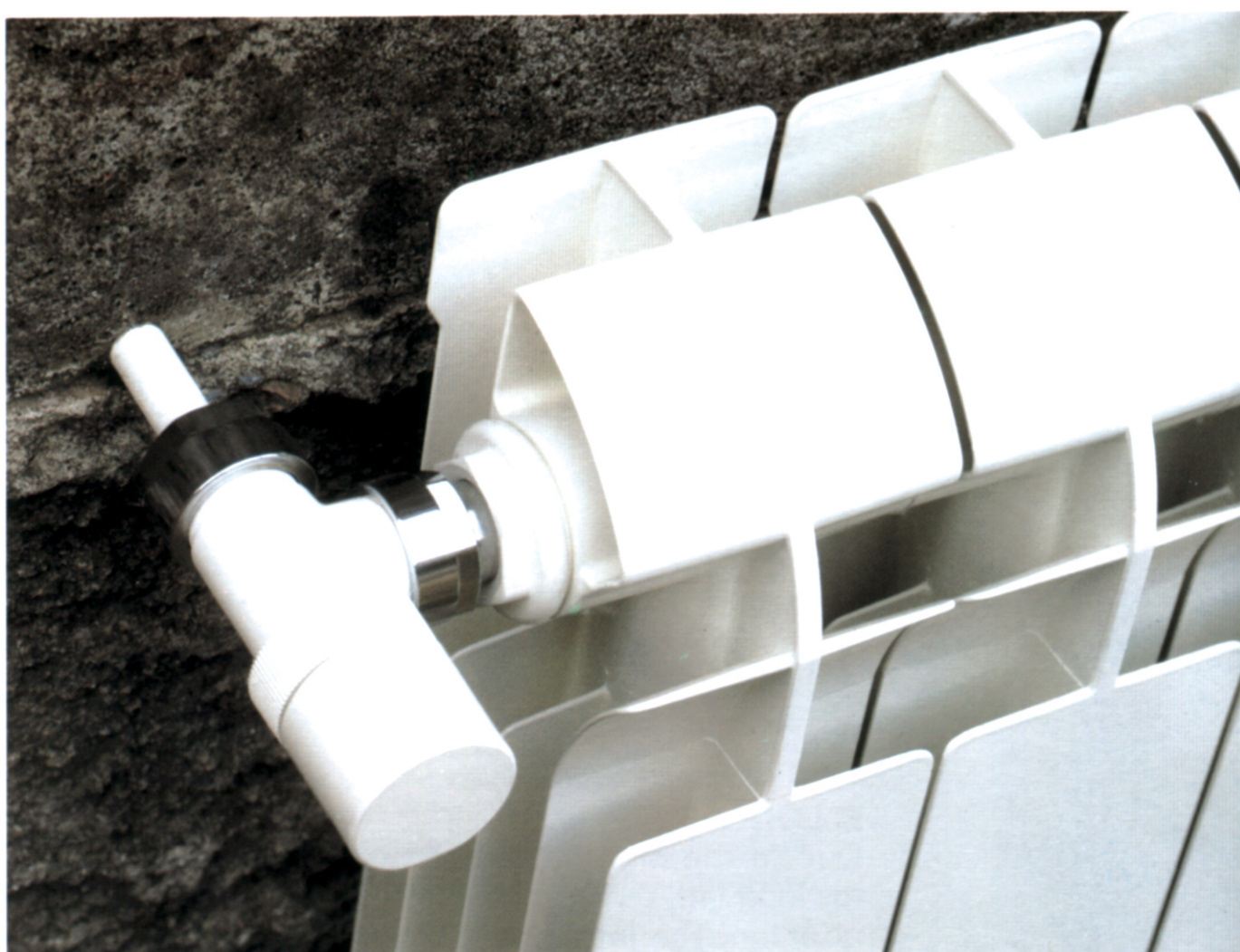


<sup>®</sup>**GLOBAL**   
R A D I A T O R I

*VOX* **oscar**  
**ISEO** **GL**

## UPUTSTVO ZA MONTAŽU I UPOTREBU



Danas se Global smatra jednim od najznačajnijih proizvođača aluminijumskih radijatora kako u Italiji tako i na internacionalnom tržištu.

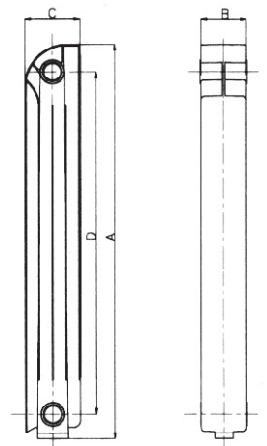
Posebna pažnja se posvećuje ne samo savremenoj tehnologiji u procesu proizvodnje koja garantuje kvalitet već i dizajnu proizvoda koji uvek prati najsavremenije trendove u proizvodnji aluminijumskih radijatora.

