



ООО «Данфосс»

**Установка  
радиаторных распределителей  
INDIV-X-10  
на панельные радиаторы**

Инструкция

Москва, 2016

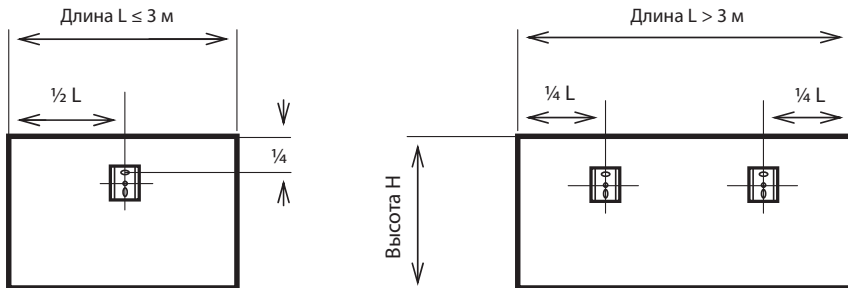
## Определить место крепления приварных шпилек.

- Верхняя приварная шпилька должна быть закреплена в середине (50% по ширине) радиатора на  $\frac{1}{4}$  высоты радиатора по вертикали. Нижняя приварная шпилька закрепляется на 25 мм ниже верхней.
- Расстояние между приварными шпильками определяется расстоянием между захватами для приварных шпилек на сварочном пистолете.
- На радиаторах высотой меньше 470 мм тепловой адаптер должен быть закреплен так, чтобы его среднее отверстие располагалось в середине (по высоте и ширине) радиатора.
- Если на поверхности радиатора имеется профилирование, приварные шпильки должны быть приварены в углубление между водонесущими каналами.

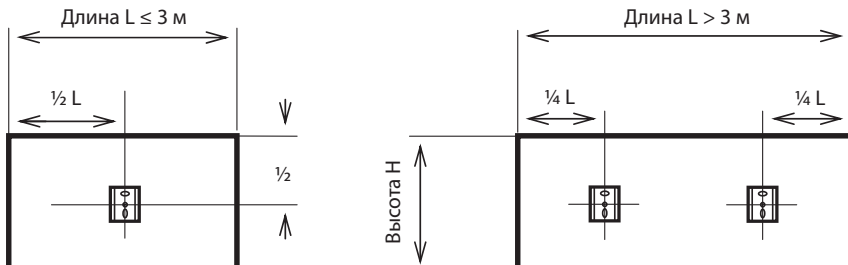
При нечетном количестве углублений (например, 7 углублений) распределитель тепла следует монтировать **в среднем** углублении.

При четном количестве углублений (например, 6 углублений) распределитель тепла нужно монтировать в ближайшем к середине углублении со сдвигом в направлении **подающего** трубопровода.

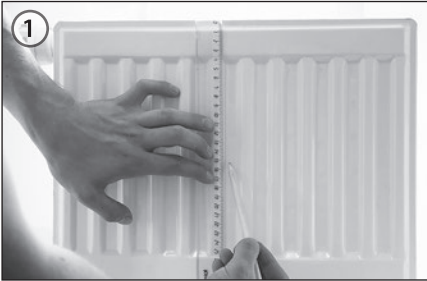
Высота радиатора более 470 мм



Высота радиатора менее 470 мм



**Определить место крепления приварных шпилек и зачистить поверхность для их крепления.**



*В соответствии с пунктом 1 определить место расположения среднего отверстия теплового адаптора.*

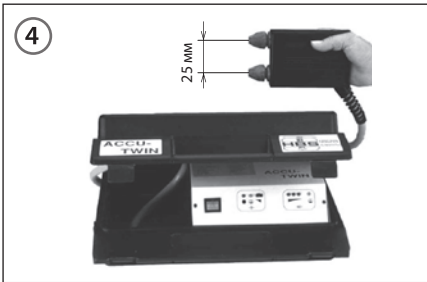


**ВНИМАНИЕ!** Верхняя приварная шпилька крепится в месте монтажа определенной на странице 2. Нижняя приварная шпилька крепится на 2,5 см ниже верхней.



*Аккуратно очистить от краски места крепления приварных шпилек не повреждая металл.*

**Приварить две шпильки на поверхность радиатора с помощью сварочного пистолета ACCU-TWIN, следуя инструкции к сварочному пистолету**



*Установить на пистолете расстояние между захватами для приварных шпилек 25 мм.*



*Вставить приварные шпильки в захваты пистолета.*



*Приварить шпильки на поверхность отопительного прибора, следуя инструкции к сварочному аппарату.*



Закрепить радиаторный распределитель на отопительном приборе с помощью двух хвостовых гаек М3 и двух шайб. Усилие при затягивании должно составлять 1,2 Н·м.



Установить пластиковую пробку.

**Монтажный комплект для панельных радиаторов**

Позиция	Эскиз	Кодовый номер	Описание
1		<b>088Н2226</b>	Фиксирующая гайка М3 (2 шт. на 1 счетчик)
2		<b>187F0064</b>	Приварная шпилька М3 х 16 мм (2 шт. на 1 счетчик)
3		<b>187F0065</b>	Шайба (2 шт. на 1 счетчик)

**Центральный офис • ООО «Данфосс»**

Россия, 143581 Московская обл., Истринский р-н, с./пос. Павло-Слободское, д. Лешково, 217.  
Телефон: (495) 792-57-57. Факс: (495) 792-57-59. E-mail: he@danfoss.ru