

Montageanweisung und Verarbeitungshinweise für DIN– Stahlradiatoren, DIN- Gussradiatoren, Nostalgiegussradiatoren

HG-TEC GmbH

Essenerstrasse 60

42327 Wuppertal

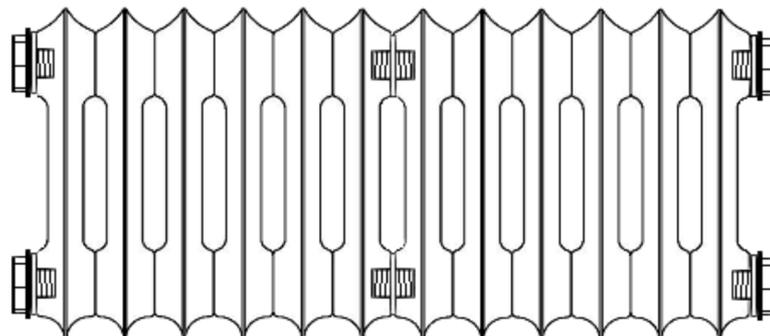
Fon: +49 (0)202 260 461-0

Fax: +49 (0)202 260 461-20

Home: www.stahlradiatoren.de

www.gussradiatoren.info

Mail: info@hg-tec.de



1. Nippelwerkzeug und Zubehör

1. Nippelstange
2. Wendeeisen
3. Reinigungsfließ
4. Doppelnippel Links-/Rechtsgewinde 1 ¼"
5. Dichtung 1 ¼"

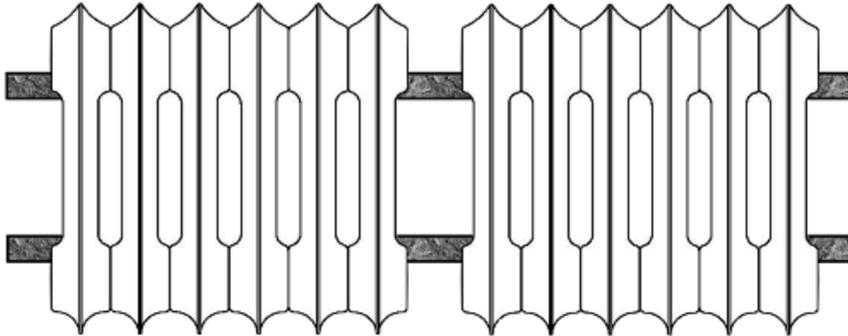


Allgemeine Hinweise

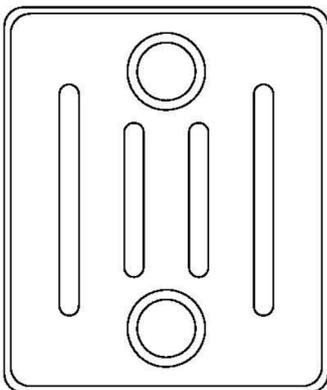
HG-TEC DIN- Stahlradiatoren, DIN- Gussradiatoren und Nostalgiegussradiatoren eignen sich für den Einsatz in modernen Niedertemperaturheizsystemen. Die maximale Gliederzahl von Einzelradiatoren sind 60 Glieder. Betriebsdruck PN6. Die HG-TEC– Radiatoren werden *grundiert* ausgeliefert (Ausnahme: Pulverbeschichtete Ausführung) und müssen lackiert werden. Weiterführende Informationen unter www.stahlradiatoren.de und www.gussradiatoren.info

Montageanweisung

1. Die Radiatorenblöcke auf eine ebene Auflagefläche legen, so daß sich Links- und Rechtsgewinde gegenüberliegen.
(Links- und Rechtsgewinde nicht verwechseln!)
(Oben und Unten nicht verwechseln!)