ISO 9002

Max temperatura do 100° C pri radnom pritisku od 6 bar.

Aluminijumski radijatori napredne tehnologije i ekskluzivnog dizajna.

Model	Dimenzije u mm				Navoj	Težina po članku u kg	Sadržaj vode u litrima
	A	B	C	D			
	Visina	Širina	Dubina	Oсни razmak			
800	890	80	95	800	1"	2,21	0,56
700	790	80	95	700	1"	1,95	0,53
600	690	80	95	600	1"	1,68	0,50
500	590	80	95	500	1"	1,45	0,46
350	440	80	95	350	1"	1,12	0,35



Model	Toplotni učinak EN 442 UNI 6514/87-ΔT 60° C		n
	Watt	Kcal/h	
800	231	199	1,33709
700	209	180	1,32938
600	185	160	1,31199
500	161	139	1,30495
350	120	103	1,28445

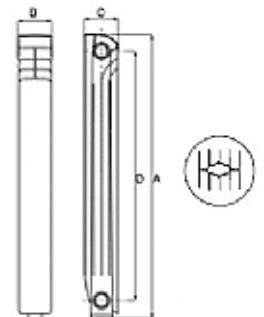
**VOX**

ISO 9002

Max temperatura do 100° C pri radnom pritisku od 6 bar.

Aluminijumski radijatori napredne tehnologije i ekskluzivnog dizajna.

Model	Dimenzije u mm				Navoj	Težina po članku u kg	Sadržaj vode u litrima
	A	B	C	D			
	Visina	Širina	Dubina	Oсни razmak			
800	882	80	80	800	1"	1,87	0,61
600	682	80	80	600	1"	1,47	0,49
500	582	80	80	500	1"	1,31	0,44
350	432	80	80	350	1"	1,04	0,36



Model	Toplotni učinak EN 442 UNI 6514/87-ΔT 60° C		n
	Watt	Kcal/h	
800	210	181	1,35556
600	168	145	1,34724
500	147	127	1,33344
350	109	94	1,31488

**ISEO**

## oscar



Model OSCAR	Dimenzije u mm				Navoj	Težina počlanku u kg	Sadržaj vode u litrima	$\Delta T_{60}^{\circ}\text{C}$ W
	A	B	C	D				
	Visina	Širina	Dubina	Osni razmak				
2000	2046	80	95	2000	1"	3,86	0,76	411
1800	1846	80	95	1800	1"	3,53	0,69	379
1600	1646	80	95	1600	1"	3,18	0,62	347
1400	1446	80	95	1400	1"	2,80	0,56	314
1200	1246	80	95	1200	1"	2,43	0,49	279
1000	1046	80	95	1000	1"	2,05	0,42	243
900	946	80	95	900	1"	1,99	0,41	223

## GL



Model	Dimenzije u mm				Navoj	Težina počlanku u kg	Sadržaj vode u litrima	$\Delta T_{60}^{\circ}\text{C}$ W
	A	B	C	D				
	Visina	Širina	Dubina	Osni razmak				
800/80	890	80	95	800	1"	2,20	0,55	233
700/80	790	80	95	700	1"	1,94	0,53	212
600/80	690	80	95	600	1"	1,60	0,51	185
500/80	590	80	95	500	1"	1,48	0,40	161
350/80	440	80	95	350	1"	1,28	0,38	124
350/80/D	440	80	180	350	1"	2,12	0,70	200
200/80/D	290	80	180	200	1"	1,42	0,52	131

Ukratko ćemo opisati proces proizvodnje koji bi za naše poslovne partnere mogao biti interesantan. Radijatori koji su proizvedeni u fabrici GLOBAL podležu Evropskom standardu EU 442 i moguće ih je indetifikovati po NF 73/047 oznaci koju izdaje AFNOR.

Proizvodnja aluminijumskih radijatora počinje topljenjem aluminijuma u automatizovanim pećima prema standardu EN AB 46100.

Potom se topljeni aluminijum automatski naliva u kalupe i nakon hlađenja se transportuje na mehaničku obradu gde se proverava debljina zida i klasiranje dimenzije.

Mehanička obrada je takođe automatizovana u celosti. Najpre se elementi sastavljaju u baterije po zahtevnom broju članaka, a zatim se podvrgavaju hidrauličnom testu pod pritiskom od 9 bara.

Pre farbanja radijatora se peru i odmašćuju, a onda se u procesu koji se naziva anaforeza potapaju u kade i na taj način se radiator u celosti zaštićuje i nanosi se prvi sloj farbe.

Potom se radiator suši i na kraju se na njega nanosi eposkidni prah u pećnicama na temperaturi od 200°C.

Nakon sušenja sledi pakovanje u kartonske kutije i zaštićivanje paleta sa plastičnom folijom i njihovo odlaganje u skladište. Prilikom transporta potrebno je zaštititi radijatore od mehaničkog oštećenja.

