ORTNER
KACHELOFEN MIT SYSTEM

AUSGABE 2014

INSIDE MAGAZIN

WIR SIND ORIGINALE

ORTNER GRUNDOFENSORTIMENT

HAFNERSERIE TEIL 3

GRUNDOFENBAU 2.0 – PRAXISTAGE

DIE HYPOKAUSTE – EINST UND JETZT

Foto: © Sommerhuber

ORTNER
KACHELOFEN MIT SYSTEM

WIR SIND ORIGINALE

EDITORIAL

DI Manfred Huber
Geschäftsführung

Sehr geehrte Damen und Herren,
es sind Veränderungen, die uns stets dazu anspornen, Neues zu denken und Bewährtes weiterzuentwickeln.
Die in aller Munde befindliche Energiewende und der bewusste Umgang mit Ressourcen sind Chancen und Antrieb, auch in unserer Branche der Hafner-Ofensetzer neue Wege zu gehen, aber auch traditionelle Werte beizubehalten.

SPEICHEROFEN (Grundofen) ERLEBT RENAISSANCE

Das Gelingen der Energiewende wird europäisch sehr stark davon abhängen, inwieweit wir es schaffen, den Energieaufwand für unsere Raumwärme zu reduzieren und gleichzeitig bei der Bereitstellung der benötigten Wärme auf erneuerbare Energiequellen umzuschwenken. Dass wir uns dabei in einem der größten Veränderungsprozesse seit der Versorgung der Raumwärme mit billigem Erdöl befinden, können zum Teil jene rigorosen Maßnahmen erkennen lassen, zu welchen z. B. Dänemark greift: Ab 2013 dürfen in Neubauten keine Öl- oder Gasheizungen mehr installiert werden. Ab 2016 gilt dies auch für bestehende Gebäude. Ab 2050 soll die dänische Energieversorgung zu 100 % aus erneuerbarer Energie stammen.

Aber auch das Ziel der EU unter dem Kürzel EU2020 (d.h.: 20 % weniger Treibhausgasemissionen, 20 % Anteil erneuerbarer Energien, 20 % mehr Energieeffizienz) und die damit verbundenen neuen Baustandards, wie Niedrigenergie- bzw. Passivhaus, die die rigorose Reduzierung des Raumwärmebedarfs zur Folge haben, sind Herausforderungen, die zu meistern sind. Diese Anforderungen hinsichtlich des geringeren Raumwärmebedarfs haben Auswirkungen auf die Ofenbranche: So war es lange Zeit modern, Ofenanlagen mit immer größer werdenden Scheibenformaten und kW-Leistung einzubauen. Dies hat sich aber durch die neuen Bauformen drastisch geändert: Der kW-Bedarf der Räume sinkt und dadurch sind Ofenanlagen mit rascher Wärmeabgabe und hoher kW-Leistung ungeeignet. Werden sie dennoch verwendet, kommt es zum Sauna-Effekt, einer unangenehmen Überhitzung der Räume.

Eine Verringerung der Heizleistung von Feuerstätten ist daher oberstes Gebot. Dadurch rückt eine Bauform von häuslichen Feuerstätten wieder stärker ins Bewusstsein: Der gute alte Speicherofen (Grundofen) erlebt aufgrund dieser sich ändernden Rahmenbedingungen eine länderübergreifende Wiederbelebung, weil eine Eigenschaft den Ofen der Zukunft auszeichnen muss: ***zeitverzögerte Wärmeabgabe in den Raum!*** Es kommt zu keiner Überhitzung der Räume, man fühlt sich wieder wohl und wird noch dazu mit gesunder Strahlungswärme versorgt. Aufgrund dieser Eigenschaft wird der Speicherofen (Grundofen) wieder stärker nachgefragt, selbst in Ländern, die bis dato keinen Bezug zu dieser Bauweise hatten. Seitens der Gesetzgebung werden ab 1. 1. 2015 sowohl in Deutschland mit der 1. BImSchV Stufe 2 und in Österreich durch eine Novellierung der 15a-Verordnung die Anforderungen an den Speicherofen (Grundofen) erhöht. Höherer Wirkungsgrad und verminderte Emissionen erfordern neue verbesserte Verbrennungs- und Speichersysteme.

ORTNER INSIDE – KACHELOFEN MIT SYSTEM

Die technische Antwort auf viele dieser Forderungen ist seitens ORTNER GmbH die Produktgruppe ORTNER Inside bestehend aus dem ORTNER Speicherofensortiment mit insgesamt 12 unterschiedlichen Modellen, dem bewährten ORTNER KMS und KAM als Heizgaszügen, der ORTNER ABS (Abbrandsteuerung) und dem kostenlosen ORTNER Berechnungsprogramm. Unser neues Speicherofensortiment beruht auf dem europaweit patentierten ORTNER Grundofenstein, erfunden durch Hafnermeister Luis Wegscheider, produziert und vertrieben durch ORTNER GmbH.

Auf eine Neuentwicklung im Bereich Grundofen sind wir besonders stolz: Unser Neuprodukt ***ORTNER Speicher-Ecke*** zeichnet sich durch seine einzigartige Doppelverglasung aus und hat mit 385 kg einen sehr hohen keramischen Anteil, der bereits als Speicher wirksam wird. Typgeprüft nach EN 13229 erfüllt sie sämtliche zukünftig gesetzliche Anforderungen. Ein Modell mit hohem Designanspruch gepaart mit höchster Effizienz. Und das zu einem fairen Preis.

ORTNER GRUNDOFENBAU 2.0 – PRAXISTAGE – Erleben Sie den modernen Grundofenbau

Nachdem wir 2013 über 1000 Schulungsteilnehmer im Haus bzw. auf unserer Road Show begrüßen konnten und uns für das große Interesse bedanken möchten, starten wir 2014 einen nächsten aktiven Schritt. In einer Schulungswerkstatt, die mit fünf Schornsteinanschlüssen ausgerüstet sein wird, wird unser Schulungsschwerpunkt für 2014 stattfinden: ORTNER Grundofenbau 2.0 – Praxistage. In einem zweitägigen praktischen Seminar wird das Thema Grundofenbau von Grund auf beleuchtet. Nach kurzer Berechnung und Planung werden Grundofenprojekte zur Gänze gebaut und in Betrieb genommen. Das heißt, alle Schulungsteilnehmer arbeiten aktiv an der Entstehung des Grundofens mit, sind Teil des Aufbaus und können dabei erstmalig sämtliche Feinheiten aktiv kennenlernen. Die abschließende Feuertaufe mit Messung von Oberflächen- und Abgaswerten soll die Diskussion anregen und abschließen. Melden Sie sich direkt oder über Ihren Großhandel rechtzeitig an!

WIR SIND ORIGINALE

Original kommt vom lateinischen origo „Ursprung“ und gilt als Gegensatz zur Fälschung oder Nachbildung. Alle Produkte aus dem ORTNER Produktsortiment sind ORIGINALE. Und darauf sind wir besonders stolz. Nicht nur, dass der ORTNER Haftmörtel das Original schlechthin ist, die Branche revolutioniert hat und immer noch unerreicht ist, es sind auch die Produkte wie ORTNER KMS, ORTNER Guss-Schamotteplatte und ORTNER Holzbackofen, die ihren Ursprung im Hause ORTNER haben. Der Erfolg in der Branche macht ein Produkt zum Original, weil dann Nachahmer auf den Plan kommen, Originale zu kopieren und am Erfolg mitzunaschen. Dass es nun auch unsere ORTNER Kaminbauplatte zum Original geschafft hat, macht uns mehr als stolz, zumal sie wie kein anderes Produkt den Erfolg von ORTNER GmbH NEU in sich trägt. Unser Antrieb ist es, weitere Originale zu entwickeln, damit Nachahmer, Kopierer und Trittbrettfahrer sich weiterhin an uns orientieren können. Wir können auch zu Recht behaupten, dass sämtliche Originale bei uns in Loosdorf hergestellt werden. Einzig das Original ORTNER KMS wird in Deutschland produziert. Schlicht deswegen, weil man zur Herstellung der KMS sowohl hochverdichtende Pressen als auch Brennöfen mit mehr als 1200 °C braucht, um diese Qualität zu garantieren.

Aber nicht nur die Produkte von ORTNER GmbH sind Originale, nein – auch die Firma selbst. Wie allgemein bekannt, treten wir seit Mitte 2013 in Deutschland selbstständig als ORTNER GmbH auf. Durch diesen erfolgreichen Schritt wird es uns möglich, unsere Originale neu zu bepreisen.

Seien Sie gespannt, was das Jahr 2014 für unsere Originale bringen wird!

Ich wünsche Ihnen auf diesem Weg für 2014 viel Erfolg, aber vor allem das Wichtigste: Gesundheit!

EDITORIAL

Modellübersicht

Ofenmodelle

Technische Informationen

Interviews

ORTNER GmbH inside

MODELLÜBERSICHT

Seit 2008 im Besitz der Schmid Industrie Holding arbeitet das junge Team der ORTNER GmbH kontinuierlich daran, die Qualität des gesamten Produktsortiments zu verbessern. Im Fokus von Geschäftsführer DI Manfred Huber steht dabei vor allem die Produktion von effizienten und zukunfts-orientierten Speicheröfen.

Mittlerweile umfasst dieses Sortiment bereits zwölf verschiedene Speicherofenmodelle, wobei einige dieser Öfen zudem noch in unterschiedlichen Varianten ausgeführt werden können. Kurz gesagt: Bei ORTNER findet sich für jeden Kundenwunsch ein passender Ofen. Überzeugen Sie sich selbst!

GO7-37/51

HOLZAUFLAGEMENGE	7 kg
SCHEIBENFORMAT	37 × 51 cm

GO11-37/51

HOLZAUFLAGEMENGE	11 kg
SCHEIBENFORMAT	37 × 51 cm

GOR44-Set

HOLZAUFLAGEMENGE	5 kg
SCHEIBENFORMAT	25,2 × 44 cm

GO5-Set

HOLZAUFLAGEMENGE	5 kg
SCHEIBENFORMAT	35 × 45,5 cm

Editorial
MODELLÜBERSICHT
Ofenmodelle
Technische Informationen
Interviews
ORTNER GmbH inside

GO13-67/38

HOLZAUFLAGEMENGE	13 kg
SCHEIBENFORMAT	67 × 38 cm

GO13-63/51

HOLZAUFLAGEMENGE	13 kg
SCHEIBENFORMAT	63 × 51 cm

SE9-70/40/38

HOLZAUFLAGEMENGE	9 kg
SCHEIBENFORMAT	70 × 40 × 38 cm

GOR44

HOLZAUFLAGEMENGE	6 kg
SCHEIBENFORMAT	25,2 × 44 cm

GO5T-Set

HOLZAUFLAGEMENGE	5 kg
SCHEIBENFORMAT	35 × 45,5 cm

GO8 seitlich

HOLZAUFLAGEMENGE	8 kg
SCHEIBENFORMAT	35 × 45,5 cm

GO8-T seitlich

HOLZAUFLAGEMENGE	8 kg
SCHEIBENFORMAT	35 × 45,5 cm

GO15

HOLZAUFLAGEMENGE	15 kg
SCHEIBENFORMAT	35 × 45,5 cm

Detaillierte Daten entnehmen Sie bitte dem ORTNER Produktkatalog.

GO7-37/51

AUFBAUSCHEMA

laut Palette CAD

GO7

GOP1

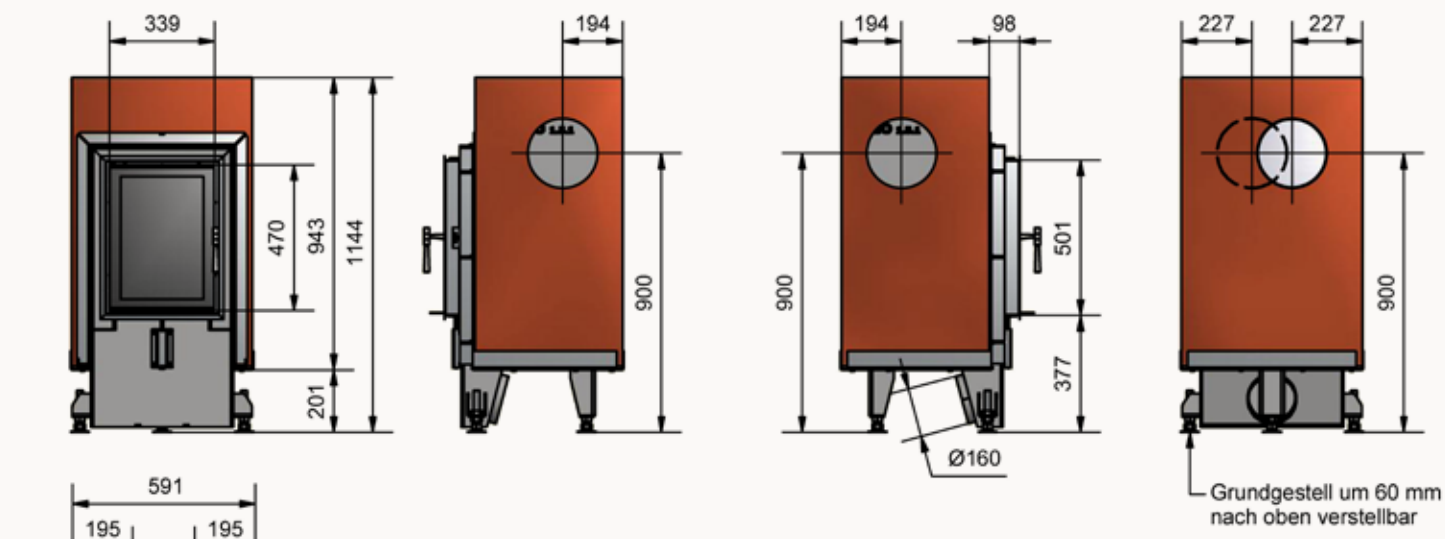
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 3,4	m
KAM [2]		7	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		7 / 3,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		1,9	kW
Abgasmassenstrom		26	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		515	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		6,2	%
Brennstoffumsatz		5,5	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		153	°C
KAM [2]		175	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/20	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		160	mm
Gewicht Feuerraum		410	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 3,8	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

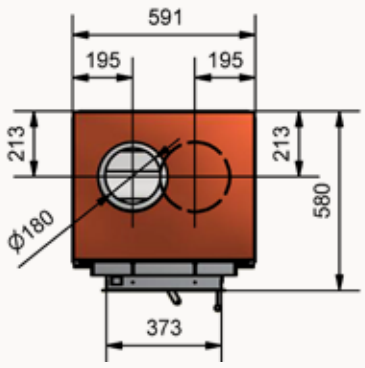
[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

Der zweischalige ORTNER Übergangsstein aus keramischer Masse – nur für das NEUE ORTNER Grundofensortiment!

