

PERSONNES



Caractéristiques Compact 100 | Compact 120 | Compact 160 | Compact 200

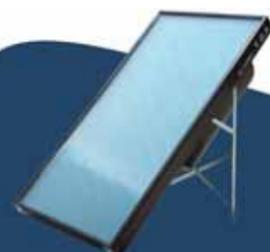
Surface du Capteur	1.53m ²	1.94 m ²	2.38 m ²	3.06 m ²
Surface de l'Amortisseur	1.29 m ²	1.72 m ²	2.13 m ²	2.58 m ²
Dimensions du Capteur	1.42 x 1.03 x 0.12m	1.98 x 0.98 x 0.12m	1.98 x 1.20 x 0.12 m	1.42 x 1.20 x 0.12 m
Hauteur à 45 degrés d'inclinaison	1.18 m	1.53 m	1.53 m	1.53 m
Stockage d'eau chaude	100 lit	120 lit	160 lit	200 lit
litRésistance électrique	4 kw	4 kw	4 kw	4 kw
Poids sans eau	58 kg	70 kg	85 kg	116 kg
Poids avec de l'eau	155 kg	167 kg	226 kg	310 kg

Résistance a la Glace	Ethanol
Frost Resistance	-60°C
Matériau du Réservoir d' Eau	Stainless Steel
Matériau d'Isolation	Polyurethane and Mineral Wool
Pression Maximale dans le Réservoir	10 bar
En Connexion Eau Froide - Eau Chaude	1/2"
Angle d' installation du Système	35° 45°

Les Chauffe-eau solaires de A.S.T. avoir des certificats internationaux



Athanasiadis n. Haralambos
Des chauffe-eau solaires
170 Leof. Filadelfeias, Aharnai
Tel: +30.210.24.43.790
Http://www.a-s-t.gr email: a.s.t.solars@hotmail.com



A.S.T.
SOLAR INDUSTRY
ADVANCED SOLAR TECHNOLOGY

A.S.T.
SOLAR INDUSTRY

Economie Performance et style à l' énergie solaire

Performance élevée

Résistance à la glace
(Jusqu' au -60 oC)

**Il n' y a pas besoin d' antigel supplémentaire
ou de remplacement**



**10 ANS
DE GARANTIE**

COMPACT 110-150

A.S.T. présente le système solaire Compact unique en qualité et en performance.

C'est le résultat de longues recherches du personnel scientifique d' A.S.T., en coopération étroite avec des centres internationaux de recherche, dans le but d' appliquer les technologies les plus récentes modernes suivantes :

- A) Du trou d'Air
- B) Des Soudages par LASER et
- C) De Solides Systèmes Solaires de Circulation Naturelle, c' est- à- dire, que le Capteur Solaire et la Chaudiere font partie intégrante.

ADVANTAGES

1. **Chaudiere en Acier inoxydable (INOX316L.)**
2. **Capteur Selectif** des Performances Elevées
3. **Amortisseur en Cuivre & la tuyauterie**
4. Fonctionnement du système **en état de trou d' air (Vacuum).**
5. Soudage de la tuyauteries en cuivre de l'absorbeur par **LASER**
6. Transfert de chaleur par **l'Alcool Ethylique** qui en raison du faible point d'ébullition , se transforme rapidement en vapeur.
7. **Cristal incassable(verre de sécurité).**
8. Performance rapide, même au rayonnement solaire le plus bas, en raison de la faible inertie du système.
9. **Alternateur** à l' intérieur de la chaudière, qui rend directement l'énergie des vapeurs de l'alcool éthylique.
10. Productivité maximale de l'eau chaude en court temps.
11. Réduction au minimum de la perte de chaleur grâce au système compact.
12. Design innovant et esthétique haute.
13. Economie d'espace et de Tuyauterie.
14. Excellent Energy Characteristics and Uninterrupted Performance throughout the years.
15. Il ne gele jamais (résistance jusqu' au -60°C)
16. **Il n'y a pas besoin de compléter ou de remplacer l'antigel.**
17. L' installation peut etre prolongée selon les besoins.

