

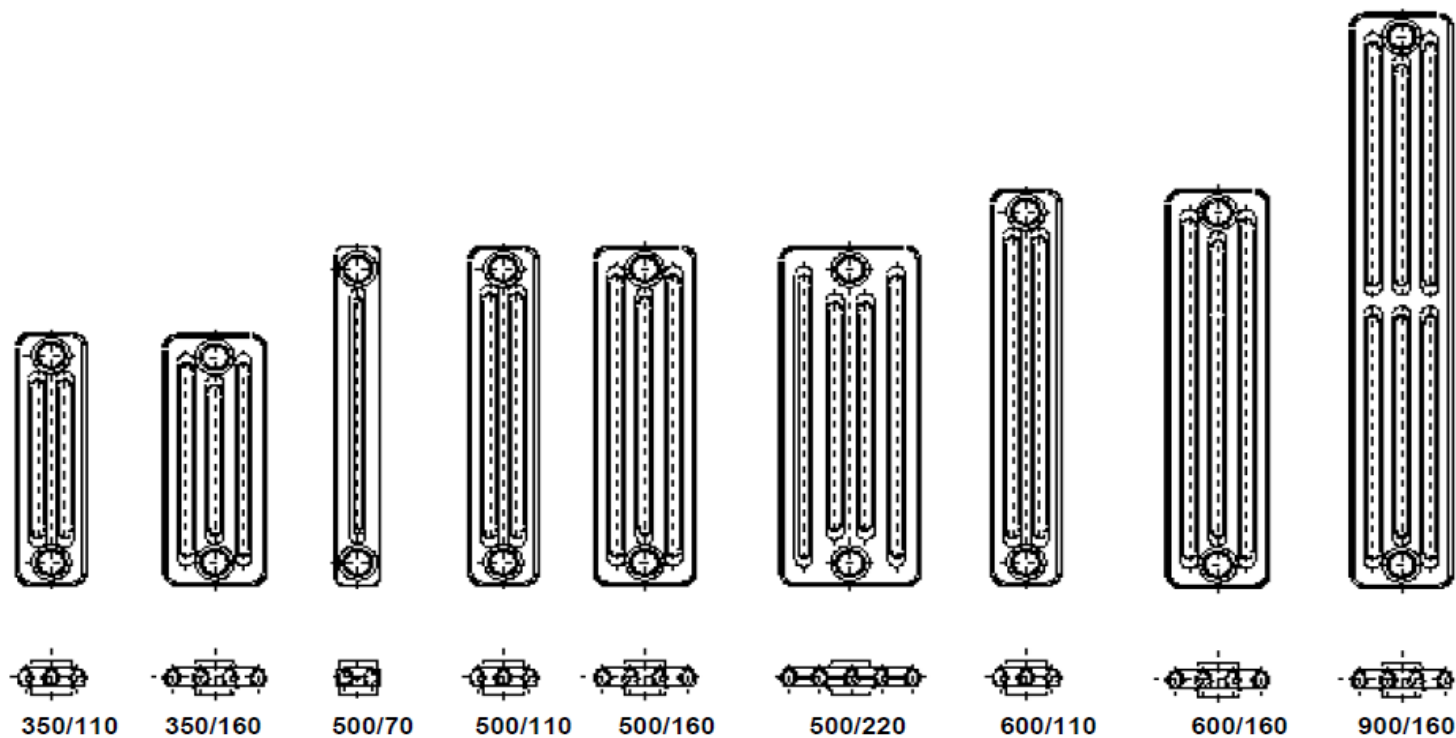
MODEL 4

POPIS

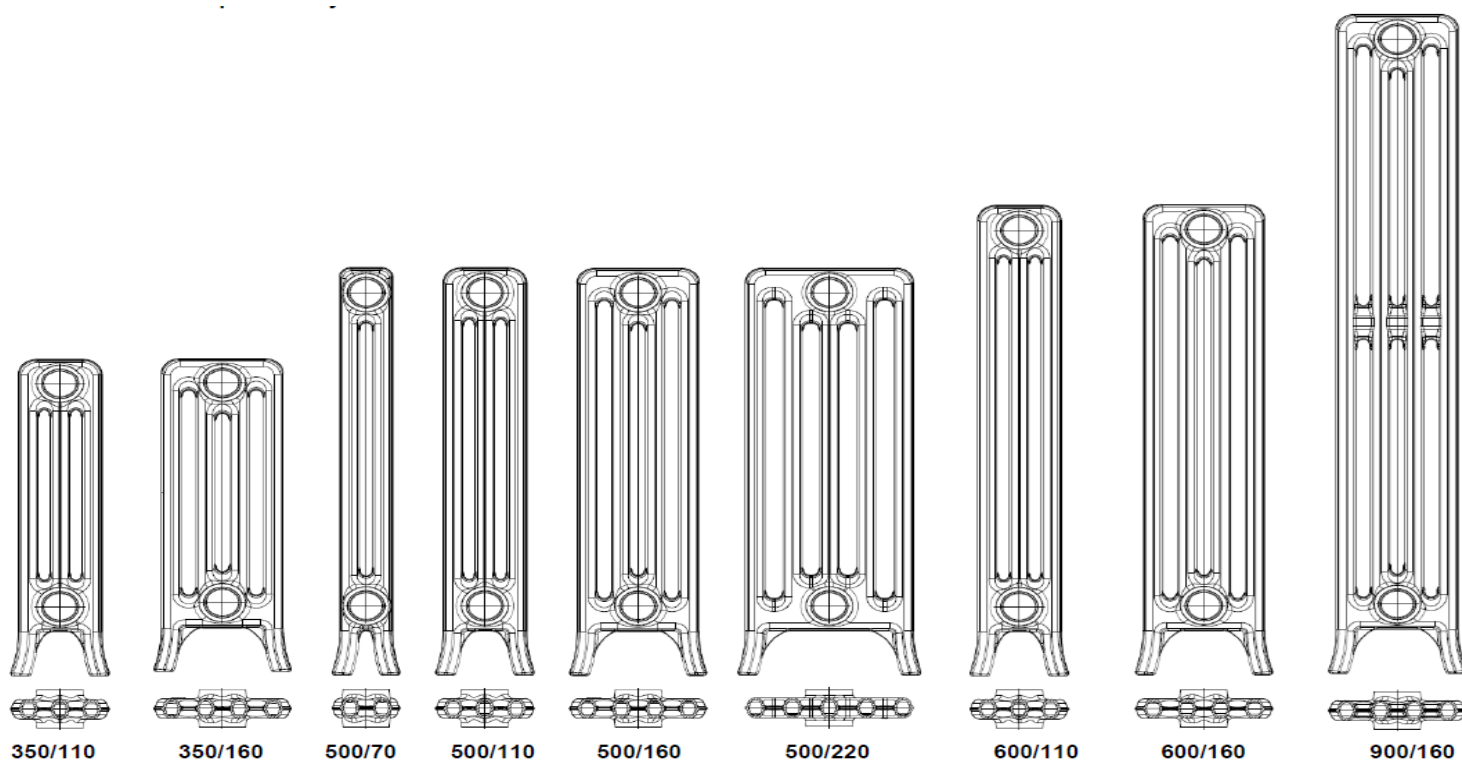
Otopné litinové těleso skládající se z článků, spojovaných do otopných soustav pomocí ocelových vsuvek s vnějším pravolevým závitem G 5/4". Radiátory jsou vyráběny v typech 350/110 mm, 350/160 mm, 500/70 mm, 500/110 mm, 500/160 mm, 500/220 mm, 600/110mm, 600/160 mm a 900/160 mm.

Otopná tělesa odpovídají ČSN EN 442 –1 ed. 2. Materiál je šedá litina odpovídající ČSN EN 1561. Provedením odlitků je zaručena dlouhá životnost výrobků.