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Alle Höhenangaben gelten bei einer Mörtelfugenstärke von 3 mm, einer Fasermattenstärke von 3 mm (im zusammengepressten Zustand) und vollständig niedergeschraubtem Grundgestell.

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten

GO11-37/51

Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 4,4	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		11 / 5,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		2,9	kW
Abgasmassenstrom		35	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		503	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		6,6	%
Brennstoffumsatz		8	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		161	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		160	mm
Gewicht Feuerraum		490	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 5,8	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

AUFBAUSCHEMA

laut Palette CAD

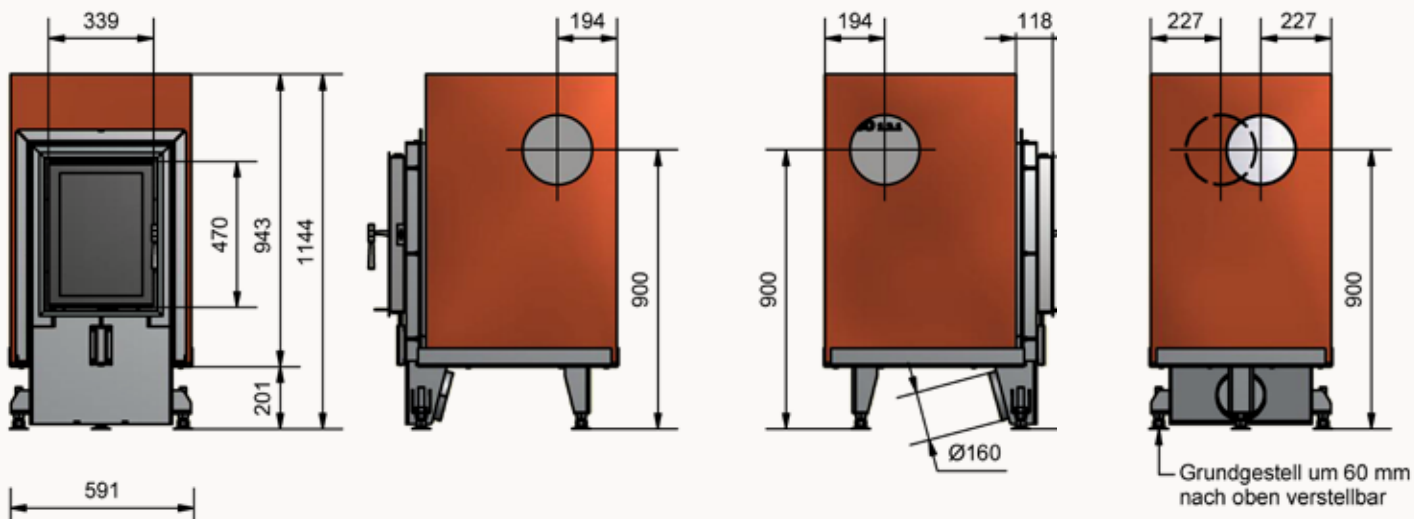
GO11

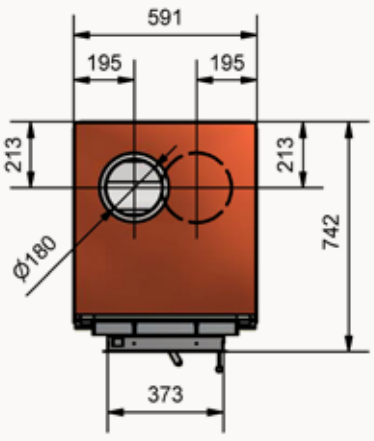
GOP2

Der zweischalige ORTNER Übergangsstein aus keramischer Masse – nur für das NEUE ORTNER Grundofensortiment!

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Alle Höhenangaben gelten bei einer Mörtelfugenstärke von 3 mm, einer Fasermattenstärke von 3 mm (im zusammengepressten Zustand) und vollständig niedergeschraubtem Grundgestell.

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten

GO13-67/38

AUFBAUSCHEMA

laut Palette CAD

GO13

GOP4

Typgeprüft nach EN 13229

Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 5	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		13 / 6,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		3,5	kW
Abgasmassenstrom	Mindest-Hüllenoberfläche	35	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		568	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		8,8	%
Brennstoffumsatz		10,5	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		145	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		2 × 125	mm
Gewicht Feuerraum		560	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 7	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

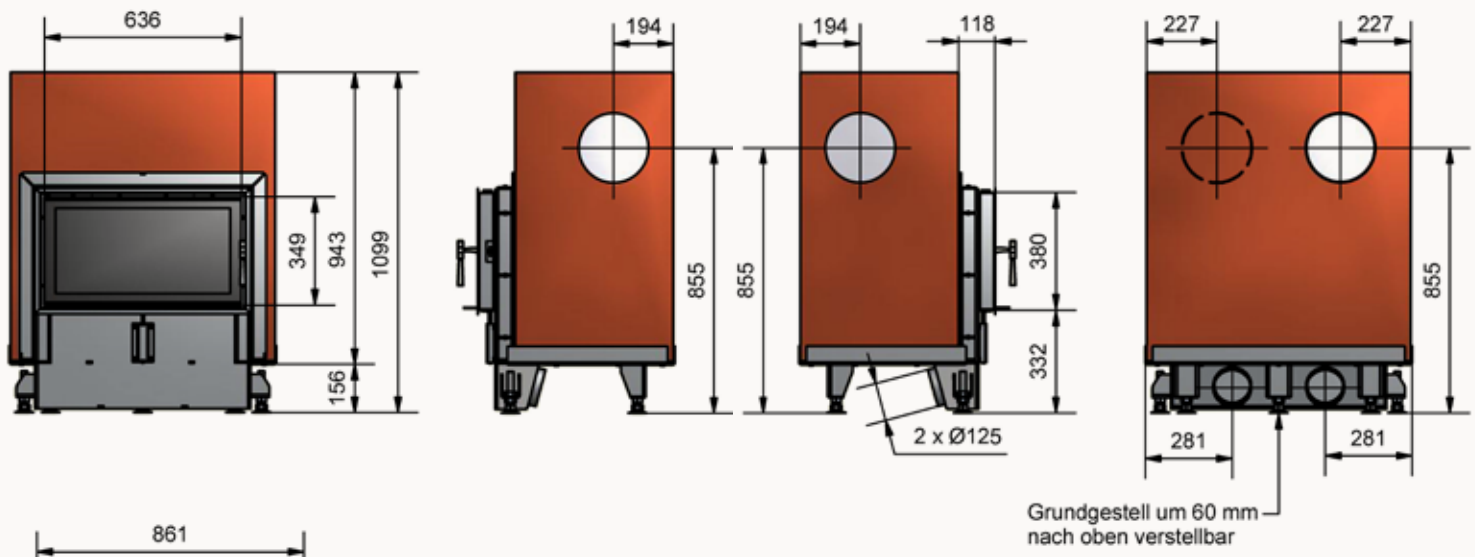
Der zweischalige ORTNER Übergangsstein aus keramischer Masse – nur für das NEUE ORTNER Grundofensortiment!

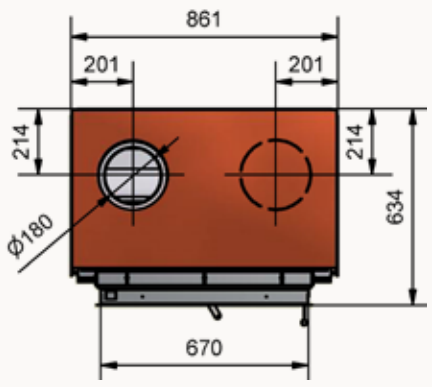
VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Alle Höhenangaben gelten bei einer Mörtelfugenstärke von 3 mm, einer Fasermattenstärke von 3 mm (im zusammengepressten Zustand) und vollständig niedergeschraubtem Grundgestell.

GO13-63/51

Typgeprüft nach EN 13229		
Werte bei KMS [1] NENNLEISTUNG	ca. 5	m
KAM [2]	-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge	13 / 6,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)	3,5	kW
Abgasmassenstrom	43	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)	491	°C
mittlerer CO_2-Gehalt	7,1	%
Brennstoffumsatz	10,5	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]	170	°C
KAM [2]	-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]	14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø	2 × 125	mm
Gewicht Feuerraum	550	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]	ca. 7	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe	ca. 500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

AUFBAUSCHEMA

laut Palette CAD

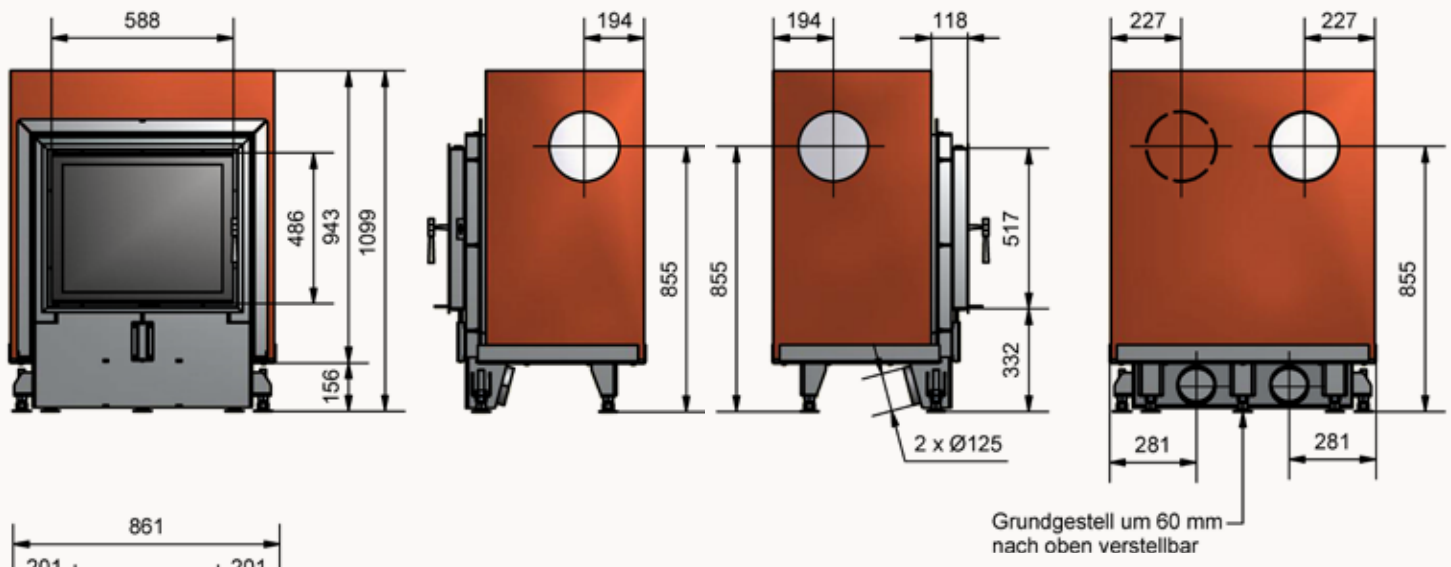
GO13

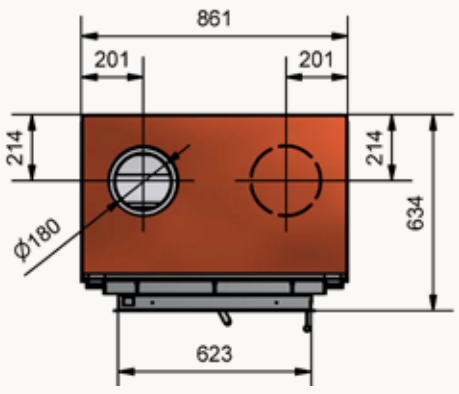
GOP5

Der zweischalige ORTNER Übergangsstein aus keramischer Masse – nur für das NEUE ORTNER Grundofensortiment!

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Alle Höhenangaben gelten bei einer Mörtelfugenstärke von 3 mm, einer Fasermattenstärke von 3 mm (im zusammengepressten Zustand) und vollständig niedergeschraubtem Grundgestell.

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten

INSIDE

ORTNER
KACHELÖFEN MIT SYSTEM

SE9-70/40/38

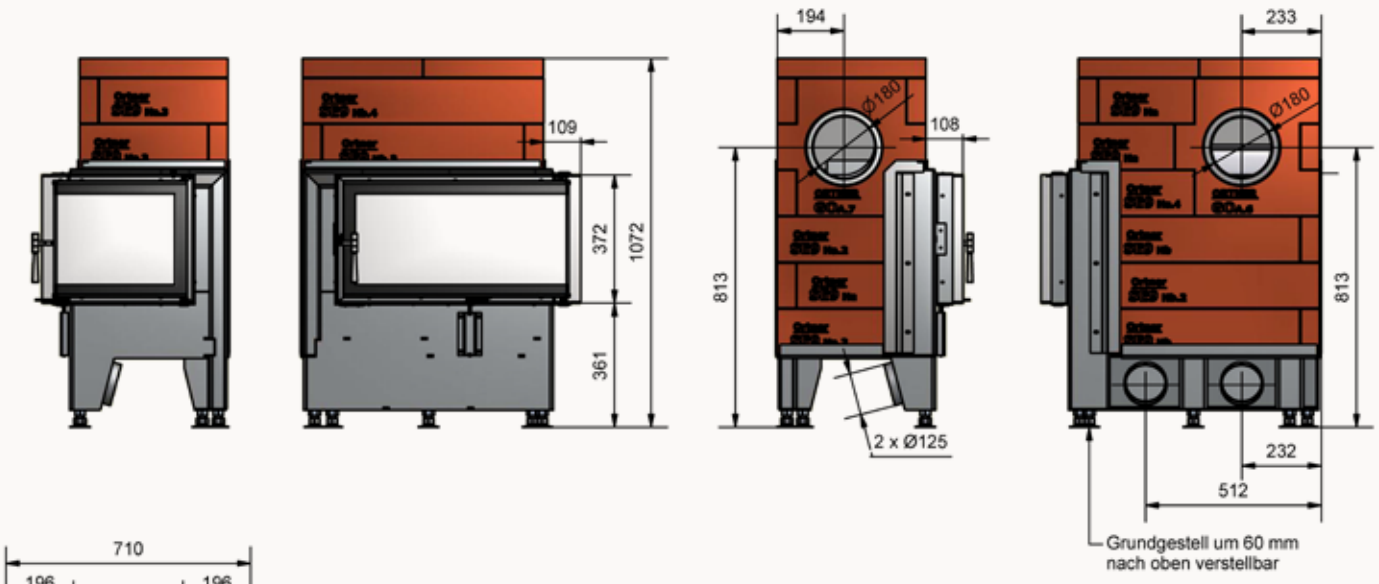
Der zweischalige ORTNER Übergangsstein aus keramischer Masse – nur für das NEUE ORTNER Grundofensortiment!

