskade**
- **Schaltschrank mit Touch-Display**
- **Ansteuerung von Brennstoffzubringung und Zentralentaschung**
- **Wärmeverteilung individuell erweiterbar**
- **Zusatzplatine für 5 Pufferfühler integriert**
- **5 Pufferfühler können serienmäßig angeschlossen werden**
- **Integriertes Internet-Gateway zur APP-Anbindung**
- **Ethernet-Kommunikation zu verschiedenen Leitssystemen möglich**
- **Erhöhte Ausfallsicherheit**
- **Externer Eingang 0 – 10 V für Leistungsvorgabe**

LEISTUNGSSTARKE INDUSTRIEHEIZUNGEN

Hargassner Heizungen sind für den dauerhaften Hochleistungsbetrieb konzipiert. Mit Anlagen bis 2.500 kW Leistung – in Kaskade bis 10 MW– bieten wir eine umfangreiche Bandbreite. Die Zielgruppen dieser Heizungen reichen von Gastronomie und Hotellerie über Heizwerke, Landwirtschaften bis hin zu großen Gewerbe- und Industriebetrieben. Als Kunde erreicht man durch den Einsatz von kostengünstigen Hackschnitzeln eine schnelle Amortisation der Investitionskosten.

- **Robuste Industrieausführung**
- **Massives Strahlungsgewölbe**
- **Verwertet Brennstoffe bis 60 % Restfeuchte**



MAGNO UF
300 – 550 kW

Diese Heizanlage zeichnet sich durch eine Unterschubfeuermulde (UF) mit Ausbrandrost aus. Der Kessel eignet sich speziell für sehr trockenes Heizmaterial und für den Einsatz in Gastronomie und Hotellerie, bei großen Gewerbe- und Industriebetrieben, Tischlereien und Sägewerke.



MAGNO VR
300 – 600 kW

Die Heizanlage für den großen Leistungsbereich mit Vorschub-Rost-Feuerung (VR). Diese eignet sich besonders für Hackgut mit hoher Restfeuchte mit bis zu 60 %. Hohe Temperaturen garantieren eine saubere und effiziente Verbrennung. Alle Anlagen sind als Low-NOx Brennkammer ausgeführt.



MAGNO SR
700 – 2.500 kW, in Kaskade bis 10 MW

Mit den Anlagen bis 2.500 kW Leistung bieten wir eine einzigartige Bandbreite. Diese Heizungen zeichnen sich durch einen Stufenrost (SR) aus. Eine modulierende Betriebsweise sowie Wirkungsgrade über 95,7 % ermöglichen höchste Jahresnutzungsgrade. Sie sind vor allem für den dauerhaften Hochleistungseinsatz konzipiert und können Heizmaterial mit Restfeuchte von bis zu 60 % verwerten. Ideal auch für Nah- und Fernwärmenetze.

Industry Prospekt

ECO HK

VORTEIL ENERGIEEINSPARUNG

Die Hackgutkessel der Eco-Reihe sind die richtige Wahl für alle Einsätze, die bereits eine mittlere bis höhere Heizleistung erfordern. In **Kaskade**, also bis zu zwölf Kessel in Reihe geschaltet, ist eine **Leistung bis 4 MW** möglich. Das ist Heiztechnologie, die mit vielen energiesparenden Extras ausgestattet ist, damit bei stärkerer Energieanforderung emissionsreduziert und preiswert Wärme produziert werden kann. Die „Ecos" stehen für effektives und effizientes Heizen.

Drehzahlgeregeltes EC-Saugzuggebläse mit Unterdruckregelung
Hargassner setzt beim Eco-HK die besonders stromsparenden EC-Saugzugventilatoren ein. Der entscheidende Vorteil dieser modernen GreenTech EC-Technologie liegt in der elektrischen Drehzahlregelung, die einen **deutlich geringeren Stromverbrauch** aufweist. Die Unterdruckdose misst ständig die aktuellen Druckverhältnisse im Brennraum. Auf Basis dieser Daten regelt die TouchPro Steuerung präzise die Drehzahl des EC-Saugzugventilators und hält damit den Unterdruck auf einem optimalen Wert. Damit garantiert das Konzept eine Verbrennung mit niedrigsten Emissionen und höchstem Wirkungsgrad.

Energiespar-Zündung
Durch die Bauweise dieses Zündelements wurde die Leistungsaufnahme enorm reduziert und die Effektivität des Zündvorganges erhöht. Bei der Serie Eco-HK 130 – 330 sind zwei Zündelemente verbaut.

Vorteile

- **Geringer Stromverbrauch**
- **Intelligente Zündüberwachung**
- **Geräuschlos**



Energiespar-Raumaustragung
Durch die geringe Antriebsleistung von nur 0,18 kW (bei 70 – 330 kW: 0,24 – 0,38 kW) und das hocheffiziente und robuste Stirnradgetriebe ist die Raumaustragung äußerst energiesparend. Durch den enorm hohen Getriebe-Wirkungsgrad von mehr als 90 % übertrifft es deutlich herkömmliche Schneckengetriebe.

EIN KESSEL DREI MÖGLICHKEITEN

Zuverlässiger Betrieb bei verschiedenen Brennstoffen
Die hintereinander liegenden, stufig abgesetzten Drehroste können unabhängig voneinander bewegt werden. Dadurch können Hackgut in verschiedensten Qualitäten, Pellets und auch Agrarbrennstoffe wie Miscanthus einfach und komfortabel verheizt werden.







Eco-HK 70 – 120

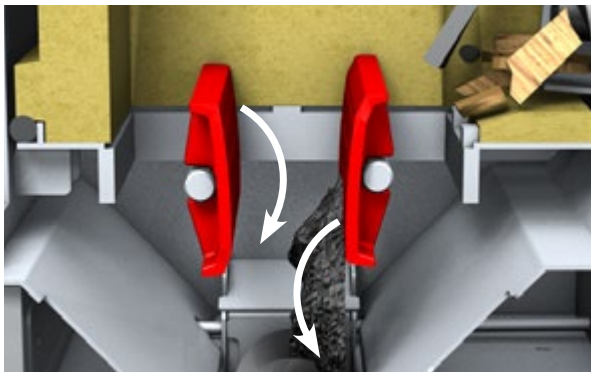
STARKER STUFENBRECHERROST



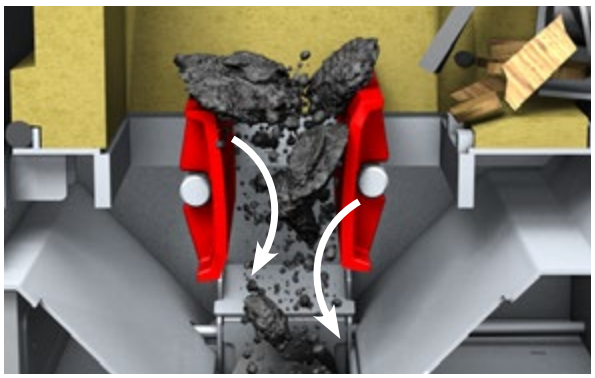
Geschlossene Roste in der Brennkammer mit hohem Glutbett – dadurch entsteht ein optimaler **Vergasungsprozess mit geringster Feinstaubentwicklung.**



Während des Heizzyklus wird bei der Entaschung nur der **hintere Drehrost** geöffnet. Die Asche fällt runter, die Restglut bleibt bestehen und ermöglicht die weitere Verbrennung des neu geförderten Brennstoffs.



Vor dem Neustart wird die Brennkammer komplett gereinigt. **Beide Roste öffnen** und drehen sich um 360°, kalte Asche und Fremdkörper wie Steine, Nägel etc. werden entsorgt.

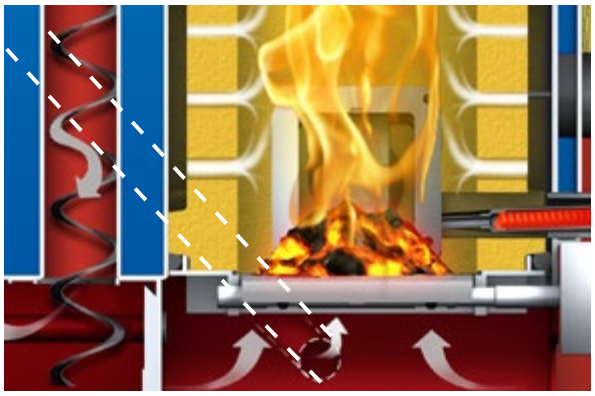


Bei **Heizmaterial mit sehr niedrigem Ascheschmelzpunkt** wird durch die besondere **„Brecherfunktion“** des Drehrostes die Schlacke gebrochen.


WIR ZEIGEN WÄRME, DIE MAN ERLEBEN KANN.
Mehr zur effizienten Technik und Referenzanlagen finden Sie unter **hargassner.com**
HEIZT NATÜRLICH EIN.

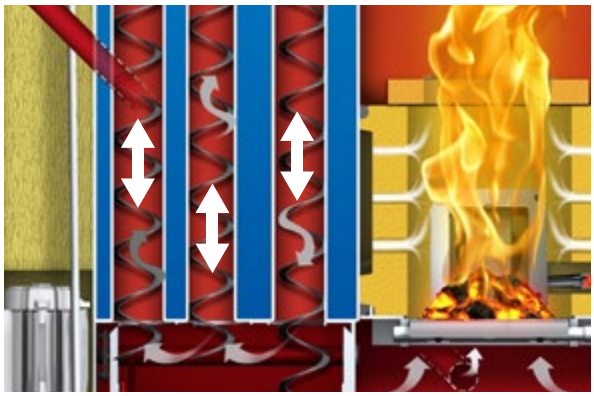
Vollschamottierte Brennkammer mit serienmäßiger Rezirkulation

Die Schamottbrennkammer garantiert durch ihren sehr guten Speichereffekt hohe Verbrennungstemperaturen (auch bei Teillast), minimiert den Zündungseinsatz und reduziert die Emissionen. Jeder Eco-HK erhält serienmäßig eine Rauchgas-Rezirkulation, um der Verschlackungsneigung der Asche entgegen zu wirken, besonders bei trockenem Heizmaterial bzw. niedrigem Ascheschmelzpunkt. Die Rückstände können über die Ascheaustragung entsorgt werden, da durch die Kühlung des Glutbetts niedrige Ascheschmelzpunkte minderwertiger Brennstoffe noch nicht erreicht werden.