Obr. č. 1 Otopné články typu MODEL4



Obr. č. 2 Otopné články typu MODEL4 s nohou



POUŽITÍ

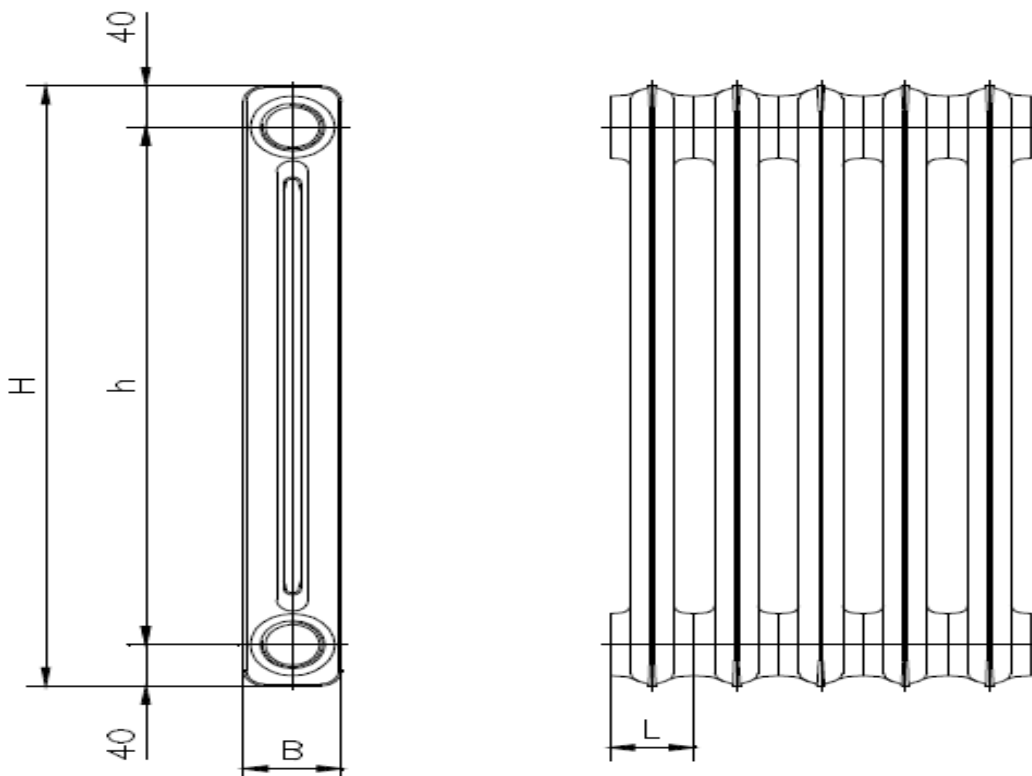
Veškerá otopná tělesa typu MODEL4 jsou určena pro teplovodní soustavy ústředního vytápění se samotížným i nuceným oběhem otopné vody, s nejvyšší provozní teplotou do 115 °C a **nejvyšším pracovním přetlakem do 0,6 MPa**. Všechny vyráběné typy jsou navíc schváleny pro parní soustavy ústředního vytápění s nejvyšším pracovním přetlakem do 0,07 MPa.

TEPELNĚ - TECHNICKÉ PARAMETRY

Tab. č. 1 Hlavní tepelně - technické parametry otopných článků MODEL4

Vlastnost	Značka	Jednotka	350/110	350/160	500/70	500/110	500/160	500/220	600/110	600/160	900/160
celková výška	H	(mm)	430	430	580	580	580	580	680	680	980
rozteč	h	(mm)	350	350	500	500	500	500	600	600	900
hloubka	B	(mm)	109	160	70	110	160	220	109	160	160
délka	L	(mm)	60	60	60	60	60	60	60	60	60
přípojovací závit	G	"	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4
hmotnost	M	(kg/čl)	3,39	4,30	3,20	4,00	5,60	6,95	4,92	6,60	10,60
ekvival. otopná plocha	S _L	(m ² /čl)	0,143	0,185	0,120	0,180	0,255	0,345	0,237	0,306	0,440
vodní objem	V	(dm ³ /čl)	0,6	0,8	0,5	0,8	1,1	1,3	0,85	1,2	1,5
tepelný výkon	Q _{Tn}	(W/čl)	54	70	53	73	94	120	85	110	152
tepelný modul	Q _M	(W/m)	900	1162	889	1162	1516	1979	1417	1815	2475
teplotní exponent	n	(-)	1,278	1,250	1,240	1,250	1,250	1,285	1,339	1,270	1,310

