

RADOPRESS

DISTRIBUCIJA SANITARNE HLADNE I TOPLE
VODE, RADIJATORSKO I PODNO GREJANJE



Sistem Radopress

Sa više od 20 godina iskustva u proizvodnji plastičnih sistema cevi, Pipelife je jedan od vodećih proizvođača u ovoj oblasti. Radopress je sistem za hladnu i toplu vodu, u svim oblastima, gde je potrebno sledeće:

- Podno grejanje
- Radijatorsko grejanje
- Sanitarna hladna i topla voda.

Struktura

Cevi Radopress imaju 5-oslojnu strukturu, tako što su unutrašnji i spoljašnji sloj izrađeni od umreženog polietilena PE-X, sa odličnom hemijskom otpornošću, kao i otporom na stvaranje korozije i kamenca. Središnji sloj je od aluminijuma, koji garantuje manju temperaturnu dilataciju. 100% difuzionu barijeru, veliku otpornost na pritisak i zadržavanje izabranog oblika cevi.

Debljina aluminijumskog sloja je 0,2 mm. Uz pomoć adhezivnog sredstva u dva sloja se ostvaruje veza između polietilenskog i aluminijumskog sloja.

Opseg primene:

PE-X
t = max 95°C
P = max 10 bara

Opseg primene:

PE-RT
t = max 70°C
P = max 6 bara

(vrednosti pri kontinuiranom radu)



Prečnici

PEX-ALU-PEX

D 16 x 2.0 mm	D 20 x 2.0 mm	D 32 x 3.0 mm	D 50 x 4.0 mm
D 18 x 2.0 mm	D 26 x 3.0 mm	D 40 x 3.5 mm	D 63 x 4.5 mm

Do Ø32 su dostupni u koturovima i šipkama, a od Ø40 i više – samo u šipkama

PE-RT

D 18 x 2,0 - u koturima



Fitinzi

Cevi Radopress se mogu spajati uz pomoć fittinga sa standardnim navojima ili pomoću pres fittinga Radopress – sa patentovanim spojnim čaurama. Pipelife nudi kompletan spektar fittinga, razdelnika, izolacija i druge opreme za grejanje.

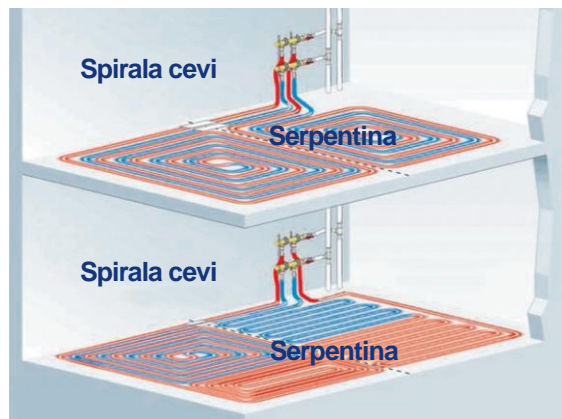
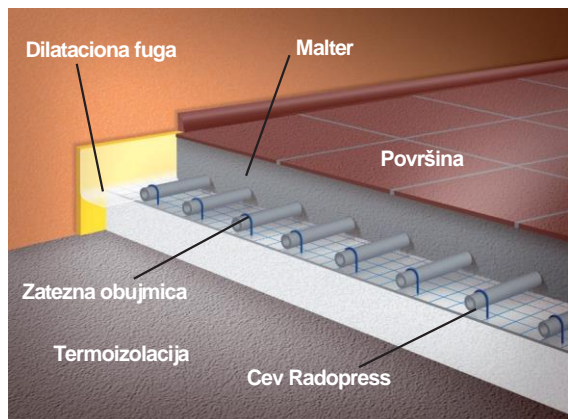
Prednosti pres fittinga Radopress:

- Brza i jednostavna montaža.
- Garantovana nepropustljivost veze – nije potrebno periodično pritezanje fittinga, zbog „puzanja“ materijala.
- Mogućnost postavljanja u malter ili ispod monolitnih materijala.

