



РАДИАТОР ОТОПИТЕЛЬНЫЙ ЧУГУННЫЙ СЕКЦИОННЫЙ

STYL

ОПИСАНИЕ

Это радиатор отопительный чугунный секционный (радиатор), состоящий из секций, присоединённый к системе отопления с помощью стальных футорок с внешней правосторонней резьбой G 1", производится с размерами **500/130 мм**. Радиаторы соответствуют норме EN 442-1 изменение 2. Материал - серый чугун согласно норме EN 1561.

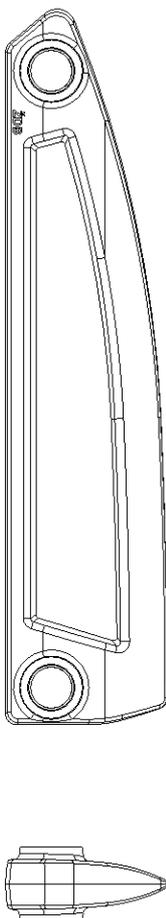


Рис. № 1 Радиатор типа „STYL“

ПРИМЕНЕНИЕ

Радиатор типа „STYL“ предназначен для тепловодной системы центрального отопления с естественной и принудительной циркуляцией отопительной воды, с максимальной рабочей температурой до 115 °С с максимальным рабочим избыточным давлением 1,2 МПа и максимальным испытательным избыточным давлением 1,8 МПа (По данным испытаний ООО «ВИТАТЕРМ»).

Все производимые типы подходят для парового центрального отопления с максимальным рабочим избыточным давлением до 0,07 МПа.

ТЕПЛОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Тип „STYL“ сертифицирован в SZÚ Brno (Машиностроительный испытательный институт в г.Брно), температурно-технические параметры для теплоносителя – воды – экспериментально проверены согласно EN 442-1 ред. 2 в измерительном центре HLK Stuttgart GmbH.

Таб. №. 1 Основные тепловые и технические параметры радиаторов типа „STYL“

Параметр	Обозначение	500/130
Идентификационный номер		35
общая высота	H (мм)	580
расстояние между осями ниппелей	h (мм)	500
ширина	B (мм)	130
длина	L (мм)	60
присоединительная резьба		1"
вес	M (кг/секцию)	3,8
эквивалентная теплоотдающая поверхность	S_L (м ² /секцию)	0,19
водяной объём	V (дм ³ /секцию)	0,8
макс. тепловая мощность	Q_{Tn} (Вт/секцию)	70
тепловая модуль	Q_M (Вт/м)	1167
показатель температуры	n	1,2770

