

SZAFKI DO INSTALACJI GRZEWCZYCH I SANITARNYCH



Techniprot®

SZAFKA PODTYNKOWA

(wnękowa) Typ - SWP



Technivrot®

SZAFKA PODTYNKOWA
(wnękowa uproszczona) Typ - SWPu



Technivrot®

SZAFKA NATYNKOWA

(wolnostojąca) Typ - SW



Technivrot®

SZAFKA NATYNKOWA
(wolnostojąca) Typ - SWN



Techniprot®

SZAFKI DO INSTALACJI GRZEWCZYCH I SANITARNYCH

PRZEZNACZENIE

Szafki metalowe do instalacji grzewczych i sanitarnych ze względu na potrzeby i sposoby instalowania wykonywane są w dwu podstawowych typach:

1. Szafki wnątkowe-podtynkowe typ SWP, SWPg (głębokie) i SWPu
2. Szafki wolnostojące-natynkowe typ SW, SWg (głębokie) i SWN

Szafki SWP, SWPg i SWPu mają lakierowany tylko przód tj. przykręcaną ramkę z drzwiczkami, a szafki w wersji wolnostojącej natynkowej są całe lakierowane proszkowo.

KONSTRUKCJA SZAFEK SWP, SWPg I SWPu

Szafki wnątkowe – podtynkowe typ SWP, SWPg i SWPu z lakierowanym przodem, tj. ramką z drzwiczkami produkowane są z blachy stalowej ocynkowanej elektrolitycznie.

W obudowie każdej szafki w tylnej części (plecy) umocowane są długie ruchome prowadnice z wkrętami, podkładkami i nakrętkami. Służą one do zamontowania w szafce rozdzielacza do CO lub OP. Dzięki tym prowadnicom rozdzielacz można swobodnie przesuwac w kierunku góra-dół lub lewo-prawo, w zależności od tego, z której strony znajduje się zasilanie w czynnik grzewczy (wodę). - Rysunek Nr 1.

Do ustawionej wstępnie szafki SWP lub SWPg we wnęce lub ściance możemy w zasadzie podchodzić z pętlami grzewczymi rozdzielacza. Jednak uprzednio dokonujemy regulacji wysokości tejże szafki przy pomocy odpowiednich nóżek. Regulacja jest możliwa w zakresie 100 mm. Po uzyskaniu właściwego położenia szafki przykręcamy nóżki mocno do obudowy za pomocą wkrętów M6 z nakrętkami motylkowymi. Teraz pozostaje już tylko przymocować nóżki do podłoża śrubami z kołkami rozporowymi. Rysunek Nr 2.

W przypadku głębszej wnęki i dużej ilości pętli grzewczych można dodatkowo przykręcić szafkę do muru za pomocą wkrętów z odpowiednimi kołkami poprzez „plecy” obudowy uzyskując przez to większą stabilność.

Trzeba pamiętać, że na czas montażu szafki z rozdzielaczem we wnęce demontujemy ramkę lakierowaną i drzwiczki, żeby nie doszło do ich uszkodzenia lub zabrudzenia.

Po zamocowaniu pętli grzewczych do rozdzielacza znajdującego się w szafce dokonujemy zamocowania uprzednio odłożonej ramki z drzwiczkami pamiętając, że dzięki swojej konstrukcji mamy możliwość regulacji ramki z drzwiczkami w zakresie 50 mm w stosunku do głębokości wnęki. Rysunek Nr 3.

W przypadku szafki wnątkowej podtynkowej typ SWPu, która nie posiada nóżek, regulacja wysokości nie jest możliwa, natomiast ustawienie ramki z drzwiczkami jest takie samo jak w typie SWP czy SWPg. Do umiejscowienia szafki typu SWPu we wnęce lub w ściance służą otwory technologiczne w tylnej ściance (plecach) dla śrub z kołkami rozporowymi.

Szafki typ SWP, SWPg i SWPu produkowane są w siedmiu rozmiarach szerokości. Najmniejszą szafką jest SWP 0, SWPg 0 lub SWPu 0, zaś największą SWP 6, SWPg 6 lub SWPu 6. Dzięki temu można montować w tych szafkach rozdzielacze od 2 do 17 sekcji. (Karta Katalogowa)

KONSTRUKCJA SZAFEK SW , SWg I SWN

Szafki wolnostojące-natynkowe typ SW, SWg i SWN w całości wykonywane są z blachy stalowej ocynkowanej elektrolitycznie, a następnie lakierowane proszkowo na kolor RAL 9010.

