



VARČNA
KUHINJSKA NAPA

SÜDLUFT

BOSSPLAST

V PROFESIONALNIH KUHINJAH JE PO STANDARDU VDI2052 ZAHTEVANA 100% ZAMENJAVA ZAVRŽENEGA ZRAKA S SVEŽIM ZRAKOM. PRI TEM NASTAJAJO TOPLOTNE IZGUBE, KI JIH JE POTREBNO NADOMESTITI.

S SISTEMOM **VARČNE** KUHINJSKE NAPE NEMŠKEGA PROIZVAJALCA SÜDLUFT Z VGRAJENIM CEVNIM REKUPERATORJEM TOPLOTE LAHKO PRENESEMO TUDI DO

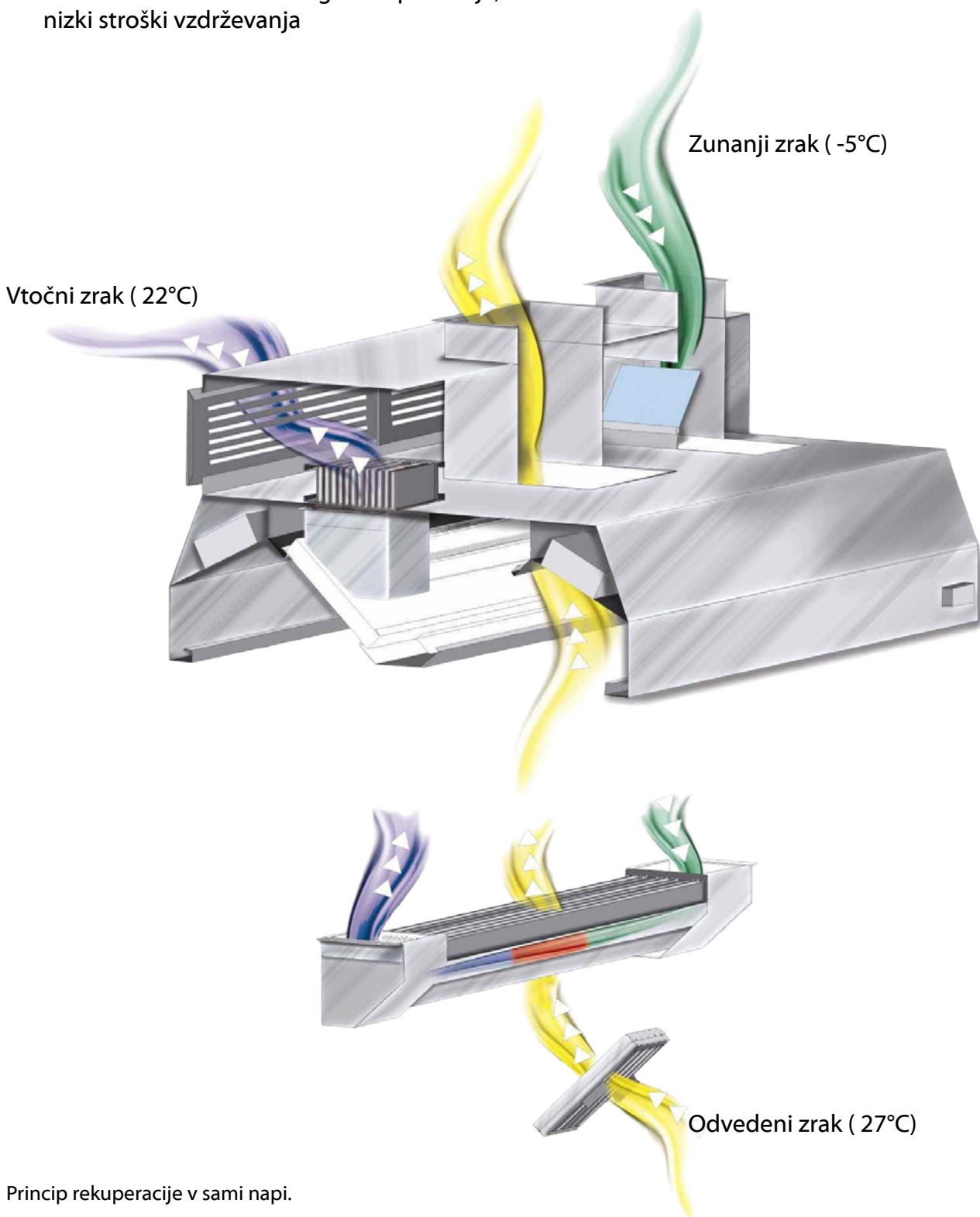
80%

TOPLOTE IZ ZAVRŽENEGA ZRAKA NA SVEŽI VPIHAN ZRAK.



