





Присутствие компания Fondital на российском рынке начинается с 1992 года, в качестве поставщика высококачественного теплотехнического оборудования произведенного в Италии, что постепенно переросло в инвестиционный проект и строительство новой производственной площадки в Липецкой области.

Первый камень был заложен в 2016 году, и уже 28 ноября 2018 года, завод был успешно введен в эксплуатацию и начал производство продукции в России.

Производственные площади завода в Липецке составляют 15 000 м², построенных на участке в 100 000 м². Инвестиции на первом этапе строительства насчитывают 20 млн. евро, которые к 2022 году при реализации второго этапа строительства достигнут 30 млн. евро за счет внедрения литейного цеха.



www.fondital.com



[fondital_rus_2](https://www.instagram.com/fondital_rus_2)



[fondital_lipetsk_3](https://www.instagram.com/fondital_lipetsk_3)

После принятия решения о запуске производства в России в качестве площадки предпочтение было отдано Липецкой области - ОЭЗ ППТ «Липецк». Данный выбор обусловлен оптимальными условиями, которые этот регион предлагает как с точки зрения логистики, благодаря своему центральному расположению вблизи автомагистрали М4 ДОН, так и с точки зрения создания благоприятных условий для инвестиций, получения административной поддержки и большого профессионального опыта чиновников и менеджеров различных местных органов власти и управления. Промышленный компонент был также важен, ведь данный регион славится сильными производственными традициями, особенно в секторе металлообработки. Немаловажное значение сыграл доступ к профессионально подготовленным кадрам, во многом благодаря присутствию технических институтов и университетских центров, которые дают качественное образование молодому поколению города.

28 ноября 2018 года, получив разрешение на ввод в эксплуатацию, ООО «Фондیتال» запустило производство в России. Годовой прогноз производства составляет 3 млн. секций алюминиевых литых под давлением радиаторов и 30.000 настенных котлов. На данный момент завод выпускает 3 модели алюминиевых радиаторов, 1 модель биметаллических радиаторов и линейку традиционных котлов мощностью от 9 кВт до 40 кВт. Для завершения полного цикла производства алюминиевых и биметаллических радиаторов на территории в ОЭЗ ППТ «Липецк», изначально запланировано расширение под литейный цех.

Производство в Липецке соответствует всем российскими и европейскими нормам, что гарантирует полное соответствие готовой продукции высоким стандартам качества и подтверждает ее надежность. Этапы производственного цикла, химической обработки и окрашивания дублируют производственную цепочку итальянского завода. Цель ООО «Фондیتال» – взять за основу существующий 50-ти летний успешный опыт производства качественной продукции в Италии и воспроизвести его в России, создав конечный продукт отечественного производства, которое представит собой эталона качества мирового уровня.

Как и в Италии, на Липецком заводе внедрены необходимые системы контроля и очистки, что обеспечивает экологичность производства и безопасности предприятия для окружающей территории.

Производственный процесс на заводе ООО «Фондیتال» организован согласно логике бережливого производства Lean Production и метода Kaizen.



1970



FONDITAL: СИСТЕМЫ



Производственные площадки Fondital Spa в г. Карпенедра ди Вобарно (Брешиа, Италия)

Сильвестро Ниболи начал свою предпринимательскую деятельность в трудное время, пройдя сложный, но поучительный жизненный путь: будучи эмигрантом, он работал на разных должностях в различных металлообрабатывающих предприятиях. По возвращению в Италию, обладая удивительной целеустремлённостью и дальновидностью, он смело смотрел в будущее, особенно в тяжёлые времена, когда было необходимо просто выжить, а не мечтать о лучшем мире и повышении социального статуса. Время шло, и этот человек не остался в одиночестве: сегодня Fondital переросла в группу компаний Silmar, совместная работа которых гарантирует абсолютный контроль производства и качества. За пятьдесят лет своего развития Fondital стала про-

2022



ОТОПЛЕНИЯ С 1970 ГОДА

мышленной группой первостепенного значения, лидером в Италии и в основных европейских странах, а также главным действующим лицом в странах Европы, где идут экономические преобразования с созданием новых, более современных и удобных жилых площадей.