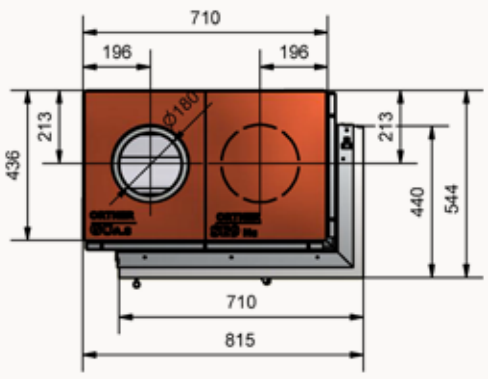
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 3,5	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		9 / 4,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		2,4	kW
Abgasmassenstrom		42	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		390	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		5,3	%
Brennstoffumsatz		7,6	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		155	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		2 × 125	mm
Gewicht Feuerraum		385	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 4,8	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Alle Höhenangaben gelten bei einer Mörtelfugenstärke von 3 mm, einer Fasermattenstärke von 3 mm (im zusammengepressten Zustand) und vollständig niedergeschraubtem Grundgestell.

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten

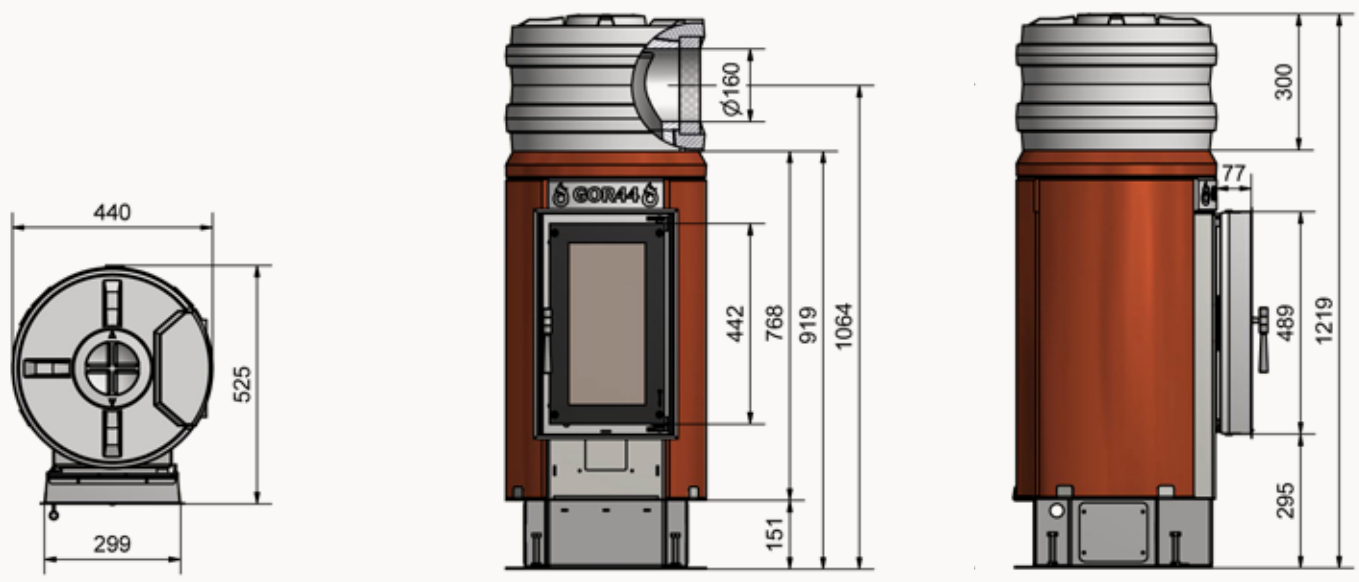
GOR44

Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 3,1	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		6 / 3	kg
Heizleistung (bei 8 h Speicherdauer)		2,4	kW
Abgasmassenstrom		17	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		567	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		7,6	%
Brennstoffumsatz		4,5	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		187	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gewicht Feuerraum		180	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 4	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 600	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN MIT HAUBE

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.



Verbrennungsluftdurchmesser = 125 mm
Position seitlich, hinten oder unten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

INSIDE

ORTNER
KACHELÖFEN MIT SYSTEM

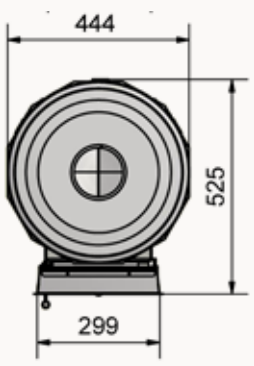
GOR44-SET

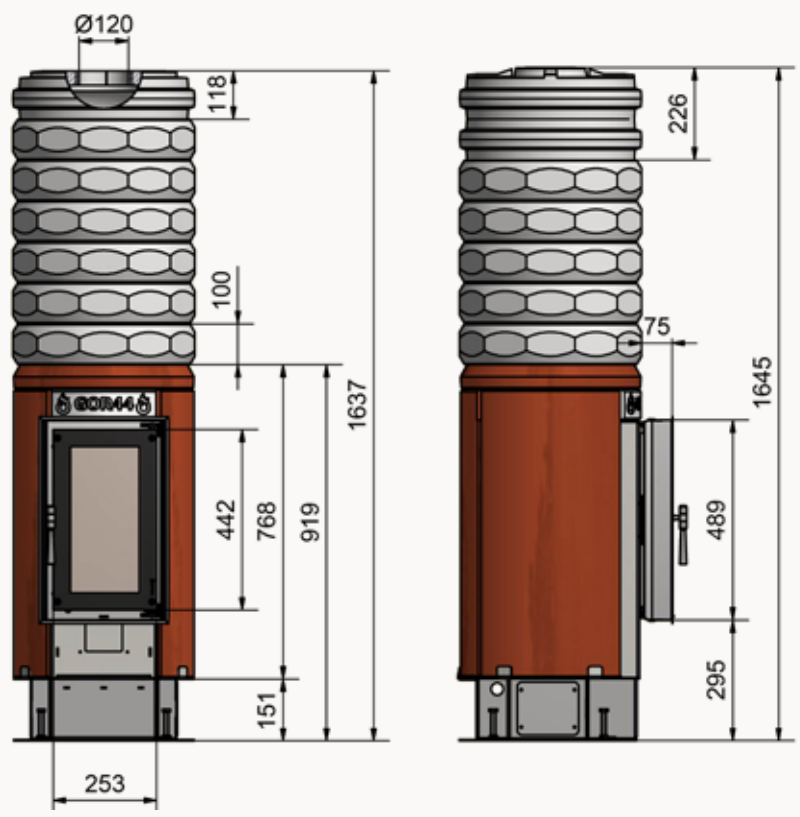
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	-	m
KAM [2]		5	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		5 / 3	kg
Heizleistung (bei 6 h Speicherdauer)		2,7	kW
Abgasmassenstrom		17	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		567	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		7,6	%
Brennstoffumsatz		4,5	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		-	°C
KAM [2]		195	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		-/17	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gesamtgewicht (KAM + Feuerraum)		335	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 3,7	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 700	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Verbrennungsluftdurchmesser = 125 mm
Position seitlich, hinten oder unten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

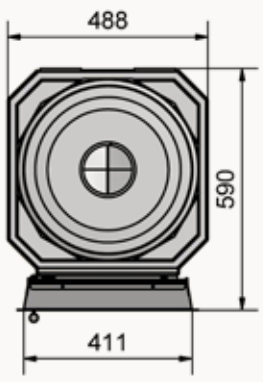
GO5-SET

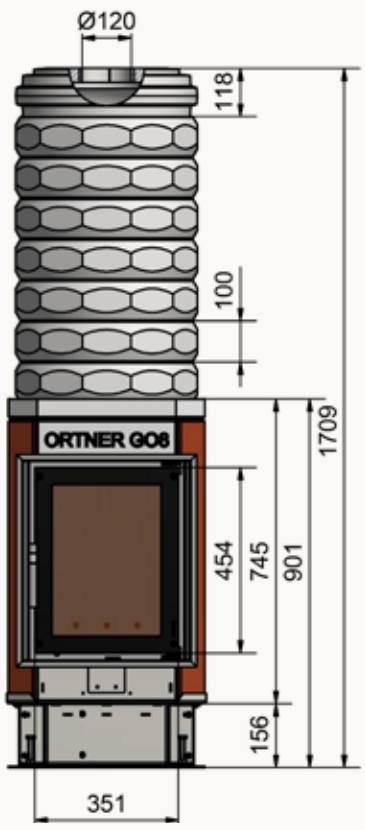
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	-	m
KAM [2]		6	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		5 / 4	kg
Heizleistung (bei 6 h Speicherdauer)		2,7	kW
Abgasmassenstrom		19	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		583	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		9,4	%
Brennstoffumsatz		6,2	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		-	°C
KAM [2]		225	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		-/18	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gesamtgewicht (KAM + Feuerraum)		415	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 3,9	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 700	W/m^2

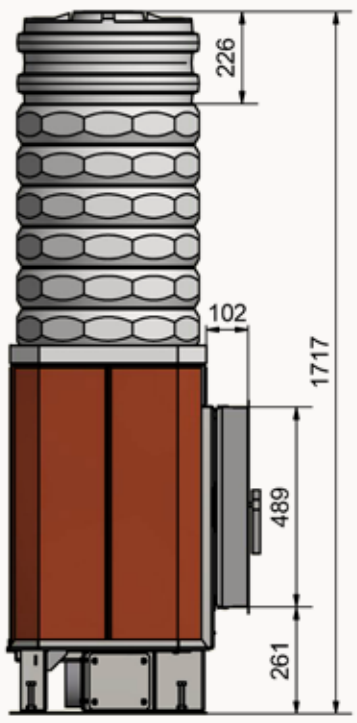
[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.







Verbrennungsluftanschluss Ø 125 mm
Position seitlich oder hinten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

INSIDE

ORTNER
KACHELÖFEN MIT SYSTEM

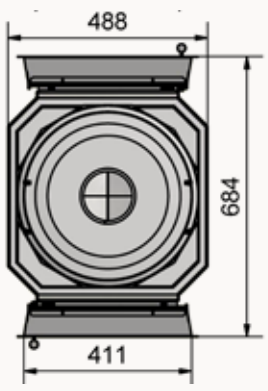
GO5T-SET

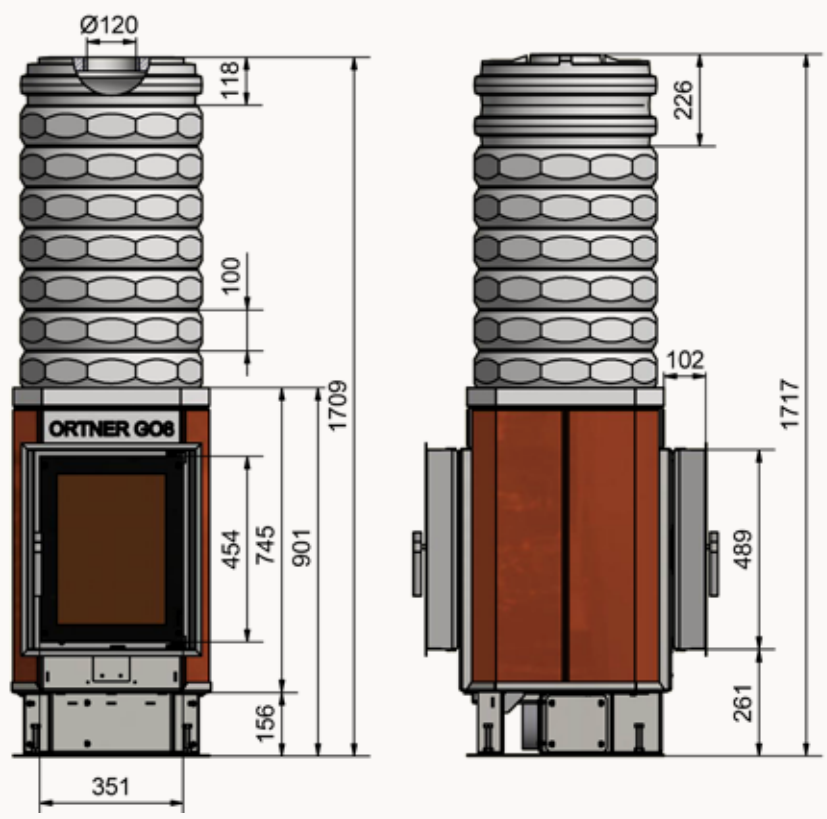
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	-	m
KAM [2]		6	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		5 / 2,5	kg
Heizleistung (bei 6 h Speicherdauer)		2,7	kW
Abgasmassenstrom		22	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		564	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		8	%
Brennstoffumsatz		6,2	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		-	°C
KAM [2]		218	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		-/18	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gesamtgewicht (KAM + Feuerraum)		415	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 3,7	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 700	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.





Verbrennungsluftanschluss Ø 125 mm
Position seitlich oder hinten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

GO8 SEITLICH

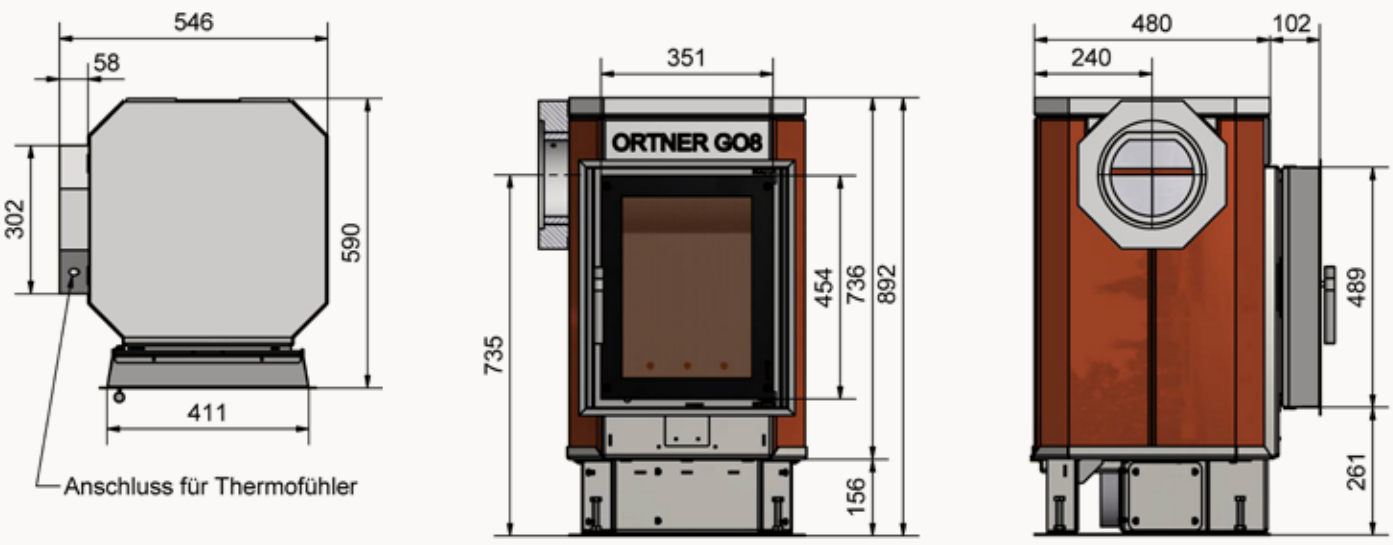
Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 3,7	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		8 / 4	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		2,1	kW
Abgasmassenstrom		20	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		699	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		9,8	%
Brennstoffumsatz		6,7	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		153	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gewicht Feuerraum		235	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 4,2	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

seitlicher Anschlussstein

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.