Podno grejanje Radopress

Podno grejanje zračenjem sve više ulazi u upotrebu zbog udobnosti i prednosti koje nudi:

- Ravnomernija raspodela temperature po visini prostorije
- U praksi, ne postoje posebna grejna tela – ne stvara se strujanje vazduha, koje dovodi do pojave prašine; mnogo jednostavnije održavanje higijene
- Posebno je pogodno za visoke prostorije, foajee i dr. – niži troškovi zagrevanja



Radijatorsko grejanje

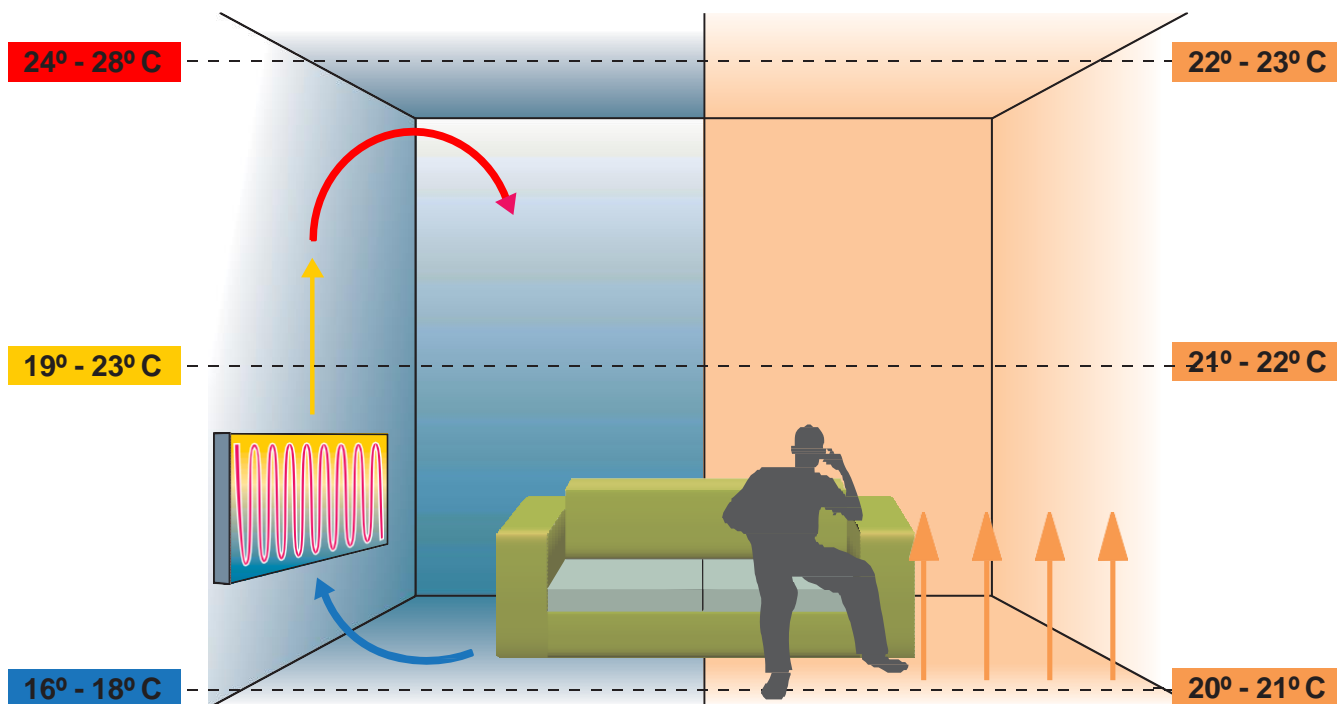
Kod tradicionalnih sistema hladan vazduh pada dole i nakon zagrevanja se podiže u gornji deo prostorije. Na taj način se stvara strujanje vazduha i neravnomerna temperatura vazduha po visini, tako što je ista nepotrebno visoka u gornjem delu prostorije. Zidovi, pod i plafon, kao i svi predmeti u prostoriji, praktično ne mogu da se

zagreju vazduhom i ostaju za 4 do 8°C hladniji u odnosu na temperaturu vazduha, tj. od 14 do 20°C. Zbog toga nam je potrebna viša temperatura vazduha (koja ga sa druge strane suši), da bi se osećali udobno. Potreban nam je veći toplotni kapacitet instalacije.