Fondital - это постоянно развивающаяся компания, которая смотрит в будущее, сохраняя при этом традиции в отношении своей историей и своей территории. Цель компании на ближайшие годы – сделать акцент на потребности клиента. Компания Fondital является современной и высокотехнологичной компанией, находящейся в постоянном движении, которая не останавливается на достигнутых результатах и всегда стремится к достижению новых целей.

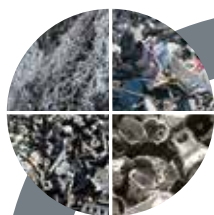


Эволюция радиаторов



ОТ ПЕРВИЧНОГО СЫРЬЯ ДО ГОТОВОГО ПРОДУКТА

**ТЩАТЕЛЬНЫЙ
ОТБОР
АЛЮМИНИЕВОГО
ЛОМА**



**ПЛАВКА ЛОМА
И ПОДГОТОВКА
АЛЮМИНИЕВОГО
СПЛАВА**



ЛИТЬЁ ИЗДЕЛИЙ



**СЫРЬЕ
ПОСТАВЛЯЕТСЯ
В ЧУШКАХ ИЛИ
В ЖИДКОМ ВИДЕ**



Вскоре после основания Fondital Сильвестро Ниболи понимает необходимость контролировать всю цепочку поставок, чтобы гарантировать контроль качества на всех этапах производства и непрерывность все более разветвляющегося и усложняющегося производственного процесса. В 1979 году Fondital приобретает металлоперерабатывающее предприятие Raffmetal, которое в течение короткого времени занимает позицию ведущего европейского производителя алюминиевых сплавов с использованием системы технологии непрерывного литья как в жидком состоянии, так и в слитках: 3 производственных мощности, которые занимают общую площадь в 145.000 м², из них крытых помещений 79.000 м²; годовой объем производства более 200.000 тонн алюминиевых сплавов.



ИССЛЕДОВАНИЯ, РАЗРАБОТКИ, ИННОВАЦИИ



Качество



100% продукции

проходит обязательный предпродажный контроль



Сертификация ISO 9001



Философия Kaizen



Инновация



5% от объема продаж

Инвестиции в исследования и разработки (R&D)



Непрерывная разработка
новой продукции



20 международных Патентов



Надёжность



10 - 20 лет

Гарантии на продукцию

ЭКСКЛЮЗИВНОСТЬ FONDITAL: ALETERNUM®

Aleternum® Антикоррозийная обработка для радиаторов



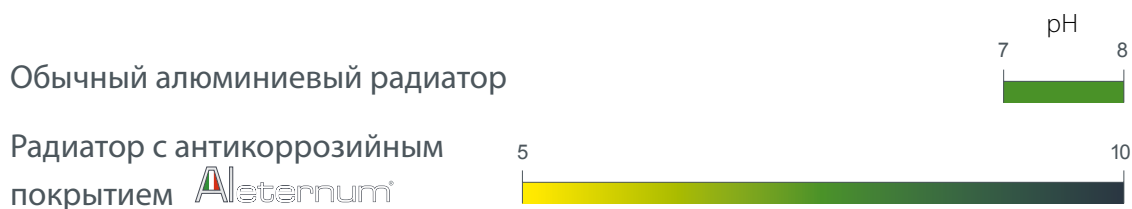
Внутренняя обработка
Aleternum® компании **Fondital**

Коррозия – это основная причина повреждений отопительной системы. Со временем находящаяся в контакте с водой поверхность металла подвергается разрушительному действию коррозии и приводит к значительному снижению эффективности системы с одновременным увеличением затрат. Например, коррозия в системе, состоящей из стальных или чугунных радиаторов, приводит к появлению отложений на дне радиатора, которые засоряют трубы и сами радиаторы, что приводит к частичному либо полному снижению теплоотдачи и перепадам в распределении тепла. В обычных алюминиевых радиаторах коррозия приводит к образованию газовых скоплений (воздушные пробки), которые не позволяют радиатору разогреться равномерно и могут снизить его теплоотдачу. Во избежание появления коррозии компания Fondital изобрела Aleternum®: эксклюзивную обработку внутренней поверхности радиатора на основе смолы для защиты его водяной камеры. Радиаторы Fondital с обработкой Aleternum® представляют собой новую эру тотальной защиты и являются синонимом безопасности и высоких показателей теплоотдачи. Ваша система отопления всегда будет как новая!