Durch Tauschen der Mantel- und Brennraumteile
kann der Ausbrand auch auf der anderen Seite erfolgen.

Verbrennungsluftanschluss Ø 125 mm
Position seitlich oder hinten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

GO8-T SEITLICH

seitlicher Anschlussstein

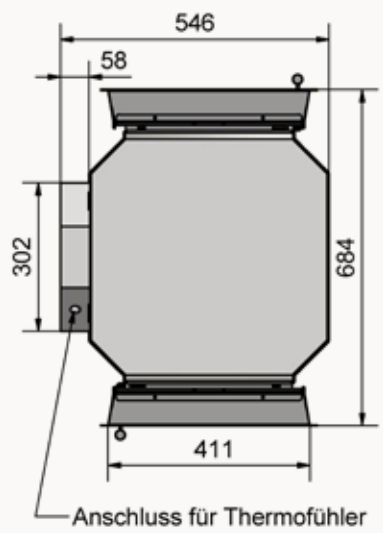
Typgeprüft nach EN 13229

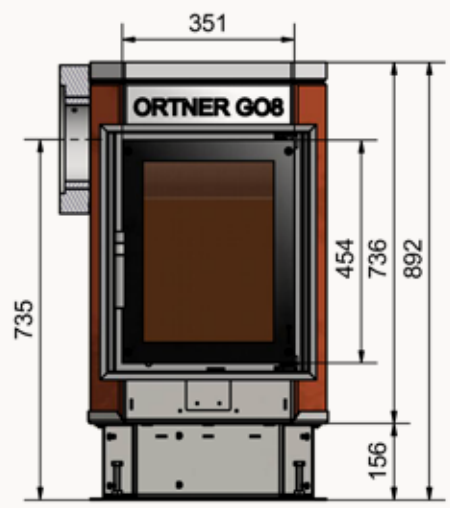
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 3,5	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		8 / 4	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		2,1	kW
Abgasmassenstrom		25	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		616	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		7,8	%
Brennstoffumsatz		6,7	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		161	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		125	mm
Gewicht Feuerraum		235	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 4,2	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		ca. 500	W/m^2

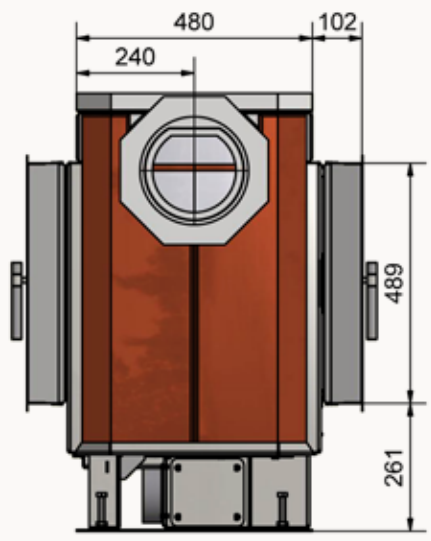
[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.







Durch Tauschen der Mantel- und Brennraumteile
kann der Ausbrand auch auf der anderen Seite erfolgen.

Verbrennungsluftanschluss Ø 125 mm
Position seitlich oder hinten wählbar
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

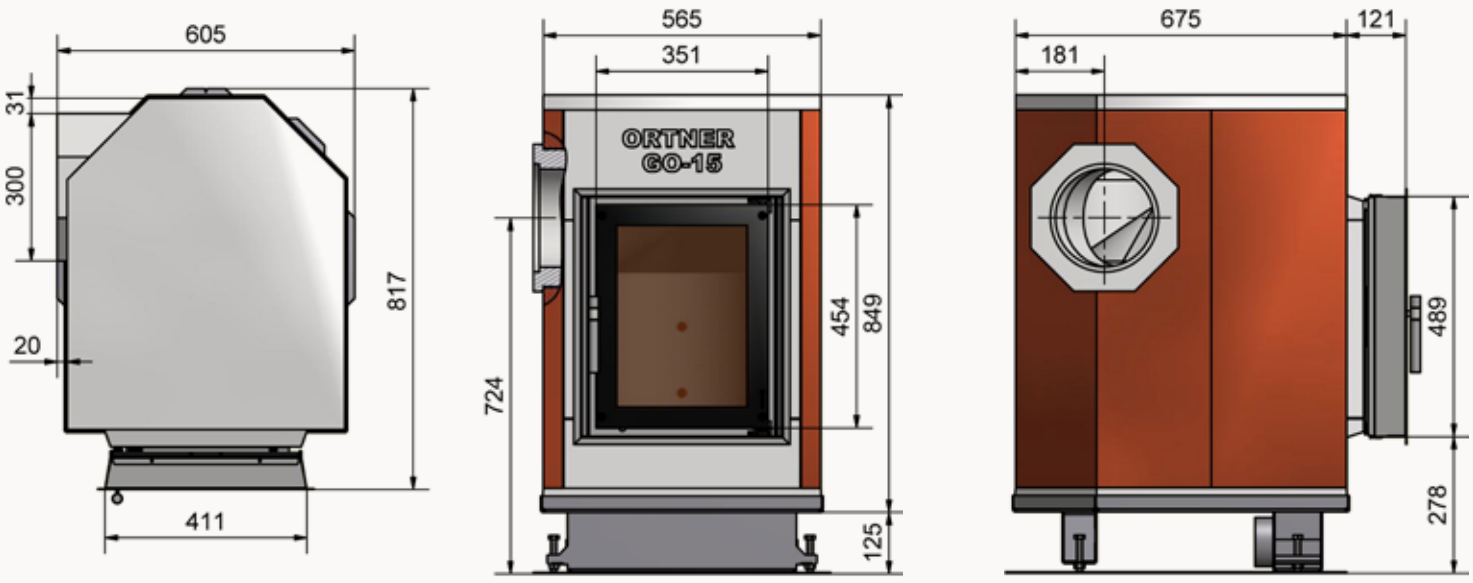
GO15

Typgeprüft nach EN 13229			
Werte bei KMS [1]	NENNLEISTUNG	ca. 5,4	m
KAM [2]		-	Stk.
max./min. Holzauflagemenge		15 / 7,5	kg
Heizleistung (bei 12 h Speicherdauer)		4	kW
Abgasmassenstrom		34	g/s
Stutzentemperatur (vor Nachheizfläche)		603	°C
mittlerer CO_2-Gehalt		7,9	%
Brennstoffumsatz		9,1	kg/h
Abgastemperatur nach KMS [4]		106	°C
KAM [2]		-	°C
notwendiger Förderdruck ohne / mit KAM [3]		14/-	Pa
Verbrennungsluftanschluss Ø		2 × 100	mm
Gewicht Feuerraum		450	kg
Mindest-Hüllenoberfläche [5]		ca. 8	m^2
mittlere spezifische Wärmeabgabe		500	W/m^2

[1] Richtwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[2] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[3] Richtwert, rechnerischer Nachweis erforderlich
[4] Prüfwert, bei keramischem Heizgaszug mit KMS ist ein rechnerischer Nachweis mittels des ORTNER Berechnungsprogramms erforderlich
[5] bezogen auf geschlossene Bauweise; minimale wärmeabgebende Oberfläche

ABMESSUNGEN

Laufend aktualisierte CAD-Zeichnungen können über die Website www.ortner-cc.at angefordert werden.



Durch Tauschen der Mantel- und Brennraumteile
kann der Ausbrand auch auf der anderen Seite erfolgen.

Verbrennungsluftanschluss: 2 × Ø 100 mm
Grundgestell um 50 mm nach oben verstellbar

VORTEILE

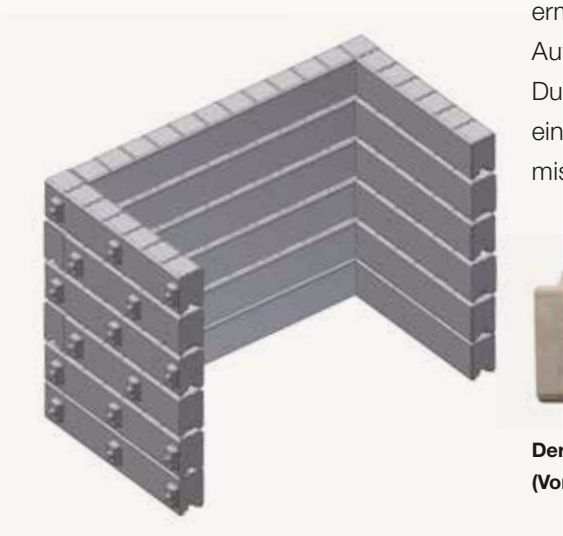
- Doppelverglasung
- Tauschbarkeit der Feuerraumteile
- Hand- und Automatikbetrieb
- kurze Aufbauzeit
- einfache Justierbarkeit
- variable Anschlussmöglichkeiten
- auch mit Radiustür erhältlich

ORTNER
KACHELOFEN MIT SYSTEM

DAS BESTE FÜR DEN HAFNER UND DIE UMWELT

DER ORTNER GRUNDOFENSTEIN

Individueller Ofenbau und innovative Heiztechnik sind kein Widerspruch.



Der ORTNER Grundofenstein (kurz GOS) ermöglicht dem Hafner einen individuellen Aufbau einer UmweltPlus-Feuerstätte. Durch das GOS-Prinzip kann erstmals von einem zweischaligen (ausschließlich keramischen!) Feuerraum mit tauschbaren Segmenten gesprochen werden. Eine weitere Besonderheit des GOS ist die Möglichkeit einer liegenden (bei schwerer Bauweise) oder stehenden Anordnung im Aufbau der Steine. Weitere Infos finden Sie im ORTNER Produktkatalog ab Seite 38.

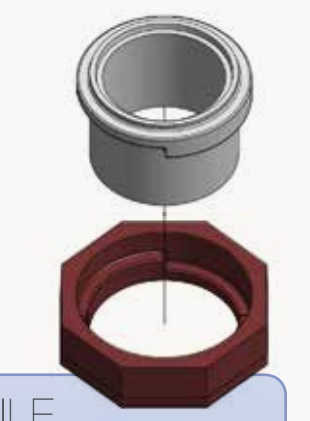
Der ORTNER GOS – geeignet für die Bauweise des UmweltPlus-Feuerraums nach EN 15544 (Vorgabe Österreichischer Kachelofenverband)

Technische Daten	
Gewicht je Stein ca.	5 kg
Dichte	ca. 1900 kg/m³
Spez. Wärmekapazität	ca. 1 kJ/(kg*K)
Volumen bez. Wärmekapazität	ca. 1,90 kJ/(dm³*K)

EUROPAPATENT

DER NEUE GRUNDOFEN-ÜBERGANGSSTEIN

DAS + ZUM NEUEN ORTNER GRUNDOFENSORTIMENT



Der neue ORTNER Grundofen-Übergangsstein bestehend aus keramischem Innenteil (Feuerbeton) und Außenteil (ORTNER Speichermasse) dient als direkte Verbindung zum ORTNER KMS.
Für den Anschluss zum ORTNER KMS ist wie gewohnt der ORTNER Orfix 10 zu verwenden.

VORTEILE

- zweischalig ausgeführt
- optimaler Ersatz des Rauchrohr-Übergangs
- optimale Dichtheit
- keramischer Übergang vom Grundofen zu Heizgaszug
- für oberen und seitlichen Ausbrand verwendbar
- einfacher Einbau des ORTNER ABS-Thermoelements

1 STEIN – 2 FUNKTIONEN

Beide Elemente des Übergangssteins sind mit Nut und Federn versehen. Anhand einer einfachen Drehbewegung beider Elemente kann er für den oberen oder auch seitlichen Ausbrand verwendet werden.

Der ORTNER Grundofen-Übergangsstein, für oberen und seitlichen Ausbrand verwendbar

DIE ORIGINAL ORTNER KAMINBAUPLATTE

Kaminbauplatten von ORTNER sind im Trend. In den letzten drei Jahren wuchs das Sortiment der ORTNER Kaminbauplatten kräftig an. Ein Beweis dafür, dass für marktgerechte Produkte immer Platz am Markt ist.

Die original ORTNER Kaminbauplatte wird seit vielen Jahren in einem aufwändigen Herstellungsverfahren produziert. Neben einer langen Markteinführungsphase wurde und wird auch stets an der Produktqualität gearbeitet. Durch die abschließende kontrollierte Trocknung ist die Auslieferung einer absolut trockenen und dadurch stabilen, 1420 kg/m³ schweren original ORTNER Kaminbauplatte gewährleistet.

Ein „ORTNER ORIGINAL“ vereint Tradition und Innovation. Der Erfahrungsschatz aus vielen Jahren fließt in das gesamte Produktsortiment mit ein. Laufende Forschung mit neuen Technologien und das ausgeprägte Qualitätsbewusstsein unserer Mitarbeiter haben die Produktqualität der ORTNER GmbH NEU (seit 2008) in den letzten Jahren auf ein noch höheres Niveau gehoben.

Das ORTNER Radius-Sortiment ermöglicht ein noch effizienteres Ofendesign. Entdecken Sie die neuen Gestaltungsmöglichkeiten. Hier dargestellt: die neue Softline-Serie von Sommerhuber

DIE ENTSTEHUNG DER ORTNER KAMINBAUPLATTE

Das Thema Niedrigenergie- und Passivhaus war in der Schweiz bereits seit vielen Jahren ein Schwerpunkt sowohl in der Bau- als auch in der Kachelofenbranche. Für diese Gebäude benötigte die Firma Rüegg Cheminée AG aus der Schweiz einen Hüllenbaustoff für metallische Heizeinsätze, der es ermöglichen sollte, die Wärme vom Innenleben mild und homogen an den Raum abzugeben.

Josef Ortner, der Gründer der ORTNER GmbH, nahm sich der Herausforderung an und entwickelte erstmals die Rüegg Strahlungsplatte. Aufgrund der geringen Festigkeit war diese jedoch nicht sehr beliebt bei den Hafnern/Ofenbauern. Erst mit der ORTNER GmbH NEU (seit 2008) konnte das Produkt mit viel Aufwand und Lehrgeld auf das heutige Qualitätslevel gebracht und somit auch die Plattenstärke auf 3,5 cm optimiert werden. Mit der Qualität änderte sich auch der Name. Die original ORTNER Kaminbauplatte wurde nach jahrelanger Forschung und Entwicklung in ihrer Art perfektioniert und wir sind stolz auf das Ergebnis. Neben der Top-Qualität bietet die Kaminbauplatte abgestimmte Speichereigenschaften und empfiehlt sich damit ganz besonders auch für den Kachelofenbau in Niedrigenergie- und Passivhäusern.

