

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 AL/BM	
	рядовая секция	замыкающая секция
Расстояние между осями трубопроводов, мм	150	150
Высота секции, мм	250	250
Номинальный тепловой поток секции при $\Delta T=70^{\circ}C$, Вт	81,6	94,5
Рабочее давление, Бар	24	24
Пробное давление, Бар	36	36
Максимальная температура теплоносителя, $^{\circ}C$	120	120
Интервал водородного показателя pH теплоносителя	7÷8	5÷11
Водяной объем секции, л	0,099	0,13
Вес секции, кг	0,885	1,24
Показатель степени «n»	1,2264	1,3236
Цвет	RAL 9010	RAL 9010
Марка алюминиевого сплава (JIS H5305)	ADC12	ADC12
Марка стали стального сердечника (EN 10025)	-	1.0114
Присоединительная резьба	G1"	G1"
Гарантийный срок, лет	10	10
Срок службы, лет	50	50



Радиаторы комбинированные секционные



Наконец-то появилась возможность получить отопительный прибор, практически любой длины. В рядовых алюминиевых секциях уникальных радиаторов TENRAD AL/BM вертикальные каналы отсутствуют, а циркуляция теплоносителя обеспечивается только через замыкающую полнобиметаллическую секцию. Таким образом, радиатор представляет собой обычную трубную петлю (рис.1), и его предельная длина ограничена только мощностью насоса. При этом все секции радиатора будут прогреваться равномерно.

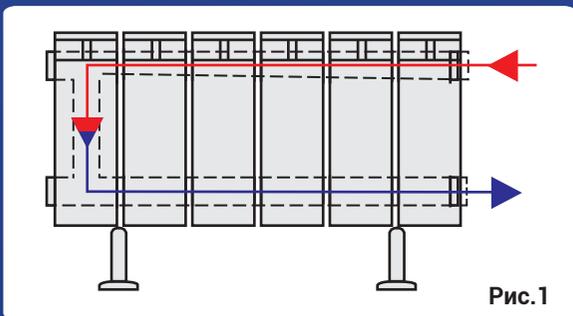


Рис.1

Радиатор TENRAD AL/BM имеет одинаковые по дизайну и качеству финишного покрытия фасадные поверхности с обеих сторон, что позволяет его устанавливать в местах двойного обзора (у остекленных стен, витрин, на удалении от стен и т.п.). Этому способствует и малая высота радиатора (всего 250 мм) и наличие специальных запатентованных опор для напольного крепления радиаторов (рис.2).



Рис.2

Рядовые алюминиевые секции радиатора TENRAD AL/BM выполнены методом литья под давлением. Отсутствие вертикального канала делает радиатор чрезвычайно прочным, т.к. теплоноситель проходит только по толстостенным (4 мм) коллекторам (рис.3).

Замыкающие полнобиметаллические секции радиаторов TENRAD AL/BM представляют собой трубчатый сварной каркас в теплоотдающей алюминиевой оболочке (рис. 4).

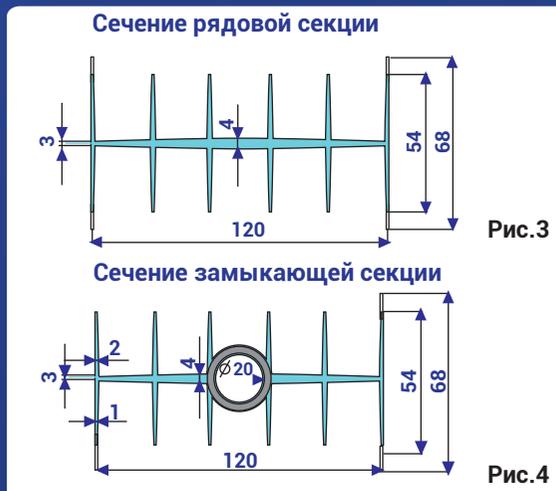


Рис.3

Рис.4

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.5).



Рис.5

Узлы сопряжения секций радиаторов выполнены в кислородонепроницаемом исполнении, с использованием уплотнительных колец круглого сечения из силикона Elastosil R755/60 (рис.6).

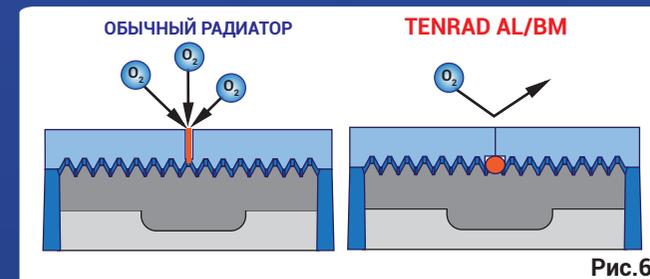


Рис.6

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 эмалевого 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.7).

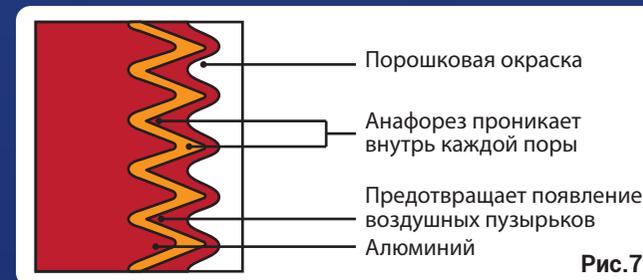


Рис.7