PREDNOSTI VARČNE KUHINJSKE NAPE SÜDLUFT:

- Vrača energijo nazaj v kuhinjo kadar je to potrebno
- Cevni rekuperator nameščen tik nad izvorom toplote
- Samočistilni učinek cevnega rekuperatorja, nizki stroški vzdrževanja
- Nemška kvaliteta z dolgoletnimi izkušnjami na področju prezračevanja kuhinj
- Za celoten sistem prezračevanja kuhinje je potrebno minimalno prostora



Princip rekuperacije v sami napi.

BOSSPLAST

REKUPERACIJA TOPLOTE V VARČNI NAPI

Dolga leta je bil sistem nape z vgrajenim cevnim rekuperatorjem podjetja SÜDLUFT zaradi svoje inovativnosti zaščiten s patentom. Zaradi lahke dostopnosti ga je možno odstraniti ter očistiti brez posebnega orodja. Nameščen je točno nad

termičnim blokom, kjer so temperature odtočnega zraka najvišje. Visoka temperatura, sevanje in vlaga v zraku nad termičnim blokom omogočajo odlične izkoristke rekuperatorja tudi do 80%.

ZIMSKI REŽIM

Skozi cevni rekuperator se odvaja topel kuhinjski zrak in segreva hladen zunanji zrak, ki priteka iz nasprotne smeri. Tokova se med prenosom

toplote ne mešata. Vodni grelnik, ki je vgrajen za rekuperatorjem po potrebi dogreva vtočni zrak na želeno temperaturo v prostoru.



Princip rekuperacije

BY-PASS LOPUTA Z MOTORNIM POGONOM

V prehodnih obdobjih in obdobjih, ko ogrevanje ni več potrebno je v varčni napi vgrajena by-pass loputa z zveznim motornim pogonom, ki na

podlagi temperature v prostoru usmerja tok skozi ali mimo rekuperatorja.

OPCIJA - HLAJENJE

Na željo kupca je možno vgraditi tudi hladilni modul, ki zunanji zrak pohladi na zahtevano

temperaturo. Vse parametre regulira avtomatika, ki je dobavljena skupaj z varčno kuhinjsko napo.

ČIŠČENJE

Zaradi visoko učinkovitih multiciklonskih filtrov (do 98%) nameščenih tik pred rekuperatorjem le malo maščob prehaja skozi. Površina iz visoko polirane nerjaveče pločevine omogoča stalni učinek »samo-čiščenja«, zato je rekuperator potrebno čistiti **zgolj 1 krat na leto oz. 1 krat na dve leti** odvisno od obremenjenosti termičnega bloka.

Celotna konstrukcija varčne nape je zasnovana tako, da preprečuje odlaganje maščob v prezračevalnem kanalu, ter razvoj škodljivih bakterij. S tem se tudi zmanjša nastajanje gorljivih snovi in morebitno nevarnost požara.

AVTOMATIKA SISTEMA PREZRAČEVANJA KUHINJ

V sklopu varčne kuhinjske nape dobavimo celotno avtomatsko regulacijo sistema, ki je prilagodljiva potrebam končnega uporabnika. Možna je izbira dveh nadgradenj in sicer, SL PRESSURE

CONTROL (sistem za preprečevanje uhajanja vonjav v sosednje prostore) ali SL ECO CONTROL (samodejna prilagoditev pretokov zraka na podlagi obremenitve termo bloka).