WAS GIBT ES NEUES?

Mit Freude können wir Ihnen mitteilen, dass wir auch in diesem Bereich zwei Weiterentwicklungen anbieten können. Neu im Sortiment finden Sie den ORTNER Kaminbauplatten-Tragrahmenstein und den Radius 11, abgestimmt auf aktuelle Kachelsortimente diverser Hersteller, wie zum Beispiel die „Sommerhuber Softline-Serie“.

Der neue ORTNER Kaminbauplatten-Tragrahmenstein ermöglicht einen absolut sauberen Anschluss von der Hüllenfläche zum metallischen Tragrahmen. Er wird mit einer ca. 4 mm dicken Keramikfaser vom Metall entkoppelt und mittels original ORTNER Haftmörtel, Haftmörtel-Creme oder Haftmörtelkleber stabil mit der Hülle verklebt.

Eine verdeckte Schattenfuge ermöglicht die Ausdehnung für den Tragrahmen und bietet einen eleganten Abschluss.

Die original ORTNER Kaminbauplatte – ebenfalls in verschiedenen Varianten erhältlich

Aufbaubeispiel des neuen ORTNER Tragrahmensteins

ORTNER KAM

KERAMISCHES AUFSATZ-SPEICHER-MODUL

ORTNER KAM ist eine Weiterentwicklung der bekannten modularen Aufsatz-Speicher aus unserem Haus. Aufgrund der Erfahrungen aus der Praxis wurde KAM nun als zweischaliges Wendezugsystem (Abb. 2) ausgeführt. Durch die Umlenkungen konnte ein deutlich verbesserter Wärmeübergang mit optimierter Wärmespeicherung bei minimalem Platzbedarf erreicht werden.

Abb. 1: Zweischalige ORTNER KAM

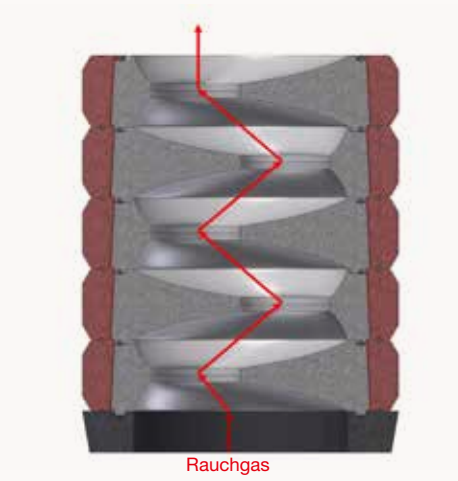


Abb. 2: Keramischer Heizgaszug

Abb. 3: Montagefeder und -nut

Abb. 4: KAM Reinigungsbürste

Nach TROL muss ein handwerklich errichtetes Zugsystem zweischalig sein und dicht ausgeführt. ORTNER KAM (Abb. 1) ist werkseitig mit Dichtschnüren versehen. Die Fugen zwischen den Ringen werden bauseits mit ORTNER Tonkleber verklebt. Diese Ausführung ermöglicht eine Verwendung von KAM in der Heizkammer sowie auf geeigneten Heiz- und Kamineinsätzen der verschiedenen Hersteller. Die Anzahl der Speicherringe kann nach dem vereinfachten Verfahren der TROL ermittelt werden oder mit der von ORTNER bereitgestellten Auslegungshilfe.

AUFLEGEN, FERTIG!

Der Aufbau von ORTNER KAM ist denkbar einfach. Zuerst wird der unterste Innenring auf den Untergrund angepasst. Dabei kann es nötig sein, die angegossene Feder zu entfernen. Das Bauteil ist konisch geformt. Wichtig: Die schmalere Seite kommt nach oben! Der dazugehörige Außenring wird anschließend verbaut.

Von Schicht zu Schicht werden die Innenringe um 180° verdreht, eine falsche Montage wird durch eine Nut- und Federverzahnung verhindert (siehe Abb. 3). Ebenfalls auf der Abbildung zu sehen sind die hochtemperaturbeständigen Dichtungen, die zusätzlich auch im Außenring eingeklebt sind.

Die Weiterentwicklung der Abdeckhaube werden wir zur KOK 2014 präsentieren. Eine aufgesetzte Gusskuppel macht einen perfekten Anschluss an das Verbindungsstück zum Schornstein möglich. Eine speziell entwickelte Bürste erleichtert die Reinigung von KAM (Abb. 4).

Sicher ist sicher. Aus diesem Grund ist bei ORTNER jeder Speicherstein, der in der Heizkammer verwendet wird, zweischalig ausgeführt. Verglichen mit einem einschaligen Bauteil hat ein zweischaliger Speicherstein in der Regel aber den Nachteil einer geringeren Oberflächentemperatur. Durch das Wendezugsystem konnten wir diesen Effekt nahezu ausgleichen.

Wie im untenstehenden Diagramm zu sehen ist, werden bereits nach zwei Stunden Heizbetrieb ORTNER GO7 mit KAM bei einer Außenhülle mit ORTNER Kaminbauplatte Oberflächentemperaturen von 40 °C erreicht, die sich auf bis zu 65 °C im Maximum erhöhen. Nach 12 Stunden sind immer noch 35 °C messbar. Über die Abbrandzeit ergibt sich somit eine mittlere Oberflächenleistung von 400 W/m².

Eine Hülle aus ORTNER Guss-Schamotte, dichter, gebrannter Schamotte oder Ofenkeramik hat eine Oberflächentemperatur, die um etwa 10 °C höher liegt. Die Wärmespeicherung ist dafür um 2 Stunden kürzer und die Oberflächenleistung liegt bei 500 W/m², wie im Diagramm zu sehen ist.

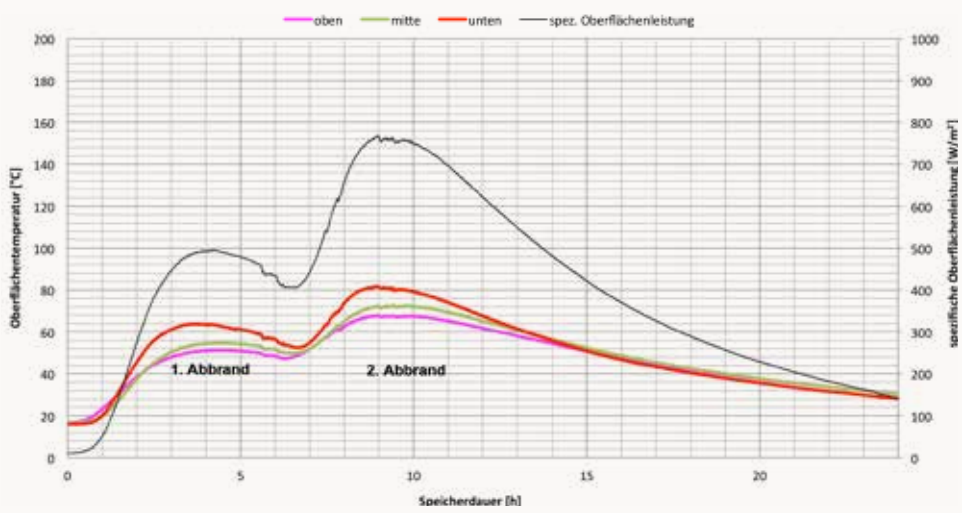
ORTNER – Kachelofen mit System

VORTEILE

- höherer Wirkungsgrad
- höhere Speichermasse
- zweischalig
- einfache Reinigung

TEMPERATURVERLAUF AN DER OBERFLÄCHE DER KBP-VERKLEIDUNG

(Holzauflage: 2 × 8 kg; Fläche der KBP-Hülle: ca. 5,8 m² inkl. Fläche der Tür)



DAS ORTNER BERECHNUNGSPROGRAMM

Der Nutzen eines technischen Tools steht und fällt mit der einfachen Bedienbarkeit. Daher arbeiten wir laufend daran, die Bedienerfreundlichkeit des ORTNER Berechnungsprogramms noch zu erhöhen. Um eine noch schnellere und einfachere Berechnung Ihrer Projekte zu ermöglichen, wurde das System im vergangenen Jahr immer wieder optimiert und um einige nützliche Funktionalitäten ergänzt. Wertvolle Unterstützung dabei lieferte das Feedback aus der Praxis. Dank der Anregungen vieler Benutzer können wir Ihnen heute ein umfassendes Update präsentieren.

NEU IM ORTNER BERECHNUNGS-PROGRAMM:

- Verbesserte Darstellung der Mehrfachauswahlfelder mittels Dropdown-Menü
- Erweiterte Auswahl an Heizeinsätzen und Grundöfen
- Erweiterung der Datenbank der Systemschornsteine
- Zusätzliche Rauchrohre
- Neue KMS-Bauteile
- Aktualisierung der Bestell- bzw. Stückliste und deren Artikelnummern, sowie die Auswahl der Ofensteuerung
- Zusätzliche Sprachen
- Detailliertere Ausgabe der technischen Dokumentation

Mit einem Klick auf den Button **„Allgemeine Beschreibung und Endbefund anfordern“** können Sie sich zudem eine zusätzliche Funktionskontrolle Ihres Projekts durch unseren Vertriebsinnendienst sichern. Die gewünschten Unterlagen mit sämtlichen Projektdetails werden Ihnen zeitnahe per Mail oder auf Wunsch auf dem Postweg übermittelt.

WIE KOMME ICH ZUM ORTNER BERECHNUNGS-PROGRAMM?

Über die Startseite der ORTNER GmbH (Button Berechnungsprogramm) werden Sie direkt zum Login bzw. zum Anforderungsformular für Zugangsdaten weitergeleitet. Klicken Sie **„Zum Berechnungsprogramm“**, geben Sie Ihre Zugangsdaten ein und schon können Sie mit dem ORTNER Berechnungsprogramm beginnen.

Für Fragen und weitere Anregungen zum ORTNER Berechnungsprogramm steht Ihnen unsere Vertriebsinnendienstmitarbeiterin Stefanie Fuchs gerne zur Verfügung.

Viel Erfolg wünscht Ihnen das Team der ORTNER GmbH!

INFOS

Stefanie Fuchs
Tel.: +43 2754 2707-37
Fax: +43 2754 2708
Mail: vertrieb@ortner-cc.at
www.ortner-cc.at

ORTNER Berechnungsprogramm: Mit dem Hauptfokus auf Kundenwunsch und Raumbedarf dient das Berechnungsprogramm für individuelle Berechnungsauslegungen des ORTNER Speicherofensortiments. Hier dargestellt: Von der Planung bis zur Bestellung

EFFIZIENTER HEIZEN MIT ABS

DIE ORTNER ABBRANDSTEUERUNG

Die ORTNER ABS gewährleistet einen optimalen Abbrand der jeweiligen Kachelofenanlage. Durch das Zusammenspiel der einzelnen Steuerungskomponenten wird der Abbrand genau verfolgt und die einzelnen Abbrandstufen werden exakt eingeleitet.

Die Abbrandsteuerung ist in verschiedenen Varianten erhältlich:

- Glas-Display (in Schwarz oder Weiß)
- LED
- LED und WLAN (Darstellung auf Smartphone oder Tablet-PC mittels Heimnetzwerk)

Neu ist seit 2013 die Möglichkeit einer mobilen Steuerung über WLAN-fähige Geräte. Dabei werden die Daten über das einzigartige ORTNER WLAN-Modul direkt auf einen Internetbrowser (Explorer, Safari, Mozilla etc.) übertragen. Somit können die Daten auf allen gängigen Smartphones und anderen WLAN-fähigen Geräten dargestellt werden.

ORTNER Display-Varianten in Schwarz und Weiß

IHRE VORTEILE DER ORTNER ABS

Der Abbrand durchläuft unterschiedliche Phasen. Die ORTNER ABS regelt diesen Abbrand vollautomatisch über die Verbrennungsluftklappe. Das Resultat: maximaler Wirkungsgrad bei höchstem Bedienkomfort.

SO FUNKTIONIERT DIE STEUERUNG

Aktiviert wird die ORTNER ABS mittels Türsensor (oder Türkontaktschalter) durch das Öffnen der Ofentüre. Während des Abbrandes regelt sie die Funktion der Verbrennungsluftklappe, um den größtmöglichen Wirkungsgrad zu erreichen. Dabei misst die Steuerung die höchste Heizgastemperatur und berechnet anhand dieser den optimalen Absperrzeitpunkt. Sollte es während des Heizvorgangs zu einem Stromausfall kommen, gewährleistet der Federrücklauf eine offene Verbrennungsluftklappe.

KOMBINIEREN SIE DIE ORTNER ABS ...

... mit der Anheizklappe: Bei großen Speicheranlagen ist es empfehlenswert, einen Anheizweg einzuplanen, um einen optimalen Heizgaszug zu erreichen. Perfekt abgesichert wird dieser, wenn man die Steuerung mit einer Anheizklappe kombiniert. In der Anheizphase öffnet sich die Anheizklappe mit der Verbrennungsluftklappe. Bei einer definierten Heizgastemperatur schließt sich die Anheizklappe.

... mit dem Rauchgassauger: Die Ansteuerung eines Rauchgassaugers ist im Bedarfsfall möglich. Dieser wird gleichzeitig mit der Verbrennungsluftklappe gesteuert. Öffnet sich beispielsweise die Verbrennungsluftklappe, schaltet sich auch der Rauchgassauger ein.

ORTNER LED-Variante in Kombination mit WLAN oder Bluetooth

VORTEILE

- Sicherheit
- Zuverlässigkeit
- maximaler Wirkungsgrad
- maximale Effizienz
- wartungsfrei
- einfache Bedienung

HYPOKAUSTE EINST UND JETZT: ALLE WÄRME KOMMT VON UNTEN

Als Hypokaustum oder Hypokauste (griech. hypokauston = „von unten heizen“) bezeichnet man eine Strahlungsheizung, bei der erwärmte Luft über gemauerte Schächte im Inneren eines massiven Körpers strömt.

Im Vergleich zum herkömmlichen Heizkörper haben diese Heizungssysteme eine größere Oberfläche. Dank dieser benötigen sie für die gleiche gewünschte Raumtemperatur eine geringere Oberflächentemperatur, was deutlich weniger Konvektion erzeugt. Das heißt: Die Erwärmung basiert fast ausschließlich auf Strahlungswärme. Das dabei entstehende Wärmeklima wird als sehr angenehm empfunden. Im Gegensatz zu herkömmlichen Heizanlagen erwärmt die Strahlungswärme nicht die Luft, sondern direkt den Körper. Somit kommt es nicht zur Luftzirkulation im Raum. Für eine gesunde Raumluft bedeutet das, dass kein Staub aufgewirbelt wird. Als Wärmeträger werden vor allem Fußböden oder Wände eingesetzt, aber auch massive Sitzbänke oder andere Bauteile sind dafür sehr gut geeignet.

