

Natūralios konvekcijos pastatomi konvektoriai SC-H

Techninės specifikacijos

1. Bendrieji reikalavimai

Natūralios konvekcijos pastatomi konvektoriai Konveka SC-H arba lygiaverčiai, skirti šildymo sistemoms. Prietaisų šiluminės galios turi būti nustatytos nepriklausomoje akredituotoje laboratorijoje pagal Europos normą EN 442.

2. Korpusai

Korpusai pagaminti iš plieno, plieno storis – 1 mm. Visos korpusų detalės dažomos atskirai prieš surinkimą.

3. Dažymas

Miltelinis dažymas poliesterio–epoksido milteliais. Dažų sluoksnio storis – 80–100 mikronų. Ne mažiau kaip 5 pakopų cheminis paviršiaus paruošimas prieš dažymą.

4. Šilumokaičiai

Šilumokaičiai pagaminti iš varinių vamzdelių ir aliuminio plokštelių. Bandymo slėgis gamykloje – 30 bar, maksimalus leistinas darbinis slėgis – 25 bar. Šilumokaičiai komplektuojami su 1/8" nuorintojais. Vamzdeliai ir jungiamosios detalės suvirintos vario–sidabro–fosforo lydmetaliu elektrodais. Šilumokaičiai fiksuojami plastikiniais fiksavimo elementais. Integruoti apsauginiai elementai, neleidžiantys šilumokaičiams trintis į plienines korpusų atramas dėl terminio pailgėjimo.

5. Kojelės

2–3 kojelės, priklausomai nuo korpuso ilgio.

6. Tvirtinimo detalės

Visos montavimui reikalingos tvirtinimo detalės tiekiamos standartinėje komplektacijoje.

7. Medžiagų žiniaraščio įrašas

Natūralios konvekcijos pastatomi konvektoriai Konveka SC-H arba lygiaverčiai, su:

- plieniniais korpusais, kurių storis ne mažesnis kaip 1,0 mm;
- plieninėmis grotelėmis, kurių profilių storis ne mažesnis kaip 1,2 mm;
- vario–aliuminio šilumokaičiais su nuorintojais;
- apsauginiais elementais nuo šilumokaičių kontakto su plieninėmis korpusų dalimis;
- šilumokaičių fiksavimo elementais;
- maksimaliu leistinu darbinio slėgiu 25 bar;
- visomis montavimui reikalingomis tvirtinimo detalėmis.

Visos korpusų detalės turi būti dažomos atskirai prieš surinkimą. Prietaisų šiluminės galios turi būti nustatytos nepriklausomoje akredituotoje laboratorijoje pagal Europos normą EN 442.