Rozdzielacze montuje się podobnie jak w szafkach SWP, SWPg i SWPu tj. przy pomocy długich prowadnic przymocowanych do tylnej części szafki (plecach). Rysunek Nr 4.

Po ustawieniu szafki z rozdzielnikiem we właściwym miejscu regulujemy jej wysokość w zakresie 100 mm przy pomocy nóżek, a następnie przykręcamy je mocno do obudowy nakrętką motylkową i wkrętem M6, żeby potem zamocować nóżki do podłoża śrubami z kołkami rozporowymi. Kiedy obwody grzewcze zamontujemy do rozdzielacza powinniśmy przymocować szafkę SW, SWg lub SWN do ściany przez otwory technologiczne w tylnej części obudowy (plecy). Rysunek Nr 5.

Szafki natynkowe-wolnostojące typ SW, SWg i SWN wykonywane są w sześciu rozmiarach szerokości, co pozwala na montowanie w nich w pierwszym przypadku rozdzielaczy od 2 do 17 sekcji zaś w drugim od 2 do 11 sekcji.

MATERIAŁY

Blachy stalowe ocynkowane elektrolitycznie stanowiące podstawowy surowiec do produkcji szafek typu SWP, SWPg, SWPu, SW, SWg i SWN pochodzą z dwóch źródeł. Są to Huta ARCELOR MITTAL Poland dawniej im. T. Sendzimira w Krakowie i FINCO-STAL – importer blachy z Luksemburga. Każda partia materiału jest atestowana i posiada pierwszy gatunek jakości. Ponadto jest odpowiednio konserwowana, co zabezpiecza przed szkodliwymi działaniami atmosfery.

LAKIEROWANIE ELEMENTÓW I SZAFEK

Najważniejszą i najistotniejszą sprawą w technologii produkcji szafek zarówno SWP jak i SW jest ich lakierowanie i przygotowanie elementów do tego procesu. W przypadku szafek typu SWP, SWPg i SWPu elementami podlegającymi lakierowaniu są ramki i drzwiczki. Szafki typu SW, SWg i SWN są lakierowane całe za wyjątkiem maskownicy i drzwiczek które są lakierowane oddzielnie. Lakier proszkowy użyty do malowania szafek musi być dobrej marki i powinien bardzo dobrze wiązać się z powierzchnią metalowych elementów. Niektórzy producenci chcąc za wszelką cenę obniżyć ceny szafek stosują tanie materiały i lakiery, co nie wpływa korzystnie na finalny produkt. Firma „TECHNIPROT” jako wieloletni producent szafek dla odbiorców krajowych i na eksport używa w procesie lakierowania proszków lakierniczych znanych europejskich producentów. Początkowo były to lakiery proszkowe niemieckie lub belgijskie. Obecnie stosujemy lakier proszkowy angielskiej firmy „FULLER” w barwie RAL 9010. Jego zaletą jest bardzo dobre wiązanie się z metalową powierzchnią elementów szafek oraz utrzymywanie właściwego koloru bez względu na upływ czasu.

