

Condal

Radiadores formados por elementos acoplables entre sí mediante manguitos de 1" rosca derecha izquierda y junta de estanqueidad.

Elementos fabricados por inyección a presión de la aleación de aluminio previamente fundida.

Radiadores montados y probados a la presión de 26 bar.

Pintura de acabado en doble capa. Imprimación base por electroforesis (inmersión) y posterior capa de polvo epoxi color blanco RAL 9010 (ambas capas secado al horno).

Accesorios no incluidos compuestos por: tapones y reducciones, pintados y cincados con rosca a derecha o izquierda, juntas, soportes, purgador automático PA5-1" (D ó I) y spray pintura para retoques.

Los orificios de los elementos van roscados a 1" derecha a un lado e izquierda al otro. Al realizar el pedido, prestar especial atención en la acertada elección del sentido de rosca de las reducciones y tapones.

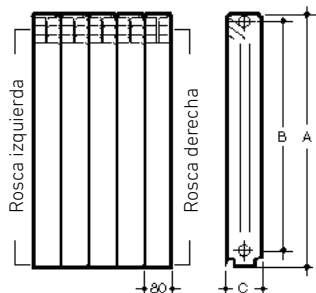


Condal

		45	60	70	80	
Presión máx. de trabajo	bar	20	20	20	20	
Temperatura máx. de trabajo	°C	110	110	110	110	
Cotas	Alto (A)	mm	423	574	675	775
	Entrecentros (B)	mm	350	500	600	700
	Ancho	mm	80	80	80	80
	Profundo (C)	mm	95	95	95	95
Peso	kg	1,08	1,36	1,53	1,69	
Capacidad de agua	l	0,26	0,33	0,35	0,4	
Potencia por elemento (1)	$\Delta T = 30^\circ$	W	46,1	58,3	67,3	75,6
	$\Delta T = 40^\circ$	W	67,1	84,8	98	110,3
	$\Delta T = 50^\circ$	W	89,6	113,3	131,4	147,7
Exponente "n" curva característica (1)		1,3	1,3	1,31	1,31	
Forma de suministro		En baterías de 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11 y 12				
Referencia (2)		72645xx	72660xx	72670xx	72680xx	

(1) $\Delta T = (T. \text{ media radiador} - T. \text{ ambiente})$ en °C
Según UNE EN-442

(2) Accesorios no incluidos.
Dígitos xx = N° elementos (según forma de suministro).
Ejemplo: CONDAL60 de 5 elementos = 7266005



Durante el montaje es indispensable usar una mesa escuadra de la misma longitud que el radiador para asegurar su total apoyo. Confirmar con la escuadra la posición alineada de los elementos para evitar alabeos.

Se deben usar simultáneamente dos llaves manométricas taradas para el roscado de los manguitos, asegurando el mismo par de apriete en ambos manguitos para evitar una desalineación entre los mismos. El par de apriete mínimo para evitar fugas debe ser superior a 90 Nm. Para garantizar la correcta alineación, los pares deben estar entre 150-180 Nm.

La colocación de tapones y reducciones no precisa de estopada o similar, la estanqueidad se realiza mediante la misma junta del manguito (plana) o del tapón (silicona).

Cuando se realiza una ampliación de un radiador a un mayor número de elementos suministrados desde nuestro almacén, BAXI deja de tener responsabilidad sobre los mismos.

Bitubo:

- Hasta 1,5 m la conexión puede ir al mismo lado.
- Entre 1,5 m y 3 m la conexión debe ir cruzada.
- Para más de 3 m la conexión debe ir por ambos lados.

Monotubo:

- Hasta 1,5 m la conexión puede ser estándar.
- De 1,5 a 2 m prolongar la sonda hasta la mitad del radiador.
- Entre 2 y 3 m la conexión debe ir por ambos lados.

• Instalación

En instalaciones con radiadores de aluminio se debe tener las siguientes precauciones que de no cumplirse simultáneamente, inhabilitan la Garantía:

- Colocar siempre en cada radiador un purgador automático PA5-1 (D ó I).
- Tratar el agua de la instalación para mantener el PH entre 5 y 8.
- Evitar que el radiador una vez instalado quede completamente aislado de la instalación, impidiendo que la llave y el detentor queden cerrados simultáneamente por algún tiempo.

Prueba hidráulica

Se recomienda probar los radiadores después de la instalación a una presión de 1,3 veces la que deberán soportar.

Montaje

Si se desea ampliar un radiador a mayor número de elementos deben usarse los manguitos y las juntas correspondientes.

Manguito M-1" A	194002003*
Junta 1" 42 x 32 x 1	194003005*
* En conjunto de 50 unidades	