SL ECO Control

SMERNICE PRI OBLIKOVANJU PREZRAČEVANJA KUHINJ

Sistem prezračevanja kuhinj, ki ga nudimo temelji na načelu, da je kuhinja čisti prostor in zato » svet zase «!. Prepričani smo, da je za higieno

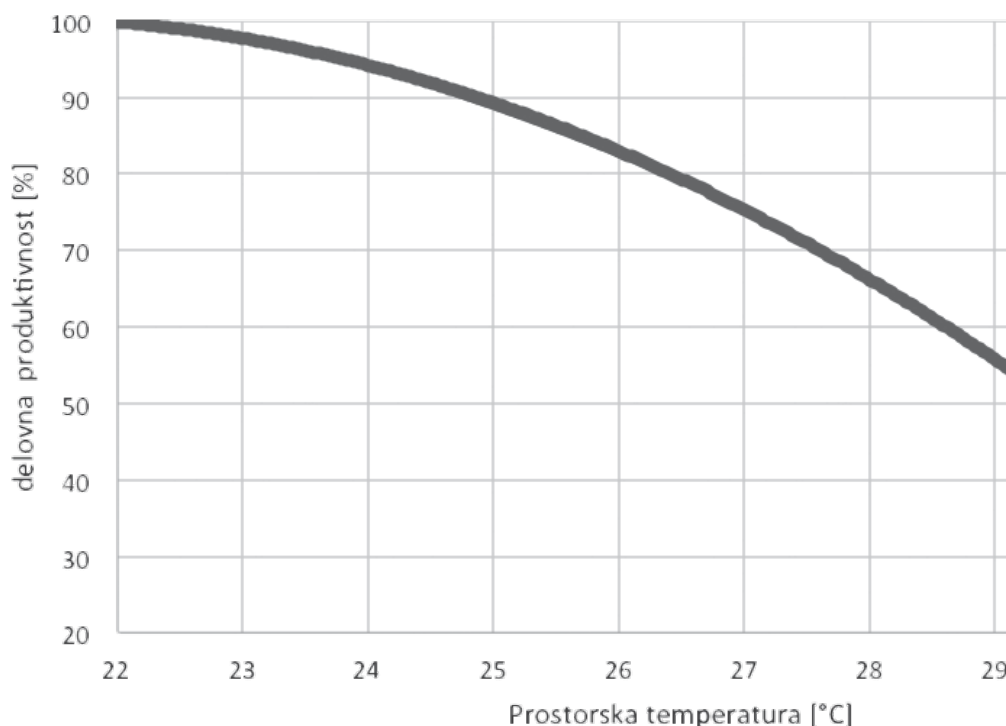
kuhinjskih prostorov potrebno kvalitetno prezračevanje, ki je ločeno od sosednjih prostorov, kot sta npr. jedilnica ali hodniki. ↑



ZADOVOLJEN KUHAR, ZADOVOLJEN GOST

V kuhinji je zaradi velikih temperaturnih nihanj zelo pomembno gibanje zraka po prostoru. Prepih, ki se lahko pojavi slabo vpliva na počutje zaposlenih. Da preprečimo

nezadovoljstvo zaposlenih delamo velik poudarek na izbiri vpihovalnih elementov in lokacijah le teh, saj pravijo: Zadovoljen kuhar, zadovoljen gost!