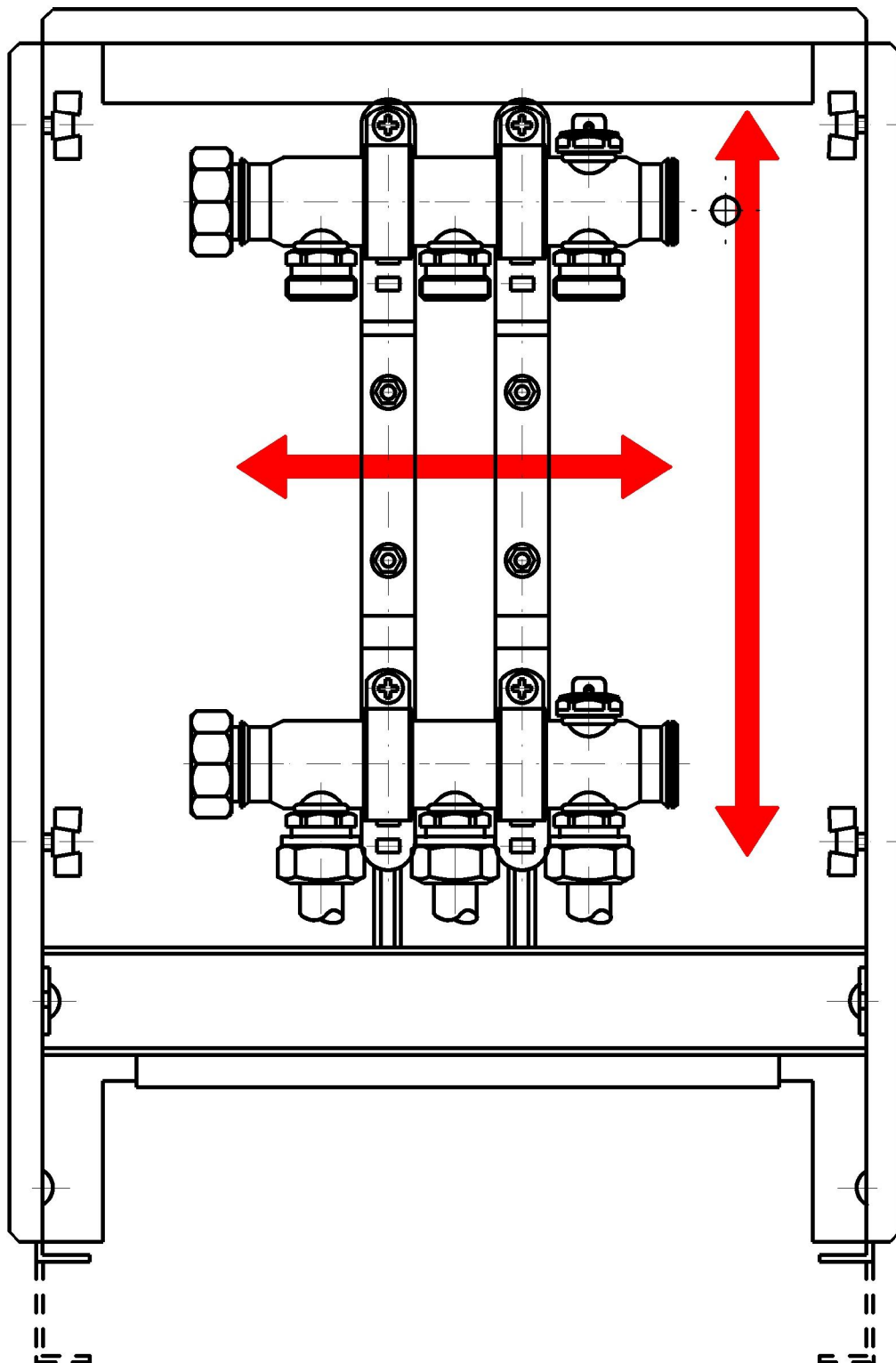
Jednym z bardzo ważnych elementów sztuki lakierowania jest odpowiednie przygotowanie detali i produktów finalnych do samego procesu malowania. Ten zabieg to odtłuszczenie i mycie poszczególnych detali wykonanych z blachy. Proces ten jest osiąganym przez czyszczenie i mycie w/w elementów w odpowiednich myjniach za pomocą ultradźwięków w płynach odtłuszczających z komponentami. Po wysuszeniu detale i produkty finalne są napyłane w odpowiedniej kabine proszkowej przy pomocy specjalnego „pistoletu”. Kolejny etap to zawieszanie napyłonych proszkami części składowych szafek lub całych szafek na odpowiednich konsolach, które trafiają do pieca lakierniczego. Następnie wypalane są w tym piecu w odpowiedniej temperaturze i czasie.

Dzięki takiej technologii i użyciu najlepszych materiałów szafki naszej produkcji mają uznanie u odbiorców w kraju i za granicą a pojęcie „reklamacja” praktycznie nie istnieje.

