








Hersteller	Guntamatic	HDG Bavaria GmbH	Hoval GmbH		KWB Deutschland – Kraft und Wärme aus Biomasse GmbH	Paradigma Deutschland GmbH	Viessmann	Windhager
								
Produktname	BIOSTAR	HDG K10-26	Biolyt (15)		KWB Easyfire Typ EF2	PELEO OPTIMA	Vitoligno 300-C	BioWin 2 Touch
Leistungsdaten								
Nennwärmeleistung von bis	3,3 – 23 kW	3,0 bis 9,9; bzw. 15; 21; 25,9	4,4-14,9		6,4 – 22 kW	3 – 18 kW	8 – 12 kW	3,0 – 33 kW
Min. Vorlauftemperatur für Niedertemperaturbetrieb	38 °C	60 °C	Keine Vorgabe		60 °C	28 °C	60 °C	60 °C
Max. Vorlauftemperatur	80 °C	85 °C	75 °C		80 °C	80 °C	85 °C	85 °C
Min. Rücklauftemperatur	25 °C	60 °C bei Pufferbetrieb, ohne Puffer min. Temperatur nicht notwendig	20 °C		10 – 70 °C	Keine	Eingebaute Rücklauftemperturanhebung	20 °C
Wirkungsgrad*	94,70 %	94,40 %	94,10 %		95,00 %	Bis zu 107,3 %	95,1 – 95,3 %	96,60 %
Produkteigenschaften								
	Entnahmeschnecke und Saugzuggebläse	Handbeschickung; Saugsystem mit Zwischenbehälter zur Kombination mit Pellet-Maulwurf, Sack-Silo, Schneckenaustragung, Saugsonden	Schneckenaustragung und Zwischenbehälter, Sauganlage, Pellet-Maulwurf, Silo		Schneckenaustragung, Sauganlage, Vorratsbehälter 107 od. 300 Liter	Sauganlage mit Zwischenbehälter für Gewebesilo, Pellet-Maulwurf oder Raumentnahmeschnecke	Zwischenbehälter mit Saugsystem, automatische Umschalteneinheit mit 4-/8-Sonden, Pellet-Maulwurf, Silo, Erdtank	Patentiertes, wartungsfreies Saugsystem mit bis zu 8 Entnahmesonden, Pellet-Maulwurf, Silo, Erdtank
Regelung	Witterungsgeführt	Witterungsgeführt mittels Touch Display	Witterungsgeführt		Witterungsgeführt	Witterungsgeführt	Witterungsgeführt	Witterungsgeführte Systemregelung MES INFINITY mit Touchscreen, Regelungs-App myComfort
Reinigung Brenner	Automatische Brennerreinigung	Automatische Brennerreinigung	Automatische Brennerreinigung		Automatische Brennerreinigung	Automatische Brennerreinigung	Selbstreinigender Lamellenrost aus Edelstahl	Automatische Brennerreinigung
Reinigung Heizflächen	Automatische Wärmetauscherreinigung	Automatische Wärmetauscherreinigung	Automatische Wärmetauscherreinigung		Automatische Wärmetauscherreinigung	Automatische Wärmetauscherreinigung	Automatische Wärmetauscherreinigung	Automatische Wärmetauscherreinigung
Verbrennungsluftzufuhr	Raumluftabhängig	Raumluftabhängig	Raumluftabhängig		Raumluftabhängig oder raumluftunabhängig	Raumluftabhängig / raumluftunabhängig	Raumluftunabhängig	Raumluftabhängig oder externe Verbrennungsluft
Art der Verbrennungsüberwachung	Lambdasonde, Unterdruck, Fotozelle, Abgastemperatur	Brennraum- und Abgastempertursensor, drehzahlüberwachtes Saugzuggebläse,	Lambdasonde, Brennraum- und Kesseltemperatur		Lambdasonde, Kesseltemperaturen und Primärluft-/Sekundärluft-sensoren	Flammraumüberwachung, Unterdrucküberwachung	Lambdasonde, Kesseltemperaturen und Abgastempertursensoren	Brennkammersensor
Ausführung der Rückbrandsicherung	Zellradschleuse mit Fallschacht	Fallstufe, Löscheinrichtung in der Stokerschnecke	Zellenradschleuse		Zellenradschleuse	Becherschleuse	6-fach Zellradschleuse	Fallsystem mit Sensor am Behälterschneckenrohr
Zündung	Heißluftgebläse	Glühzünder	Keramikzündelement		Heizelement	Glühstab 250 W	Energiesparendes keramisches Zündelement	Verschleiß- und wartungsfreies Zündelement
Besondere Merkmale	Stufenlose Modulation, Biomodularverbrennung, extrem sparsamer Betrieb, Low Emission Gasification Technology, Steuerung per Web und APP möglich	Sehr platzsparend, einfache Montage im Heizungsraum, Kessel kann komplettes Hydrauliksystem inkl. Solaranlage, Heizkreisen, Boilerladung, Fernwärme usw. regeln; flexibel erweiterbar	Einstellbare Modulation, Boilerladung in den Kessel integriert, Saugturbine nachrüstbar, Online-Anbindung mit Wettervorhersage		Vollwertig integrierte, volumen-gesteuerte Rücklaufanhebung; Einbindung in jedes Heizsystem möglich, Lambdasonde, extra großer Brennteller für stressfreie Verbrennung;	Besonders kompakter und effizienter Brennwertkessel für gleitende Betriebsweise, integrierte Heizkreisregelung	Regelung mit integrierter Heizkreis-platine für 4 Heizkreise, integrierte Saugturbine für manuelle und automatische Pelletbeschickung, Eckwandaufstellung,	Wartungsintervall nur alle 2 Jahre, verschleißfreie Zündung, kleinster Platzbedarf seiner Klasse (inkl. aller Mindestabstände < 1,5 m²), einfache Einbringung durch geteilte Lieferung
Anmerkungen	Mehr als 45000 verkaufte Geräte dieser Serie, flächendeckender Vertrieb und Service	HDG ist Spezialist für Pelletheizanlagen bis 800 kW	Komplettanbieter für Wärmeerzeuger, Solar- und Speichertechnik		Neben der Entwicklung von modernen Pelletheizungen besitzt KWB umfassende Erfahrung in der optimalen Lagerung und Förderung von Pellets. Nahezu jeder Brennstoff-Lagererraum kann mit den flexiblen und sehr vielfältigen Fördersystem-Varianten von KWB ausgestattet werden.		Spezialist für Niedrigenergiehäuser (kleine und kompakte Bauweise)	Zubehör: Stahlblech-, Gewebe- und Kunststofftanks; Pellets-Schrägboden aus Stahl; Solar, Speicher und Warmwasserbereiter, Wand- und Systemverteiler; bis zu 5 Jahre Vollgarantie
Internetadresse	www.guntamatic.com	www.hdg-bavaria.com	www.hoval.de		www.kwbheizung.de	www.paradigma.de	www.viessmann.de	www.windhager.com

*Feuertechnischer Wirkungsgrad bei Volllast.

Übersicht erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Werte in der Tabelle beruhen auf Angaben der Hersteller. k.A. = keine Angabe