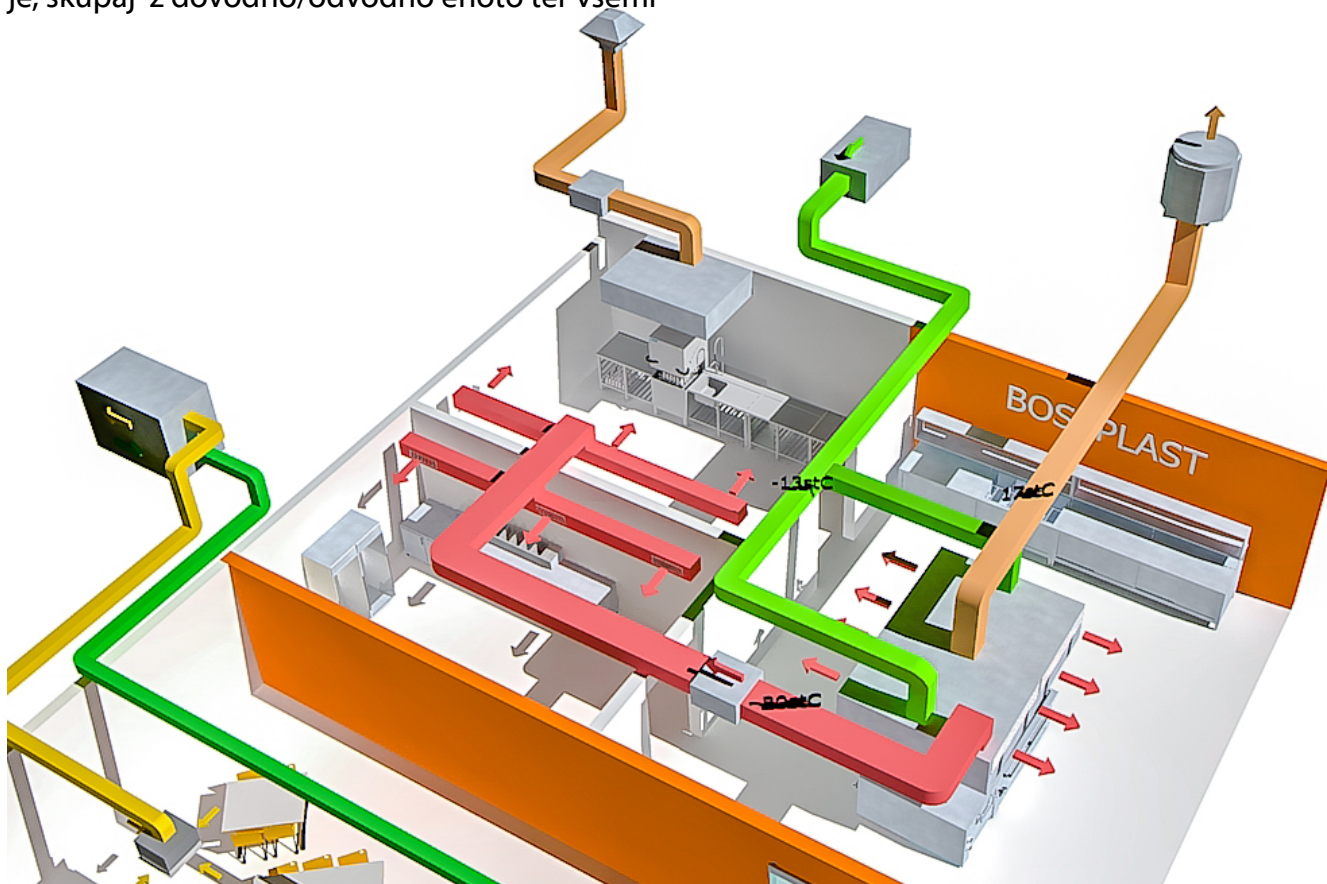
Graf prikazuje delovno produktivnost glede na različne temperature v prostoru.