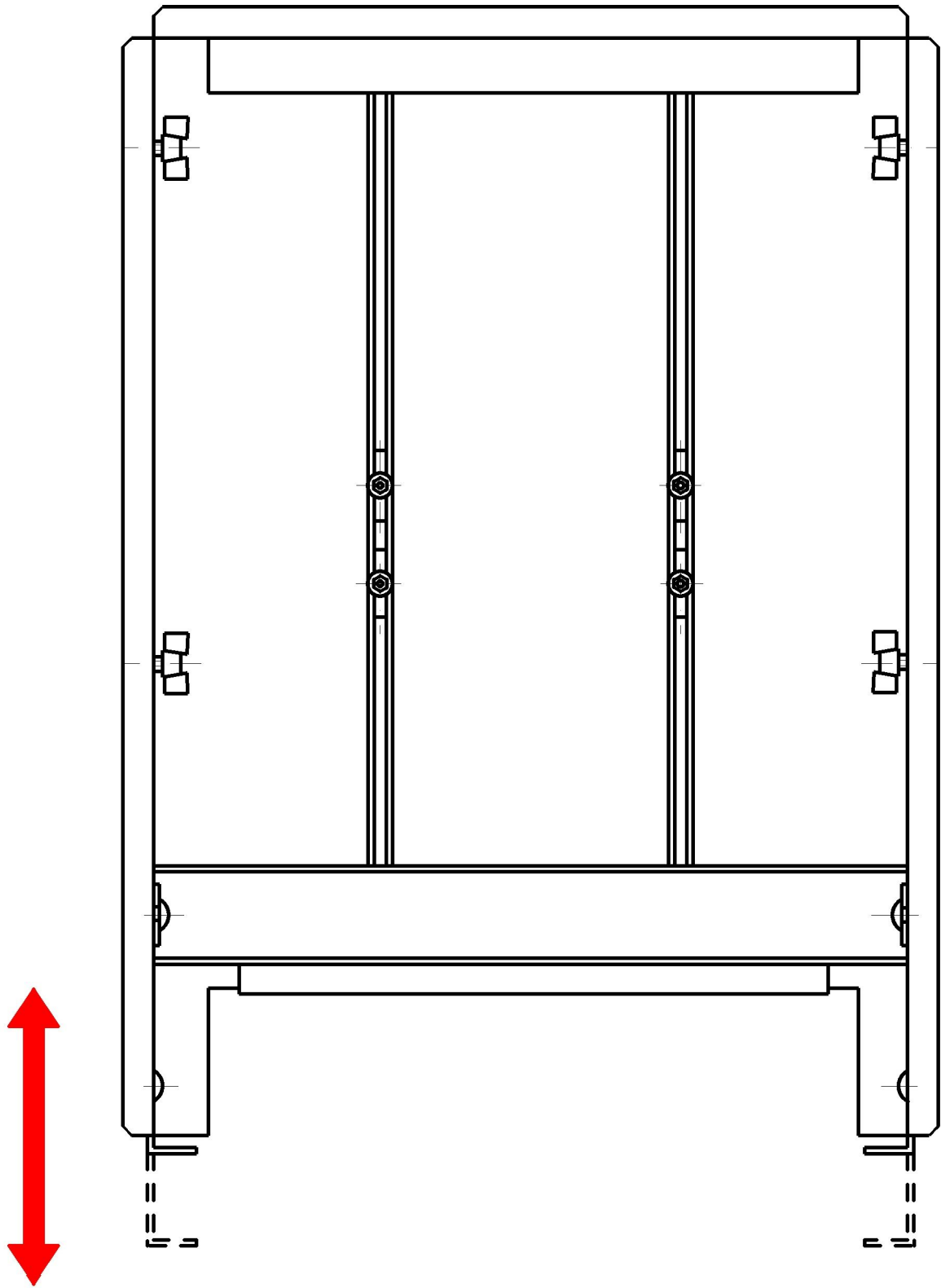
MONTAŻ I PAKOWANIE

Ostatnim etapem w wykonawstwie szafek jest ich montaż i pakowanie. Montażu dokonują pracownicy produkcyjni, zwracając uwagę, żeby wszystkie elementy były dobre jakościowo, czyste i nie zarysowane. Po zmontowaniu każda szafka jest wizualnie oglądana a następnie foliowana i pakowana w odpowiednie pudło tekturowe.