➤ ПОЛНАЯ АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ОБРАБОТКА

➤ ИДЕАЛЬНО ПОДХОДИТ ДЛЯ ШИРОКОГО ДИАПАЗОНА УРОВНЯ КИСЛОТНОСТИ pH

Обычные алюминиевые радиаторы требуют показателей диапазона кислотности теплоносителя между 7 и 8 pH. Благодаря новой обработке таких ограничений больше не существует: алюминиевые радиаторы с системой Aleternum® работают в диапазоне pH, превышающем требования для традиционных алюминиевых радиаторов и для стальных радиаторов (которые не приспособлены для эксплуатации в среде с показателями кислотности ниже 8 pH). Радиаторы с обработкой Aleternum® производства Fondital могут спокойно использоваться даже в системах, где показатели pH приближаются к высоким значениям.



- Не образуется скопление водорода
- Сопротивление на разрыв достигает 60 бар
- Отличное решение для многоэтажных жилых комплексов
- Не засоряется и, соответственно, равномерно прогревается
- Возможность использования в смешанных системах с компонентами из разных металлов
- Заводская гарантия 20 лет
- Система запатентована

УНИКАЛЬНОСТЬ FONDITAL: ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ДИФфуЗИОННАЯ ЗАГЛУШКА

1970 - 1990 года

ТРАДИЦИОННАЯ СВАРНАЯ ЗАГЛУШКА



- ✓ 100 % АЛЮМИНИЙ
- ✓ ОТСУТСТВИЕ ПРОКЛАДКИ

2015 год

ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ
ДИФфуЗИОННАЯ ЗАГЛУШКА



- ✓ 100% АЛЮМИНИЙ
- ✓ ОТСУТСТВИЕ СВАРОЧНОГО ШВА

Fondital представляет новую термоэлектрическую диффузионную заглушку: современное, экологически чистое решение



Благодаря технологии термоэлектрической диффузии, на которую подана заявка на патент, алюминий в месте стыка полностью интегрируется с соединяемыми деталями и обеспечивает превосходное металлургическое сцепление. Процесс термоэлектрической диффузии ведется при точно контролируемой температуре, что предотвращает появление пористости и других технологических дефектов. Конечный результат – это абсолютная однородность материала радиатора, который состоит из 100% алюминия и гарантирует максимальную прочность и надежность.

ДРУГИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА НОВОЙ ТЕХНОЛОГИИ:



- ✓ ОТСУТСТВИЕ МЕСТА ОТЛОЖЕНИЯ ШЛАМА И ЗАГРЯЗНЕНИЙ
- ✓ ПОЛНОЕ ОТСУТСТВИЕ ДЕФЕКТОВ ВНУТРИ ВОДЯНОГО КАНАЛА РАДИАТОРА
- ✓ УЛУЧШЕНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА, БЕЗ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
- ✓ ПОВЫШЕННЫЙ ЗАПАС ПРОЧНОСТИ
- ✓ ОТСУТСТВИЕ ПРОКЛАДКИ
- ✓ ЭКОЛОГИЧЕСКИ ЧИСТЫЙ ПРОЦЕСС
- ✓ СЕРИЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ГАММАХ B2, B3, B4

этап 0

СТАЛЬНОЙ
СЕРДЕЧНИК*

этап 1

НЕОБРАБОТАННАЯ
ЛИТАЯ ПОД
ДАВЛЕНИЕМ
СЕКЦИЯ

этап 2

ОБРАБОТАННАЯ
СЕКЦИЯ

этап 3

ПРОМЫВКА И
ХИМИЧЕСКАЯ
ОБРАБОТКА
ПОВЕРХНОСТИ



* Только для биметаллического радиатора **ALUSTAL**

этап 4

ПЕРВЫЙ СЛОЙ
ОКРАШИВАНИЯ
СЕКЦИИ С
ПОМОЩЬЮ
АНАФОРЕЗА

этап 5

ВТОРОЙ СЛОЙ
ОКРАШИВАНИЯ
ПОРОШКОВЫМИ
ЭМАЛЯМИ

этап 6

СЕКЦИЯ С
АНТИКОРРОЗИЙНОЙ
ОБРАБОТКОЙ
Aleternum^{®**}



** Только для моделей с обработкой Aleternum[®]

FAQ (ЧАСТО ЗАДАВАЕМЫЕ ВОПРОСЫ)

