

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.

Наименование показателя	Значение показателя для радиатора TENRAD AL		
	500/100	500/80	350/100
Расстояние между осями трубопроводов, мм	500	500	350
Высота секции, мм	563	563	413
Номинальный тепловой поток секции при $\Delta T=70^{\circ}\text{C}$, Вт	190	142	139
Рабочее давление, Бар	16	16	16
Пробное давление, Бар	24	24	24
Максимальная температура теплоносителя, $^{\circ}\text{C}$	120	120	120
Интервал водородного показателя pH теплоносителя	7÷8	7÷8	7÷8
Водяной объем секции, л	0,38	0,35	0,25
Вес секции, кг	1,32	0,81	1,05
Показатель степени «n»	1,3114	1,2978	1,3068
Цвет	RAL 9010	RAL 9010	RAL 9010
Марка сплава секций (JIS H5305)	ADC12	ADC12	ADC12
Присоединительная резьба	G1"	G1"	G1"
Гарантийный срок, лет	10	10	10
Срок службы, лет	50	50	50

Продукция застрахована в компании РОСГОССТРАХ



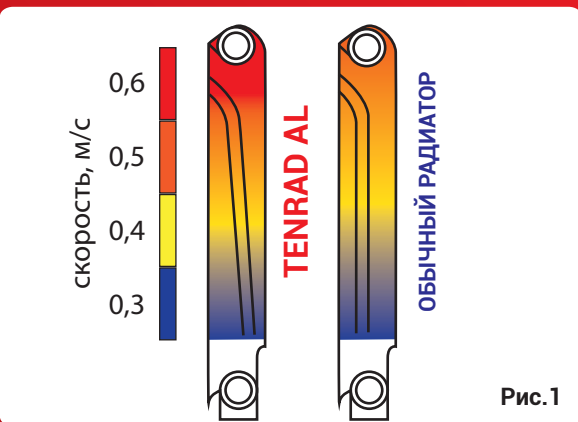
Настоящее немецкое качество
Уникальная запатентованная конструкция



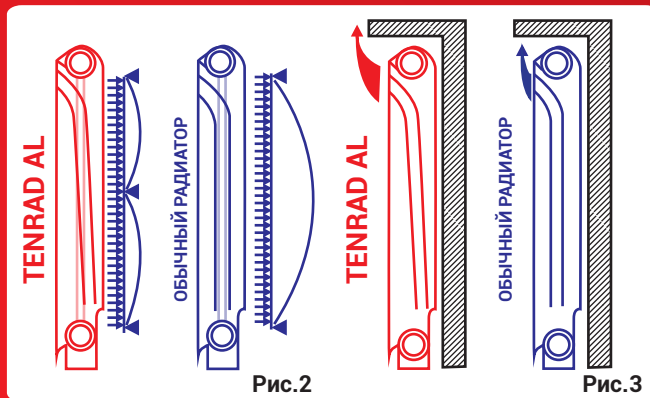
Радиаторы алюминиевые секционные



Алюминиевые секционные радиаторы TENRAD AL легко можно узнать по боковому скошенному оребрению секций. И это - не рекламный трюк, а продуманное, рассчитанное и запатентованное проектное решение. Небольшой наклон ребер дросселирует 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 ребрами, обладал бы мощностью на 6% ниже, чем TENRAD AL.



Скошенные ребра радиаторов TENRAD AL пересекают стенку вертикального канала, создавая дополнительную точку опоры, что в 1,5 раза увеличивает прочность радиатора (рис.2).

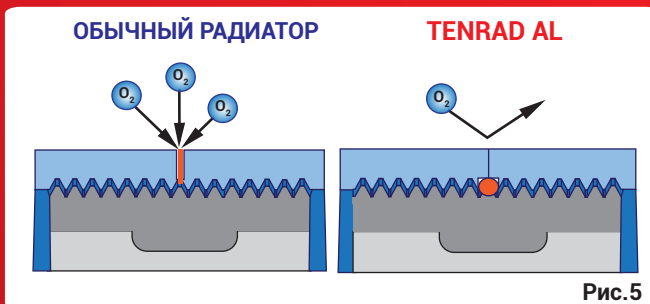


Повышение скорости потока воздуха на выходе из радиатора помогает избавиться от чрезмерного перегрева подоконного пространства, т.к., благодаря эффекту «естественного наддува», поток отбрасывается от наружной стены из конвекционных окошек, огибая подоконник (рис.3).



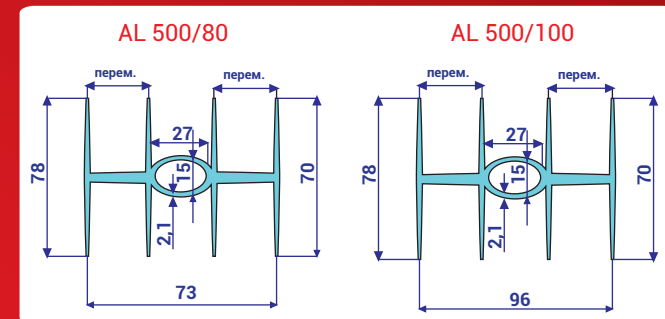
Соединение секций выполняется с помощью стальных nipples с гальванопокрытием из кадмия. Это повышает их коррозионную стойкость при наличии в теплоносителе растворенного кислорода и при завоздушивании радиатора (рис.4).

Узлы сопряжения секций радиаторов выполнены в кислородонепроницаемом исполнении (рис.5), 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.

Сечения радиаторов Tenrad AL:



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 Nirron 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.6).