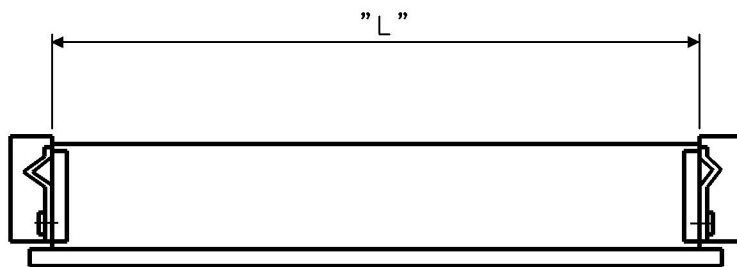
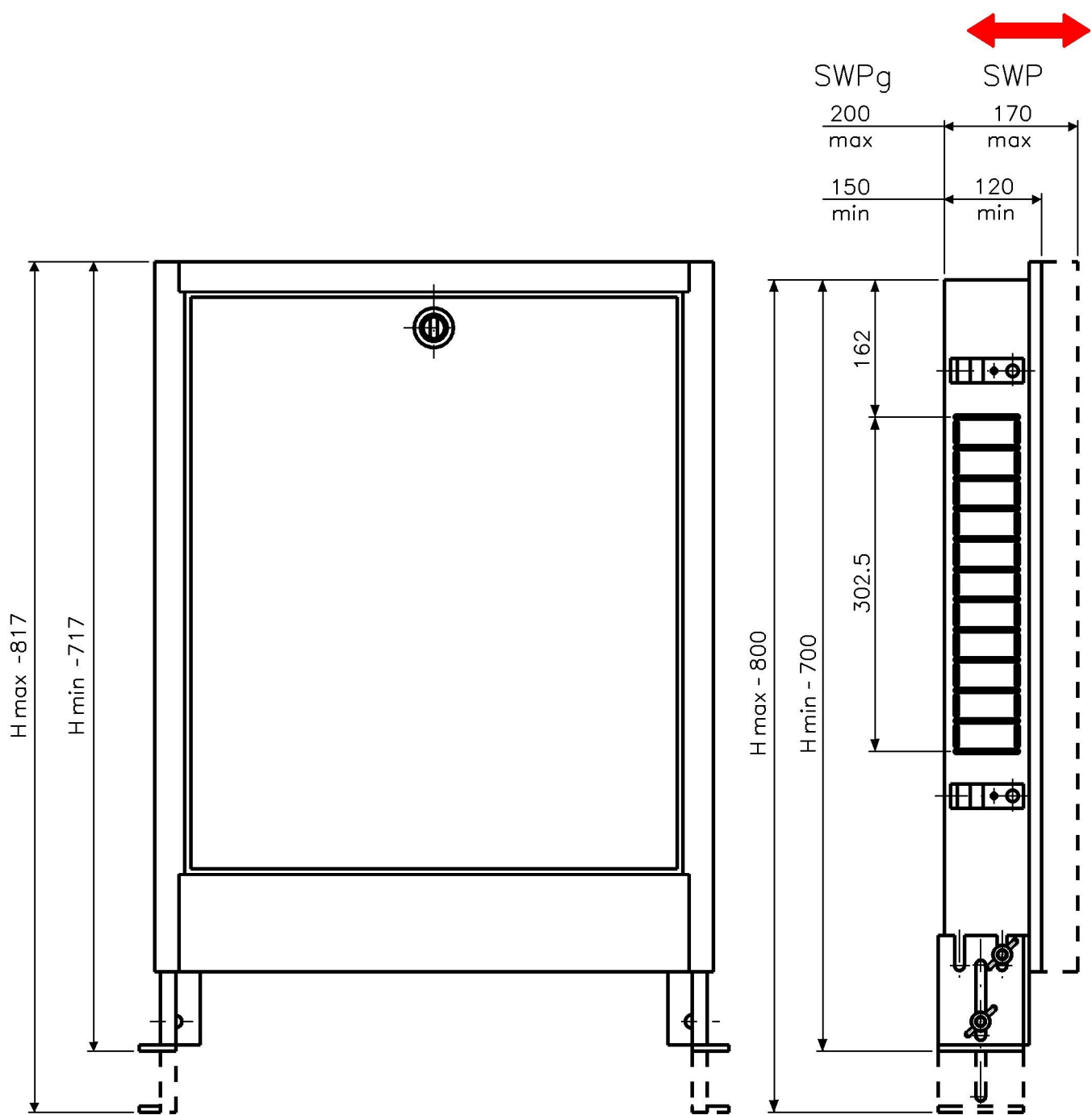
Przyklejona na opakowaniu etykieta informuje jaki jest to typ szafki i rozmiar.



