



MH100QF

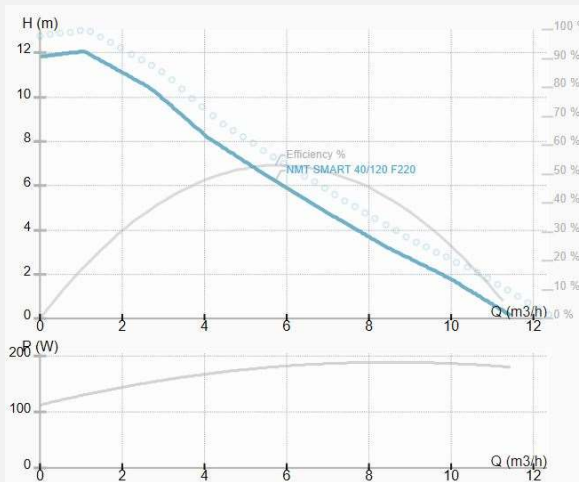


Technische Daten

Abmessungen	
Breite	1525 mm
Tiefe (+Deichsel)	2100 mm (+ 1340 mm)
Höhe (+Abgaskamin / Ø Abgaskamin)	2010 mm (+ 1200 mm / 120 mm)
Gewicht leer / voll	ca. 990 / 1900 kg
Heizleistung Öl	80 – 110 kW
Heizbetrieb	60 – 90° C (mit Mischer 20 – 90°C)
Anschlüsse	DN 50 Storz C (2" AG im Gebäude)
Regelung	MHRQ3
Hocheffizienzpumpe	max. 10,5 m ³ /h, max. 12 mWs
Niedertemp.-Heizkessel	Mobiheat
Brenner	Ölbrenner
Verbrauch Vollast	ca. 10 l/h
Öltankbehälter (intern)	920 Liter mit Tankheizung
Sicherheitsventil	3 bar
Volumen-MAG	24 Liter
Spannungsversorgung	230 V / 50 Hz / 1~, CEE 16 A
Schläuche / Kupplungen	DN 50 / Storz C

Eigenschaften

HK-Pumpe mobiheat NMT SMART 40/120 F220



RL Pumpe mobiheat NMT Plus 15/90-130