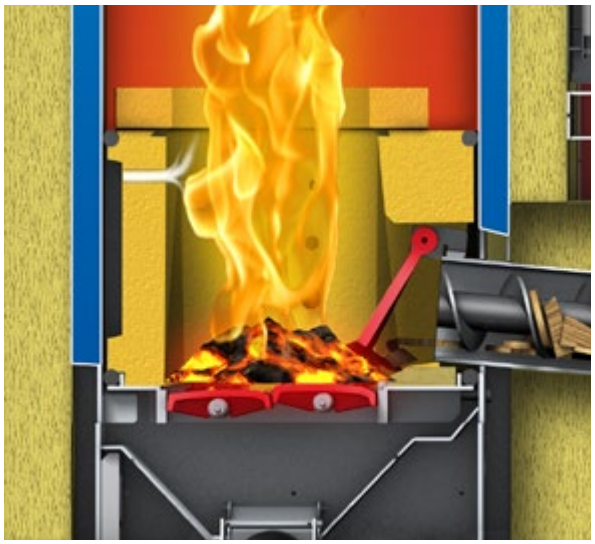
Optimierte Reinigung für hohen Komfort

In regelmäßigen Abständen werden ALLE Wärmetauscherrohre – auch der erste Zug – geputzt. Die Kanten der Schneckenturbulatoren befreien die Kesselrohre effizient von Flugascherückständen, die direkt in die Ascheschnecke fallen. Nur eine Austragungsschnecke befördert sowohl die Flug- als auch die Rostasche in die vollintegrierte Aschebox. Die Rückstände werden während des Transportes zerkleinert und in der Box verdichtet. Hoher Reinigungskomfort und ein gesteigerter Jahreswirkungsgrad sind die Folge. Bei Eco-HK 20 – 230 kW wird nur ein Antrieb für die Wärmetauscherreinigung und für die Ascheaustragung benötigt.



Eigenständige Glutbettüberwachung

Berührungslose Sensoren überwachen die Glutbetthöhe, so wird der effizienteste Verbrennungszustand erreicht.



TouchPro intelligente Heizungssteuerung

Die TouchPro lässt keine Bedienerwünsche offen. Sie zeichnet sich durch intelligente Funktionen und eine einfache Bedienung aus.

- **Einfache Touch-Menüführung**
- **Ausgeklügelte Wärmeverteilung**
- **Automatische Anpassung an die Witterung**
- **Komfortable Steuerung via Fernbedienung, App, Webportal oder Smart-Home**



Lambdasonden-Regelung

Die in die Steuerung integrierte Lambdasonde erkennt den Heizwert des Brennstoffes und regelt so das optimale Brennstoff-Luft-Gemisch.





EINFACHE KESSELBEDIENUNG

Hargassner hat für alle Kessel-Reihen Steuerungsprogramme, die sich durch Übersichtlichkeit und einfachste Bedienung auszeichnen. So steuert man bequem Heizkreise und Warmwasser.



Hargassner TouchPro

Die Evolution intelligenter Heiztechnik. Die neue TouchPro-Steuerung führt das Erbe der bewährten Touchtronic konsequent fort. Wir haben das Beste optimiert und mit einem hochauflösenden Display sowie einer präzisen, modernen Bedienoberfläche neu definiert. Das Ergebnis? Ein OnBoard Energiemanagement auf höchstem Niveau – serienmäßig und voll integriert im Heizkessel. Die TouchPro überzeugt durch eine klare Struktur, intuitive Nutzerführung und vertraute Abläufe, die den Alltag spürbar erleichtern.

Alles auf einen Blick

Das Menü der Eco-HK-Serie zeichnet sich durch ihre klare Struktur aus. Genauere Features erhält man in der kesselbezogenen Bedienungsanleitung oder beim Hargassner Partner-Installateur.



KESSELBEDIENUNG UND TOUCHDISPLAY

**LEHNEN SIE SICH GEMÜTLICH ZURÜCK.
IHRE HEIZANLAGE MACHT DEN REST!**

Steuerung der Heizkreise



Die Touch-Regelungen können mehrere voneinander unabhängige Heizkreise steuern. Im Detail kann der Kunde unterschiedlichste Einstellungen definieren, z. B. bei welchem Heizkreis zu welcher Tageszeit er welche Raumtemperatur haben möchte.

3G Tag/Nacht-Absenklogik

Die 3G Tag/Nacht-Absenklogik ermöglicht es, drei Außentemperaturgrenzwerte zu bestimmen. Es gibt einen Wert für „Heizen am Tag", einen für „Absenken am Tag" und einen für „Absenken in der Nacht". So läuft die Heizung nur dann, wenn es wirklich nötig ist – das ist komfortabel Energie sparen. Durch die ausgeklügelte Restwärmenutzung wird nach dem Abschalten des Heizkessels die gespeicherte Energie effizient in die Heizkreise abgegeben.

Erwärmen des Warmwassers



Man stellt nur die gewünschte Boilertemperatur und Ladezeit ein. Die Regelung übernimmt den Rest. Ein weiterer Vorteil liegt im automatischen Boilervorrang. Damit wird gewährleistet, dass Warmwasser schnellstmöglich wieder bereitsteht, ohne Komfortverluste bei der Raumtemperatur.

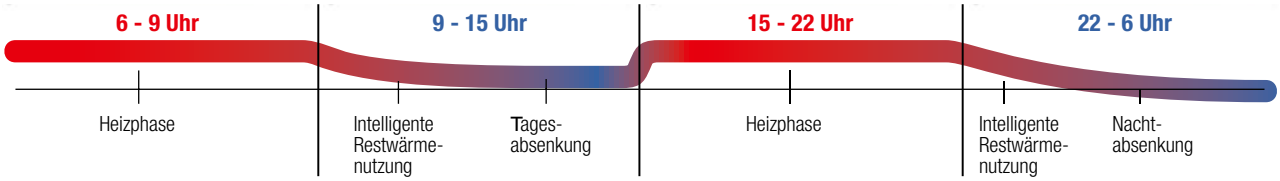
Intelligente Wetterfunktion



Die Steuerung liest optional die Wettervorhersage am Anlagenstandort über das Internet aus und passt je nach Situation die Vorlauftemperatur sowie das Pufferladeverhalten an. Zusätzlich wird der Solarbetrieb vorangig behandelt und schaltet den Kessel bei Bedarf frühzeitig aus bzw. schaltet nicht ein. Weiters erfolgt eine solaroptimierte Warmwasserbereitung.

BEISPIEL EINES TAGESABLAUFS MIT ABSENKLOGIK

Festgelegte Außengrenzwerte, ab denen geheizt wird: Tag ab unter 16 °C, Nacht ab unter -5 °C (22 – 6 Uhr)



Heizzeit 1

6 – 9 Uhr: Draußen hat es -7 °C, also deutlich unter dem definierten Grenzwert von +16 °C. Die Heizung schaltet sich ein.

Tag-Absenkzeit

9 – 15 Uhr: Draußen steigt die Temperatur auf -1 °C, unter den Tagesabsenk-Grenzwert von +8 °C. Die Heizung schaltet im Tages-Absenkbetrieb ein.

Heizzeit 2

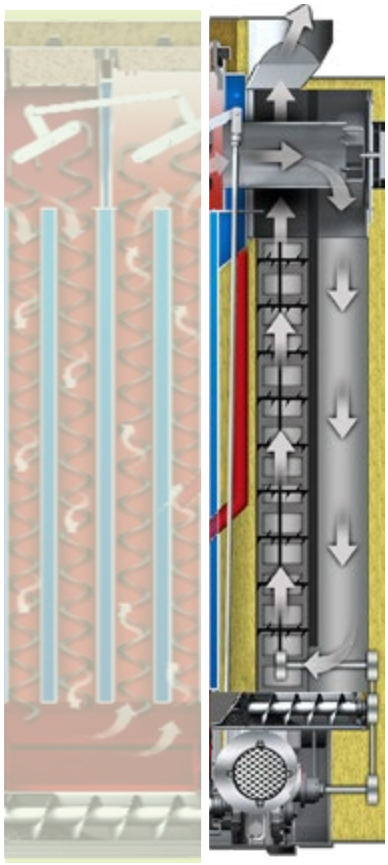
15 – 22 Uhr: Die Außentemperatur steigt auf +1 °C; also deutlich unter dem Grenzwert von +16 °C. Die Heizung bleibt eingeschaltet.

Nacht-Absenkzeit

22 – 6 Uhr: Es kühlt ab auf -2 °C, also nicht unter dem Grenzwert für die Nachtabsenkung von -5 °C. Die Heizung schaltet sich ab.


SO SAUBER
KANN
HEIZEN SEIN
HEIZT
NATÜRLICH
EIN.

PARTIKELFILTER
20 – 230 eCLEANER



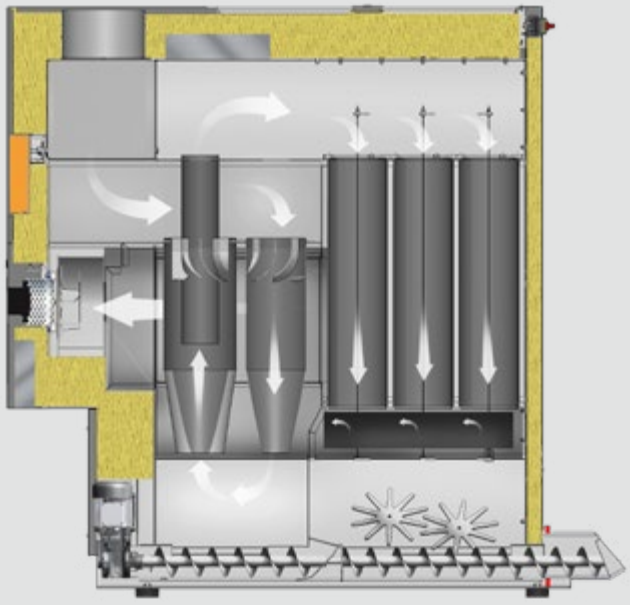
Einzigartige Filtertechnik

Durch diesen Partikelabscheider werden die Feinstaubemissionen je nach Beschaffenheit des Heizmaterials erheblich reduziert. Im eCleaner findet eine elektrostatische Aufladung der Partikel statt. Diese lagern sich an den Wänden ab und fallen durch die automatische Putzeinrichtung nach unten. Eine Schnecke übernimmt den Transport in die Aschebox des Kessels.

- **Geringer Platzbedarf**
- **Reduziert den Feinstaub auf ein Minimum**
- **Automatische Reinigung und Transport in die Aschebox**
- **Optional, jederzeit einfach nachrüstbar**



MULTI ZYKLON



Mit eCleaner kombiniert

Der Hargassner Multizyklon mit eCleaner dient zur effizienten Abgasreinigung von Biomasse-Heizsystemen und ist für Hackgut- und Pelletkessel der Eco-Serie im Leistungsbereich von 230 bis 330 kW ausgelegt. Er reduziert Grob- und Feinstaubemissionen um bis zu 97 % und gewährleistet damit stabile Abgaswerte. Er ist perfekt für den Einsatz in Projekt- und Großanlagen geeignet und kann mit einem modularen Ascheförderssystem optimal eingebunden werden.

