

Mit UWS Technologie zu Ihrem Vorteil

Bereits seit Einführung der VDI 2035 entwickeln wir normenkonforme Systemtechnik. Durch unseren Erfahrungsvorsprung können wir Ihnen Geräte an die Hand geben, welche die in den Normen gestellten Anforderungen mühelos erfüllen.

- Durch unser Bypassverfahren werden auch Restwasser aufbereitet und Verschmutzungen entfernt.
- Die Leitfähigkeit stellt sich stabil auf < 100 µs/cm ein.
- Geringer Harzverbrauch.
- Optischer Anspruch der neuen Norm wird durch unser Bypass-Verfahren und die Gerätetechnik leicht erreicht.

Mit unseren Messgeräten ist eine Zweipunktmessung möglich.

Mit unseren Füllgeräten kann die Heizung mit Trinkwasser gefüllt werden. Jedes unserer Füllgeräte erfüllt die Anforderungen der DIN 14336 und bereitet das Heizwasser gemäß VDI 2035 in einem Arbeitsschritt auf.
Vorteil: Erhebliche Zeitersparnis.

Mit einem UWS-Füllgerät erfolgt eine notwendige nachträgliche Aufbereitung des Heizwassers im Teilstrom mit sehr geringem Aufwand.

unser wasser. sicher.

IHR ANSPRECHPARTNER



UWS Technologie GmbH

Sudetenstraße 6 | D - 91610 Insingen | +49 (0) 9869 919100

info@uws-technologie.de | uws-technologie.de



Stand 06/2021

Für die Richtigkeit von technischen Angaben übernimmt UWS Technologie GmbH keine Gewähr. Eine Haftung bleibt ausgeschlossen. Die Darstellung der Richtlinien dient dem Überblick. Für genaue Informationen wenden Sie sich bitte an uns.


unser wasser. sicher.



Aktualisierte VDI 2035

Wichtige Änderungen auf einen Blick



<p>Richtlinie unterteilt in 3 Blätter. Blatt 1: Steinbildung Blatt 2: Wasserseitige Korrosion Blatt 3: Abgasseitige Korrosion</p>	<p>Nur noch 2 Blätter. Blatt 1: Steinbildung und wasserseitige Korrosion Blatt 2: Abgasseitige Korrosion</p>	<p>Vorteil: Querlesen zwischen den Blättern entfällt, Zusammenhänge einfacher nachvollziehbar.</p>
<p>pH-Wert (bei Aluminium): 8,2 bis 8,5 pH-Wert (sonstige Werkstoffe): 8,2 bis 9,5</p>	<p>pH-Wert (bei Aluminium): 8,2 bis 9,0* pH-Wert (sonstige Werkstoffe): 8,2 bis 10,0*</p>	<p>Vorteil: Etwas größerer Spielraum bei der Einstellung des pH-Wertes.</p>
<p>Maximale Gesamthärte des Wassers bei salzarter Betriebsweise < 0,11 °dH (bei einem spezifischen Anlagevolumen von > 50 l/kW und > 200 kW)</p>	<p>Maximale Gesamthärte des Wassers bei salzarter Betriebsweise < 0,3 °dH (bei einem spezifischen Anlagevolumen von > 50 l/kW und > 200 kW)</p>	<p>Vorteil: Weniger Aufwand (je niedriger die Gesamthärte sein muss, desto höher der Aufwand).</p>
<p>Eine Messung und Dokumentation der Parameter Gesamthärte, Leitfähigkeit und pH-Wert sowie die Sichtkontrolle des Heizwassers bei der Wartung ist nicht verpflichtend.</p>	<p>Der pH-Wert des Füll- und Ergänzungswassers ist nicht repräsentativ, da dieser sich durch Eigenalkalisierung in den nächsten Wochen einstellt. Eine Messung ist frühestens nach 10 Wochen sinnvoll.</p>	<p>Nachteil: Befüllung mit herkömmlichen Mischbettharzen senkt den pH-Wert häufig auf < 7. Dies kann kurzfristig zu einem Korrosionsbeginn führen.</p>
<p>Die Messung erfolgt mit elektronischen Messgeräten. Das pH-Messgerät ist mittels Einpunktmessung pH7 zu kalibrieren.</p>	<p>Die gemessenen Werte müssen dokumentiert werden.</p>	<p>Vorteil: Dokumentation sehr wichtig bei späteren Reklamationen.</p>
<p>Die Messung erfolgt mit elektronischen Messgeräten. Das pH-Messgerät ist mittels Zweipunktmessung pH7/10 zu kalibrieren.</p>	<p>Eine Messung und Dokumentation der Parameter Gesamthärte, Leitfähigkeit und pH-Wert sowie die Sichtkontrolle des Heizwassers bei der Wartung ist verpflichtend.</p>	<p>Vorteil: Veränderungen werden schnell sichtbar. Steinbildung und Korrosion kann zeitnah entgegengewirkt werden.</p>
<p>Die Inbetriebnahme besteht aus folgenden Punkten: Spülen nach DIN 14336 - Füllen - Aufheizen - Prüfen/Dokumentieren.</p>	<p>Die Inbetriebnahme besteht aus folgenden Punkten: Spülen nach DIN 14336 - Füllen - Aufheizen - Prüfen/Dokumentieren.</p>	<p>Vorteil: Höhere Genauigkeit.</p>
<p>Die Inbetriebnahme besteht aus folgenden Punkten: Spülen nach DIN 14336 - Füllen - Aufheizen - Prüfen/Dokumentieren.</p>	<p>Die Inbetriebnahme besteht aus folgenden Punkten: Spülen nach DIN 14336 - Füllen - Aufheizen - Prüfen/Dokumentieren.</p>	<p>Vorteil: Klare Definition der durchzuführenden Schritte.</p>
<p>Wurde der pH-Wert seit der Inbetriebnahme bis zur nächsten Wartung noch nicht gemessen und dokumentiert, soll er bei dieser Wartung gemessen und dokumentiert werden. Dies gilt für alle Anlagen.</p>	<p>Wurde der pH-Wert seit der Inbetriebnahme bis zur nächsten Wartung noch nicht gemessen und dokumentiert, soll er bei dieser Wartung gemessen und dokumentiert werden. Dies gilt für alle Anlagen.</p>	<p>Vorteil: Unerwünschte Steinbildung und/oder Korrosion werden erkannt. So können Ursachen untersucht und entsprechend entgegengewirkt werden.</p>



Eine Wasserbehandlung durch Zugabe von Chemikalien soll auf Ausnahmen beschränkt sein.

* Messtoleranz von max. ± 0,2 bei Einhaltung der in der VDI 2035 vorgegebenen Bedingungen