1	В чем заключается процесс окрашивания радиаторов компании Fondital?	Секция отлитого под давлением радиатора компании Fondital после штамповки, обработки и сборки в батарею проходит три этапа окрашивания. Этот процесс, уникальный в своем роде, обеспечивает радиатору полное покрытие и превосходное качество каждой детали.																												
2	Какие 6 этапов производства проходит радиатор?	<p>0 этап: стальной сердечник (только для биметаллических радиаторов)</p> <p>1 этап: радиатор штампуется методом литья под давлением</p> <p>2 этап: радиатор обрабатывается, шлифуется и собирается в батарею</p> <p>3 этап: радиатор проходит предварительную обработку в моечных чанах под давлением</p> <p style="text-align: center;">Очистка</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Пульверизационная очистка</td> <td>Температура воды 45°C</td> </tr> <tr> <td>Струйное предобезжиривание</td> <td>pH = 8-12, температура воды 45°C</td> </tr> <tr> <td>Обезжиривание погружением в раствор</td> <td>pH = 8-12, температура воды 45°C</td> </tr> <tr> <td>Промывка</td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">Химическая обработка</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Химическое травление</td> <td>pH = 1 - 2,5</td> </tr> <tr> <td>Промывка</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Пульверизационная очистка</td> <td>Температура воды 45°C</td> </tr> <tr> <td>Обработка фтором и цирконием</td> <td>pH = 2-3, температура воды 30°C</td> </tr> <tr> <td>Промывка</td> <td>pH = 3-7, контроль проводимости</td> </tr> </table> <p>4 этап: радиатор проходит первый этап окрашивания: анафорез</p> <p style="text-align: center;">Метод анафореза</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Окраска методом анафореза</td> <td>Температура 25°C, pH = 7 - 9</td> </tr> <tr> <td>Промывка</td> <td>Контроль за проводимостью и за дозировкой краски; Контроль за напряжением; Идеальное и ровное нанесение покрытия.</td> </tr> <tr> <td>Сушка</td> <td>180-200 °C</td> </tr> </table> <p>5 этап: радиатор проходит второй этап окрашивания: эпоксиполиэстер (так называемое порошковое окрашивание)</p> <p style="text-align: center;">Порошковая эмаль</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Нанесение порошковой эмали</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Сушка</td> <td>165-190 °C</td> </tr> </table> <p>6 этап: полная антикоррозийная обработка (только для моделей с Aleternum®)</p>	Пульверизационная очистка	Температура воды 45°C	Струйное предобезжиривание	pH = 8-12, температура воды 45°C	Обезжиривание погружением в раствор	pH = 8-12, температура воды 45°C	Промывка		Химическое травление	pH = 1 - 2,5	Промывка		Пульверизационная очистка	Температура воды 45°C	Обработка фтором и цирконием	pH = 2-3, температура воды 30°C	Промывка	pH = 3-7, контроль проводимости	Окраска методом анафореза	Температура 25°C, pH = 7 - 9	Промывка	Контроль за проводимостью и за дозировкой краски; Контроль за напряжением; Идеальное и ровное нанесение покрытия.	Сушка	180-200 °C	Нанесение порошковой эмали		Сушка	165-190 °C
Пульверизационная очистка	Температура воды 45°C																													
Струйное предобезжиривание	pH = 8-12, температура воды 45°C																													
Обезжиривание погружением в раствор	pH = 8-12, температура воды 45°C																													
Промывка																														
Химическое травление	pH = 1 - 2,5																													
Промывка																														
Пульверизационная очистка	Температура воды 45°C																													
Обработка фтором и цирконием	pH = 2-3, температура воды 30°C																													
Промывка	pH = 3-7, контроль проводимости																													
Окраска методом анафореза	Температура 25°C, pH = 7 - 9																													
Промывка	Контроль за проводимостью и за дозировкой краски; Контроль за напряжением; Идеальное и ровное нанесение покрытия.																													
Сушка	180-200 °C																													
Нанесение порошковой эмали																														
Сушка	165-190 °C																													
3	В чем заключается процесс предварительной обработки?	На производстве радиатор проходит 15 циклов мойки. Батарея обрабатывается и моется под давлением, выполняя движения вверх/вниз, что позволяет устранить все остатки обработки и подготовить наш радиатор к оптимальному окрашиванию.																												
4	Объясните подробнее процесс окрашивания методом анафореза.	На первом этапе анафореза батарея погружается в чан с первым окрашивающим составом. Нанесение окрашивающего состава на изделие происходит под воздействием постоянного электрического поля. Батарея затем обжигается в печи: при выходе из печи на батарее сформирован защитный слой краски толщиной около 20 микрон. Этот этап отличает нас от конкурентов; наш продукт становится, таким образом, неизменным и безупречным.																												
5	Из чего состоит второй этап окрашивания?	Второй этап, так называемый этап ЭПП (эпоксиполиэстер) или порошковое окрашивание, состоит в покрытии радиатора окрашивающим порошком на основе синтетических смол, который наносится благодаря электростатическому эффекту; затем радиатор поступает в печь, где под воздействием температуры краска плавится и полимеризуется, образуя плотно прилегающий слой.																												