BOSSPLAST

OD IDEJE DO ZAGONA

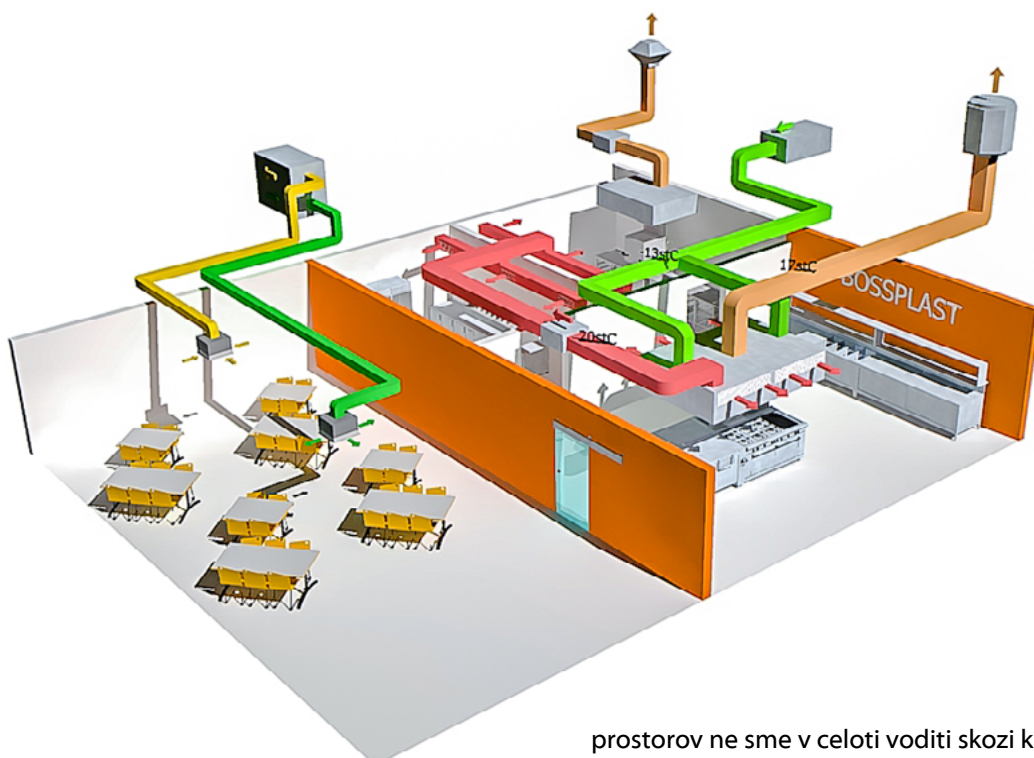
V sodelovanju z nemškim dobaviteljem SÜDLUFT pripravimo celoten predlog prežračevanja kuhinje, skupaj z dovodno/odvodno enoto ter vsemi

distributivnimi elementi, ki so potrebni za optimalno delovanje.



Kuhinjo sestavlja glavni termični blok z varčno kuhinjsko napo in klasična kuhinjska napa nad pomivalnim strojem. Iz

varčne kuhinjske nape se ogreti zrak s pomočjo dodatnega kanalskega ventilatorja vodi v prostor predpriprave jedi.