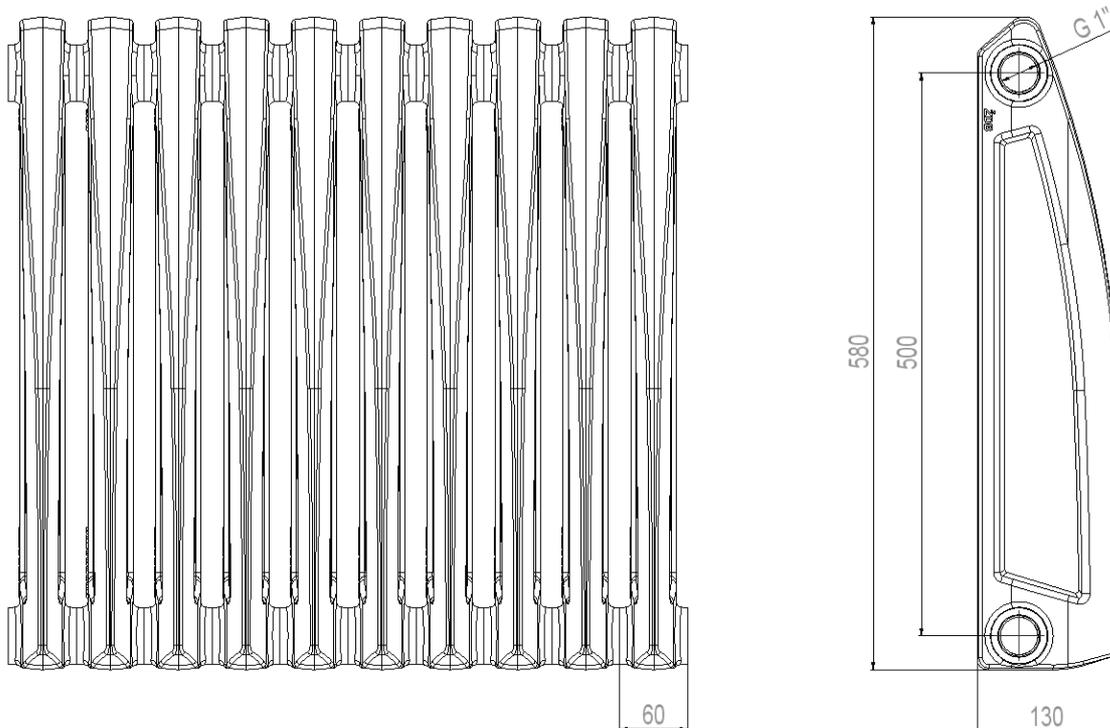


Рис. №. 2 Основные размеры радиаторов STYL

МОНТАЖ

Для достижения требуемых тепловых мощностей отдельных радиаторов необходимо соблюдать при их монтаже расположение согласно рис. № 3.

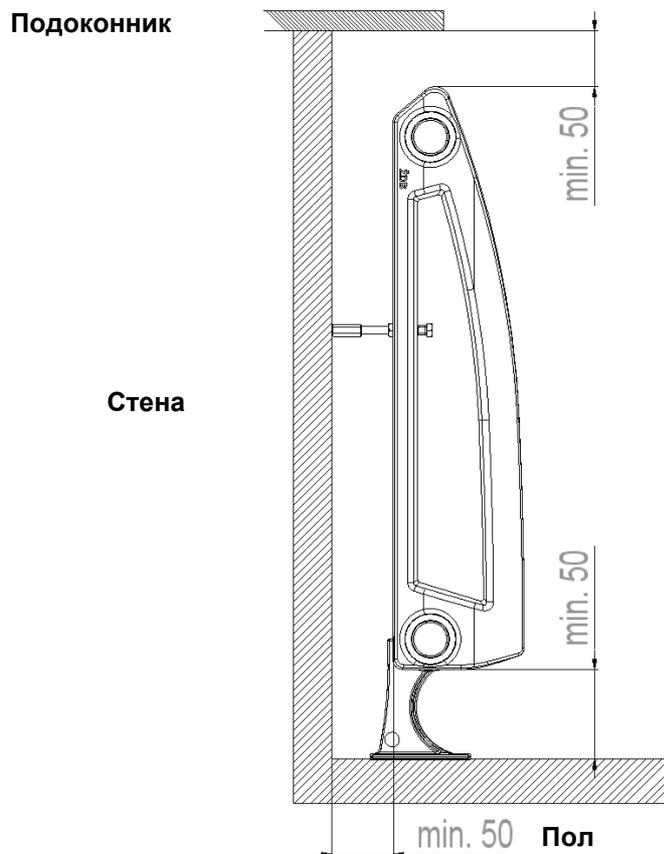


Рис. № 3 Расположение радиаторов „STYL“

Для присоединения радиаторов типа „STYL“ к распределительным трубам используются проходные фитинги с внешней резьбой G 1/2“ и с внутренней резьбой G 3/8“, G 1/2“, G 3/4“ (**предупреждение: не разрешается использовать пенку в качестве уплотнения**).

Для закрытия ниппельных отверстий радиатора со стороны, противоположной присоединению подвода теплоносителя, предназначены глухие футорки (заглушки) с левой внешней резьбой размером G 1“. Верхняя пробка глухая может быть снабжена эксцентрически расположенным отверстием с резьбой G 1/4“ для установки воздухопускателя. Рекомендуется использование автоматических воздухопускателей.

Перед сборкой радиаторных батарей нужного количества секций, необходимо тщательно очистить посадочные отверстия радиаторных секций, а соединения необходимо загерметизировать с помощью стандартно поставляемого уплотнения. Стяжка секций производится крутящим моментом мин. 130 Нм, макс 150 Нм с помощью стальных ниппелей.

Крутящий момент для подтяжки пробки в пределах 130 Nm - 150 Nm.

Остальные данные, касающиеся монтажа, приведены в общей главе для всех производимых типов радиаторов.