6	<p>Что отличает окрасивание компании Fondital от процесса окрасивания конкурентов?</p>	<p>Этапы мойки, предварительной обработки и окрасивания анафорезом отличают нашу продукцию от продукции, выпускаемой некоторыми нашими конкурентами.</p>
7	<p>Чем внешний вид изделий отличается от изделий конкурентов, не использующих окрасивание анафорезом?</p>	<p>Радиаторы компании Fondital имеют устойчивое окрасивание (цвет Ral 9010) и высокую яркость, свойства, не изменяющиеся с течением времени. Технология процесса покраски, уникальная в своем роде, делает радиатор неподвластным времени и неустойчивым для внешних воздействий, обеспечивает батарею полное покрытие и превосходную отделку каждой детали.</p>
8	<p>В чем выражаются преимущества новой заглушки, присоединенной методом термоэлектрической диффузии?</p>	<p>Процесс термоэлектрической диффузии ведется при точно контролируемой температуре, что предотвращает появление пористости и других технологических дефектов. Конечный результат – это абсолютная однородность материала радиатора, который состоит из 100% алюминия и гарантирует максимальную прочность и надежность.</p>
9	<p>Как отличить радиаторы с антикоррозийной обработкой Aleternum® от традиционных радиаторов?</p>	<p>Разница внутри радиатора. Водяной канал радиатора полностью покрыт смолой, которая защищает поверхность металла от агрессивного воздействия веществ, содержащихся в теплоносителе системы, припятствуя началу процесса коррозии. Все модели с покрытием Aleternum® в состоянии выдерживать повышенное давление, до 60 бар, и поэтому могут без проблем эксплуатироваться в многоэтажных жилых сооружениях.</p>
10	<p>Какой контроль качества проводится на этапе окрасивания?</p>	<p>Компания Fondital имеет сертификат UNI EN ISO 9001/2008 и соблюдает установленные критерии контроля. Вся продукция и все производственные процессы проходят проверки, целью которых является подтверждение постоянного высокого качества продукции. На этапе окрасивания проводятся многочисленные контроли, в том числе измеряются цвет, яркость, толщина и степень адгезии краски с секцией.</p>





Производство именно этих радиаторов и является основным направлением деятельности компании. Мощность, легкость, дизайн и продолжительный срок службы – вот отличительные характеристики новых серий алюминиевых радиаторов Fondital. Права на интеллектуальную собственность защищены международными патентами, а качество проектов подтверждено крупнейшими международными институтами.