- **Speziell für Eco-HK & Eco-PK 250 – 330**
- **Reduziert den Gesamtstaub auf ein Minimum**
- **Zubehör: Großzügige Aschebox**
- **75 Liter oder AFS mit 240 Liter oder 300 Liter Tonne**
- **Auf Anfrage auch einsetzbar bei Eco-PK & Eco-HK 130 – 230**




VON DER
FLAMME
ZUR ASCHE
HEIZT
NATÜRLICH
EIN.

ASCHEFÖRDERSYSTEME

SAUBERE VERBRENNUNG – GERINGER AUFWAND

Je größer die Aschetonne, desto seltener die Wartungsintervalle. Hargassner bietet verschiedenste Ascheördersysteme in eine große Aschentonne an. Dadurch werden die Entleerungsintervalle der Asche massiv reduziert und der Komfort erhöht. Eine große Aschetonne bringt ein Wartungsintervall bis zu einem Jahr. Eine große Aschetonne reduziert den Arbeitsaufwand für den Betreiber auf eine Minimum.

Aschetonne

Die Aschetonnen gibt es von 240 Liter zur Entsorgung mittels Müllabfuhr über 300 Liter zur Entleerung mittels Stapler bzw. Frontlader bis hin zu 1.000 Liter für Großanlagen. Entleerung in Muldencontainern auch möglich.



Aschesauger AC-Ash-Cleaner

Der Hargassner Aschesauger AC-Ash-Cleaner besteht aus einer Industriesaugeinheit mit einer 300 l Aschetonne mit Rädern und dient zur einfachen Entsorgung der Asche aus der Aschebox bzw. des Heizkessels. Der im Gerät befindliche Filter kann bei Reduktion der Saugleistung halbautomatisch gereinigt werden. Wichtig: Der Sauger benötigt einen Witterungsschutz bei Aufstellung im Freien!



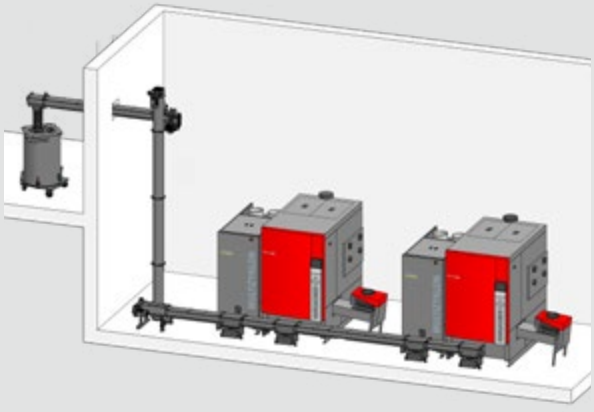
Ascheördersystem (Eco-HK 20 – 330)

Das Ascheördersystem mit flexibler Schnecke transportiert die Asche in eine 240 oder 300 l große Aschetonne. Diese ist sowohl links als auch rechts neben dem Kessel aufstellbar. Die flexible Schnecke ist bis zu 3 m verlängerbar.



Modulares Ascheördersystem M-AFS

Es handelt sich um ein Zentralentaschungssystem für eine oder mehrere Kesselanlagen bzw. Multizyklon, bei der die anfallende Asche in eine Sammelschnecke und anschließend in eine große Aschetonne gefördert wird.

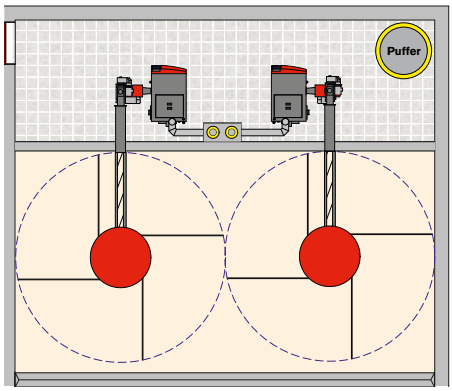




KASKADENREGELUNG FÜR MEHR HEIZLEISTUNG

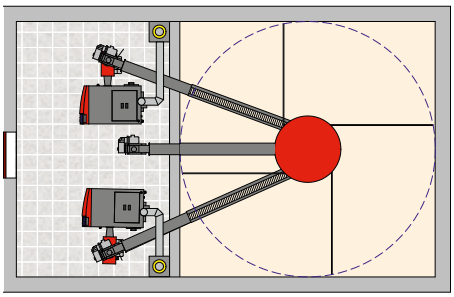
Mehrfachanlagen bis zwölf Kessel und bis zu 4 MW

Das Anlagenkonzept für den hohen Heizbedarf erlaubt durch die gezielte Steuerung von bis zu zwölf Kesseln in Reihe die optimale Anpassung des Heizbetriebs an die Jahreszeit. Durch die Kaskadenschaltung lässt sich außerdem eine größere Kapazität des Hackgut-Lagerraums mit mehreren Rührwerken dimensionieren. Im Resultat erhöht sich die Betriebssicherheit.



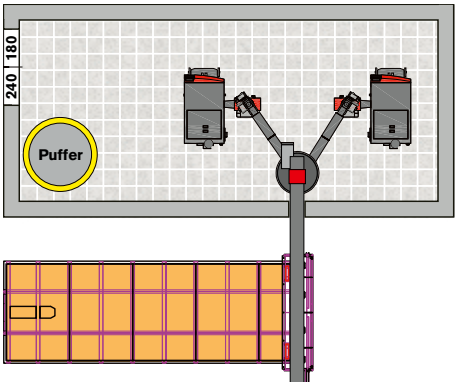
Doppelanlage mit einem Rührwerk

Ein Rührwerk versorgt zwei von einer Kaskadenregelung gesteuerte Heizkessel direkt. Eine geschlossene Schnecke mit separatem Antrieb dreht das Rührwerk im Hackgut-Lagerraum. Über zwei offene Austragungsschnecken werden die Kessel mit dem Brennstoff versorgt.



Verteilbehälter für Mehrfachanlagen

Das ist die Lösung, wenn nur eine Austragung vom Lagerraum her möglich ist. Der runde Verteilbehälter besitzt einen eigenen Antrieb und verstellbare Füße. Er übernimmt durch Öffnungen für jeden Kessel und variable Verbindungsschnecken die Verteilung des Hackguts. Bis zu vier Kessel können so versorgt werden. Eine Erweiterung mit Aufsatzrahmen ist möglich. Einsetzbar ist er mit Hargassner- oder auch Fremd-Raumaustragungen (Siloaustragung, Schubbodenaustragung, etc.).



TRANSPORT- UND LAGERSYSTEME

FÜR JEDE KUNDENSITUATION DIE RICHTIGE LÖSUNG

Einer der wichtigsten Punkte bei der Umsetzung einer Hackgutanlage ist die Planung des Brennstofflagerraums. Egal, ob der Lagerraum im Wohnhaus oder in einem Nebengebäude ist, ob er im Keller, ebenerdig oder im ersten Stock liegt – Hargassner bietet für jede Kundenanforderung die richtige Lösung. Der Lagerraum sollte bequem zu beschicken und so groß wie möglich bzw. notwendig sein. Die Heizungsplanung im Nebengebäude bietet auf Grund des größeren Platzangebotes und meist einfacheren Beschickungsmöglichkeiten wesentliche Vorteile.

Heiz- und Lagerraum ebenerdig

Im Nebengebäude bzw. Heizhaus: Die Lagerraumbeschickung erfolgt maschinell direkt vom Hacker bzw. vom Traktor mit Frontlader.



Heizwerk für Nahwärmenetz

Eigenständiges Gebäude mit Heiz- und Lagerraum. Lagerraum ist versenkt und bequem von oben befüllbar.



Heiz- und Lagerraum im Keller

Die Lagerraumbeschickung des Kellers im Wohngebäude erfolgt über eine waagrechte Befüllschnecke an der Decke mit außenliegendem Schacht.



Heiz- und Lagerraum im Nebengebäude

Die Lagerraumbeschickung (im ersten Stock) läuft über eine senkrechte Befüllschnecke. Die Entnahme erfolgt über die Raumaustragung mit Fallrohr.





Heizmodule als besondere Heiz- und Lagerraumlösung!

Die Lagerraumbeschickung erfolgt über die senkrechte Befüllschnecke.

DIESE RAUMAUSTRAGUNG SENKT STROMKOSTEN

STROM SPAREND

Eco-Raumaustragung von HARGASSNER:
energiesparend und kostensenkend

Durch die geringe Antriebsleistung von nur 0,18 kW/0,24 kW (bei 70 – 330 kW: 0,24 – 0,38 kW) und das hocheffiziente und robuste Stirnradgetriebe ist sie äußerst energiesparend und senkt somit die Stromkosten erheblich. Bis zu 67 % Ersparnis können im Vergleich zu herkömmlichen Raumaustragungen erreicht werden. Durch den enorm hohen Getriebe-Wirkungsgrad von über 90 % übertrifft es deutlich herkömmliche Schneckengetriebe. Die neue modulare Bauweise garantiert eine besonders leichte und komfortable Handhabung der Schnecke, samt Trog mit abnehmbaren Deckel.



Vorteile

- **Geringer Stromverbrauch**
- **Schnelle und einfache Montage**
- **Kostengünstig**
- **Kein Schrägboden erforderlich**
- **Hargassner Stirnradgetriebe**
- **Maximale Lagerraumnutzung**

Antriebssysteme im Vergleich

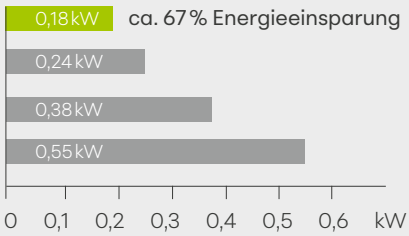


Schneckengetriebe
hoher Reibungsverlust
niedriger Wirkungsgrad



Stirnradgetriebe
niedriger Reibungsverlust
höchster Wirkungsgrad

Niedrigster Stromverbrauch!

