

## BESCHICHTUNGEN

Gefertigt wird mit Beschichtungen der Firmen Almeco Group und Alanod Solar.



## AUSGLEICHSABGABE

### Ihr Vorteil

Wenn Sie ausgleichsabgabepflichtig sind, können Sie gemäß § 223 SGB IX die Hälfte der Arbeitskosten des Rechnungsbetrages auf die zu zahlende Ausgleichsabgabe anrechnen.

## IHR ANSPRECHPARTNER

Georg Bachmeier,  
Technischer Leiter

Tel: +49 (0) 86 71 / 98 45 - 1190  
Email: g.bachmeier@rupertiwerkstaetten.de

caritas

Rupert  
Werkstätten

- Kollektortelefertigung -



### Ruperti Werkstätten Altötting

Anerkannte Werkstatt für Menschen mit Behinderung

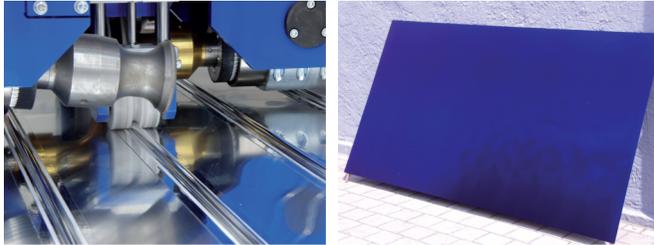
Eine Einrichtung des DiCV Passau  
Maybachstraße 7, 84503 Altötting  
Telefon +49 (0) 86 71 / 98 45 - 0  
info@rupertiwerkstaetten.de  
www.rupertiwerkstaetten.de

Eine Einrichtung des  
Caritasverbandes für die  
Diözese Passau e.V.



## ABSORBER

Unsere Vollflächenabsorber für Solarkollektoren produzieren wir mit Hilfe hochmoderner Ultraschallschweißanlagen. Die Absorberflächen können mit max. 1200 mm x 5000 mm gefertigt werden.



Wir verwenden sowohl das klassische Ultraschallschweißverfahren wie auch die Omega-Ultraschallschweißtechnologie. Besondere Vorteile des Omega-Ultraschall-Schweißens sind:

- Verbindung von Blech und Rohren der unterschiedlichsten Materialien.
- Verbindung von Blech und Rohren ohne Beeinträchtigung der selektiven Blechbeschichtung.
- Spannungen aufgrund der unterschiedlichen Wärmeausdehnung von Rohren und Blech werden weitgehend vermieden.
- Schweißnähte sind auf der Oberfläche nicht mehr sichtbar

Für Finnen und Absorber können wir folgende Materialkombinationen anbieten:



Kupferrohr  
Kupferblech



Kupferrohr  
Aluminiumblech



Aluminiumrohr  
Aluminiumblech

## KOLLEKTORFINNEN

Ebenso fertigen wir mit modernen Ultraschallschweißanlagen Kollektorfinnen für Solarkollektoren.



Die Standard-Blechbreiten für Kollektorfinnen sind 114, 120, 135 oder 143 mm. Verschiedene Rohre, je nach Kundenwunsch, können mit einem Außendurchmesser von 8, 10, oder 12 mm verarbeitet werden. Die Länge der Kollektorfinnen kann bis zu 6000 mm freige wählt werden. Weitere Maße auf Anfrage.

Sowohl der gleichbleibend hohe thermische Wärmeübergang, als auch die mechanische Stabilität, sind bei dieser Verbindungstechnik über lange Zeit erprobt und bewährt.

Weitere Informationen unter [www.rupertiwerkstaetten.de/kollektorteilefertigung](http://www.rupertiwerkstaetten.de/kollektorteilefertigung)

## QUALITÄTSMANAGEMENT

Unser Qualitätsmanagement sichert den hohen Standard unserer Produkte und Dienstleistungen sowie die berufliche Qualifizierung unserer Mitarbeiter. Die Ruperti Werkstätten sind zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015.

Dank fachlicher Kompetenz und maschineller Kapazitäten können wir flexibel und zuverlässig auf Ihre spezifischen Anforderungen eingehen.

## INDUKTIONSLÖTEN



Harfen für die Absorber werden von einem modernen Lötautomaten mit Wasserstoff und Sauerstoff verlötet. Während des Produktionsprozesses überprüfen wir mehrmals die Dichtheit der Lötstellen.

Die Fertigung von Zubehör und Kleinteilen wird bei uns überwiegend mit dem Induktionslötverfahren ausgeführt.

## VERTEILERROHRE

Die Verteilerrohre werden durch den Einsatz von Rohrbiegemaschinen, sowie numerisch gesteuerter Bohrmaschinen mit Bögen und Fließbohrungen nach Kundenwunsch gefertigt. Durch eine zertifizierte Sondernietung im Sammelrohr kann die Be- und Entlüftung, sowie die Durchströmung geregelt werden.