Die Römer mussten noch vergleichsweise lang warten, bis die gesamte Konstruktion ausreichend durchwärmt war, oft sogar bis zu zwei Tage. Dann erst strömte die heiße Luft aus dem unter den Wohnräumen liegenden Heizraum durch die Wandkanäle, beheizte auf diese Weise die Wand – und trat danach gleich wieder ins Freie aus.

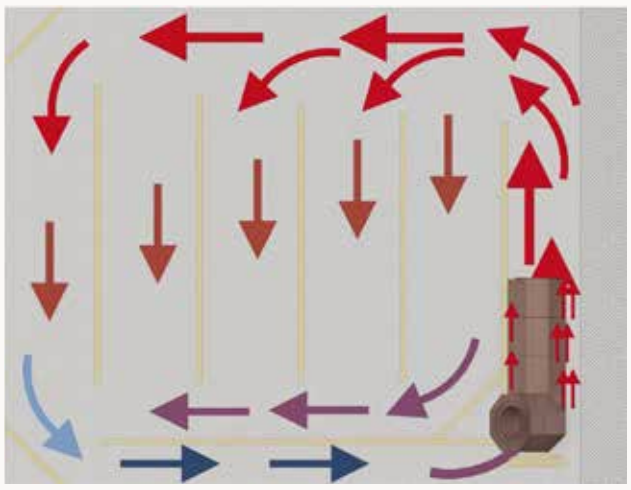
Heute versteht man unter einer Hypokaustenheizung grundsätzlich dasselbe. Aufgrund des geringeren Wärmebedarfs der heutigen Gebäude, ausgereifter Verbrennungstechnik und geschlossener Bauweise wird die entstandene Wärme optimal ausgenutzt. Bei richtiger Auslegung kann aus wenig Brennstoff viel Wärmeenergie gewonnen werden.

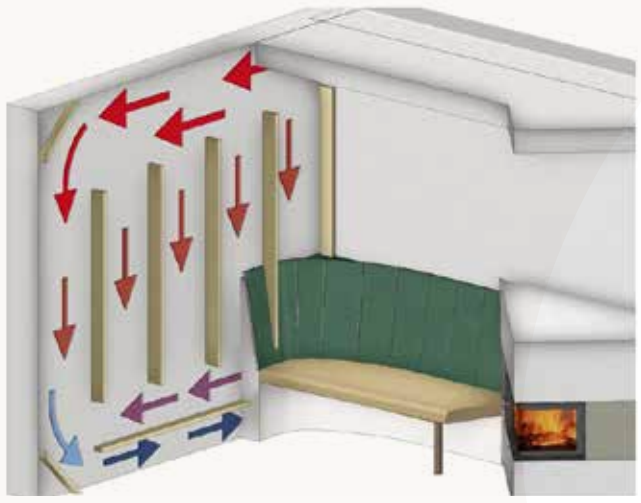
Statt schneller direkter Wärme ist heute gleichmäßige konstante Wärme über einen langen Zeitraum gefragt. Mit der ORTNER Hypokauste, in der die erwärmte Luft zirkuliert, bieten wir dafür die perfekte Lösung.

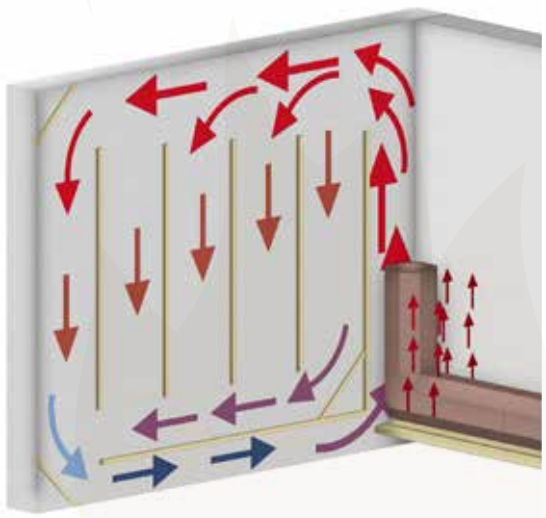
SO FUNKTIONIERTS

Basis des Ganzen ist ein schwerer Grundofen mit keramischen Nachheizzügen, der die Wärmeenergie in seiner Masse aufnimmt und bis zu 24 Stunden speichert. Er steht frei in der Ofenhülle (Mindestabstand 5 cm) und erwärmt so die Luft, die um ihn zirkuliert und das System mit Wärme versorgt. Die warme Luft wird im Ofen gesammelt und über schmale Schächte geführt, die z. B. durch eine dafür vorbereitete Wand verlaufen. So können auch angrenzende Räume mit angenehmer Strahlungswärme versorgt werden. Die abgekühlte Luft strömt danach über einen meist unten liegenden Schacht zurück zur Heizquelle (zum ORTNER Grundofen), wo sie sich neu erwärmt. Dieser Kreislauf funktioniert so lange, bis der Grundofen keine Wärmeenergie mehr in sich trägt. Durch das erneute Abbrennen von Holz bleibt dieser Prozess aufrechterhalten (Funktionsprinzip siehe Abbildung).

FUNKTIONSPRINZIP DES ORTNER HYPOKAUSTEN-SYSTEMS







ORTNER
KACHELOFEN MIT SYSTEM

COOK ON WOOD – EINE MARKE DER ORTNER GMBH

DIE ORTNER HOLZBACKÖFEN

Ob im Gastronomiebetrieb oder zu Hause in der eigenen Küche – die ORTNER Holzbacköfen sorgen überall für kulinarische Höhepunkte.

COOK ON WOOD

Zur Wahl stehen fünf Modelle, die sich in Größe und Form voneinander unterscheiden. Alle ORTNER Holzbacköfen sind für den Einbau im Innen- und Außenbereich geeignet und nach individuellen Wünschen gestaltbar.

Dank ihrer besonderen Brennraumgeometrie wird die bei der direkten Befeuerung frei werdende Energie gleichmäßig im Backraum verteilt und gespeichert. Die lang anhaltende Wärmespeicherung schafft die besten Voraussetzungen für einen optimalen Backvorgang.

Neben dem traditionellen Brotbacken eignet sich der ORTNER Holzbackofen auch für die Zubereitung verschiedenster Speisen: von saisonalen Schmankerln bis zur Gourmet-Küche – der einzigartige Geschmack des Holzbackofens verleiht vielen Gerichten eine ganz besondere Note.

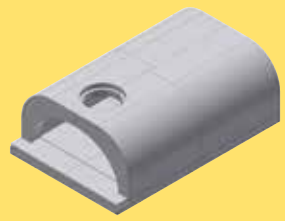
VORTEILE

- 5 unterschiedliche Varianten
- kompakte Bauweise
- einfacher, trockener Aufbau
- freie Gestaltungsmöglichkeit
- für Innen- und Außenbereich geeignet
- optimale Wärmeverteilung für den Backvorgang
- lange Wärmespeicherung

MODELL 0

ca. 4 – 6 kg Buchenholz pro Feuerung
ca. 8 kg Brot pro Backvorgang
ca. 3 Pizzas (Ø 33 cm) pro Backvorgang

Länge	106 cm
Breite	70 cm
Höhe	37 cm
Backrauminnenfläche	50,4 dm²
Gewicht	240 kg



MODELL 1

ca. 4 – 6 kg Buchenholz pro Feuerung
ca. 13 kg Brot pro Backvorgang
ca. 3 Pizzas (Ø 33 cm)/Backvorgang

Durchmesser Backraum	90 cm
Äußerer Durchmesser	102 cm
Backrauminnenfläche	63,2 dm²
Einschubfläche	12,1 dm²
Gewicht	362 kg

MODELL 2

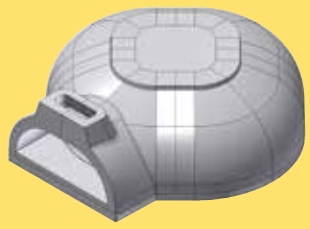
ca. 6 – 8 kg Buchenholz pro Feuerung
ca. 16 kg Brot pro Backvorgang
ca. 3 – 4 Pizzas (Ø 33 cm)/Backvorgang

Durchmesser Backraum	102 cm
Äußerer Durchmesser	115 cm
Backrauminnenfläche	80,1 dm²
Einschubfläche	12,1 dm²
Gewicht	433 kg

MODELL 3

ca. 8 – 10 kg Buchenholz pro Feuerung
ca. 20 kg Brot pro Backvorgang
ca. 4 – 5 Pizzas (Ø 33 cm)/Backvorgang

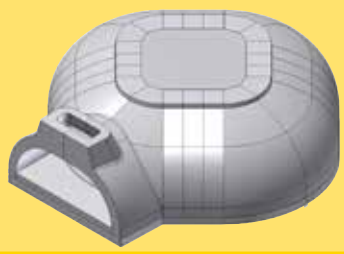
Durchmesser Backraum	115 cm
Äußerer Durchmesser	128 cm
Backrauminnenfläche	98,7 dm²
Einschubfläche	12,1 dm²
Gewicht	509 kg



MODELL 4

ca. 10 – 12 kg Buchenholz pro Feuerung
ca. 25 kg Brot pro Backvorgang
ca. 5 – 6 Pizzas (Ø 33 cm)/Backvorgang

Durchmesser Backraum	128 cm
Äußerer Durchmesser	140 cm
Backrauminnenfläche	118,8 cm
Einschubfläche	12,1 dm²
Gewicht	591 kg



UMWELTZEICHEN – KACHELOFEN GOES USA

Mit Holz heizen spielt in Zeiten intensiver Diskussion über Klima- und Energiepolitik eine große Rolle. Dass dies nicht nur bei uns der Fall ist, zeigt die Tatsache, dass nun sogar in den USA erstmals ein großer Wettbewerb für moderne holzbefeuerte Öfen durchgeführt wurde, der „Wood Stove Decathlon“.

Hafnermeister Richard Jussel aus dem Waldviertel und dem Österreichischen Kachelofenverband ist es gemeinsam gelungen, mit einem Kachelofen mit UmweltPlus-Brennraum im Finale dieses Wettbewerbes den ausgezeichneten vierten Platz zu erreichen.

DAS WEISSE HAUS WAR NUR 15 MINUTEN VOM WOOD STOVE DECATHLON ENTFERNT

Dieses Finale fand von 15. bis 19. November 2013 in der Hauptstadt der USA, Washington D.C., in unmittelbarer Nähe zum Parlament, dem Kapitol, statt. Die Vorbereitungen für die Teilnahme waren sehr aufwendig, da das komplette Material zeitgerecht nach Amerika transportiert werden musste. Die Logistik war überhaupt eine große Herausforderung, da der Ofen nicht am Standort des Wettbewerbs aufgebaut werden konnte. Der Kachelofen wurde von Richard Jussel mit Unterstützung von Rod Zander, einem Ofenbauer in Goshen, Connecticut gebaut, rund 550 km von Washington entfernt. Anschließend wurde der Ofen auf einem Anhänger an den Ort des Wettbewerbs gebracht, der sich in einem Zelt auf einer Wiese befand.

Das Finale des Wettbewerbs bestritten zwölf Öfen, wobei acht aus den USA und je einer aus Neuseeland, Finnland, Dänemark und eben Österreich kamen. Alle Öfen wurden an Metallschornsteine angeschlossen und mit Naturzug betrieben. Insgesamt gab es fünf Kategorien, die bewertet wurden – Leistbarkeit, Innovation, mögliche Marktakzeptanz, Energieeffizienz und Emissionen. Für die Kriterien Energieeffizienz und Emissionen wurden an zwei aufeinanderfolgenden Tagen jeweils Messungen für alle Öfen vor Ort durchgeführt und der Mittelwert gewertet. Interessant (bzw. eigenartig) war die Tatsache, dass zur Berechnung ein Intervall von lediglich 15 Minuten herangezogen wurde, das 15 Minuten nach dem Anzünden begann.

Unser Kachelofen mit UmweltPlus-Brennraum schnitt bei diesen Messungen trotz der für Speicheröfen benachteiligenden Mess- und Berechnungsmethode ausgezeichnet ab. Erfreulich war auch der Spitzenplatz in der Kategorie mögliche Marktakzeptanz, da den Juroren das Produkt Kachelofen gänzlich unbekannt war.

Höhepunkte der Rahmenveranstaltung waren ein Empfang in der Österreichischen Botschaft in Washington für alle Teilnehmer sowie die Preisverleihung, an der nicht weniger als vier Abgeordnete des amerikanischen Repräsentantenhauses teilnahmen. Besonders erfreulich war die Berichterstattung über den Wettbewerb in den renommierten Medien National Geografic – mit einem tollen Video mit unserem UZ-Kachelofen in Aktion – und der New York Times.

KLEINER SCHRITT – GROSSER MEILENSTEIN

Dieser Schritt war nicht nur eine besondere Auszeichnung für den Österreichischen Kachelofenverband, sondern auch ein weiterer großer Meilenstein für die ORTNER GmbH. Aufgebaut mit dem GOP1, d. h. bestehend aus den EU-patentierten Grundofensteinen, beeindruckte man sogar in den USA mit der Qualität des ORTNER Grundofensortiments.

Österreichisches Umweltzeichen

DI Dr. Thomas Schiffert und Richard Jussel präsentierten den Umweltzeichen-Kachelofen den zehn Richtern des Decathlons.

Quelle: http://www.kachelofenverband.at/2013/11/umweltzeichen-kachelofen-goes-usa/

ORTNER GOP1

ganz links: Richard Jussel hatte den Ofen im winterlichen Goshen in Connecticut zusammengebaut. Von dort wurde er Huckepack ins 550 km entfernte Washington transportiert.

HAFNERSERIE TEIL 3

DIE ZUKUNFT GEHÖRT DEM KACHELOFEN

Ing. Michael Kohlroser, Hafnermeister, Sachverständiger und Mitglied des technischen Ausschusses im Österreichischen Kachelofenverband, hat sich bereit erklärt, im dritten Teil unserer Hafnerserie die Herausforderungen und Zukunftsaussichten des Kachelofens zu beleuchten.

INTERVIEW

Ing. Michael Kohlroser
Hafnermeister
Sachverständiger

ORTNER GmbH: Wie ist Ihr persönlicher Zugang zum Kachelofen und warum und wodurch haben Sie den Berufsweg des Hafnermeisters eingeschlagen? Seit wann üben Sie diesen Beruf aus?

Michael Kohlroser:

Das berufliche Umfeld, in dem sich mein Vater bewegte – er war Berufsschul- und HTL-Lehrer sowie Hafnermeister und Keramiker – hat mich positiv beeinflusst und meine Berufslaufbahn mitbestimmt. Nach der Absolvierung der HTL für Hochbau und der Erlangung des Ing. für Bautechnik war mir die Übernahme des Familienunternehmens persönlich ein großes Anliegen. Im zweiten Bildungsweg konnte ich schlussendlich die Ausbildung zum Hafnermeister abschließen und bin mittlerweile seit 26 Jahren selbstständig.