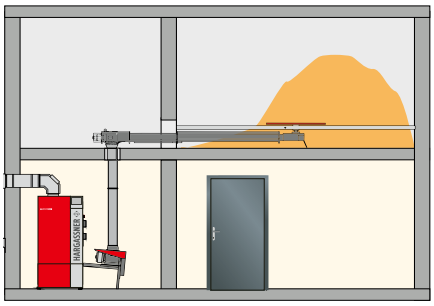


LAGERRAUMLÖSUNGEN

RAUMAUSTRAGUNG MIT ABGESTIMMTEM KONZEPT

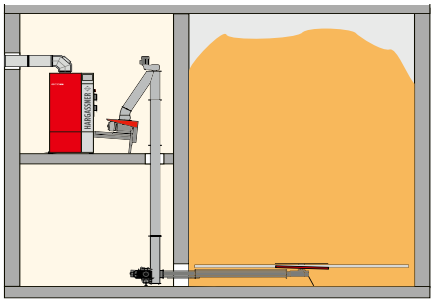
Nach unten mit Fallrohr

Ein von Hargassner entwickeltes modulares Fallrohrsystem wird eingesetzt, wenn sich der Hackgutlagerraum im Stockwerk über dem Heizkessel befindet. Es sind die Durchmesser 150 und 180 cm wählbar. Diverse Rohrmodule und variable Verlängerungen gewährleisten eine exakte Einstellung hin zur Einschubschnecke. Auch für einen seitlichen Versatz und für Konzepte mit zwei Raumaustragungen hat Hargassner Lösungen (Y-Stück auf Anfrage).



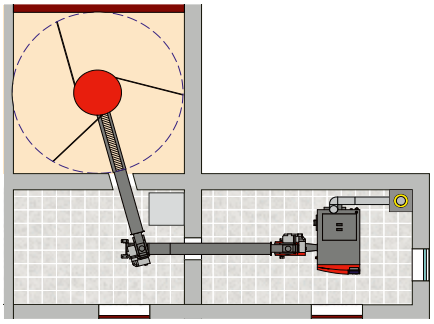
Nach oben mit senkrechter Verbindungsschnecke

Bei Hackgutlagerungen im Stockwerk unter der Heizung wird zwischen Raumaustragung und Kessel eine senkrechte, modulare Schnecke für den Transport des Brennstoffs nach oben verwendet. Auch hier sorgen bestens entwickelte Module, Verlängerungsrohre und Lösungen bei einem möglichen Versatz für eine exakte Einstellung hin zur Einschubschnecke.



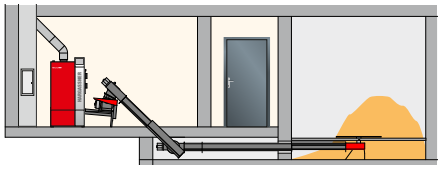
Mit universeller Verbindungsschnecke

Das Konzept mit Verbindungsschnecke ist der Alleskönner und überbrückt größere Entfernungen mit einer variablen, schräg montierbaren Transportschnecke. Das gesamte Modul besteht aus der Antriebseinheit, individueller Verlängerung sowie variablen Anschlussköpfen. Dadurch ist für den optimalen Hackguttransport nahezu jede Gebäudesituation lösbar.



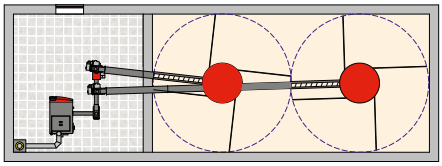
Mit variabler Steigschnecke

Eine Steigschnecke ist das perfekte Konzept, wenn Heiz- und Lagerraum durch andere Räume (z. B. Gänge) getrennt sind. Dazu wird die Raumaustragungsschnecke versenkt. Eine Steigschnecke im Heizraum transportiert das Hackgut dann zur Einschubschnecke des Heizkessels. Beide Schnecken stehen linear zueinander. Am Kessel selbst kann die Steigschnecke schräg angebunden werden.



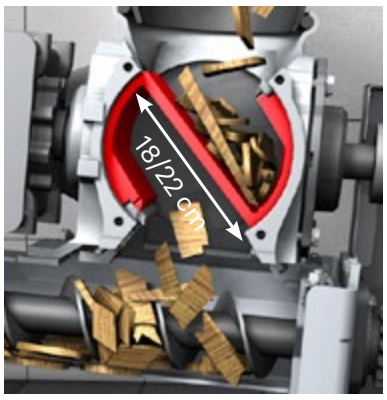
Mit zwei Raumaustragungen

Dieses Konzept nützt rechteckige Lagerräume optimal und führt mit zwei Raumaustragungen und damit zwei Transportschnecken hin zum Heizkessel. Das erhöht das Lagervolumen und damit auch die Reichweite des Hackguts. Die Umschaltung der beiden Raumaustragungen erfolgt automatisch.





RAUMAUSTRAGUNG ROBUST UND ZUVERLÄSSIG



1 *Zweikammer-Z-Schleuse*

Eine speziell für den Einsatz von Hackgut konzipierte Zellradschleuse in Z-Form.

- **Kammertiefe 18 cm / 22 cm**
- **Für lange Holzstücke**
- **Gewährleistet 100 %ige Rückbrandsicherheit**
- **Messer einfach tauschbar**
- **Sehr kraftsparend**
- **Mit gehärteten Schneidkanten**

2 *Kugelkopf*

- **Flexibler Neigungs- und Drehwinkel**
- **Maximale Flexibilität bei der Planung und Montage**

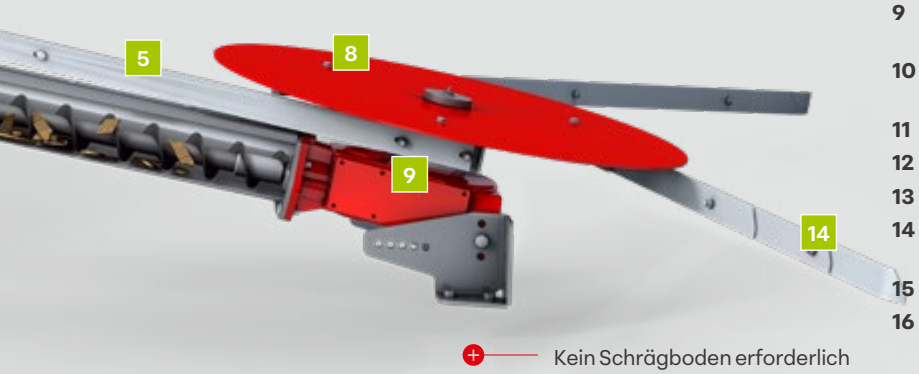
3 *Brecherbox*

- **Zerkleinerung überlanger Teile**
- **Erhöhte Betriebssicherheit**
- **Mit speziellem Sicherheitsschalter**



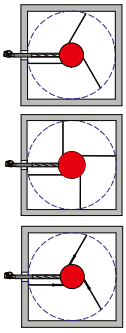
4 *Modulbauweise*

- **Flexibel in der Planung**
- **Schneckenverlängerungen von 300 – 2000 mm**
- **Einfach in der Einbringung & Montage**
- **Schneller und kostengünstiger bei der Wartung**
- **Austausch der einzelnen Schneckenteile möglich**



Kein Schrägboden erforderlich

1 Zweikammer Zellradschleuse in Z-Form
2 Kugelkopf
3 Brecherbox
4 RA-Verlängerungen (in Modulbauweise)
5 Spezielle Federarmanordnung
6 Effektiver Hackgut-Abstreifwinkel
7 Austragungsschnecke und Schacht
8 Leerlaufscheibe (bei RA 450 + 500)
9 Eco-Raumaustragungsgetriebe (Stirnradgetriebe)
10 Niro-Einschubschnecke (+ Rohr in Edelstahl) mit Temperaturüberwachung ETÜ
11 Antriebsmotor Einschubschnecke mit Schleuse
12 Antriebsmotor Austragungsschnecke mit Rührwerk
13 Sicherheitsdeckel mit Retourlauf-Funktion
14 Bodenrührwerk mit Federn/Knickfederarme bei RA 500 & 600
15 Wartungsöffnung
16 Temperaturüberwachung TÜB des Brennstofflagerraums



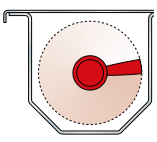
5 Spezielle Federarmanordnung

- Bis Ø 4 m = 3-Feder-System
  Kraftsparende Übersetzung 1:16
- 4,5 bis 5 m = 4-Feder-System
  Kraftsparende Übersetzung 1:25
- Ø 5,5 bis 6 m = 3-Feder-Knickarme
  Kraftsparende Übersetzung 1:25



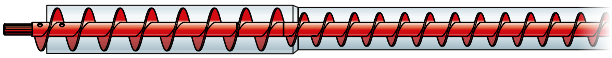
6 Hackgut Abstreifwinkel

- Beste Materialversorgung
- Ideale Materialmenge im Schneckenschacht
- Max. Lagerraumentleerung
- Weniger Kraftaufwand und Verschleiß



7 Schnecke und Schacht

- Großzügig dimensioniert
- Kein Materialstau
- Geeignet für Hackgut/Pellets





8 Leerlaufscheibe

- Scheibe bleibt stehen bis Federn eingezogen sind (bei RA 450 + 500)
- Halber Kraftaufwand
- Keine Hohlraumbildung

9 Eco-Raumaustragungsgetriebe

- Stirnradgetriebe
- Höchster Wirkungsgrad
- Energiesparend & hocheffizient
- Langlebig



Massive Bauweise

- Sehr robust und langlebig
- Betriebssicher
- Wartungsfrei

LAGERRAUMBEFÜLLUNG

AUTOMATISCHE LAGERRAUM-BEFÜLLSYSTEME

Mit Auswerfer innen

Eine senkrechte Schnecke innerhalb des Lagerraums transportiert das Hackgut nach oben. Der Auswerfer des Befüllsystems gewährleistet eine sehr staubarme Verteilung.





Mit Auswerfer außen

Eine senkrechte Schnecke mit Schacht transportiert an der Außenseite des Gebäudes das Hackgut nach oben – ideal bei Rundsilos und ebenerdigen Räumen mit niedriger Raumhöhe. Der staubarme Auswerfer zur Verteilung wird von außen durch eine Maueröffnung versorgt.





Mit Verteilschnecke waagrecht

Eine senkrechte Schnecke für den Transport des Hackguts nach oben wird anstelle eines Auswerfers mit einer waagrechten Verteilschnecke im Lagerraum kombiniert. Ideal bei länglichen Hackgutlagern und zur Überbrückung von Zwischenräumen. Die Verteilschnecke kann bis zu 25° geneigt werden und eignet sich besonders für Lagerräume mit Dachschrägen.