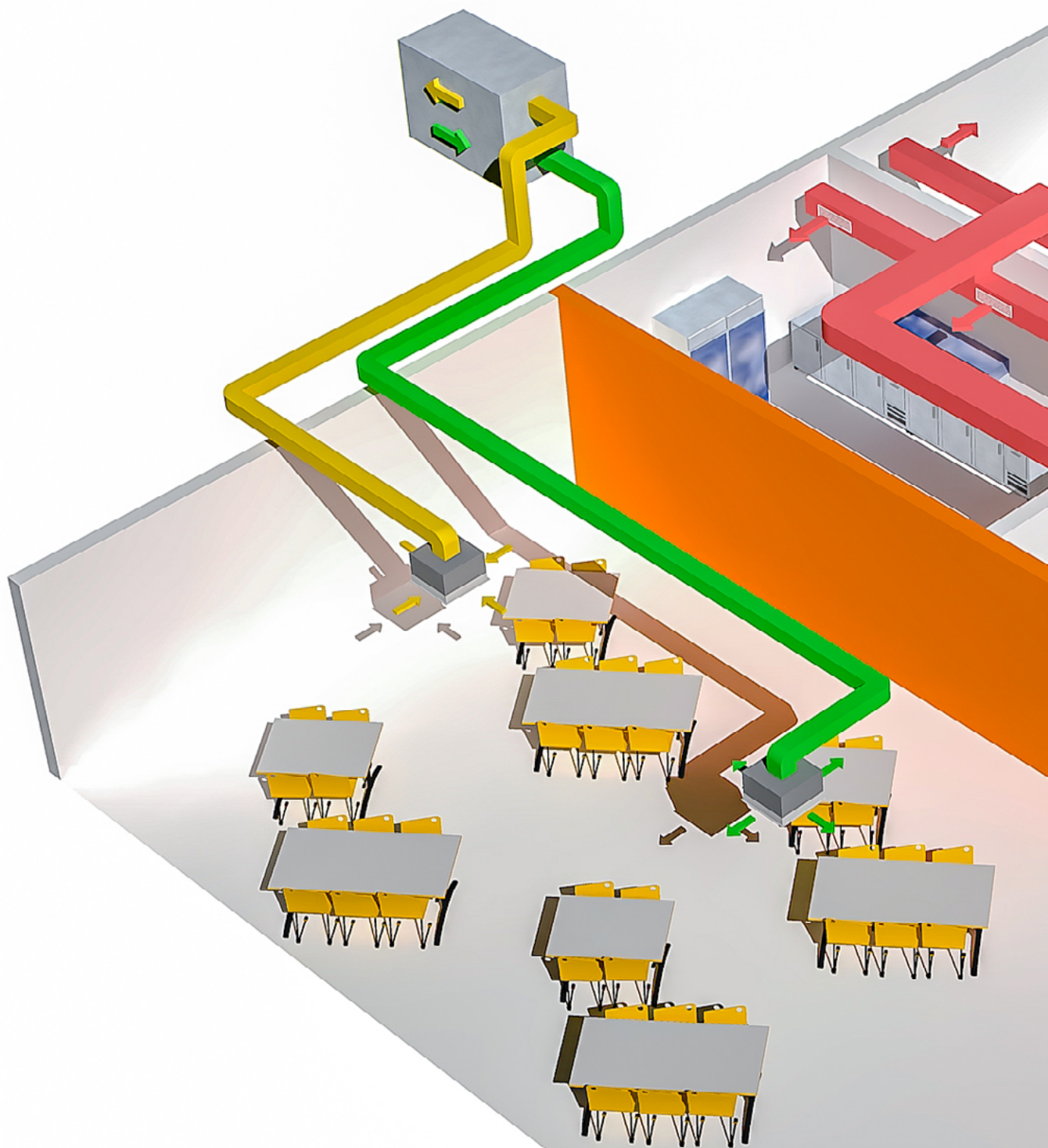


Slika prikazuje celoten sistem prežračevanja. Jedilnica se prežračuje ločeno saj smo mnenja, da se zrak iz sosednjih