ORTNER GmbH: Welche Rahmenbedingungen beeinflussen heute den Kachelofen?

Michael Kohlroser:

In Zeiten, wo Feinstaub und Krisen uns von leitungsgebundenen Energien (Gas, Strom, …) in allen Medien beschäftigen, erinnert sich wohl jeder gerne wieder an den guten alten Kachelofen zurück. Alt ist dabei wohl nur die Bezeichnung dieser modernen und ständig verbesserten Feuerstätte, deren Wohlbefinden mit keiner anderen Heizungsart verglichen werden kann.

ORTNER GmbH: Welchen Stellenwert hat der Kachelofen für das Handwerk?

Michael Kohlroser:

Als moderner Speicherofen bietet er nicht nur in Sachen „Emissionen und Feinstaub“ eine Sicherheit für den Kunden, er ist auch eine der letzten Feuerstätten, die das Handwerk herausfordern und begeistern. Der Speicherofen verdient auch das Prädikat des „Gesetztwerdens“ und nicht das des „Montierens“. Hier wird gelernte Handwerkskunst mit anspruchsvoller Technik und Know-how zu einem unwiderstehlichen Projekt geformt.

ORTNER GmbH: Wie ist die Situation des Kachelofens in Ihrem Heimatort Graz?

Michael Kohlroser:

In der Steiermark bzw. in Graz, der Hochburg der Feinstaubwerte, wurden bereits vor zwei Jahren die Weichen für Speicheröfen/Grundöfen gestellt. Hier unterscheidet der Gesetzgeber bei Zweitheizungen deutlich zwischen Speicheröfen und Kaminöfen oder Heizkaminen, ob diese Feuerstätten weiter bei täglichen Grenzüberschreitungen von Feinstaub betrieben werden dürfen oder stillgelegt werden müssen. Speicheröfen wie der Kachelgrundofen sind von diesen gesetzlichen Bestimmungen – dem Heizverbot bei Überschreitungen der Emissionswerte – ausgenommen.

Ortner GmbH: Sie haben ja wesentlich an diesem wegweisenden Gesetz, dass Kachelöfen vom Heizverbot ausgenommen sind, mitgearbeitet. Wie konnte das erreicht werden?

Michael Kohlroser:

Diese Ausnahme konnte nur ob der möglichen Nachweise an Prüfreihen, Zertifikaten und immer weiterentwickelten Verbrennung erreicht werden. Unser Kachelofenverband, der 2013 sein 60. jährliches Bestandsjubiläum gefeiert hat, konnte dazu entscheidende Beiträge liefern.

ORTNER GmbH: Mit dem Sichtfenster im Kachelofen hat sich diese Feuerstätte auch dem Wunsch nach „Feuerschauen“ geöffnet. Wie ist Ihre Meinung dazu?

Michael Kohlroser:

Der damit verbundene Kundenwunsch, Speicheröfen mit Sichtfenster anzubieten, ist ein Trend der freien Marktwirtschaft geworden, dem sich Hafner und Industrie – verbunden mit dem Stand der Technik – besser zu stellen haben. Speicheröfen, deren Feuerräume den geforderten Berechnungsverfahren entsprechen und deren Glassichttüren die maximal mögliche Größe von 1/6 der Feuerraumoberfläche nicht überschreiten, sind Anforderungen, die oft sehr schwer zu erfüllen sind. Hier braucht es einen zukunftsweisenden Ansatz, damit der Kachelofen den Kundenwunsch nach „Feuer und Flamme“ erfüllen kann.

ORTNER GmbH: Neben dem Kundenwunsch nach mehr „Feuerschauen“, gibt es weitere Vorgaben für den Kachelofen der Zukunft?

Michael Kohlroser:

Mit den Grenzwerten und Rahmenbedingungen, die von Brüssel bereits für 2015 gefordert und von unserer Branche umzusetzen sind, stellt sich die nächste technische Herausforderung, deren Hürde wir zu meistern haben. Mit der Entwicklung des Umweltfeuerraums UZ 37, der als erster Feuerraum diese Grenzwerte für 2015 erfüllt, ist ein weiterer wichtiger Schritt gesetzt worden, der unser Handwerk in eine erfolgreiche Zukunft blicken lässt.

ORTNER GmbH: In unserem Logo tragen wir den Leitsatz „Kachelofen mit System“. Wie schätzen Sie unser derzeitiges Produktsortiment hinsichtlich der neuen Rahmenbedingungen ein?

Michael Kohlroser:

Die Firma ORTNER GmbH hat bereits gemeinsam mit Spezialisten aus dem Handwerk einige dieser gewünschten und notwendigen Grundsteine für moderne Speicheröfen/Grundöfen entwickelt – wie die Grundofensteine für die individuelle Bauweise der Feuerräume bis zu Grundofensystemen mit Türzargen und Glassichttüren, die das Hafnerhandwerk unterstützen, aber vor allem das Herz der Speicherofenfans höherschlagen lassen.

ORTNER GmbH: Wir beliefern die Hafnerbranche seit über 30 Jahren mit innovativen Materialien, die berechtigt den Beinamen „Original“ tragen. Was ist Ihr Wunsch an die Zulieferindustrie der Hafnerbranche?

Michael Kohlroser:

Gehen wir gemeinsam den Weg in diese Zukunft einer neuen Ära und bringen voll Stolz und Können unsere gelernten Fähigkeiten aus dem Hafnerhandwerk ein, um in einer Zeit der Massenerzeugung von Ofenmontagen bestehen zu können!

ORTNER GmbH: Sehr geehrter Herr Hafnermeister, wir bedanken uns für das Gespräch!

ÖKODESIGN –
POLITISCHE FLOSKEL ODER WICHTIGER AUFTRAG?

Die Europäische Union hat sich ehrgeizige klima- und umweltpolitische Ziele für das Jahr 2020 gesetzt: 20 % weniger Treibhausgasemissionen, 20 % des Energiebedarfs aus erneuerbaren Ressourcen und Reduktion des Primärenergieverbrauchs um 20 % durch höhere Energieeffizienz.

Ein Set von Richtlinien soll helfen, die ambitionierten Ziele zu erreichen. Dazu zählen die beiden Richtlinien 2009/125/EU und 2010/30/EU, bekannt als „Ökodesign-Richtlinie“ und „Energielabel-Richtlinie“. Mit ihrer Verabschiedung wurden die Grundlagen für europaweite Mindestanforderungen an die Umweltauswirkungen von Produkten (Ökodesign-Anforderungen = Ecodesign Requirements) und die standardisierte Kennzeichnung der Energieeffizienz dieser Produkte (Energielabel) geschaffen. Auf Basis dieser Richtlinien können für alle Produkte und Produktgruppen, die relevant für den Energieverbrauch sind (Energy related Products, ErP), Umsetzungsrichtlinien verabschiedet werden, die das Inverkehrbringen dieser Produkte in ganz Europa und deren Energieeffizienz-Kennzeichnung regeln. Zusätzliche Kriterien für die Relevanz einer Produktgruppe sind:

- Jährliches Verkaufsvolumen in der EU von mindestens 200.000 Stück
- Erhebliche Umweltauswirkungen des jeweiligen Produkts bzw. der Produktgruppe
- Erhebliches Potential für eine Verbesserung der Umweltverträglichkeit zu vertretbaren Kosten

Diese Richtlinien müssen in allen Ländern der EU in nationales Recht umgesetzt werden. Bemerkenswert ist also die europaweite Gültigkeit und damit ihre weitreichenden Auswirkungen. Nationale Gesetze, die das Inverkehrbringen der betroffenen Produktgruppe bis heute regeln, werden durch sie außer Kraft gesetzt. Das bekannteste und zugleich am heftigsten diskutierte Beispiel ist das schrittweise Verbot von klassischen Glühbirnen. Auch hier wurden Mindestanforderungen definiert, die schrittweise angehoben werden, und so Produkte, die diese Anforderungen nicht erfüllen, vom Markt genommen.

Als eine relevante Produktgruppe im Sinne der Ökodesign- und Energielabel-Richtlinien wurden auch Einzelraumheizgeräte identifiziert. In einem mehrjährigen Prozess wurde der Stand der Technik definiert und ein Vorschlag für die Mindestanforderungen ausgearbeitet. Der aktuelle Vorschlag sieht Mindestanforderungen für industriell gefertigte Raumheizgeräte (Öfen, Einsätze, Herde, Speicherfeuerstätten) vor, die sich an den strengsten Grenzwerten Europas (Österreich und Deutschland) orientieren und zum Teil sogar darüber hinausgehen. Konkret sind Mindestanforderungen für den Jahresnutzungsgrad und Emissionsgrenzwerte für Kohlenmonoxid, organische Kohlenwasserstoffe, Stickoxide und Staub vorgesehen, deren Einhaltung für das Inverkehrbringen der betroffenen Produkte bindend sein soll. Im Moment wird über den Vorschlag heftig diskutiert, der Weg in Richtung sehr hoher Anforderungen scheint aber festgelegt zu sein.

Der Schlüssel für einen erfolgreichen Ökodesign-Prozess liegt sicher in der Auswahl von Beurteilungskriterien und der Festlegung der Anforderungen. Die Kriterien sollen geeignet sein, die Qualität der Produkte im Hinblick auf ihre Umweltauswirkungen sicher zu beurteilen. Die quantitativen Anforderungen müssen ausreichend streng definiert werden. Zu hohe Anforderungen bzw. ein zu enger Zeitplan sind kontraproduktiv, da die Gefahr besteht, das Produktangebot massiv einzuschränken und die Preise empfindlich steigen zu lassen.

Inwieweit es für die Gruppe der Einzelraumheizgeräte gelingen wird, den besten Weg zu finden, bleibt abzuwarten. Aktuelle Entwicklungen lassen darauf hoffen, dass es in Zukunft einheitliche, ambitionierte UND erreichbare Vorgaben für diese Produktgruppe geben wird. Im Sinne des Ökodesign-Prozesses ist außerdem davon auszugehen, dass die Anforderungen an Effizienz und Emissionen von Heizgeräten weiter steigen.

Die Fa. ORTNER hat diese Entwicklung frühzeitig erkannt und arbeitet deshalb kontinuierlich an der Verbesserung ihrer Produkte. Seit einigen Jahren forscht und entwickelt sie gemeinsam mit dem österreichischen Biomassekompetenzzentrum Bioenergy2020+ in Wieselburg. Neben der Optimierung der Verbrennungsqualität und der Effizienz der ORTNER Feuerräume wurden wesentliche Verbesserungen des ORTNER Berechnungsprogrammes für das Keramische Modul Speicher (KMS) System gemeinsam erarbeitet.

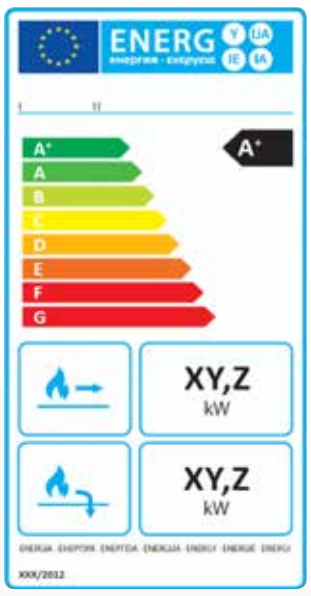
Bleibt die Frage: Fällt der Begriff Ökodesign nun unter die Kategorie „politische Floskel“ oder steckt mehr dahinter? Man kann den Begriff als politisches Modewort bezeichnen, aber es ist eindeutig, dass hier ein klares Ziel und ein wichtiger Auftrag dahinterstecken. Bei einer machbaren und zugleich ambitionierten Umsetzung kann der Ökodesign-Prozess zu einer europäischen Erfolgsgeschichte werden.

AUTOR

Dr. Christoph Schmidl

Dr. Christoph Schmidl leitet die Forschungsgruppe „Feuerungssysteme“ am österreichischen Biomasse-Kompetenzzentrum Bioenergy2020+ in Wieselburg und ist Studiengangsleiter des Masterstudiengangs „Regenerative Energiesysteme und technisches Energiemanagement“ an der FH Wiener Neustadt, Campus Wieselburg.

Aktueller Entwurf:
ENERGIELABEL FÜR EINZELRAUMHEIZGERÄTE



(Quelle: Draft Regulation to LOT20 Energy Labelling, European Commission)

ORTNER SCHULUNGEN

ERSTMALS ÜBER 1000 SCHULUNGSTEILNEHMER!

SCHULUNGSTEAM

Paul Polatschek
Hafnermeister,
Schulungsverantwortlicher
polatschek@ortner-cc.at

Stefan Hübner
Schulungen/Anwendung
stefan@ortner-cc.at

Martina Nenning
Schulungskoordination
office@ortner-cc.at

INFO & ANMELDUNG

Bei Interesse nutzen Sie bitte unseren Anfrage- und Anmeldeservice unter **www.ortner-cc.at/schulungen** oder kontaktieren Sie die ORTNER Schulungskoordinatorin Martina Nenning!

RÜCKBLICK 2013

Jedes Jahr veranstaltet ORTNER zahlreiche Produkt- und Anwenderschulungen mit unterschiedlichen Themenschwerpunkten. Vom ORTNER Produktsortiment über ORTNER Inside bis hin zu ORTNER Fresco-Design, die Auswahl an Schulungsangeboten ist groß. Entsprechend groß ist auch das Interesse: Im Jahr 2013 fanden gesamt 37 Schulungen mit 647 Schulungsteilnehmern statt.

ORTNER CRAFTER AUF TOURNEE

Der ORTNER Crafter ist in Österreich und Deutschland schon gut bekannt. Schließlich wollen unsere Kunden und Händler unsere Produktneuheiten aus nächster Nähe sehen. Da kommen ihnen unsere Vertriebsmitarbeiter gerne einen großen Schritt entgegen. Mit einer Teilnehmeranzahl von 402 Interessenten erreichten wir im Vorjahr erstmals mehr als 1000 Schulungsteilnehmer. Für dieses große Interesse wollen wir uns herzlich bedanken. Wir arbeiten schon eifrig an neuen und attraktiven Themen für das nächste Schulungsjahr und hoffen, dass wir 2014 wieder recht viele Teilnehmer begrüßen dürfen.

SCHULUNGEN 2014
ORTNER GUNDOFENBAU 2.0 – PRAXISTAGE

Der ORTNER Grundofenbau wird 2014 das zentrale Schulungsthema sein.