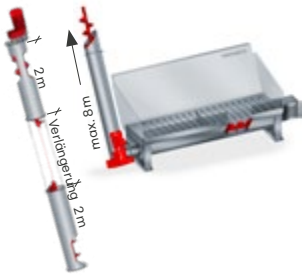




Mit Schrägschnecke variabel

Hier übernimmt die Befüllung des Lagerraums eine schräg gestellte Befüllschnecke mit variabler Neigung und Längen von bis zu acht Metern. Ideal für hohe Lagerräume mit Dachgiebel. Diese gibt es mit oder ohne Trog.

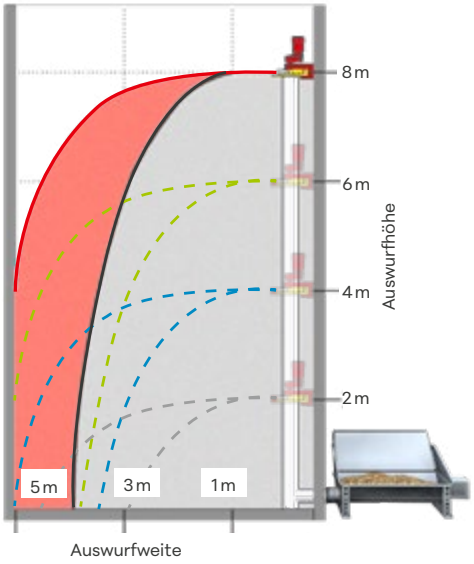




Beispiel

Automatisches Befüllsystem (auch für schwer zugängliche Lagerräume) mit Trog, senkrechter Schnecke und Innenauswerfer. Der Grundbefülltrog dient als Füllhilfe und steht außerhalb des Lagerraums. Er ist in den Längen 1,4 m, 2,1 m und 2,8 m lieferbar (mit und ohne Räder). Man kann ihn mit Aufsatzrahmen, Seitenwänden und aufklappbarem Deckel für ein komfortables Einkippen ergänzen und bei Bedarf in den Boden versenken.

Die senkrechte Förderschnecke gibt es für bis zu 8 m Höhe und erreicht je nach Hackgutqualität eine Leistung bis 50 m³/h (auch waagrechte Schnecken sind in verschiedenen Längen erhältlich). Der Auswerfer ist für optimale und staubarme Hackgutverteilung je nach Lagerraumform verstellbar. Die Auswurfweite hängt von der Beschaffenheit und Wurfhöhe des Hackgutes ab. Je größer und schwerer, desto weiter wird verteilt (siehe rote Kurve). Leichteres Hackgut kann nicht so weit geschleudert werden (schwarze Kurve). Dadurch ergeben sich verschiedene Befüllhöhen.

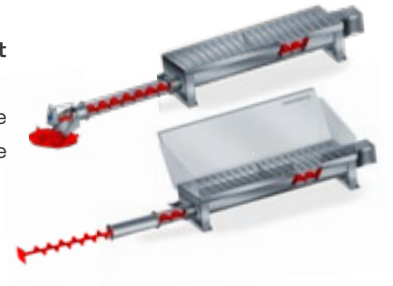


LAGERRAUMBEFÜLLUNG

AUTOMATISCHE LAGERRAUM-BEFÜLLSYSTEME FÜR KELLERRÄUME



Mit Befüllschnecke waagrecht (mit und ohne Schleuderteller)
Mit und ohne Schleuderteller ist sie die ideale Lösung für Kellerräume und Erdbunker.



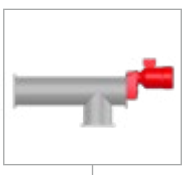


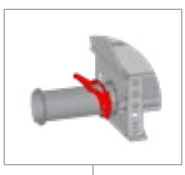
Befüllschnecke für Kellerräume
Die waagrechte Befüllschnecke stellt eine ideale Lösung zur automatischen Befüllung von Kellerräumen und zur Hackgutverteilung in Erdbunkern dar. Bei langen Lagerräumen von 5 – 10 m Länge wird ein Zwischenlager zur Stabilisierung eingesetzt. Die Förderleistung beträgt bis zu 30 m³/h (je nach Materialkonsistenz).

Zubehör

Als Komplettanbieter findet man bei Hargassner auch umfangreiche Erweiterungssortimente rund um das Thema „automatisches, komfortables Befüllen“ des Hackgut-Lagerraums. Auskunft dazu gibt auch gerne der Hargassner-Installateur vor Ort.


Verlängerung waagrecht und senkrecht (max. 8 m lang)


Winkelstück


Schnellkupplung


Transporträder


Gabelzinkenkonsole



HEIZMODULE

FÜR DRAUSSEN – AUSLAGERN MIT SYSTEM

Ein Heizcontainer mit Heizkessel und integriertem Hackgutlagerraum bringt eine enorme Platzersparnis im Gebäude und erleichtert generell den Umstieg auf Biomasse.

Diese ideale Kombination aus externem Heiz- und Lagerraum kommt als kostengünstige Systembauweise und als Ein-, Zwei- oder Mehrfachcontainer. Die Module erlauben individuelle Längen, Breiten, Höhen und natürlich verschiedene Wärmeleistungen. Deshalb sind sie angefangen beim Einfamilienhaus, über öffentliche Gebäude, Gewerbe und Industrie bis hin zu Nahwärmekraftwerken (Wärme-Contracting) einsetzbar. Sie glänzen außerdem mit einem sensationellen Preis-Leistungs-Verhältnis.

Vorteile

- **Schnell und einfach aufgestellt**
- **Individuell in Größe und Design**
- **Zusätzliche Abstellfläche**
- **Einfach erweiterbar**



Einstock-Heizmodul 35 kW Hackgut, Landwirtschaft



Einstock-Heizmodul 2 x 100 kW Hackgut, Gewerbe



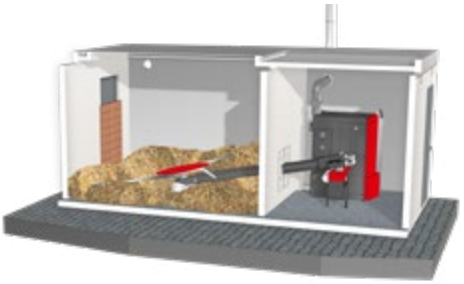
Doppelstock-Heizmodul



Einstock-Heizmodul

Modulare Heizlösung – vielseitig für alle Einsatzzwecke

Ein Hargassner Heizmodul kann passend für jeden Gebäudetyp dimensioniert werden. Natürlich stehen einem in der Außengestaltung alle Wünsche offen: ob schlicht in der Standardausführung, mit Metallwand oder verkleidet passend zum Wohnhaus oder dem Gewerbeobjekt. Nähere Details finden Sie unter hargassner.com oder in unserem Hargassner Heizmodule-Prospekt.







Einstock-Heizmodul

für Heizanlagen von 20 – 120 kW
und 20 – 32 m³ Hackgut

- **Wohnhausanlagen**
- **Gasthäuser, Landwirtschaft**

Doppelstock-Heizmodul

für Heizanlagen von 70 – 200 kW
und 60 – 80 m³ Hackgut

- **Wohnhausanlagen**
- **Hotels, Industrie, Contracting usw.**

Mehrfach-Heizmodul

für Heizanlagen von 140 – 1.000 kW
und 80 – 160 m³ Hackgut

- **Wohnhausanlagen**
- **Hotels, Industrie, Contracting usw.**



Doppelstock-Heizmodul 200 kW Hackgut, Gewerbe



Mehrfach-Heizmodul 660 kW Hackgut, Industrie



FERNBEDIENUNG VIA HANDY UND TABLET

App

Mit der Hargassner App können Sie einfach und schnell Veränderungen an Ihrer Heizung vornehmen bzw. Informationen rund um die Uhr abrufen. Wichtige Informationen werden sofort via Push-Mitteilung oder E-Mail an Ihr mobiles Datengerät übermittelt. Sie wissen zu jeder Zeit über den Status Ihres Heizsystems Bescheid.

Web-Lösung

Mit dem Hargassner Web-Service können Sie – einfach und bequem – per Login die Fernwartung des Heizkessels durchführen.

Einfach scannen und die App herunterladen.

Hargassner App für iOS

Hargassner App für Android

Hargy

Der digitale KI-Support-Assistent ist rund um die Uhr für Sie da. Hargy unterstützt Sie jederzeit bei Bedienfragen und technischen Anliegen, erklärt Fehlermeldungen verständlich und zeigt passende nächste Schritte auf. So erhalten Sie schnelle Hilfe – bequem per Smartphone, Webportal oder direkt am Display.

KOMFORTABLE FERNBEDIENUNGEN FÜR IHRE HEIZUNG

Sie möchten eine Änderung Ihrer Heizungseinstellung vornehmen oder den aktuellen Status Ihrer Heizung ablesen, ohne extra Ihren Heizraum aufzusuchen? Kein Problem! Die praktischen Fernbedienungen lassen keine Bedienwünsche für Ihre Heizung mehr offen.

Raumsensor Control RSC

Die Hargassner Raumsensor Control (RSC) bietet flexible Anbindungsmöglichkeiten über CAN-Bus, Funk oder WLAN und ist optional im Batteriebetrieb einsetzbar. Erhältlich in weißer oder schwarzer Ausführung. Das übersichtliche Display zeigt neben der Raumtemperatur auch die Luftfeuchtigkeit, die Außentemperatur sowie eine weitere frei wählbare Temperatur (z. B. Boiler- oder Pufferspeichertemperatur) an. Bedienoberflächen wahlweise in Basic oder Exclusive einstellbar. Eine LED informiert über den Zustand der Anlage.



Raumsensor RS

Als Alternative zu den Fernbedienungen kann man einen Raumsensor (RS) installieren. Dieser dient zur Messung der Raumtemperatur und der Luftfeuchtigkeit sowie zur Weitergabe an die Steuerung. Erhältlich in schwarzem und weißem Design.



LCD FR35

Mittels der LCD-Fernbedienung kann die Raum-, die Außen- und die Boilertemperatur abgelesen werden. Sie können ihren Heizkreis ein- bzw. ausschalten und natürlich auch verschiedenste Heiz- und Absenkphasen einstellen. Die FR35 kann sowohl mit als auch ohne Raumeinfluss angeschlossen werden. Eine Funktionskontrolllampe informiert über den Zustand der Heizung. Auch als Funkausführung mit Sender und Empfänger erhältlich.



Analog FR25

Mittels der analogen Fernbedienung kann die Raumtemperatur sowie ein Absenk- oder Heizbetrieb individuell definiert werden. Die FR25 kann sowohl mit als auch ohne Raumeinfluss angeschlossen werden. Eine Funktionskontrolllampe informiert über den Zustand der Heizung.