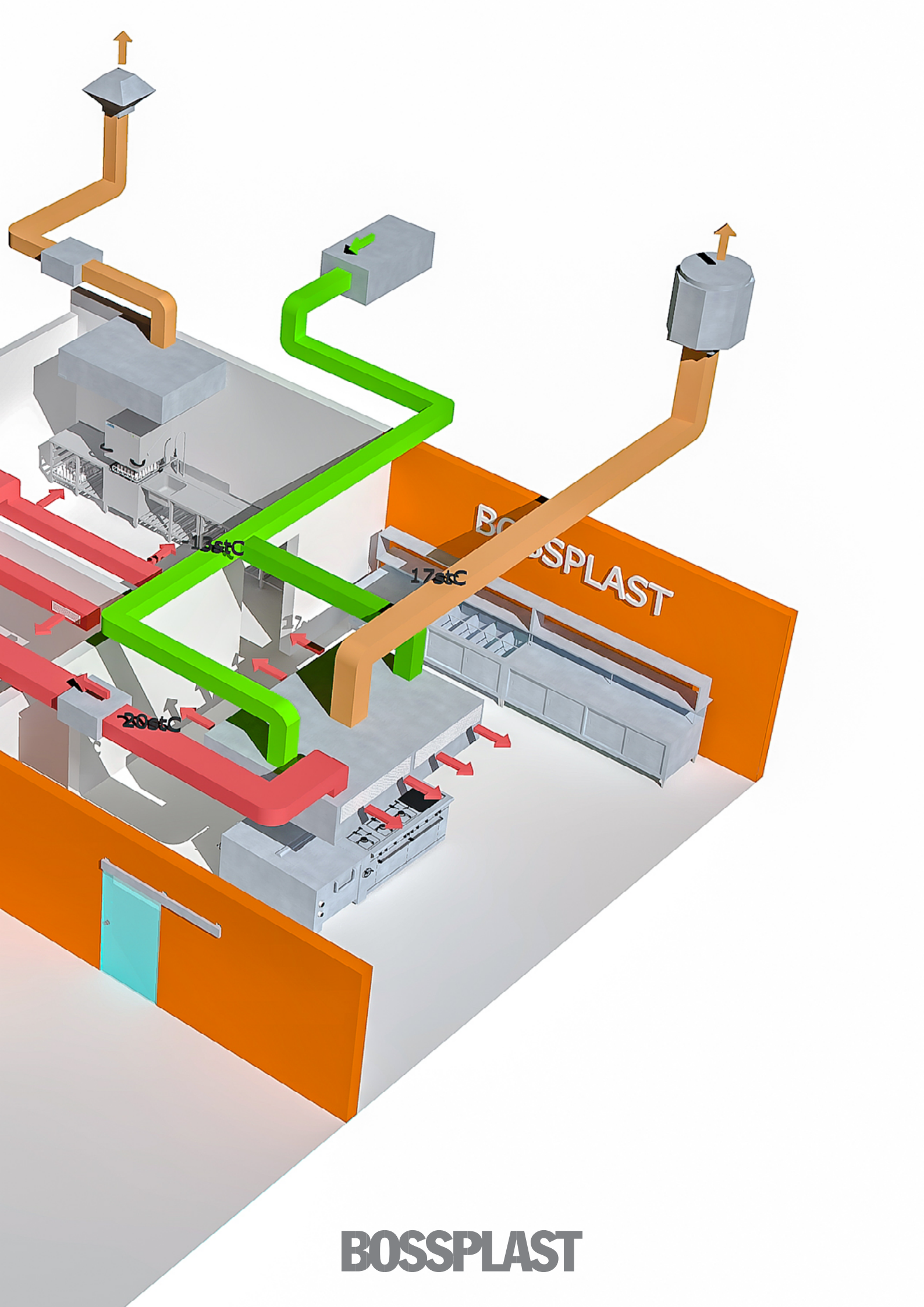
prostorov ne sme v celoti voditi skozi kuhinjo. V kuhinji ustvarjamo minimalen podtlak v primerjavi z jedilnico, da se vonjave ne širijo po sosednjih prostorih.

BOSSPLAST

CELOTEN SISTEM PREZRAČEVANJA KUHINJE



BOSSPLAST



BOSSPLAST

CERTIFIKATI

Zertifikat

SÜDLUFT 2013

Prüfobjekt: SL-MICROmatic
nach DIN 18869-7, Anhang D

Verwendung: Küchenlüftungshauben
Küchenlüftungsdecken
nach DIN 18869 und VDI 2052

Prüfung: Immissionsmessung am Arbeitsplatz
bei Anlagenbetrieb

Hersteller: Südluft Systemtechnik GmbH & Co.KG
Robert-Bosch-Straße 6
94447 Plattling
Tel. 09931/9179-0
Fax 09931/9179-70
www.suedluft.de

Wir bestätigen hiermit, dass unter der Situation des nutzungsüblichen Geräteinsatzes in gewerblichen Küchen keine Anreicherung gefährlicher Stoffe auf der Arbeitsfläche stattfindet und die Inbetriebnahme von SL-MICROmatic aus gesundheitlicher Sicht unbedenklich ist.

Grundlage dieses Zertifikates ist das Produktgutachten über Immissionsmessung am Arbeitsplatz bei Anlagenbetrieb vom März 2013.

umweltanalytisches
labor Dr. Mehrer
Eichenstraße 13
93197 Zeitlarn
Telefon 0941/68429

Zeitlarn, März 2013



Dipl.-Chem. Dr. Wolf Mehrer

Institut für Forschung & Entwicklung

Zertifikat 2012

Küchenlüftungssysteme

Küchenlüftungshauben der Ausführungsmerkmale nach VDI 2052 und DIN 18869 sowie
Küchenlüftungsdecken der Ausführungsmerkmale nach VDI 2052 und DIN 18869 der Produktlinien

SL-ALTIS
SL-CRONIS
SL-PLANO
SL-SELECT

der Firma

Südluft Systemtechnik GmbH & Co.KG
Robert-Bosch-Str. 6
94447 Plattling
Tel. 09931/9179-0
www.suedluft.de

wurden einer hygienischen Begutachtung unterzogen.