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ РАДИАТОРЫ

**ALUSTAL
PLUS**

fondital



Полный биметаллический радиатор
4 ряда сплошных боковых ребер
Сплошная задняя стенка
Секционность четная от 6 до 12
"Лого Fondital" от 6 элементов

Производство в России

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
500/100	97	559	500	80	G1	0,18	190	1,270	40

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

EvOSTAL

fondital



Полный биметаллический радиатор
2 ряда сплошных боковых ребер
Сплошная задняя стенка
Секционность четная от 6 до 12
"Лого Fondital" от 6 элементов

Производство в России

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
500/100	97	559	500	80	G1	0,18	172	1,261	40

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

АЛЮМИНИЕВЫЕ РАДИАТОРЫ

Calidor
SUPER B4 PLUS

fondital



Повышенная теплоотдача
4 ряда сплошных боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14
"Лого Fondital" от 6 элементов

Производство в России

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
350/100 B4	97	407	350	80	G1	0,20	143	1,275	16
500/100 B4	97	558	500	80	G1	0,26	200	1,282	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

АЛЮМИНИЕВЫЕ РАДИАТОРЫ

exclusivo
D3 PLUS

Улучшенный теплообмен
3 ряда боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14
"Лоро Fondital" от 6 элементов

fondital

Производство в России



Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача $\Delta T 70 K$	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
500/100 D3	97	556	500	80	G1	0,26	183	1,281	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

exclusivo
B4 PLUS

Улучшенный теплообмен
4 ряда сплошных боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14
"Лоро Fondital" от 6 элементов

fondital

Производство в России



Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача $\Delta T 70 K$	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
B4 350/100	97	407	350	80	G1	0,21	143	1,275	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

ardente
C2 PLUS

Улучшенный теплообмен
2 ряда боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14
"Лоро Fondital" от 6 элементов

fondital

Производство в России



Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача $\Delta T 70 K$	Степень	Рабочее давление
	мм	мм	мм	мм	дюймы	литры/секц.	Ватт/секц.	n	бар
500/100 C2	97	556	500	80	G1	0,26	176	1,282	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.



Aleternum^{B4}

Внутреннее антикоррозийное покрытие с широким диапазоном pH 5-10
4 ряда сплошных боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14

fondital

MADE IN ITALY

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм					мм		
350/100 B4	97	407	350	80	G1	0,20	137	1,260	16
500/100 B4	97	558	500	80	G1	0,26	191	1,289	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

exclusivo^{B3}

Высокий радиатор с улучшенным теплообменом
4 ряда боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 10
"Лого Fondital" от 6 элементов

fondital

MADE IN ITALY

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм					мм		
B3 800/100	97	857	800	80	G1	0,43	257	1,307	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

Blitz

Улучшенный теплообмен
4 ряда сплошных боковых ребер
Термодиффузионная заглушка
Задняя стенка «шахматного» типа
Секционность четная от 4 до 14
"Лого Fondital" от 6 элементов

fondital

MADE IN ITALY

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень	Рабочее давление
	мм	мм					мм		
350/100 SUPER B4	97	407	350	80	G1	0,24	142	1,282	16
500/100 B3	97	557	500	80	G1	0,26	180	1,277	16

Технические данные подтверждены в соответствии с ГОСТ 31311-2005.

На нашем сайте в разделе ДОКУМЕНТЫ можете скачать каталоги, сертификаты и технические инструкции <http://www.fondital.com.ru>



Упаковка радиаторов производится на автоматизированной линии, работающей синхронно с линией покраски. Готовые изделия проходят контроль качества, помещаются в термоусадочную пленку и упаковываются в специальные самосборные короба, которые защищают изделия при транспортировке и монтаже.



CALIDOR SUPER B4

ОБОЗНАЧЕНИЯ РАДИАТОРОВ:



КАК ПРАВИЛЬНО РАССЧИТАТЬ НЕОБХОДИМОЕ КОЛИЧЕСТВО СЕКЦИЙ РАДИАТОРОВ?

Эффективность работы отопительной системы зависит от многих факторов, основными из которых являются: правильно рассчитанные теплопотери обогреваемых помещений, корректно выбранное оборудование для производства тепла, правильный выбор температурного режима и расхода теплоносителя системы отопления, точное определение количества секций радиаторов.