SMART-HOME UND KESSELZUBEHÖR

STEUERUNGSZUBEHÖR FÜR JEDEN BEDARF

Den Großteil der Anforderungen eines modernen Hauses deckt die Hargassner Standardsteuerung ab. Sollen aber weitere Heizkreise, Sollarkollektoren, etc. angeschlossen werden, stehen Zusatzplatinen und Fernsteuerungen zur Verfügung. Für jeden Anspruch die richtige Lösung: Für nähere Informationen besuchen Sie unsere Homepage oder informieren Sie sich bei Ihrem Hargassner Installationsbetrieb.

Heizkreismodul HKM

Das Heizkreismodul dient zur Erweiterung von Heiz- und Boilerkreisen. Es wird in die Regelung der Gesamtanlage eingebunden und regelt zusätzlich bis zu zwei mischergeregelte Heizkreise und einen Boilerkreis mit BW-Zirkulationspumpe. Zusätzlich kann ein externer Heizkreis bzw. ein Pufferspeicher und weitere HKM angeschlossen werden.



Heizkreisregler HKR mit Touch

Der HKR ist ein witterungsgeführter Außentemperatur-Regler mit Touch-Bedieneinheit. Der Regler sendet der Heizungsanlage die Information, ob eingeheizt werden soll oder nicht. So kann die Raumwärme mit max. acht Heizkreisen und fünf Boilerkreisen geregelt und konstant gehalten werden. Auch ein Stand-alone-Betrieb ist möglich.



Hargassner Zusatzmodule: Passgenau für Ihre Bedürfnisse

Soll Ihr Heizsystem mit Ihren Anforderungen wachsen? Mit den **Zusatzplatinen** von Hargassner lässt sich Ihre Anlage ganz einfach und individuell erweitern – ganz gleich, was Sie planen:

- **Zusätzliche Wohnräume:** Integrieren Sie mühelos weitere Heizkreise und Boiler (ZSP A/B).
- **Sonne tanken: Steuern** Sie Ihre Solaranlage effizient im Ein- oder Zweikreisbetrieb (ZSP S).
- **Badesaison verlängern:** Wir regeln Ihre Poolbeheizung, damit Sie mehr Zeit zum Genießen Ihrer Wellnessoase im Garten haben (ZSP P).
- **Intelligente Pufferregelung:** Erweitern Sie Ihren Pufferspeicher auf bis zu fünf Temperaturfühler für eine noch präzisere Steuerung (ZSP PF).
- **Fernwärmelösungen:** Optimale Ansteuerung für gemischte Fernleitungen (ZSP F)



Hier geht's zum Energiemanagement-Video



SMART HOME ANBINDUNGEN

„Smart Home“ ist eine innovative Möglichkeit zur bedarfsgerechten Steuerung des Energiehaushalts im eigenen Zuhause. Hargassner hat für die gängigsten Hausautomatisationen (Loxone, KNX, Mod-Bus) eine Anbindung parat. Man spart Energie und Kosten und genießt gleichzeitig Komfort und Sicherheit.



SPEICHERSYSTEME

SPEICHERSYSTEME FÜR WÄRME AUF VORRAT

Durch die Speicherung von Wärme in einem Puffer- bzw. Warmwasserspeicher muss der Heizkessel nicht ständig in Betrieb sein und kann dadurch effizient betrieben werden.

Je nach Modell wird entweder das Heizungswasser alleine oder Heiz- und Warmwasser gespeichert.



Universaler Wärmespeicher Schichtpuffer SP für 500 – 5.000 l

Der Schichtspeicher SP und seine Solarvariante sind für alle Hargassner Heizungen einsetzbar. Der Hargassner Partner-Installationsbetrieb empfiehlt gerne die passende Lösung. Die Ergänzung der Modelle mit einer Frischwasserstation ist vorgesehen. Durch ein integriertes Rücklaufschichtblech und die variable Fühlerpositionierung wird die Wärmeenergie effizient genützt. Das spart auf lange Sicht Heizkosten.

- **Optimierte Energieausnutzung durch ein spezielles Schichtblech im Pufferspeicher**
- **Hochwertige Kombi-Isolierung aus Styropor und Faservlies**
- **Geeignet für Kombination mit Solar**
- **Einfache und flexible Montage, parallel schaltbar**
- **Geringer Platzbedarf**
- **Sonderspeichergrößen auf Anfrage**



Hygiene Schichtpuffer HSP für 500 – 1.500 l

Mittels Durchlaufprinzip und einem eingebauten Edelstahl-Wellrohr ermöglicht dieser Puffer zusätzlich die Trinkwasser-erwärmung. Die großzügige Dimensionierung garantiert eine hohe und auch Legionellen sichere Warmwasserleistung. Der HSP nützt die Wärmeenergie durch ein integriertes Rücklaufschichtblech und die variable Fühlerpositionierung besonders effizient. Dieser Wärmespeicher ist auch als Solarvariante verfügbar.

- **Hygienische Warmwassererzeugung**
- **Optimierte Energieausnutzung durch ein spezielles Schichtblech im Pufferspeicher**
- **Hochwertige Kombi-Isolierung aus Styropor und Faservlies**
- **Geeignet für Kombination mit Solar**
- **Einfache und flexible Montage, parallel schaltbar**
- **Geringer Platzbedarf**
- **Verkalkungsschutz durch flexibles Edelstahl-Wellrohr**

SP = Schichtpuffer, HSP = Hygieneschichtpuffer

KOMPLETTANBIETER

UNABHÄNGIG IN DIE ZUKUNFT – INTELLIGENTE HYBRID-TECHNOLOGIE

Luft-Wasser-Wärmepumpe

Kompakt, modern und leise: So präsentiert sich die neue Hargassner Luft/Wasser-Wärmepumpe. Hocheffiziente Leistungszahlen sowie eine ausgeklügelte Steuerung sprechen für sich. Mithilfe der intelligenten Hybridfunktion ist sie auch perfekt mit unseren Biomasseheizungen kombinierbar. So geht zeitgemäßes und sparsames Heizen und Kühlen in Ein- und Zweifamilienhäusern.



Vorteile

- **Unabhängigkeit, nützt günstige, frei verfügbare Energie**
- **Effizient und energiesparend**
- **Perfekt kombinierbar mit Biomasse und Solar**

Premium-Solarkollektoren

Als ideale Ergänzung zu Biomasse-Heizungen führt Hargassner hochwertige Solarkollektoren zur Aufbereitung von Heizungs- und Warmwasser. Diese sind als Flachkollektoren mit hoher Leistung und langer Lebensdauer erhältlich, und es gibt sie in verstärkter Ausführung für Regionen mit hohen Schneelasten.



Vorteile

- **Premium-Solarkollektoren: hochwertigste Verarbeitung aller Solarkollektoren**
- **Überdurchschnittliche Leistung**
- **Lange Lebensdauer**

Hydraulikkomponenten, Zubehör jeglicher Art sind für alle Anforderungen umfangreich und in individuellen Ausführungen erhältlich. Eine exakte Abstimmung der gesamten Heizlösung garantiert eine optimale Kooperation jedes einzelnen Bestandteils miteinander.

Nähere Infos zu unserem Heizungszubehör unter hargassner.com

Vielseitige Heizungskomponenten

Übergabestation, Wärmemengenzähler, Frischwasserstation und Heizkreisgruppen
Erweiterbare Hydraulikkomponenten für Heizkreise, die Frischwasseraufbereitung, etc. sind auf die Hargassner Heizkessel abgestimmt. Ihre Steuerfunktionen werden exakt von der Hargassner Regelung am Heizkessel übernommen.

Niro-Rauchrohr-Set Ø 150 mm
Bei Hargassner findet man für Hackgutkessel auch spezielle Niro-Rauchrohr-Sets. In den Verbindungsleitungs-Sets sind alle notwendigen Komponenten wie Bögen, Rohre, Kesselbride und Dichtungen integriert. Es gibt die Ausführungen RLA mit integriertem Kaminzugregler (Ex).

Rücklaufanhebung
Dient zur automatischen Rücklaufanhebung des Hargassner-Hackgutkessels mit gleichzeitiger Ladung eines Pufferspeichers. Die vollintegrierte Rücklaufanhebung mit Rücklaufmischer und hocheffizienter Pufferladepumpe ist rasch montierbar und reduziert die Montagezeit und -kosten.



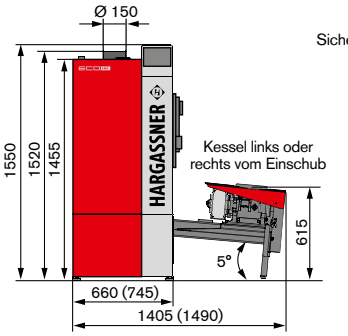




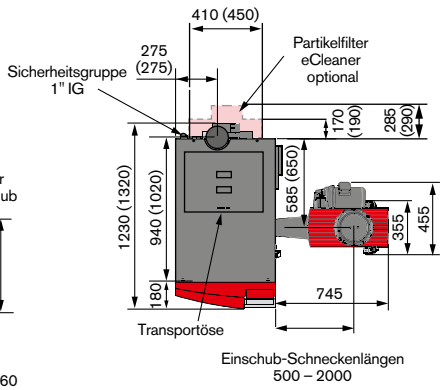
RLA = raumluftabhängig EX = Explosionsschutz

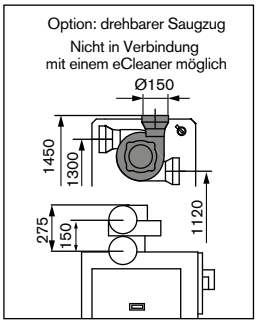
TECHNISCHE DATEN

Eco-HK 20 – 60 kW



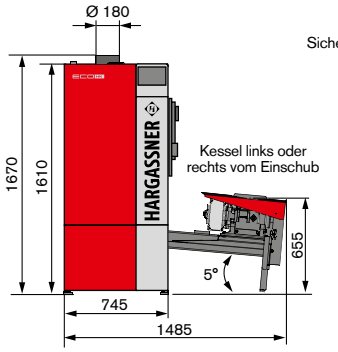
Werte in Klammer gelten für Eco-HK 40 – 60