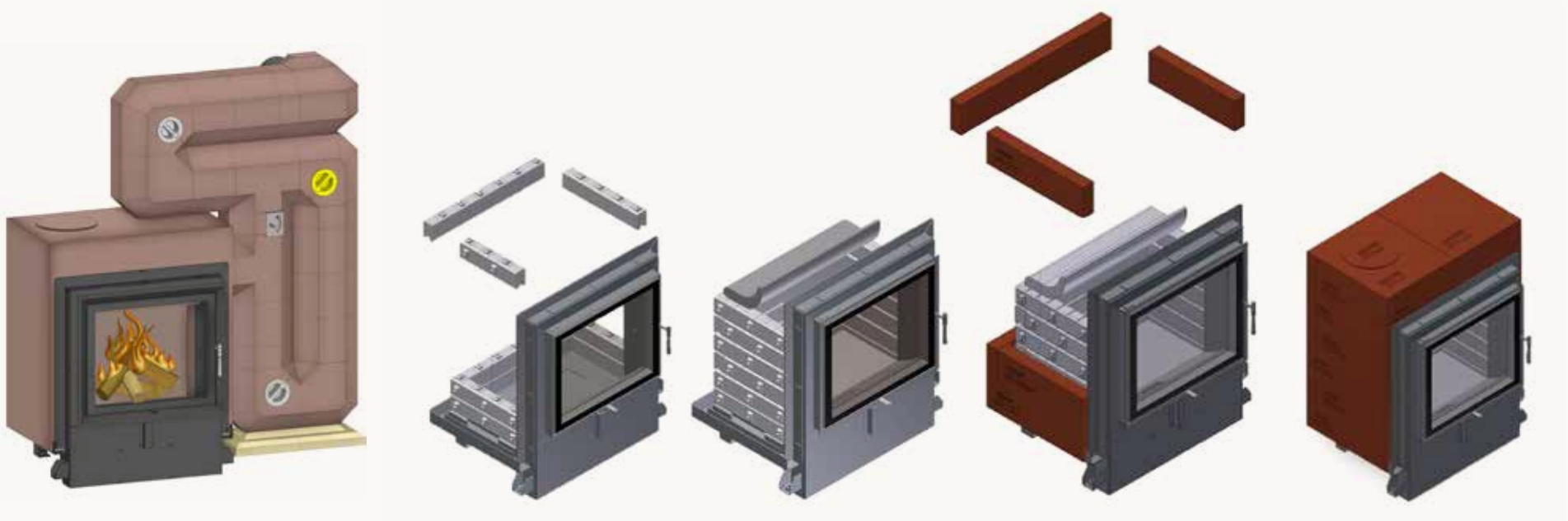
DER PRAKTISCH GEPLANTE ABLAUF DER 2-TÄGIGEN SCHULUNG:

Um eine realistische Hypokausten-Speicheranlage zu erstellen, muss diese vorerst genau geplant und berechnet werden. Mit Hilfe des ORTNER Berechnungsprogramms wird kurz und bündig die Theorie bearbeitet.

Ab dann ist Handwerk gefragt: In der neuen ORTNER Schulungswerkstatt, die mit mehreren Schornsteinen ausgestattet ist, werden die geplanten Projekte in die Praxis umgesetzt. Gemeinsam stellen wir die Ofenanlagen bis zu ihrer Inbetriebnahme fertig. Zusätzlich wird auch der Einbau der ORTNER ABS (Abbrandsteuerung) praktiziert. Sie lernen alle unsere Steuerungsvarianten kennen sowie deren Anwendung und Funktion. Bei der gemeinsamen Feuertaufe der Ofenanlagen werden technische Messungen wie zum Beispiel Oberflächentemperatur, abgasrelevante Messungen und thermografische Aufnahmen durchgeführt, diskutiert und besprochen.

Alle Schulungsteilnehmer werden aktiv in die Arbeiten miteinbezogen. Wir freuen uns auf interessante Schulungstage, lebhafte Diskussionen und ein angenehmes Beisammensein.

AUFBAU PROJEKTBEISPIEL ORTNER INSIDE



4 FRAGEN AN DIE MITARBEITER DES ORTNER VERTRIEBSTEAMS

1. Was gefällt dir an deiner Aufgabe in der ORTNER GmbH am besten?
2. Welche Ausbildung hast du gemacht?
3. Welches Wort beschreibt dich am besten?
4. Dein Motto?

LEITUNG VERTRIEB
Martin Hübner
+43(0)2754/2707-58 | +43(0)664/262 59 33
huebner@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit August 2009

1. Unseren Kunden aus dem In- und Ausland entsprechende Kompetenz und Unterstützung für unsere Produkte geben.
2. Gesellenprüfung für Hafner, Platten-, Fliesenleger und Keramiker
3. akribisch
4. „Gibt's ned" gibt's ned.

VERTRIEB ÖSTERREICH WEST
Tobias Kleinrubatscher
+43(0)664/827 26 20 | kleinrubatscher@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit Oktober 2010

1. Tägliche neue Herausforderungen und täglich mit verschiedenen Kunden Kontakt zu haben.
2. Hafnerlehre, Hafnermeister 2010
3. belastbar
4. Der Preis vergeht, doch die Qualität bleibt!

VERTRIEB NORDDEUTSCHLAND
Maximilian Deichholz
+49 (0) 172 320 83 92 | deichholz@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit Juli 2011

1. Die tolle Zusammenarbeit unter den Kollegen und die Möglichkeit, sich treu zu bleiben, indem man so arbeiten darf, wie man selber ist.
2. Meisterschule zum Ofen- und Luftheizungsbau
3. ausgeglichen
4. Lieber vernünftig als wischi-waschi.

VERTRIEB SÜDDEUTSCHLAND
Andreas Seiband
+49(0)151 67 52 44 65 | seiband@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit April 2013

1. Ich lerne viele unterschiedliche Betriebe und auch Menschen kennen.
2. Ofenbaumeister
3. ehrlich
4. Wie man in den Wald hineinruft, so schallt es zurück.

VERTRIEB BENELUX
Pien Scharwachter
+31 (0) 625/119002 | scharwachter@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit Jänner 2013

1. Kommunikation, Wissenschaft, Kachelofenbau
2. Kachelofenbau
3. engagiert
4. Sei immer offen für neue Entwicklungen.

VERTRIEBSINNENDIENST
Stefanie Fuchs
+43 (0) 2754/2707-37 | vertrieb@ortner-cc.at

In der ORTNER GmbH seit Juli 2013

1. Kundenberatung bei technischen Angelegenheiten, Angebote, Ofen-Berechnungen, Palette-CAD-Planungen, Unterstützung unserer Außendienstmitarbeiter.
2. Landesfachschule für Keramik und Ofenbau Stoob/Burgenland
3. Perfektionistin
4. Das Leben ist ein wunderbares Geschenk.

ORTNER GmbH INSIDE

GESUNDE MITARBEITER

ORTNER GmbH erhält Gütesiegel für „berufliche Gesundheitsförderung“.

2009 startete ORTNER das Projekt „FIT für EURO 2012“. Ziel dieser Initiative: Mitarbeiter/-innen bei ihrer Gesundheitsvorsorge zu unterstützen und gleichzeitig gesundheitsfördernde Rahmenbedingungen im Betrieb zu schaffen.

Aufgeteilt in vier Gruppen erarbeiteten die Mitarbeiter/-innen innerhalb 18 Besprechungsstunden 83 Verbesserungsvorschläge. Viele davon wurden bereits umgesetzt oder befinden sich noch in der Umsetzung. Am 26. Februar 2013 wurde die Firma erfolgreich zertifiziert und mit dem Gütesiegel „Betriebliche Gesundheitsförderung“ ausgezeichnet.

„Die Gesundheit der Mitarbeiter/-innen kontinuierlich und nachhaltig zu fördern, ist ein fixer Bestandteil der ORTNER GmbH. Denn nur gesunde Mitarbeiter schaffen eine erfolgreiche Basis für die Zukunft und eine Auszeichnung mit dem Gütesiegel zeigt, dass wir uns auf einem guten Weg befinden, den wir in Zukunft auch noch forcieren werden“, so DI Manfred Huber, Geschäftsführer der ORTNER GmbH.

HALLENZUBAU

450 m² mehr Nutzfläche für Lager und Lebensqualität.

Die Nachfrage an ORTNER Produkten wächst kontinuierlich. Vor einigen Monaten war auch im Unternehmen die Wachstumsgrenze erreicht. Neue Lagermöglichkeiten mussten geschaffen werden. Das Projekt „Hallenzubau“ wurde im Oktober 2012 gestartet und im Frühjahr 2013 fertiggestellt. Auf der 450 m² großen Fläche sollten aber nicht nur neue Lagerkapazitäten geschaffen werden. Mit im Plan war auch die Errichtung einer neuen Infrastruktur für die Produktionsmitarbeiter. Und auch ein Sozialraum inklusive Küchenausstattung wurde realisiert. Damit geht ein langersehnter Wunsch unserer Mitarbeiter in Erfüllung.

ORTNER GmbH erweitert mit 450 m² seine Lagerkapazität und schafft Mitarbeiter-Sozialräume.

KERAMIKERWETTBEWERB 2013

And the winner is …

Im Rahmen der 80. Bundesinnungstagung veranstaltete die Wirtschaftskammer Tirol 2013 einen Keramiker-Wettbewerb. ORTNER unterstützte diese Veranstaltung als Sponsor. Alle Teilnehmer mussten zwei verschiedene Modelle anfertigen. Das erste Modell stand in Verbindung zu einem Projekt des Architekten DI Peter Linser. Es war ein Modell der sogenannten „Schulpschale“ zu erstellen. Die Schulpschale, eine schalenförmige Ofenbank, stellt eine moderne Art des heutigen Kachelofens dar. Die Funktion und die Grundidee dieses besonderen Ofens lernten die Teilnehmer bei einer in der Firma ORTNER GmbH organisierten Schulung, in Anwesenheit von Herrn DI Peter Linser, kennen. Als

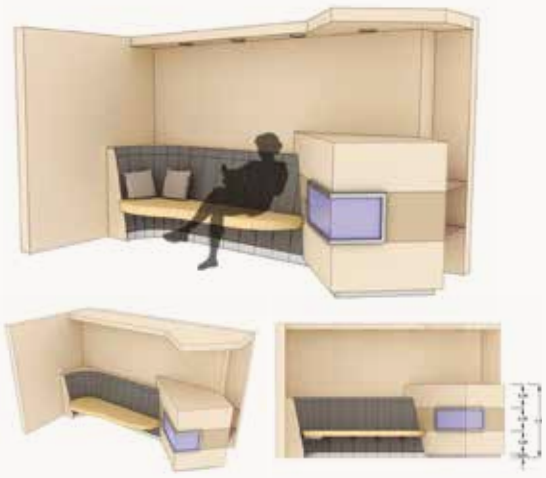
zweites Modell war eine frei zu gestaltende Skulptur anzufertigen.

Der große Gewinner des Keramikwettbewerbs 2013 ist der Absamer Hafner Klaus Larcher von der Firma OfenArt. Er gewann mit dem Modell seiner Schulpschale € 2500 für den ersten Platz. Zu sehen sein wird das Sieger-Objekt auch am diesjährigen Messestand der ORTNER GmbH bei der KOK 2014.

In Anlehnung an seinen Heimatort Hall/Tirol gestaltete Klaus Larcher sein Sieger-Modell.

Der ORTNER Ambienteofen – bei der KOK 2014

Der diesjährige Ambienteofen verbindet die ORTNER Speicher-Ecke mit einer Ofenbank, gestaltet mit der Handkeramik, geformt auf Basis der Schulpschalentechnik. Eine angedeutete Hypokaustenwand soll die Möglichkeiten der Flächenheizung durch ORTNER Inside andeuten.



ORTNER Speicher-Ecke mit Handkeramik und Hypokaustenwand

SOZIALPROJEKT 1

Wärme, wo sie benötigt wird!

Wie jedes Jahr engagierte sich ORTNER auch 2013 wieder für ein Sozialprojekt. Nachdem 2012 in einem Wohnhaus des SOS-Kinderdorf Pinkafeld ein ORTNER Speicherkachelofen mit KAM errichtet worden war, ging die Unterstützung heuer nach Salzburg. Mit Hilfe des Sponsorings realisierte die Hafnerei Franz Leo Pupik aus Hallein zwei Ofenanlagen für die Sonneninsel GmbH.

Die Sonneninsel GmbH ist eine Tochtergesellschaft der Salzburger Kinderkrebshilfe. Sie unterstützt krebserkrankte Kinder mit verschiedenen Behandlungsmethoden sowie deren Eltern mit Seminaren und Sprechstunden. Laufend werden Projekte durchgeführt, die über Sponsoring und Spenden organisiert werden.

Dankenswerterweise übernahm 2013 die Hafnerei Franz Leo Pupik die Organisation eines dieser Projekte. So war es auch der ORTNER GmbH möglich, die Kinderkrebshilfe zu unterstützen. Das Sponsoring umfasste ORTNER Materialien inkl. ORTNER GOS (Grundofenstein) für den Bau eines UmweltPlus-Feuerraums.

ORTNER GmbH, Hafnerei Franz Leo Pupik und Sonneninsel GmbH zusammen mit dem neuen Kachelofen

Helfen auch Sie: www.sonneninsel.at

SOZIALPROJEKT 2

Hafnerunterstützung in Alta Badia/Südtirol

Kurz vor Weihnachten 2012 haben drei Familien aus Südtirol durch folgenschwere Hangrutschungen ihr Zuhause verloren. Mehrere Hafner aus der Umgebung haben sich zu einer spontanen Hilfsaktion entschlossen. Für jede dieser Familien sollte im neuen Haus ein kostenloser Kachelofen aufgestellt werden. Das benötigte Material wurde von vielen engagierten Sponsoren bereitgestellt. Die ORTNER GmbH unterstützte die selbstlosen Hafner mit Haftmörtel, Kaminbau- und Guss-Schamotteplatten.

Fühlbare Wärme in Form eines Kachelofens hilft schwierige Stunden zu überwinden.

Hafner der Südtiroler Innung und Hafnermeister Tobias Kleinrubatscher/ADM ORTNER GmbH

ENTSCHEIDEN SIE SICH FÜR DAS ORIGINAL

ORTNER
KACHELOFEN MIT SYSTEM

Kaminbauplatten
Radien

Kaminbauplatten
Winkel

Kaminbauplatten

Gussschamotte
Platten und Streifen

ICH BIN DAS
ORIGINAL!

Holzbackofen
Model 0

Gussschamotte
Radien

Übersicht
Keramik Modul Speicher
KMS

Haftmörtel, Modellierputz, Ausbaumörtel,
Kachelofenverputz, Glattspachtelmasse

IMPRESSUM

ORTNER GmbH | Hürmer Straße 36
3382 Loosdorf/Melk | Österreich
T +43 (0) 2754 2707
F +43 (0) 2754 2708
office@ortner-cc.at | www.ortner-cc.at

Fotos: ORTNER GmbH
Gestaltung: gugler* brand, 3390 Melk
Druck: gugler* print, 3390 Melk
Änderungen und Druckfehler vorbehalten.
Alle Angaben ohne Gewähr.