Grejanje zračenjem

Kod grejanja zračenjem se zagrevaju zidovi, pod, plafon i svi predmeti koji se nalaze u prostoriji, zahvaljujući čemu se ravnomerno zagreva vazduh. Na ovaj način se ne stvara strujanje vazduha i pojava prašine. Zidovi i predmeti su iste temperature kao i vazduh, tj. oko 22 do 24°C, i

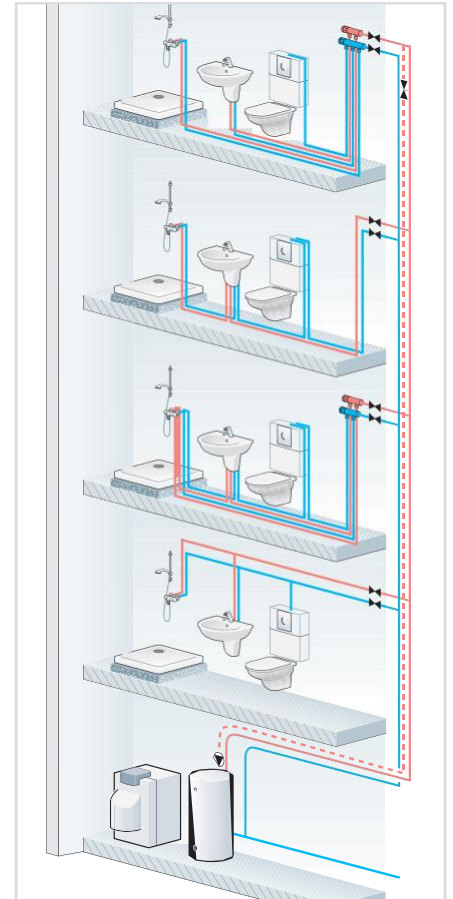
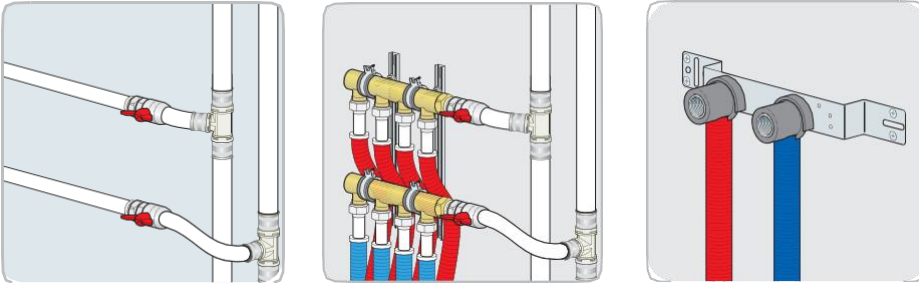
na taj način nam je potrebna niža temperatura vazduha dobijena ravnomernom temperaturom vazduha po visini prostorije (pod, zidovi, plafon, nameštaj). Vazduh se ne suši. Potrebni toplotni kapacitet je manji.



Sistem za sanitarnu vodu Radopress

Radopress ima široku primenu u transportu tople i hladne vode za domaćinstva. Karakteristike ovog sistema ga čine cenjenijim po mnogo čemu u odnosu na PP-R cevi i fitinge:

- Veoma brza i jednostavna montaža, upotreba manje količine fitinga zbog fleksibilnosti cevi
- Velika sigurnost sistema kao posledica kvaliteta proizvoda i manje kritičnih tačaka (tamo gde postoje fitinzi)
- Higijenski testiran proizvod za pijaću vodu; nakon proizvodnje, cevi Radopress se obavezno tehnološki ispiraju



Montaža

Za pravilno postavljanje pres fitinga je potrebno ispunjavanje sledećih zahteva:



1. Sečenje – pomoću odgovarajućeg alata



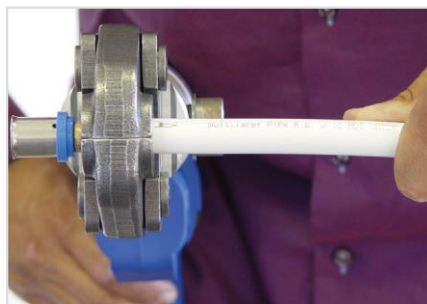
2. Obavezno kalibrisanje



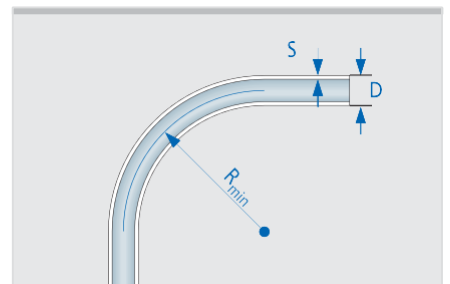
3. Postavljanje pres fitinga – treba da uđe do kraja



4. Podešavanje pres mašine – žlebovi fitinga treba da uđu u brazdice mašine



5. Presovanje



Minimalan radijus savijanja

$$R_{min} = 3,5 D$$

Cevi možete jednostavno saviti uz pomoć opruge - obavezno kod velikih krivina

Trajanje operacije: ~ 15 s