

Trim 297,0 x 210,0 mm

Компания «TENRAD Heizung und Sanitar Armaturen GmbH» создана в 2005 году учеными Дрезденского технического университета в Германии.

Производство радиаторов Tenrad оснащено современным высокотехнологичным оборудованием фирмы «Sanraise», роботами-манипуляторами «Kuka» (Германия), литьевыми комплексами высокого давления «Farm New Brass» (Италия) и окрасочными линиями «ITW Gema AG» (Швейцария).

Постоянный контроль процесса производства ведущим техническим персоналом фирмы «TENRAD Heizung und Sanitar Armaturen GmbH» является гарантией соблюдения предписанных технологий и поддержания высокого качества выпускаемой продукции.

Продукция застрахована в компании РОСГОССТРАХ



Настоящее немецкое качество
Уникальная запатентованная конструкция



Наименование показателя	Значение показателя для радиатора TENRAD BM	
	500/80	350/80
Расстояние между осями трубопроводов, мм	500	350
Высота секции, мм	550	400
Номинальный тепловой поток секции при $\Delta T=70^{\circ}\text{C}$, Вт	161	120
Рабочее давление, Бар	24	24
Пробное давление, Бар	36	36
Максимальная температура теплоносителя, $^{\circ}\text{C}$	120	120
Интервал водородного показателя pH теплоносителя	5÷11	5÷11
Водяной объем секции, л	0,22	0,15
Вес секции, кг	1,58	1,20
Показатель степени «n»	1,3422	1,3144
Цвет	RAL 9010	RAL 9010
Марка сплава наружного слоя секций (JIS H5305)	ADC12	ADC12
Марка стали стального сердечника (EN 10025)	1.0114	1.0114
Присоединительная резьба	G1"	G1"
Гарантийный срок, лет	10	10
Срок службы, лет	50	50

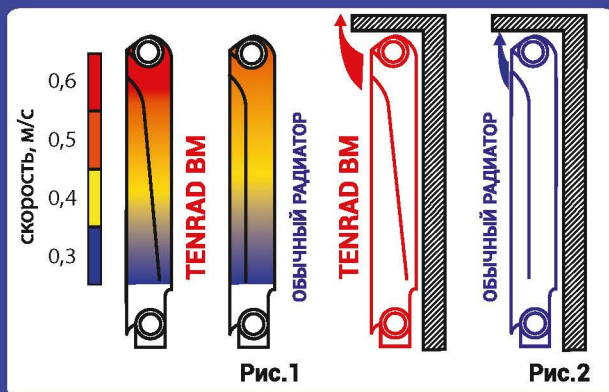


Радиаторы полнобиметаллические секционные



Секции полнобиметаллических радиаторов TENRAD BM представляют собой трубчатый сварной каркас в теплоотдающей алюминиевой оболочке, выполненной методом литья под давлением.

Радиаторы TENRAD BM легко можно узнать по боковому скошенному оребрению секций. И это - не рекламный трюк, а продуманное, рассчитанное и запатентованное проектное решение. Небольшой наклон рёбер дрессирует конвекционный поток воздуха, омывающий секцию, заметно повышая его скорость на выходе из верхних конвекционных окошек (рис.1). Повышение скорости потока в свою очередь повышает коэффициент конвективного теплообмена, увеличивая удельную теплоотдачу с поверхности радиатора. Аналогичный эффект даёт установка вентилятора в нижней части отопительного прибора. Точно такой же радиатор с 4-х рядным оребрением, но с параллельными рёбрами, обладал бы мощностью на 6% ниже, чем TENRAD BM.



Повышение скорости потока воздуха на выходе из радиатора помогает избавиться от чрезмерного перегрева подоконного пространства, т.к., благодаря эффекту «естественного наддува», поток отбрасывается от наружной стены из конвекционных окошек, огибая подоконник (рис.2).

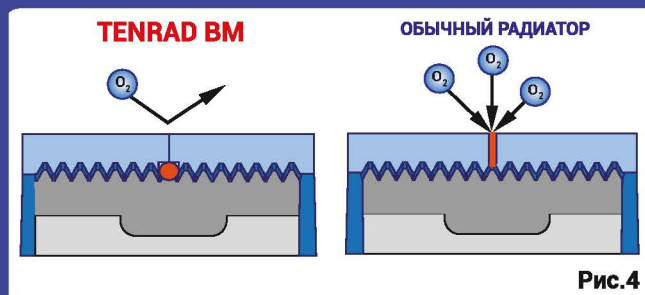
Теплотехнические показатели биметаллических радиаторов «TENRAD BM-500» аналогичны характеристикам широко распространенных чугунных радиаторов MC140, что позволяет производить замену чугунных радиаторов на биметаллические без пересчета количества требуемых секций.

Соединение секций выполняется с помощью стальных ниппелей с гальванопокрытием из кадмия. Это повышает их коррозионную стойкость при наличии в теплоносителе растворенного кислорода и при завоздушивании радиатора (рис.3).

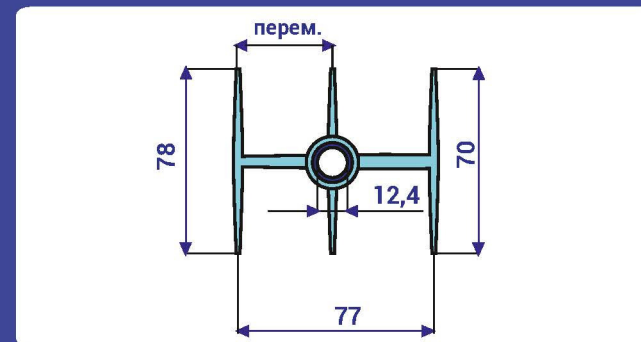


Узлы сопряжения секций радиаторов выполнены в кислородонепроницаемом исполнении (рис.4), с использованием уплотнительных колец круглого сечения из силикона Elastosil R755/60.

Глянцевое эмалированное покрытие секций соответствует требованиям норм СанПиН 2.1.2.729-99 и РД 52.04.186-89.



Сечение секции радиатора Tenrad BM:



Каждая секция радиатора Tenrad окрашивается отдельно в два этапа:

- 1 этап – метод анафореза;
- 2 этап – электростатическое распыление порошковой краски в поле коронного разряда (метод EFB –electrostatic fluidized bed). Используется порошковый акриловый окрасочный состав японского концерна Nippon Paint. Формирование финишного эмаливого покрытия происходит за счет спекания частиц краски при температуре 250 С°.

Метод анафореза обеспечивает надежное удержание краски на поверхности радиаторов, а порошковая окраска создает дополнительный привлекательный внешний вид (рис.5).