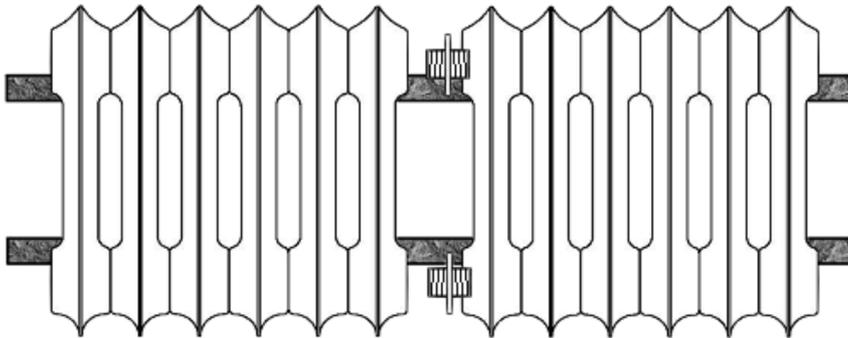
2. Die Dichtflächen von Öl-, Rost- und Lackresten bzw. Baustellenverschmutzung befreien. (z.B. mit einem Reinigungsfließ oder einer Drahtbürste)
Kein Metall von den Dichtflächen abtragen (keine grobe Feile oder Winkelschleifer verwenden).



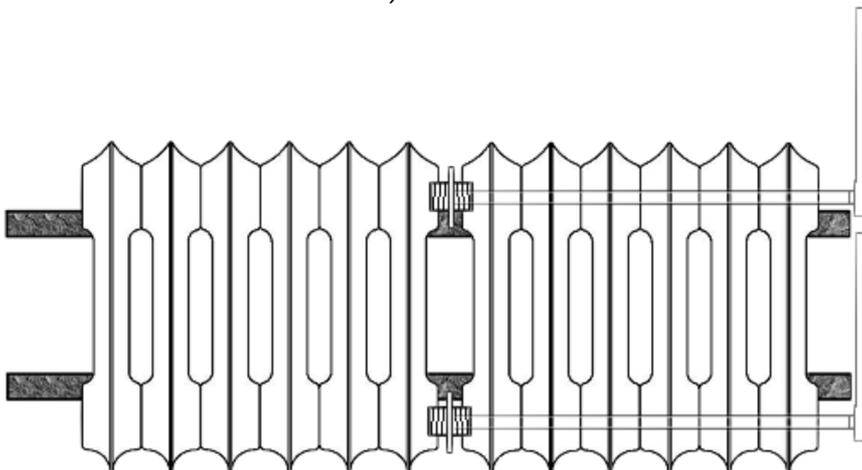
3. Achtung die Radiatoren-Gewinde haben einseitig Linksgewinde 1 ¼" und anderseitig Rechtsgewinde 1 ¼". Genauso haben Die Anschlußstopfen beide Gewindearten. Der Doppelnippel hat sowohl Linksgewinde als auch Rechtsgewinde.



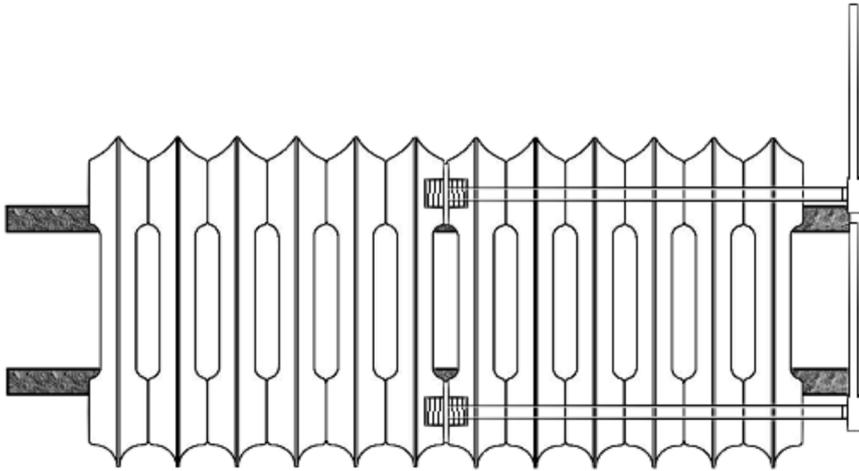
4. Die Nippel etwa einen Gewindegang in die Gewinde des ersten Block einschrauben und je eine Radiatordichtung auflegen. Die Dichtungen nicht zusätzlich einfetten (Fermit usw.).
Die Linksgewinde sind auf den Nippeln mit Kerben gekennzeichnet
(Links- und Rechtsgewinde nicht verwechseln!)



