



Keller

Nowym produktem marki Keller na polskim rynku są grzejniki płytowe Keller Compact i Keller Ventil, produkowane w Belgii. Dzięki zastosowaniu materiałów najwyższej jakości oferujemy użytkownikom wysoką jakość urządzeń pod względem technicznym jak i estetyki wykonania. Grzejniki Keller są wykonane z profilowanych płyt grzejnych oraz elementów konwekcyjnych, wyposażone w osłony boczne i osłonę górną typu grill. Dostępne są dwa typy: zasilany z boku (typ C) – Keller Compact oraz zasilany od dołu (typ V) – Keller Ventil.

Mocne punkty grzejników:

- materiał: wysokiej jakości głęboko tłoczna blacha ze stali niskowęglowej walcowanej na zimno o grubości 1,25 mm. Dzięki wysokiej jakości stali wykorzystywanej do produkcji grzejników Keller Compact wykazuje doskonałą odporność na uszkodzenia mechaniczne jak i na zjawiska korozyjne.

- przyłącza:

- Keller Compact - 4 x G 1/2" (15/21) umożliwiające podłączenie zarówno z lewej, jak i prawej strony (możliwość zastosowania dowolnej armatury przyłączeniowej i termostatycznej); Zalecany system podłączeń grzejnika pokazany jest na rysunku.

- Keller Ventil - 6 x G 1/2" (15/21) z wbudowanym systemem rurowo-zaworowym wyposażonym we wkładkę termostatyczną umożliwiającą podłączenie od dołu;

- akcesoria: zawieszania (2 lub 3 w zależności od dłu-

gości grzejnika), korek, odpowietrznik w komplecie z grzejnikiem;

- ciśnienie robocze: 10 barów;
- temperatura maksymalna: 110°C;
- kolor: biały RAL 9016;
- oferta obejmuje grzejniki w pięciu wysokościach 300, 400, 500, 600 i 900 mm, oraz długości od 450 do 3000 mm;
- gwarancja: 6 lat;

Grzejniki płytowe Keller zostały przebadane pod kątem wydajności zgodnie z normą EN 442. Kontrola jakości grzejników płytowych Keller odbywa się podczas produkcji oraz po jej zakończeniu. Wysoka jakość grzejników Keller wynika również z dobrze wykonanej powłoki lakierniczej. Proces ten składa się z 3 etapów:

I - we wstępnej fazie grzejniki poddawane są odtłuszczeniu;

II - faza kateforezy - grzejniki zanurzone są w wannie KTL II generacji, gdzie zostają pokryte ochronną warstwą zabezpieczającą je przed rdzą. Z tak przygotowaną powłoką grzejnik wypalany jest w piecu w temp. 175°C;

III - faza wykończenia - w ostatniej fazie wykonania powłoki lakierniczej grzejnik poddawany jest malowaniu elektrostatycznemu proszkami epoksydo poliestrowymi, a następnie wypaleniu w piecu w temperaturze 185°C.

Tak wykonana powłoka spełnia standardy DIN 55900 oraz EN 442.