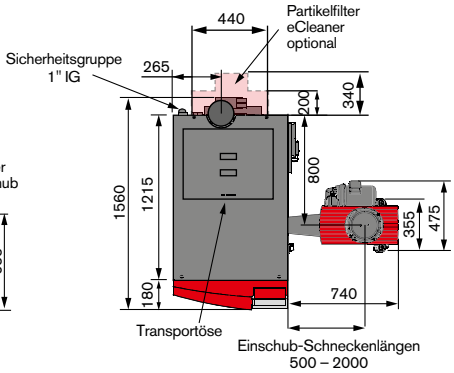


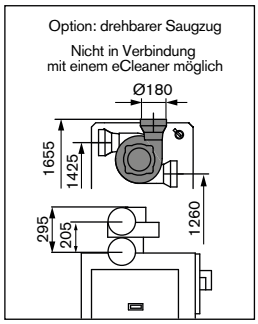


Raumhöhe mind. 1900 mm

Eco-HK 70 – 120 kW

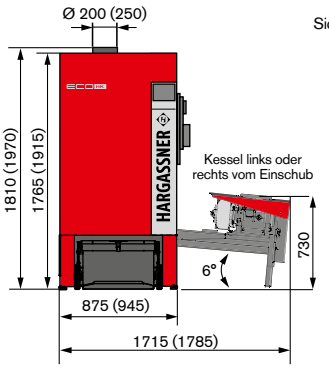


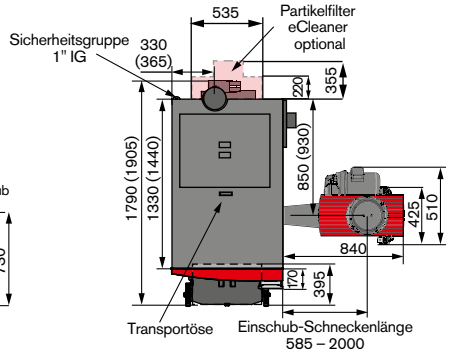


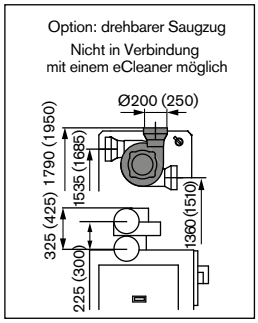


Raumhöhe mind. 2200 mm

Eco-HK 130 – 230 kW

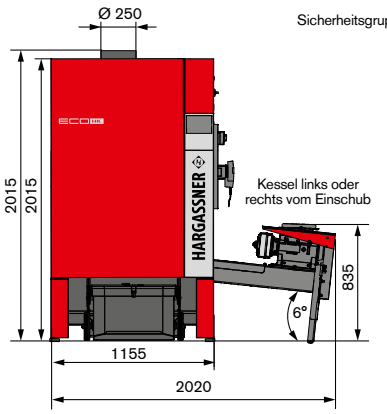


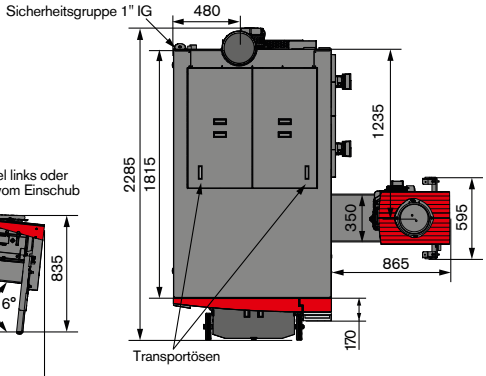


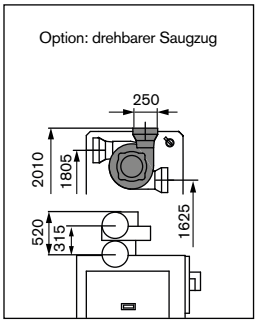


Maße in Klammer gültig für Eco-HK 200 – 230
Raumhöhe mind. 2200 mm, optimal 3000 mm; Für Eco-HK 200 – 230: 2400 mm

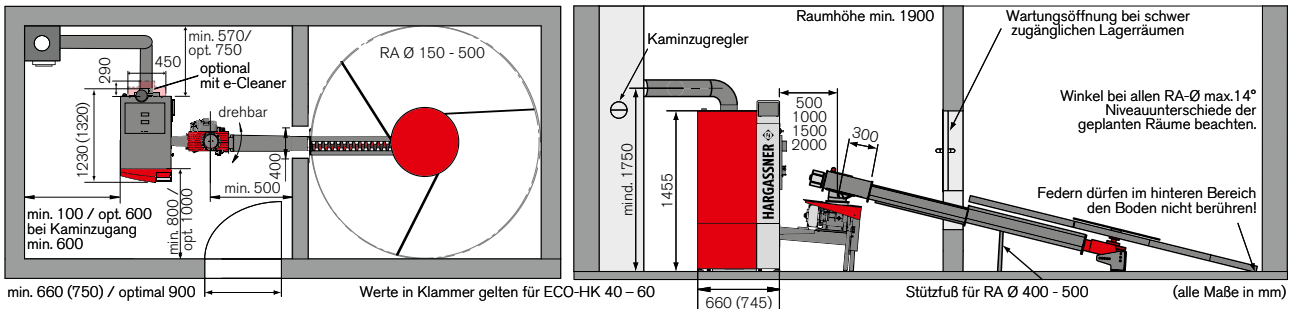
Eco-HK 250 – 330 kW

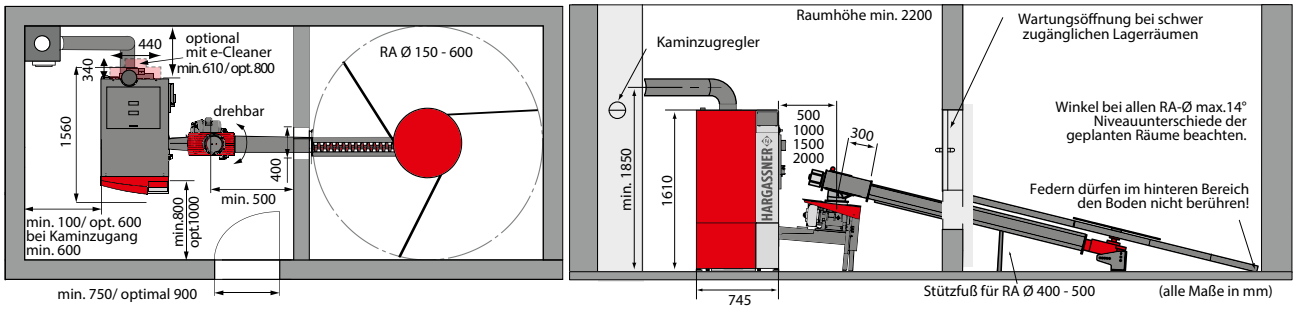


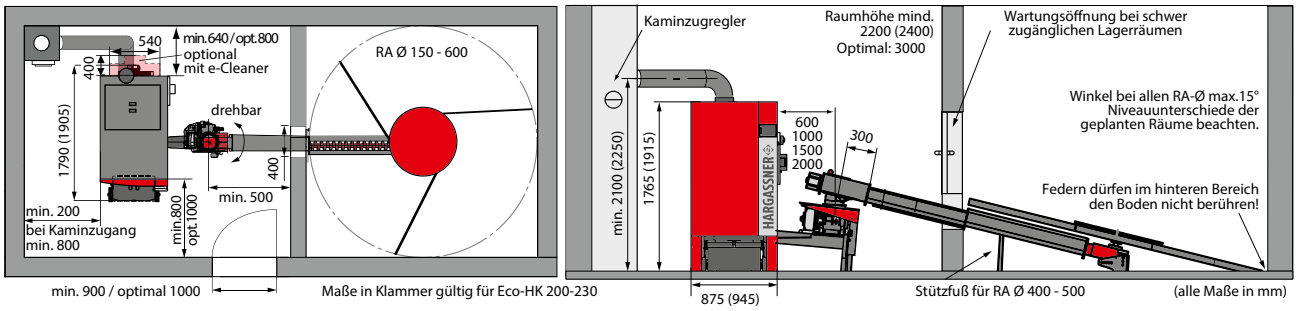


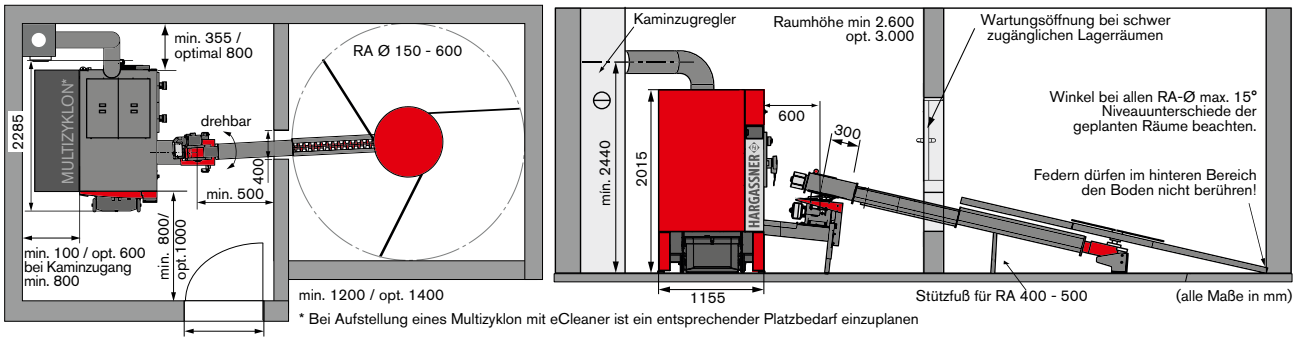


Raumhöhe mind. 2600 mm, optimal 3000 mm









* Bei Aufstellung eines Multizyklon mit eCleaner ist ein entsprechender Platzbedarf einzuplanen

Eco-HK 20 – 60	Einheit	Eco-HK 20	Eco-HK 30	Eco-HK 35	Eco-HK 40	Eco-HK 50	Eco-HK 60
Leistungsbereich / Nennleistung*	kW	6 – 20	9 – 30	10,5 – 35	12 – 40	14,7 – 49	18 – 60
Wirkungsgrad Volllast / Teillast**	%	96,2/93,7	95,9/93,7	95,7/93,7	95,7 / 94	95,8/94,5	95,8 / 95
Brennstoffwärmeleistung Volllast	kW	20,8	31,3	36,6	41,8	51,1	62,6
Rauchrohrdurchmesser	mm	150	150	150	150	150	150
Wasserinhalt	Liter	100	100	100	142	142	142
Wasserseitiger Widerstand ΔT 10 [K]	mbar	11	24	33	80	118	174
Wasserseitiger Widerstand ΔT 20 [K]	mbar	2,5	6	8,5	21	31	46
Vorlauf & Rücklauf	Zoll	5/4 IG	5/4 IG	5/4 IG	5/4 IG	5/4 IG	5/4 IG
Gewicht (inkl. Anbauteile)	kg	690			810		
Kesselgröße H x B x T	mm	1455 x 660 x 1230			1455 x 745 x 1320		
Einbringmaß H x B x T	mm	1550 x 660 x 940			1550 x 745 x 1020		
Verbund-Label inkl. Regelung ohne eCleaner/mit eCleaner	Klasse	A++	A++	A++	A++	A++	A++

max. Betriebstemperatur 90 °C (opt. 95 °C), max. Betriebsdruck 3 bar, Kesseltemperaturbereich 69 – 90 (opt. 95 °C), notwendige Rücklaufanhebung mit Mischer, elektrischer Anschluss 400 V AC, 50 Hz, 13 A