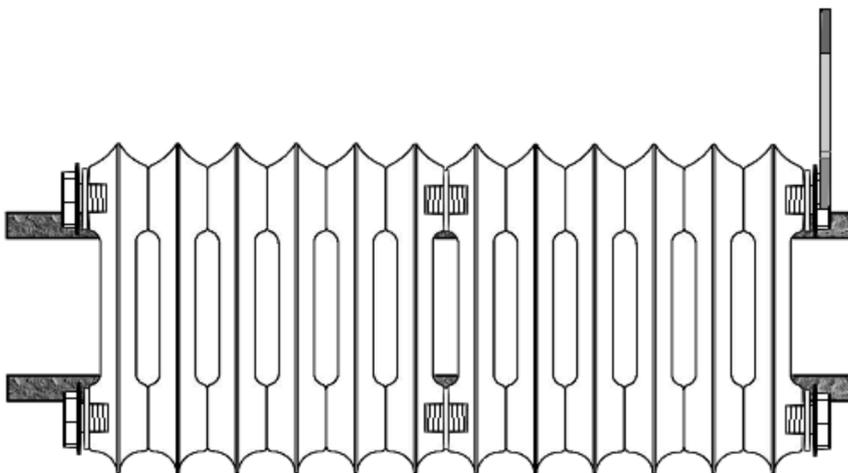
5. Nachdem der zweite Block an die Nippel herangezogen worden ist wird die Nippelstange in den Heizkörper eingeführt, so dass der Steg der Stange in die Mitnehmer der Gewinde fasst.
(Vorher außen die Einstecktiefe am Radiator abmessen).
Durch gleichzeitiges Heranziehen des Gegenblocks und Drehen der Nippelstange (von Hand und ohne Wendeeisen) werden die Nippel in die ersten Gewindegänge des Gegenblocks gedreht. *(Achtung: Nippel nicht verkanten. Leichte Neigung der Gewinde beachten. Nicht mit Kraftaufwand arbeiten.)*



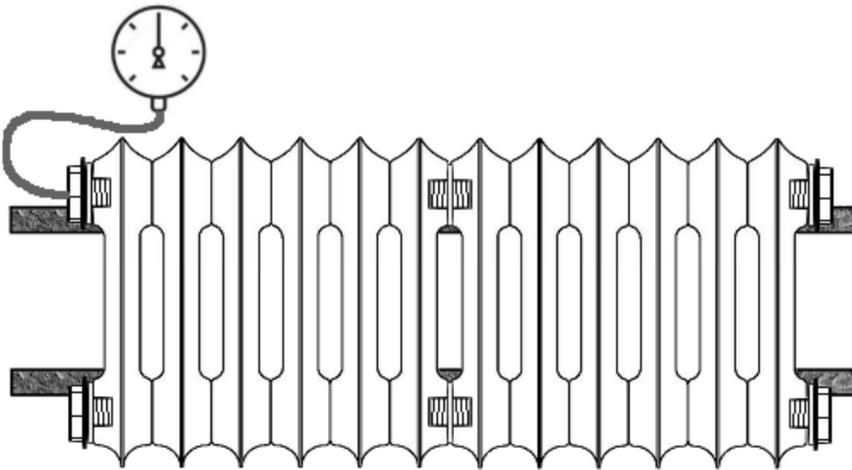
6. Die Blöcke durch wechselseitiges Drehen zusammenfügen und zuletzt mit dem Wendeeisen / Drehmomentschlüssel anziehen. (Ungleichmäßiges Einschrauben führt zu Undichtigkeiten). Anzugsmoment ca. 300 Nm.



7. Die Anschlussstopfen werden zuletzt montiert. Hierzu die Nabenstirnflächen reinigen die Anschlussstopfen mit einer Dichtung versehen und mit einem Rindschlüssel (maximal 800mm Länge) eindrehen. (Nicht verkanten). Die Dichtung radial ausrichten, so dass der gesamte Dichtungsquerschnitt beim Endanzug wirksam werden kann. Anschließend die Stopfen anziehen.



8. Vor der Montage ans Heizungsnetz, müssen die Radiatoren einer Dichtheitsprüfung unterzogen und Gussradiatoren durchspült werden.



Transport und Lagerung

Die Heizkörper müssen senkrecht transportiert werden. Beim Abladen, beim Transport in den Bau und beim Absetzen dürfen Radiatoren nicht gegeneinander stoßen, weiterhin muss die Grundierung / Beschichtung gegen herabfallende Baumaterialien usw. geschützt werden. Es wird empfohlen bauseitig entstehende Oberflächenbeschädigungen bei der Angebotsbearbeitung zu beurteilen und berücksichtigen.

Die Radiatoren müssen gegen Witterungseinflüsse gesichert werden.