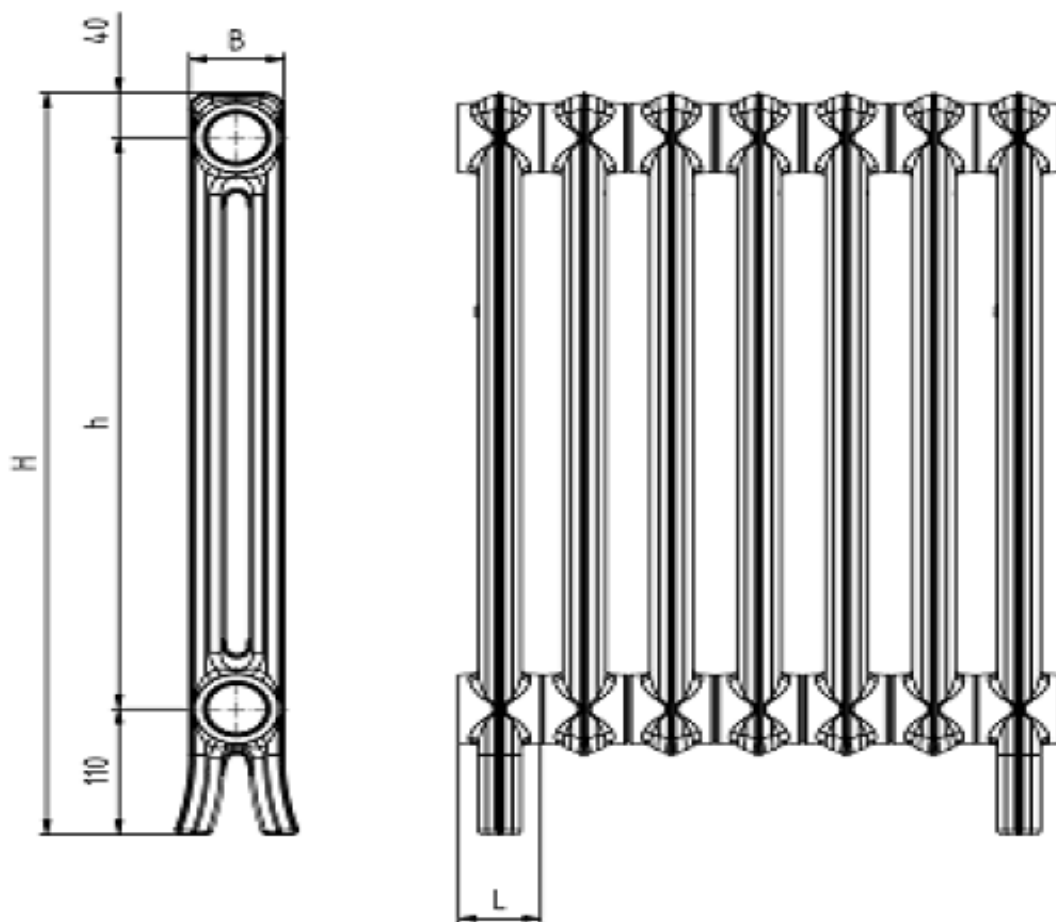
Obr. č. 3 Hlavní rozměry článků MODEL4



Tab. č. 2 Hlavní tepelně - technické parametry otopných článků MODEL4 s nohou

Vlastnost	Značka	Jednotka	350/110	350/160	500/70	500/110	500/160	500/220	600/110	600/160	900/160
identifikační číslo			95	77	79	80	78	82	97	81	84
celková výška	H	(mm)	500	500	650	650	650	650	750	750	1050
rozteč	h	(mm)	350	350	500	500	500	500	600	600	900
hloubka	B	(mm)	109	160	70	110	160	220	109	160	160
délka	L	(mm)	60	60	60	60	60	60	60	60	60
přípojovací závit	G	"	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4	5/4
hmotnost	M	(kg/čl)	4,04	5,00	3,40	4,60	6,30	7,30	5,47	6,75	9,90
ekvival. otopná plocha	S _L	(m ² /čl)	0,161	0,185	0,120	0,180	0,255	0,345	0,256	0,306	0,440
vodní objem	V	(dm ³ /čl)	0,7	0,8	0,5	0,8	1,1	1,3	0,9	1,2	1,5
tepelný výkon	Q _{Tn}	(W/čl)	61	70	53	73	94	120	92	110	152
tepelný modul	Q _M	(W/m)	1017	1162	889	1162	1516	1979	1533	1815	2475
teplotní exponent	n	(-)	1,268	1,250	1,240	1,250	1,250	1,285	1,270	1,270	1,310

Obr. č. 4 Hlavní rozměry článků MODEL4 s nohou



Hlavní tepelně technické parametry pro teplotní spádem 75/65 °C a jednostranným bočním připojením (přívodem) teplotní látky (vody) nahoře jsou uvedeny v tab. č. 1 a 2. Jednotlivé typy těles jsou měřeny bez zákrytu.