Gemäß Produktgutachten SÜDLUFT 2012 erfüllen die Küchenlüftungshauben und Küchenlüftungsdecken aufgrund ihrer konstruktiven und funktionellen Eigenschaften sowie der Materialauswahl einen optimalen hygienischen Standard.



Zeitlarn, 04.12.12

umweltanalytisches
labor Dr. Mehrer
Eichenstraße 13
93197 Zeitlarn
Telefon 0941/68429
Dipl.-Chem. Dr. Wolf Mehrer



Product Service

Mehr Sicherheit.
Mehr Wert.

Technischer Bericht Nr. 71355439/3

Rev. 1
vom 17.05.2010

Auftraggeber: Südluft Systemtechnik GmbH & Co. KG
Herr Olaf Triebe
Robert Bosch Str.6
DE-94447 Plattling

Herstellungsort: Südluft Systemtechnik GmbH & Co. KG
Robert Bosch Str.6
DE-94447 Plattling

Gegenstand der Begutachtung: Produkt: Aerosolabscheider der Bauart A
Typ: SL-WV-RWV-R E-A
SL-WV-FV-R E-A

Prüf- spezifikation: DIN 18869-5: 2007

Aufgabe der Begutachtung: Prüfung des Flammendurchschlags gemäß Prüfspezifikation

Prüfergebnis: siehe Punkt 3 dieses Technischen Berichts

Dieser Technische Bericht darf nur in vollständigem Wortlaut wiedergegeben werden. Die Verwendung zu Werbezwecken bedarf der schriftlichen Genehmigung. Er enthält das Ergebnis einer einmaligen Untersuchung an dem zur Prüfung vorgelegten Erzeugnis und stellt kein allgemeingültiges Urteil über Eigenschaften aus der laufenden Fertigung dar.

Dateiname: 71355439-3Rev1_TR.docx
Berichtsnummer: 71355439/3
Revision: 1
Seite 1 von 5

Ersteller: Frank Fehle
Erstelldatum: 17.05.2010

Telefon: +49 (0)91 96 96 01 - 91
Telefax: +49 (0)91 96 96 01 - 59
E-Mail: frank.fehle@tuv-sud.de

TUV Product Service GmbH
TUV SUD Gruppe
Niederlassung Frankfurt
Mergenthalerallee 27
65760 Eschborn
Deutschland

the standard in safety

Underwriters
Laboratories

MH46731 Vol 1 Issued: 2009-03-16
Revised:

FOLLOW-UP SERVICE PROCEDURE
(TYPE R)

FILTERS, GREASE
(AKUS)

Manufacturer: SIFIM SRL
(100504-966) VIA IGNAZIO SILONE 3
60035 JESI AN ITALY

Applicant: SAME AS MANUFACTURER
(100504-966)

Classified Company: SAME AS MANUFACTURER
(100504-966)

This Procedure authorizes the above manufacturer to use the marking specified by Underwriters Laboratories Inc. (UL), or any authorized licensee of UL, only on products marked by this Procedure, in accordance with the applicable UL Services Agreement.

The described Mark or Marking shall be used only at the above manufacturing location on products which comply with this Procedure and any other applicable requirements.

This procedure contains information for the use of the above named Manufacturer and representatives of Underwriters Laboratories Inc. and is not to be used for any other purpose. It is lent to the Manufacturer with the understanding that it is not to be copied, wholly or in part, and that it will be returned to Underwriters Laboratories Inc. or its authorized licensee of UL, upon request.

This Procedure, and any subsequent revision, is the property of Underwriters Laboratories Inc. (UL) and the authorized licensee of UL and is not transferable.

Underwriters Laboratories Inc.

Steve Hewson
Service President
Follow-Up Service Operations

William R. Carney
Director
North American Certification Program



BOSSPLAST

Bossplast d.o.o., Pod jelšami 5, 1290 Grosuplje

TRR: 03162-1012629920

ID št. za DDV: SI17112338

Telefon: 01 7810 550

Faks: 01 7810 560