Eco-HK 70 – 120	Einheit	Eco-HK 70	Eco-HK 90	Eco-HK 100	Eco-HK 110	Eco-HK 120
Leistungsbereich/Nennleistung*	kW	21 – 70	27 – 90	29,7 – 99	32,4 – 108	36 – 120
Wirkungsgrad Volllast / Teillast**	%	95,6/95,2	95,3/95,6	95,2/95,8	95/96,1	94,8/96,2
Brennstoffwärmeleistung Volllast	kW	73,2	94,4	105,5	115,4	126,6
Rauchrohrdurchmesser	mm	180	180	180	180	180
Wasserinhalt	Liter	180	180	180	180	180
Wasserseitiger Widerstand ΔT 10 [K]	mbar	57,1	94,4	112,4	139,2	165,1
Wasserseitiger Widerstand ΔT 20 [K]	mbar	14,6	24,1	28,7	35,4	42,1
Vorlauf & Rücklauf	Zoll	6/4 IG	6/4 IG	6/4 IG	6/4 IG	6/4 IG
Gewicht (inkl. Anbauteile)	kg	1100		1150		
Kesselgröße H x B x T	mm	1610 x 875 x 1560				
Einbringmaß H x B x T	mm	1670 x 745 x 1215				
Verbund-Label inkl. Regelung ohne eCleaner/mit eCleaner	Klasse	A++	-	-	-	-

max. Betriebstemperatur 90 °C (opt. 95 °C), max. Betriebsdruck 4 bar, Kesseltemperaturbereich 69 – 90 (opt. 95 °C), notwendige Rücklaufanhebung mit Mischer, elektrischer Anschluss 400 V AC, 50 Hz, 13 A

Eco-HK 130 – 230	Einheit	Eco-HK 130	Eco-HK 150	Eco-HK 170	Eco-HK 200	Eco-HK 220	Eco-HK 230
Leistungsbereich/Nennleistung*	kW	39 – 130	44,7 – 149	49 – 166	59 – 199	59 – 216	67,8 – 226
Wirkungsgrad Volllast / Teillast**	%	94,7 / 96,3	94,7 / 96,5	94,5 / 96,7	94,4/97	94,3 / 96,9	94,2 / 96,9
Brennstoffwärmeleistung Volllast	kW	137,3	157,3	175,7	210,8	229,1	239,9
Rauchrohrdurchmesser	mm	200			250		
Wasserinhalt	Liter	253			360		
Wasserseitiger Widerstand ΔT 10 [K]	mbar	160	184,6	209,2	227	250	263
Wasserseitiger Widerstand ΔT 20 [K]	mbar	42,7	49	55,5	63	69	72
Vorlauf & Rücklauf	Zoll	2/2			2,5/2		
Gewicht (inkl. Anbauteile)	kg	1450			1600		
Kesselgröße H x B x T	mm	1765 x 875 x 1790			1915 x 945 x 1905		
Einbringmaß H x B x T	mm	1810 x 875 x 1435			1970 x 945 x 1595		

max. Betriebstemperatur 90 °C (opt. 95 °C), max. Betriebsdruck 4 bar, Kesseltemperaturbereich 69 – 90 (opt. 95 °C), notwendige Rücklaufanhebung mit Mischer, elektrischer Anschluss 400 V AC, 50 Hz, 13 A

Eco-HK 250 – 330	Einheit	Eco-HK 250	Eco-HK 300	Eco-HK 330
Leistungsbereich/Nennleistung*	kW	74,7 – 249	89,7 – 299	99 – 330
Wirkungsgrad Volllast / Teillast**	%	94,1/96,8	93,8/96,5	93,6/96,4
Brennstoffwärmeleistung Volllast	kW	264,6	318,8	352,6
Rauchrohrdurchmesser	mm	250		
Wasserinhalt	Liter	570		
Wasserseitiger Widerstand ΔT 10 [K]	mbar	228	296	356
Wasserseitiger Widerstand ΔT 20 [K]	mbar	57	74	89
Vorlauf & Rücklauf	Zoll	2,5		
Gewicht (inkl. Anbauteile)	kg	2500		
Kesselgröße H x B x T	mm	2015 x 1155 x 2285		
Einbringmaß H x B x T	mm	2015 x 1155 x 1965		

Eco-HK 250 – 330 max. Betriebstemperatur 95 °C, max. Betriebsdruck 4 bar, Kesseltemperaturbereich 69 – 95, notwendige Rücklaufanhebung mit Mischer, elektrischer Anschluss 400 V AC, 50 Hz, 13 A

* Die Nennleistung dieser Kessel wird mit dem Brennstoff bei Hackgut lt. Norm EN ISO 17225-4, Klasse A1-B1 (P16S – P31S, M20) und bei Pellets lt. Norm EN ISO 17225-2 Klasse A1 erreicht. Bei Abweichungen zu diesen Brennstoffspezifikationen oder Wassergehalt kann es zu Verringerungen der Nennleistung kommen. Die 24 h Dauerleistung beträgt bei Einhaltung obiger Brennstoffqualität ca. 92 % der Nennleistung (z. B. NL 220 kW x 92 % x 24 h = 4752 kWh) ** lt. Typenprüfung mit Prüfbrennstoff





Schichtpuffer SP + Solar Schichtpuffer SP SW 1+2	Einheit	SP 500	SP 650	SP 825	SP 1000	SP 1500	SP 2000	SP 2600	SP 3000	SP 4000	SP 5000
Puffervolumen	Liter	495	650	790	930	1506	1904	2506	3000	3887	5000
Durchmesser Ø ohne Isolierung	mm	650	750	750	790	990	1100	1250	1250	1600	1600
Durchmesser Ø mit Isolierung für Energieeffizienzklasse C	mm	850	950	950	990	1230	1340	1490	1490	1840	1840
Durchmesser Ø mit Isolierung für Energieeffizienzklasse B	mm	-	-	-	1030	1270	-	-	-	-	-
Höhe ohne Isolierung	mm	1630	1660	1910	2020	2090	2250	2320	2620	2250	2760
Höhe mit Isolierung für Energieeffizienzklasse C	mm	1720	1750	2000	2090	2155	2340	2440	2730	2340	2895
Höhe mit Isolierung für Energieeffizienzklasse B	mm	-	-	-	2110	2180	-	-	-	-	-
Kippmaß ohne Isolierung	mm	1650	1670	1936	2030	2104	2268	2411	2690	2460	2900
Anschlüsse 8 Stk. IG	Zoll	6/4	6/4	6/4	6/4	6/4 (2)	6/4 (2)	10 x 2	10 x 2	10 x 2	10 x 2
Gewicht SP ohne Isolierung	kg	78	92	105	116	164	215	288	325	437	576
Gewicht SW1 ohne Isolierung	kg	126	143	-	-	-	-	-	-	-	-
Wärmetauscher unten SW1 1" IG	m²	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-
Gewicht SW2 ohne Isolierung	kg	-	-	193	210	252	-	-	-	-	-
Wärmetauscher oben/unten SW2 1" IG	m²	-	-	2/2	2/3	3/3	-	-	-	-	-

max. Betriebsdruck 3 bar, max. Betriebstemperatur 95 °C. Die Lieferung der Pufferspeicher ist nur in Verbindung mit einem Heizkessel möglich! Einzellieferung auf Anfrage!



Hygiene Schichtpuffer HSP + Solar Hygiene Schichtpuffer HSP SW 1+2	Einheit	HSP 500	HSP 650	HSP 825	HSP 1000	HSP 1500
Puffervolumen	Liter	495	650	790	930	1506
Durchmesser Ø ohne Isolierung	mm	650	750	750	790	990
Ø m. Iso f. Energieeffizienzklasse C	mm	850	950	950	990	1230
Ø m. Iso. f. Energieeffizienzklasse B	mm	-	-	-	1030	1270
Höhe ohne Isolierung	mm	1720	1750	1995	2090	2155
Höhe m. Iso. f. Energieeffizienzklasse C	mm	-	-	-	2110	2180
Höhe m. Iso. f. Energieeffizienzklasse B	mm	1650	1670	1936	2030	2110
Kippmaß ohne Isolierung	mm	6/4	6/4	6/4	6/4	6/4
Anschlüsse 8 Stk. IG	Zoll	22	32,3	36	36	45
Edelstahlwellrohr – Wasserinhalt	Liter	5	6,5	8	8	8,2
Edelstahlwellrohr 5 / 4" AG Heizfläche	m²	5	6,5	8	8	8,2
Gewicht HSP ohne Isolierung	kg	121	138	153	151	186
Gewicht SW1 ohne Isolierung	kg	153	173	-	-	-
Wärmetauscher unten SW1 1" IG	m²	2	2	-	-	-
Gewicht SW2 ohne Isolierung	kg	-	-	222	240	276
Wärmetauscher oben/unten SW2 1" IG	m²	-	-	2/2	2/3	3/3

max. Betriebsdruck 3 bar, max. Betriebstemperatur 95 °, max. Trinkwasser-Betriebsdruck 6 bar. Die Puffer-Lieferung ist nur in Verbindung mit einem Heizkessel möglich! Einzellieferung auf Anfrage!

HARGASSNER

HEIZT NATÜRLICH EIN.

Ihr Spezialist für erneuerbare Wärme.

Widmann
HEIZUNGEN - RISCALDAMENTI

Steinacker 19
I-39040 Tramin, BZ
www.widmann.bz.it

T +39 0471 / 86 00 97
info@widmann.bz.it

ÖSTERREICH
HARGASSNER Ges mbH
Anton Hargassner Straße 1
A-4952 Weng
+43 7723 52 74 – 0
office@hargassner.at

DEUTSCHLAND
HARGASSNER DE GmbH
Heraklithstraße 10a
D-84359 Simbach/Inn
+49 85 71 93 997 – 0
office@hargassner.com

HARGASSNER.COM

Druckfehler und technische Änderungen vorbehalten. Die dargestellten Grafiken sind unverbindliche Beispielbilder. Abweichungen sind möglich; eine Haftung für Vollständigkeit oder Richtigkeit wird ausgeschlossen.
1107567/03-26/31.300