Rysunek Nr 1.

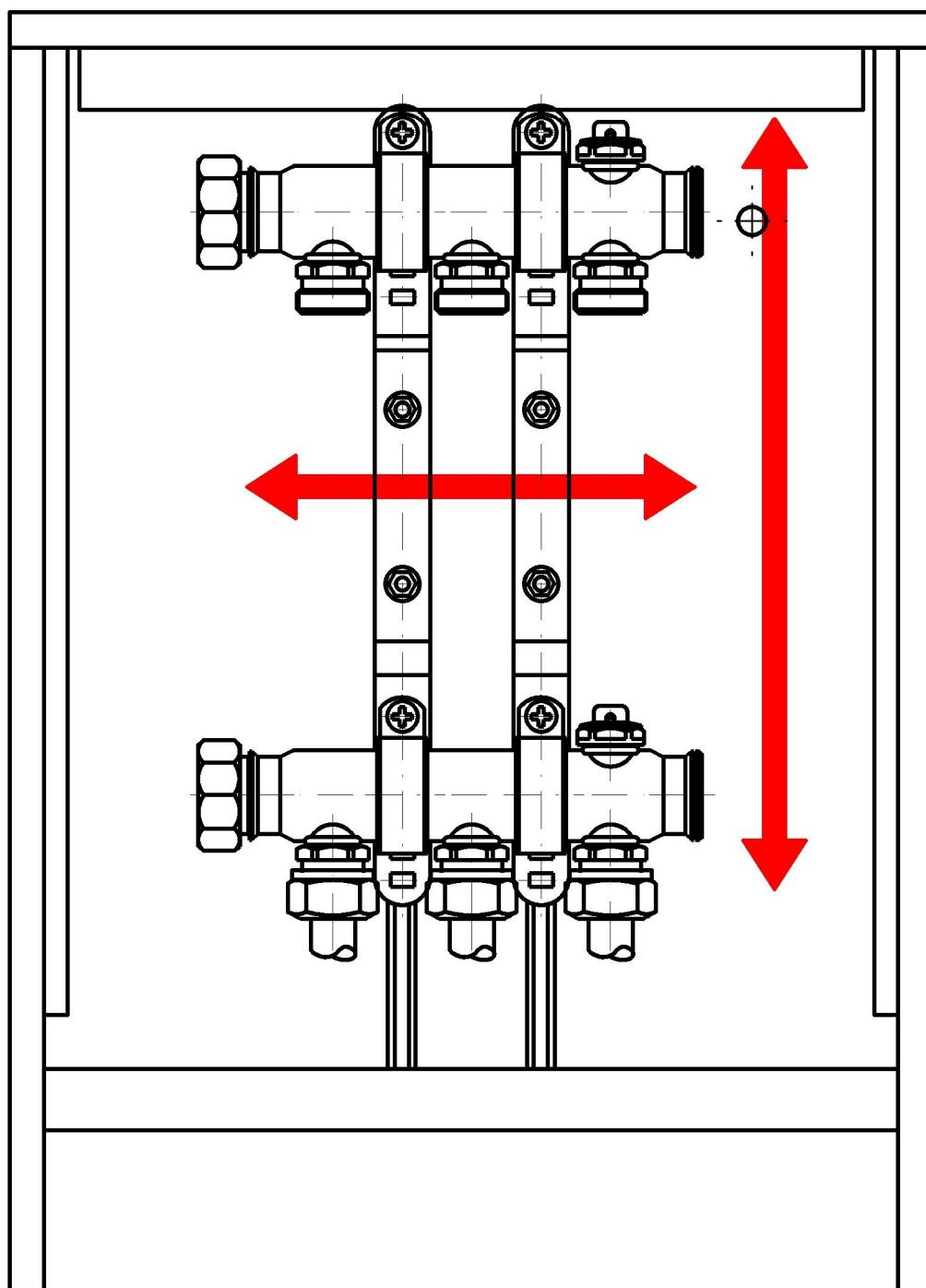


Rysunek Nr 2.