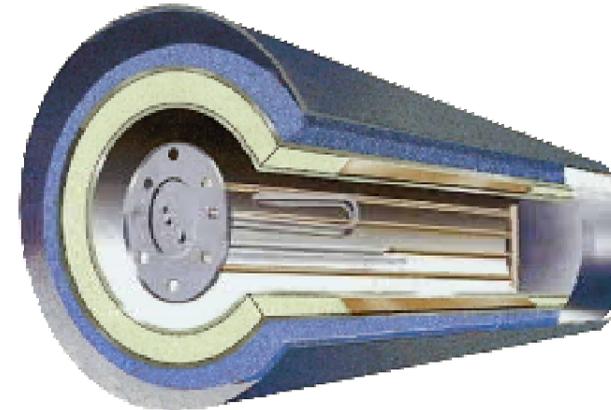
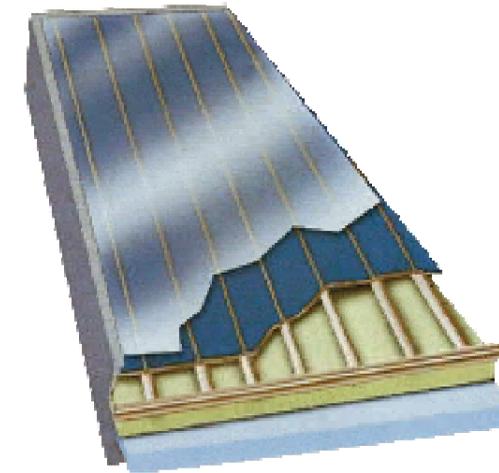
18. Facilité d'installation.
19. Amortissement assuré du marché.
20. Système avec capacité thermique élevée.
21. Éviter le courant nocturne en sens inverse.



MODE DE FONCTIONNEMENT

Dans le Capteur de COMPACT, la tuyauterie en cuivre s' adhère à l'absorbeur en utilisant la technologie LASER, en augmentant considérablement la capacité thermique du système. Ensuite, l' Alcool Éthylique se canalise dans la tuyauterie en cuivre, qui est scellée, dans des conditions de trou d' air(vacuum). Le rayonnement solaire réchauffe l'alcool éthylique, qui à son tour,se transforme rapidement en vapeur en raison du faible point d'ébullition.

Les vapeurs produits (par l'intermédiaire de la tuyauterie à trou d' air) se canalisent directement dans l' Alternateur à l'intérieur de la Chaudière, en rendant la chaleur qu' ils transportent.De cette manière, les vapeurs sont vaporisés et retournent vers le Capteur, par gravité.



ECONOMIE - ENVIRONNEMENT

- Économie de 1.200 - 1.800 kWh par an.
- La solution idéale pour les besoins d'une famille en eau chaude.
- La réduction des émissions au moins de 2 tonnes de CO2 par an.

RESULTATS

- Atteint une température élevée (température de stagnation à 180°C), même dans des conditions météorologiques défavorables.
- Courbe de Performance Supreme au niveau mondial (selon les mesures).

CHAUDIERE

1. Chaudière en **acier inoxydable (INOX316L) ou lamination galvanisé interne de 3mm ou revêtement interne en verre de 3 mm .**
2. Echangeur de chaleur du même métal de la chaudière, pour éviter la corrosion des sels.
3. L'isolation de la chaudière est une combinaison de polyuréthane (écologique) d' une épaisseur de 30mm, avec une densité de 40Kg/m3 et d' une épaisseur de 30 mm, en laine de verre.
4. Enveloppe externe de la chaudière, renforcée de polypropylène.
5. Résistance électrique à 4KW d'alliage spécial INCOLOY 825 (résistant à l'eau, forte teneur en chlore).
6. Protection **ascendante.**

CAPTEUR SÉLECTIF

1. **Cadre spécialement conçu en aluminium.**
2. **Cristal incassable spécial (SECURIT)** d' une **perméabilité de 92%** (faible teneur en fer, tempéré) et **résistant aux températures et à la pression six (6) fois plus** que le cristal commun (dont la perméabilité n'est que de 85%).
3. **Absorbeur avec une plaque sélective en aluminium,** soudée à la tuyauterie en cuivre en utilisant la technologie LASER pour une **conductibilité thermique optimale.**
4. Tuyauterie en cuivre $\Phi 22 \times 0,8 \text{ mm}$ et $\Phi 8 \times 0,5 \text{ mm}$.
5. **Isolation en polyuréthane** exempte de fréon.
6. **Isolation en laine minérale.**

L'étanchéité du capteur est fabriquée en utilisant la formule EPDM des élastiques spéciales qui sont résistants aux rayons ultra-violet (UV) et à des températures élevées.

