

### Fase 4

ELEMENTI  
CON PRIMA  
VERNICIATURA  
TRAMITE  
ANAFORESIS

### Fase 5

ELEMENTI FINITI  
CON DOPPIA  
VERNICIATURA



## FASI DI LAVORAZIONE E VERNICIATURA

Il produttore si riserva di apportare le modifiche che riterrà opportune senza obbligo di preavviso.



9 P C T C O 4 P 3 1 9

Uff. Pub. Fondital - CTC04P 319 - 02 Novembre 2017 (11/2017)

FONDITAL S.p.A.

Via Cerreto, 40 - 25079 VOBARNO (Brescia) Italia  
Tel.: +39 0365 878.31 - Fax: +39 0365 878.304  
E-mail: info@fondital.it - Web: www.novaflorida.com

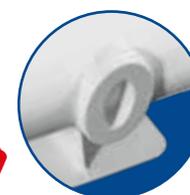
AZIENDA CON SISTEMA  
DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV GL  
= ISO 9001 =

## SIMUN80

Radiatori in alluminio pressofuso



Il nuovo tappo a fusione  
termoelettrica



IT

www.novaflorida.com

### Fase 3

ELEMENTI TRATTATI  
CON PROTEZIONE  
CHIMICA  
ANTICORROSIONE

### Fase 1

ELEMENTI ALLO  
STATO GREZZO

### Fase 2

ELEMENTI LAVORATI



## Scegli il radiatore SIMUN80 B2, scegli l'evoluzione del calore:

SIMUN80 B2 nasce da un progetto di ricerca atto ad ottimizzare le performance dei radiatori in modo da poter offrire un prodotto con elevate prestazioni meccaniche ed energetiche.

Studiato per consentirne l'installazione in ogni ambiente e in armonia con qualsiasi arredamento, SIMUN80 B2 è costruito interamente in lega di alluminio e presenta le migliori prestazioni termiche per l'edilizia residenziale ed il terziario.

## Scegli il radiatore SIMUN80 B2, scopri tutti i vantaggi studiati per Te:

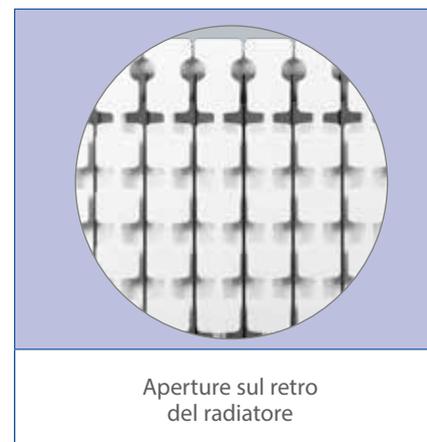
- ▶ Testa dell'elemento con connessione idraulica «libera»;
- ▶ Ottimo rapporto peso/potenza, che ne agevola movimentazione ed installazione;
- ▶ Profondità 80mm, ideale per ogni spazio;
- ▶ Inalterabile nel tempo, grazie alla doppia verniciatura: anafresi + polveri;
- ▶ 100% made in Italy;
- ▶ Pressione Nominale: 16 bar;
- ▶ Pressione Collaudo (100% Produzione): 24 bar;
- ▶ Pressione Scoppio: 60 bar;
- ▶ Maggiore scambio termico = elevate prestazioni, bassi consumi.



Modello	Profondità	Altezza	Interasse	Larghezza	Diametro connessioni	Contenuto acqua	Potenza ΔT 50K	Potenza ΔT 30K	Esponente	Coefficiente
	mm	mm	mm	mm	pollici	litri/elem.	watt/elem	watt/elem.	n	K <sub>m</sub>
<b>SIMUN80 B2 500/80</b>	77	557	500	80	G1	0,25	98,8	51,3	1,2833	0,6524
<b>SIMUN80 B2 600/80</b>	77	657	600	80	G1	0,28	113,5	58,6	1,2935	0,7203
<b>SIMUN80 B2 700/80</b>	77	757	700	80	G1	0,39	130,4	67,2	1,2993	0,8088
<b>SIMUN80 B2 800/80</b>	77	857	800	80	G1	0,44	144,7	74,5	1,2995	0,8966

**Pressione massima di esercizio: 1600 kpa (16 bar)**

Equazione caratteristica dal modello  $\Phi = K_m \Delta T^n$ . I valori di potenza termica pubblicati sono conformi alla norma europea EN 442-1:2014 e certificati dal Politecnico di Milano, Lab. M.R.T. - Notified body n. 1695.



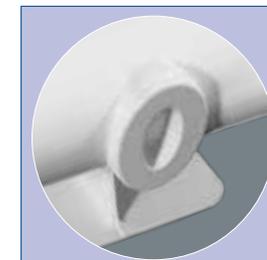
Aperture sul retro del radiatore

## Scegli il radiatore SIMUN80 B2, installa il prodotto del futuro:

La presenza di aperture sul retro del radiatore permette di aumentare lo scambio termico di tipo convettivo;



Sezione del nuovo tappo a fusione termoelettrica



Il nuovo tappo a fusione termoelettrica

## Fondital presenta il nuovo tappo a fusione termoelettrica. Il tappo ecologico



Grazie alla fusione termo-elettrica, processo PATENT PENDING, l'alluminio presente nella zona di giunzione tra tappo e radiatore, risulta essere omogeneo e perfettamente integrato nella matrice metallica del radiatore stesso.



Il processo di fusione termo-elettrica avviene infatti a temperature controllate che evitano sia formazioni di porosità che di residui di saldatura. Il risultato è un radiatore che si presenta come un corpo unico al 100% in alluminio, ancora più resistente ed affidabile.

## Altri PLUS della tecnologia risultano:

- ✓ Nessun accumulo di sporcizia nella zona tappo.
- ✓ Assenza totale di residui di saldatura all'interno della camera d'acqua.
- ✓ Estetica migliore senza bave esterne.
- ✓ Resistenza meccanica superiore.
- ✓ Processo ecologico senza spreco di materiale.