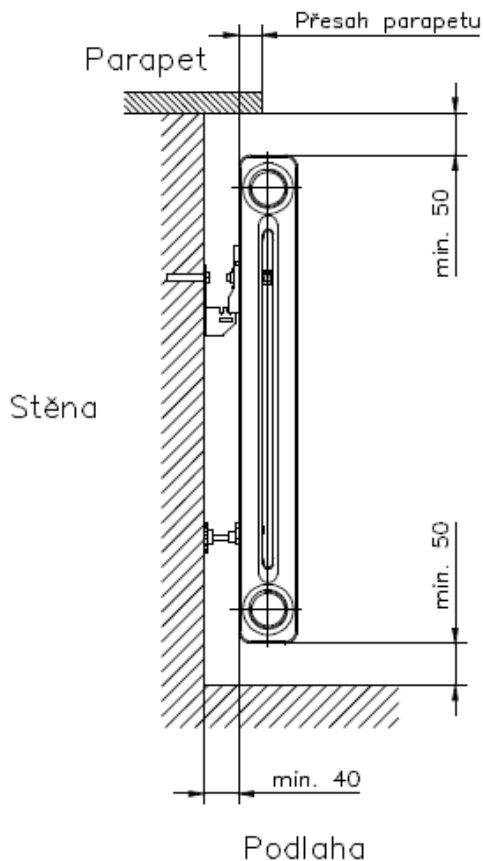
ZKUŠEBNÍ PŘETLAK

Vyráběné soupravy jsou u výrobce podrobeny tlakové zkoušce přetlakem studené vody 1 MPa.

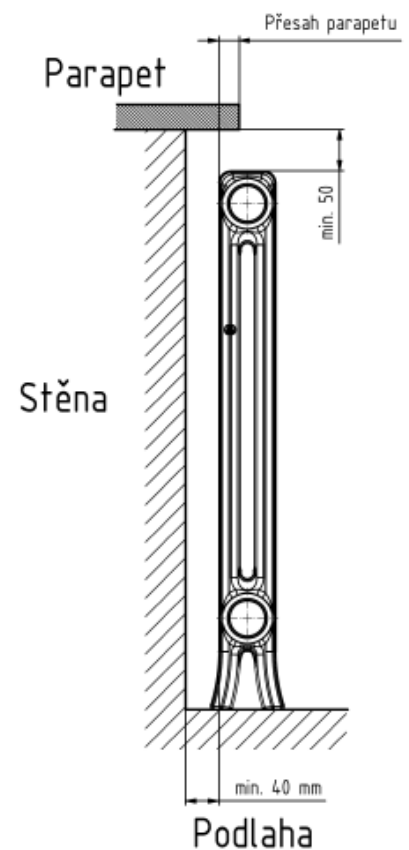
MONTÁŽ

Pro dosažení požadovaných tepelných výkonů otopných těles je nutno dodržet při jejich instalaci polohu podle obr. č. 3 navíc **minimální přesah parapetu**.

Obr. č. 5 Osazování otopných těles MODEL4



Obr. č. 6 Osazování otopných těles MODEL4 s nohou



Pro připojení otopných těles typ MODEL4 k rozvodnému potrubí se používají rúžice s vnějším pravým nebo levým závitem G 5/4" a s vrtáním G 1/2" (**upozornění: nepoužívat jako těsnění konopí pod tyto rúžice**). Pro uzavření otvorů otopného tělesa na protilehlé straně připojení přívodu a vývodu teplotnosné látky (vody) se zpravidla používají zátky závitem G 1/2". Vhodné je použití automatických odvzdušňovacích ventilů. Před spojením jednotlivých dodávaných souprav do velikostně požadovaného otopného tělesa musí být důkladně očištěny dosedací plochy článků a jednotlivé spoje je nutno utěsnit těsněním (TEM-model4), který je standardně používán ve výrobě a je vhodný pro teplovodní i parní systémy. Stahování článků se provádí kroutícím momentem min. 130 Nm, max. 150 Nm pomocí ocelových vsuvek.

Kroutící moment na dotažení rúžic je v rozmezí 130 Nm – 150 Nm.