Теплопотери помещения определяются специалистом, в зависимости от климатических условий, от тепловой проводимости внешних ограждающих конструкций, от месторасположения обогреваемых помещений по отношению к другим помещениям, которые могут быть обогреваемыми, либо нет. Оборудование для производства тепла, температурный режим и расход теплоносителя системы отопления подбираются специалистами в зависимости от теплопотерь помещений, от проектных решений системы отопления, от выбора типа отопительных приборов и температуры, которую необходимо поддерживать в отапливаемых помещениях.

Наиважнейшим фактором эффективности тепловой системы является правильно выбранное количество секций отопительных приборов. Для правильного расчета количества секций, необходимо обладать тепловыми характеристиками отопительного прибора (степень **n**, тепловая мощность одной секции радиатора **Φ₀** при стандартном температурном напоре **ΔT₀ = 70°C**), которые предоставляются производителем, а также знать реальный температурный напор **ΔT** («Средний температурный напор»), при котором будет работать система отопления, которая выражается формулой:

$$\Delta T = \left(\frac{T_n + T_o}{2} \right) - T_b$$

ΔT	Температурный напор
T _n	Температура подачи (на входе в радиатор)
T _o	Температура обратки (на выходе из радиатора)
T _b	Температура воздуха в помещении

Для справки. В документации на изделия от разных фирм данный параметр может обозначаться по-разному: dt, ΔT или DT, а иногда просто пишется «при разнице температур 70 °C». Разность температур в подающем и обратном трубопроводах не должна быть больше 20 °C

Если средний температурный напор отличается от стандартного 70°C, то необходимо пересчитать мощность одной секции радиатора пользуясь формулой Характеристического уравнения:

$\Phi = \Phi_0 \times (\Delta T / \Delta T_0)^n$; где:

Φ₀ - тепловая мощность одной секции радиатора при стандартном температурном напоре 70°C

ΔT – температурный проектный напор.

ΔT₀ – стандартный температурный напор 70°C

n – степень характеризующая тепловые характеристики радиатора;

Степень **n** и тепловая мощность в стандартных условиях **Φ₀**, приводятся в технических характеристиках радиатора, как это показано в табличке ниже

Модель	Глубина	Высота	Межосевое расстояние	Ширина	Диаметр соединения	Содержание воды	Теплоотдача ΔT 50 К	Теплоотдача ΔT 70 К	Степень
	мм	мм						Ватт/секц.	
500/100 B4	97	558	500	80	G1	0,26	123,8	190,9	1,2890

Далее, в зависимости от теплопотерь помещения, в котором будут установлены отопительные приборы, подбирается необходимо количество секций, суммарная мощность которых должна перекрывать теплопотери с желательным запасом 15%. Есть более упрощенный расчет, который подразумевает, что на каждые десять квадратных метров площади комнаты должен приходиться радиатор с мощностью не менее одного киловатта. Практика показывает, что данный результат желательно увеличить на 15%. Для этого полученный результат умножаем на коэффициент 1,15.

Вот самая простая схема вычислений теплопотерь:

на 1 квадратный метр берется 100 ватт мощности. Так, для комнаты размером 4x5 м площадь будет равной 20 м², а потребность в тепле — 20*100=2000 Вт, или 2 кВт.

Вычисляем средний температурный напор:

$$\Delta T = (80+60)/2 - 20 = 50 \text{ К}$$

Реальная мощность секции радиатора в реальных условиях

$$\Phi = 0,7991 \times (50) 1,2890 = 123,8 \text{ Вт}$$

Нам необходимо:

$$2000/123,8 = 16*1,15 = 19 \text{ секций.}$$

Производитель оставляет за собой право вносить изменения без предварительного уведомления.

Uff. Pub. Fondital - CTC 03 P 510 - 05 Settembre 2022 (09/2022)

ООО .ФОНДИТАЛЬ.

399071, Россия, Липецкая обл., Грязинский р-н,

г. Грязи, тер. ОЭЗ ППТ «Липецк», стр 53

Тел. +7 4742 721 700 – e-mail: info@fondital.ru

www.fondital.com.ru



COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001:2015 =