HG-TEC Radiatoren nur mit HG-TEC Anschlüssen und HG-TEC Dichtungen verwenden.

Toleranzen und Montage

Beim Nischeneinbau und bei Radiatoren über 1m Länge sollte eine Längenabweichung durch Nippeln und Toleranzen von plus / minus 1,5 % (EN 442-2) berücksichtigt werden. Durch die Fertigungsmethode bedingt (Einzelfertigung der Glieder) sind weitere Toleranzen in der DIN/EN festgelegt. Die Konsolen und Anschlüsse sollten deshalb erst nach dem Zusammenfügen der Heizkörper angelegt werden.

Gussradiatorenspezifisches

Die Heizungsanlagen sind vor der Inbetriebnahme grundsätzlich zu spülen. Gussreste in Stangen förmiger oder großer kugeliger Ausbildung sind Gussradiatoren spezifisch und Stand der Technik. Jeder HG-TEC Gussradiator durchläuft einer mehrfachen Dichtheitsprüfung.

1. Gegossene Einzelglieder mit Luft unter Wasser.
2. Zusammengefügte 10ner Blöcke mit Wasser bei ca. 8 bar Druck
3. Nach der Blockzusammenstellung / Grundierung mit 8 bar Luftdruck.
4. Bei der Chargenprüfung werden über den Richtlinien der ISO 9001 hinaus Einzelprüfungen von unabhängigen Kontrolleuren auf Dichtheit, Maßhaltigkeit, Grundierung und Gewindepameter durchgeführt.

Diese Prüfungen gewähren ein höchstes Maß an Qualität der handwerklich gefertigten Gussradiatoren.

Sollten durch Transport ins Gebäude, Handling beim Lackieren, Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung oder bauseitige Bearbeitungen, Fehler oder Undichtigkeiten auftreten, sind diese durch die Verursacher zu beseitigen.

Reparaturberechnungen von Werksfehlern sind nur nach vorheriger Rücksprache mit HG-TEC möglich.

Ungerechtfertigte Reklamationen und Kundendienstanforderungen werden im kompletten Umfang in Rechnung gestellt. Transportschäden sind sofort anzumelden und auf dem Lieferschein zu bemerken. Lackierte Radiatoren müssen beim Wareneingang auf Transportschäden kontrolliert werden und sofort reklamiert werden. Eine spätere Reklamation ist ausgeschlossen.

Stahlradiatorenspezifisches

Die Heizungsanlagen sind vor der Inbetriebnahme grundsätzlich zu spülen.

Jeder HG-TEC Stahlradiatorblock durchläuft eine Dichtheitsprüfung nach EN 442 mit 8 bar Druck Bei der Chargenprüfung werden über den Richtlinien der ISO 9001 hinaus Einzelprüfungen auf Dichtheit, Maßhaltigkeit, Grundierung und Gewindepameter durchgeführt.

Diese Prüfungen gewähren ein höchstes Maß an Qualität der Stahlradiatoren.

Sollten durch Transport ins Gebäude, Handling beim Lackieren, Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung oder bauseitige Bearbeitungen, Fehler oder Undichtigkeiten auftreten, sind diese durch die Verursacher zu beseitigen.

Reparaturberechnungen von Werksfehlern sind nur nach vorheriger Rücksprache mit HG-TEC möglich.

Ungerechtfertigte Reklamationen und Kundendienstanforderungen werden im kompletten Umfang in Rechnung gestellt. Transportschäden sind sofort anzumelden und auf dem Lieferschein zu bemerken. Lackierte Radiatoren müssen beim Wareneingang auf Transportschäden kontrolliert werden und sofort reklamiert werden. Eine spätere Reklamation ist ausgeschlossen.

Die Gewindeanker in den Radiatoren sind aus Kompatibilitätsgründen lose eingebaut.

Garantie

Unter Beachtung der Liefer- und Zahlungsbedingungen der Adolf Schmidt GmbH und bei ordnungsgemäßem Transport, Lagerung, Einsatz und Montage der HG-TEC Radiatoren, wird eine Garantie von 5 Jahren ab dem Versanddatum vom Lager HG-TEC GmbH gewährt.

HG-TEC GmbH

Essenerstrasse 60

42327 Wuppertal

Fon: +49 (0)202 260 461-0

Fax: +49 (0)202 260 461-20

Home: www.stahlradiatoren.de

www.gussradiatoren.info

Mail: info@hg-tec.de