

Винахід відноситься до конструкції пристроїв конвективно - секційного типа, а саме до секції радіатора для водяного опалення.

Відомі радіатори для водяного опалення, які складаються з секцій.

Найбільш близьким аналогом пристрою, що заявляється, вибраним як прототип є секція радіатора водяного опалення, що містить дві головки з нарізними отворами та стояки (Л.И. Сканиви "Отопление" , М., Стройиздат, 1988, с.79, 80). У стояках і головках виконані з'єднанні між собою внутрішні порожнини для проходження теплоносія (гарячої води).

Нарізні отвори призначені для з'єднання секцій і для приєднання до труб які підводять та відводять теплоносії. Відому секцію виготовляють суцільнолитом з сірого чавуна. Технологія виготовлення секцій, у зв'язку з їх конструкцією, є технологічно складною.

В основу винаходу поставлена задача вдосконалення конструкції секції радіатора, в якій шляхом зміни конструкції елементів секції радіатора забезпечується спрощення конструкції.

За рахунок цього з'являється можливість виготовляти елементи секції з різних матеріалів, поширити номенклатуру виробів.

Поставлена задача вирішується тим, що секція радіатора водяного опалення, що містить дві головки з нарізними отворами та стояки, згідно з винаходом, виконана складеною, стояки виконані у вигляді труб, при цьому площа перерізу внутрішній порожнини кожного стояка у місцях з'єднання з головками менш площі перерізу внутрішній порожнини головки.

Виконання секції складеною дозволяє спростити її конструкцію та виробляти елементи секції з різних матеріалів.

Секція може бути виконана біметалевою.

Секція може бути виконана з алюмінію.

Стояки секції можуть бути виконані з труб з не круглим перерізом.

Суть запропонованого винаходу пояснюється кресленням, де зображені:

на фіг.1 - секція радіатора водяного опалення;

на фіг.2 - теж саме вигляд збоку;

на фіг.3 - розріз А-А на фіг.1.

Секція радіатора виконана складеною та містить головки 1, 2 і стояки 3. Головки 1 і 2 мають внутрішні порожнини 4 і нарізані отвори 5 на кінцях. Стояки 3 виконані з внутрішніми порожнинами 6. З'єднання головок 1 і 2 з стояками 3 може здійснюватися різними способами, наприклад, посадкою на герметик.

Площа перерізу порожнини 6 кожного стояка 3 у місцях з'єднання з головками 1 і 2 менш площини перерізу порожнини 4.

Головки секцій 1, 2 (верхні і/або нижні) можуть бути у деяких випадках з'єднані при їх виготованні.

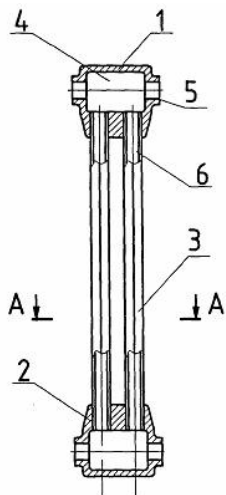
Можливі варіанти виготовання елементів радіатора з різних і/або неоднакових матеріалів.

Наприклад: - головки 1, 2 чавунові, а стояки 3 сталеві або алюмінієві; - головки 1, 2 і стояки 3 алюмінієві та інше.

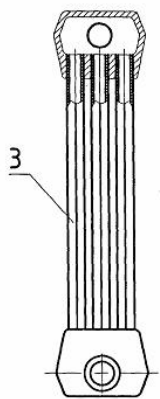
Стояки 3 можуть бути виконані з труб не круглого перерізу.

Приєднання секцій радіатора одна до одної та до опалювальної системи здійснюється звичайним способом.

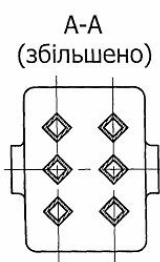
Упровадження запропонованого пристрою дозволяє спростити конструкцію радіаторів і покращити інтер'єр приміщення.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3