Instalacija grejanja mora biti izvedena prema važećim propisima i standardima. Pre puštanja instalacije grejanja u rad, kompletan sistem grejanja ispituje se na hladnu i toplu probu.

Fluid u sistemu grejanja mora biti omekšan prema propisima o tvrdoći radnog fluida.

Instalacija sistema grejanja se pre upotrebe mora kvalitetno oprati i odzračiti.

Global poseduje ateste za internacionalno tržište koji odgovaraju najvišim standardima i zahtevima kao i posebne ateste Mašinskog fakulteta u Beogradu.

Aluminijumski radijatori se mogu upotrebljavati u svim instalacijama grejanja toplom vodom do 100°C sa radnim pritiskom do 600 Kpa ili 6 bara.

Mogu se instalirati u sistemu koristeći čelične, bakarne ili termoplastične cevi.

Postavljanje radijatora vrši se upotrebljavanjem sledećih distanci:

> cm 3 od zida

> cm 10 od poda

> cm 10 od police ili ivice prozora

Da bi se izbegli neprijatni zvuci koje prouzrokuju termičke dilatacije u grejnim telima, savetuje se ugradnja plastificiranih konzola za nošenje radijatorskih rebara.

#### VAŽNA NAPOMENA

Da bi se tokom eksploatacije izbegli problemi vezani za taloženje i koroziju, a koji za posledicu mogu da imaju curenje radijatora, obavezno treba proveriti pH vrednost vode u sistemu za grejanje. pH vrednost vode u sistemu za grejanje u skladu sa instrukcijama proizvođača radijatora mora biti u opsegu 6,5 - 8 pH jedinica.

Ukoliko pH vrednost vode u vašem sistemu grejanja odstupa od ovih vrednosti potrebno je u sistem dodati aditiv kao Cilit-Hs 23 Al ili slično u količini 1l za svakih 200l vode u sistemu.

Proveru pH vrednosti vode u sistemu za grejanje potrebno je vršiti pre svake grejne sezone, jednom godišnje.

Takođe da bi se izbegli problemi sa praskavim (korozivnim) gasom koji može biti prisutan u sistemu grejanja, a koji dovodi do stvaranja velikog pritiska u radijatorima, vrednosti koje prelaze vrednost ispitnog pritiska za radijator, a što može imati za posledicu pucanje članaka, preporučujemo da ne zatvarate u potpunosti radijatorski ventil.

Isto tako potrebno je vršiti periodično odzračivanje radijatora, pogotovo ukoliko primetite da pojedini radijatori ne greju u potpunosti.

Da bi izolovali jedan ili više radijatora od navedenih problema preporučljivo je staviti automatske odzračne ventile na svaki radijator.

Preporučujemo instalaciju plivajućih automatskih ili ručnih odzračnih ventila radi maksimalne sigurnosti i efikasnosti.

Da bi izbegli curenje na sastavima, između sekcija (rebara), niplova, dihtunga i čepova izbegavati korišćenje abrazivnih proizvoda ili nanošenje istih na površine koje se spajaju. Pravilno spajanje dva ili više radijatorska elementa (rebara) zahteva korišćenje originalnih niplova i dihtunga.

Optimalni momenat sile za spajanje dva elementa (rebra) je 150/160 Nm, dok za čepove i redukcije je 60/70 Nm.

Da bi zadržali kvalitet i sjaj finalnog premaza (boje), radijatore pre i posle ugradnje, ne treba držati u prostorijama sa visokom vlažnošću. Najmanja oštećenja izložena vlazi prouzrokuje stvaranje aluminijum-oksida i uništiće finalni premaz (boju).

Ne preporučuje se korišćenje abrazivnih sredstava za čišćenje radijatora.

Pri sastavljanju dva radijatora, treba spajati rebra sa levim i desnim navojem i isključivo koristiti originalne niplove 1" mm 30 O-ring dihtunge.

Čepovi i redukcije moraju takođe da se montiraju koristeći O-ring dihtung

Oscar ili Ekos Plus su radijatori koji se kače na instalacije na suprotnim krajevima sa donje strane, stoga preporučujemo ugradnju usmerivača vode između prvog i drugog rebra. Njihova ugradnja sprečava nepravilan tok grejne tečnosti i tako garantuje maksimalne performanse radijatora.

**Tip i dimenzija radijatora naznačeni su na originalnom pakovanju.**

Deklaracija:

Proizvođač: "Global di Fardelli Ottorino  
& C. s.a.s.", Italija

Naziv proizvoda: Aluminijumski radijator

Uvoznik: P.V.F.Traders d.o.o.,  
Vodovodska 158, Beograd

Zemlja proizvodnje: Italija

Zemlja uvoza: Italija