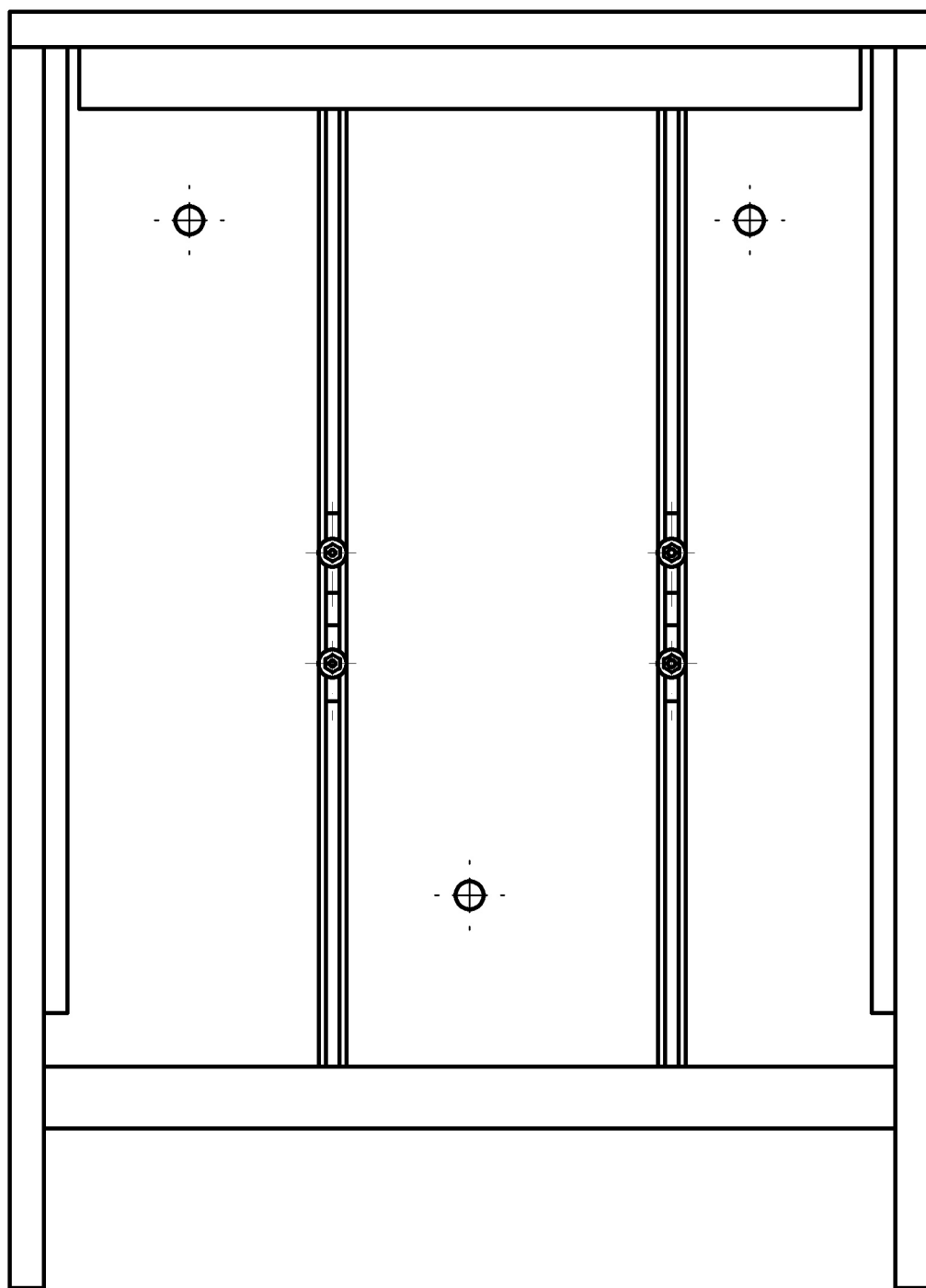


Rysunek Nr 3

"L"	380	430	560	710	790	960	1130
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------



Rysunek Nr 4.



Rysunek Nr 5.