

ЧУГУННЫЕ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

STYL

STYL

ОПИСАНИЕ

Это нагревательный чугунный прибор (радиатор), состоящий из секций, присоединённый к системе отопления с помощью стальных футорок с внешней правосторонней резьбой G 1", производится с размерами **500/130 мм**. Нагревательные приборы соответствуют норме EN 442-1 изменение A1. Материал - серый чугун согласно норме EN 1561.

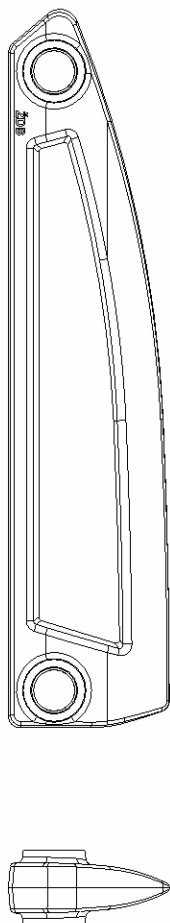


Рис. № 1 Нагревательная секция типа „STYL“

ПРИМЕНЕНИЕ

Нагревательный прибор типа „STYL“ предназначен для тепловодной системы центрального отопления с естественной и принудительной циркуляцией нагревающей 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»).

ТЕПЛОВЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Тип „STYL“ сертифицирован в Государственном институте здравоохранения (SZÚ) г. Брно, тепловые и технические параметры для теплоносителя – воды экспериментально подтверждены согласно норме EN 442-2 в станции измерений Технического университета „DARMSTADT“.

Таблица № 1 Основные тепловые и технические параметры нагревательных приборов типа „STYL“

Параметр	Обозначение	500/130
Идентификационный номер		37
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
водяной объём	V (дм ³ /секцию)	0,8
температурная мощность	Q _{N1} (Вт/секцию)	137,5
показатель температуры		1,2770

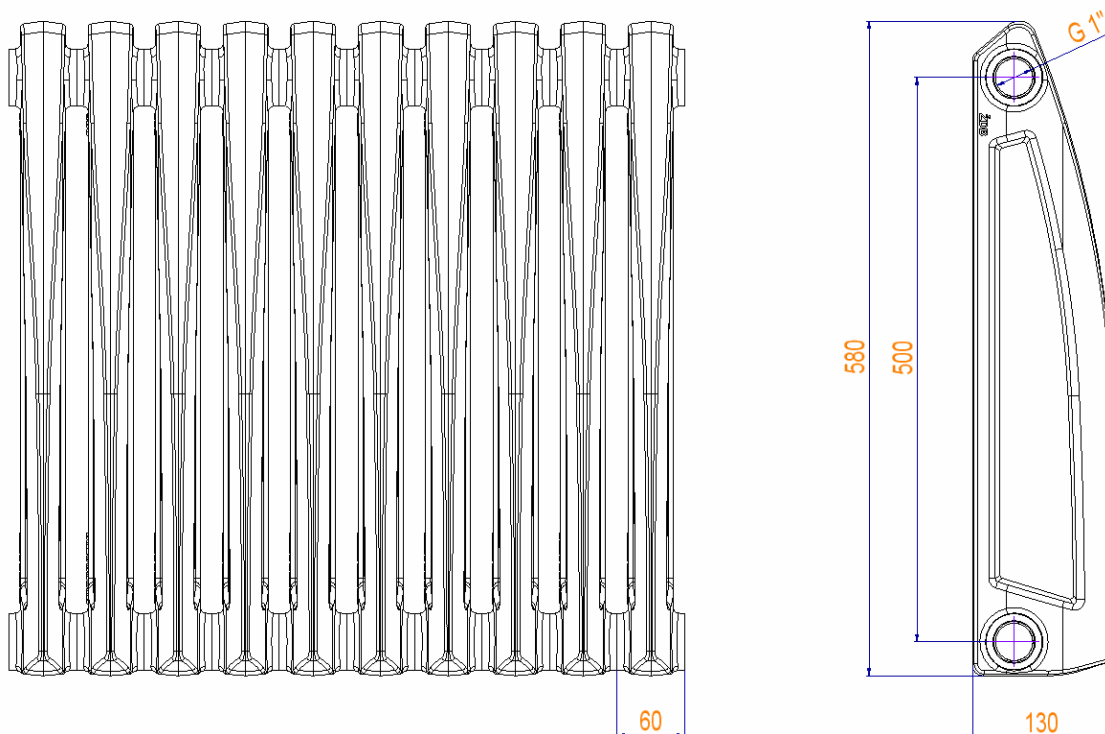


Рис. № 2 Основные размеры приборов STYL

МОНТАЖ

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

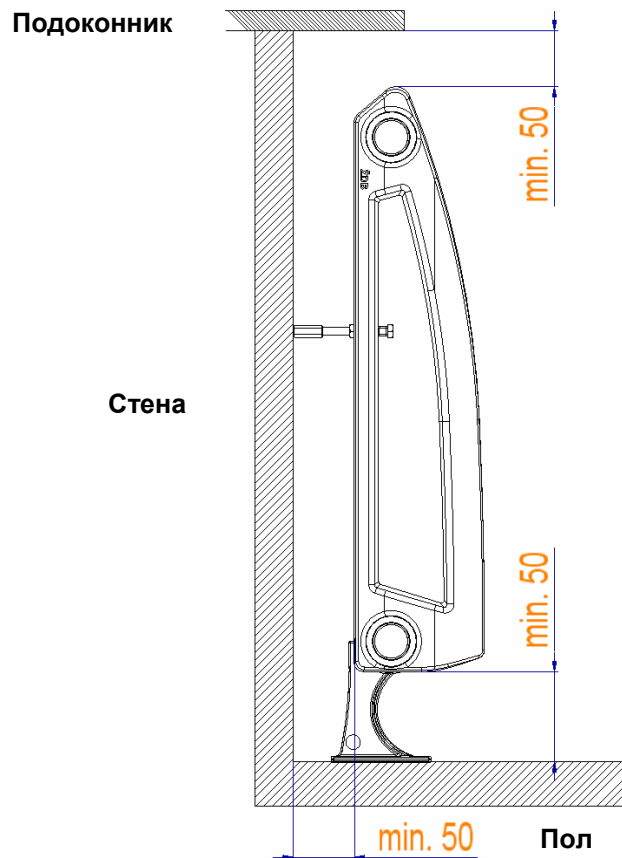


Рис. № 3 Расположение нагревательных приборов „STYL“

Для присоединения нагревательных приборов ряда „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 нагревательного прибора со стороны, противоположной присоединению подвода теплоносителя, предназначены глухие футорки (заглушки) с левой внешней резьбой размером G 1“. Верхняя заглушка 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. 180 Нм, макс Нм с помощью стальных ниппелей.

Крутящий момент для подтяжки розетки в пределах 180 Нм - 250 Нм.