



# KLINGER

УПЛОТНЕНИЯ ДЛЯ  
РАДИАТОРОВ  
ОТОПЛЕНИЯ



## ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

**Klinger Italy S.r.l.** ([www.klinger.it](http://www.klinger.it)) – итальянское подразделение международной группы независимых компаний Klinger. Одно из направлений деятельности компании Klinger Italy S.r.l. – производство высокоэффективных безасбестовых уплотнений для алюминиевых радиаторов.

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ

Уплотнения для алюминиевых радиаторов производятся из следующих материалов:

### **Klingersil® C-4310 и Klingersi® C-4230**

Данные прокладки специально разработаны для применения на горячей и холодной воде, они обеспечивают отличную герметизацию соединений.

При производстве прокладок Klinger® используется **специальная технология**, позволяющая обеспечивать **максимальную точность требуемых размеров**. Эти уплотнения отличаются стабильностью характеристик и долгим сроком службы, они рекомендованы к применению европейскими производителями радиаторов.



## СТАНДАРТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Ø 41 x 32,5

Ø 41 x 32,2

Ø 41 x 32

Ø 41,5 x 32,5

**Толщина:** 1-1,5 мм

**Стандартная упаковка:**

600 прокладок на  
картонной тубе



## УПЛОТНЕНИЯ KLINGER УСПЕШНО ПРИМЕНЯЮТСЯ НА СЛЕДУЮЩИХ РАДИАТОРАХ:

**Fondital**

**Ragaini Group**

**Global**

**Sira - F.I.R.**

**Radiatori 2000**

**Industrie Pasotti**

## КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ УПЛОТНЕНИЙ



Качество каждого изделия напрямую зависит от технологии, используемой на этапах производства, от качества оборудования и соблюдения технических требований (форма, допускам на размеры и т. д.).

Описанные выше меры при грамотной реализации достаточны для обеспечения качества одного или нескольких изделий, но могут быть неприменимы в серийном производстве.

В последнем случае, в первую очередь, должно быть обеспечено стабильно эффективное производство, за счёт этого может быть гарантировано качество всех изготавливаемых изделий. Это подтверждает факт, что система контроля качества должна стабильно поддерживать эффективность всего процесса производства: от получения сырья до выпуска конечного продукта.

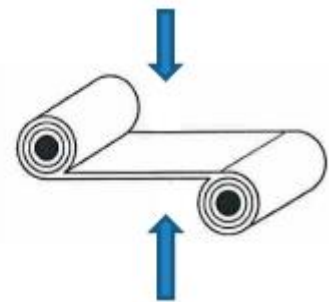
## ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА УПЛОТНЕНИЙ

1

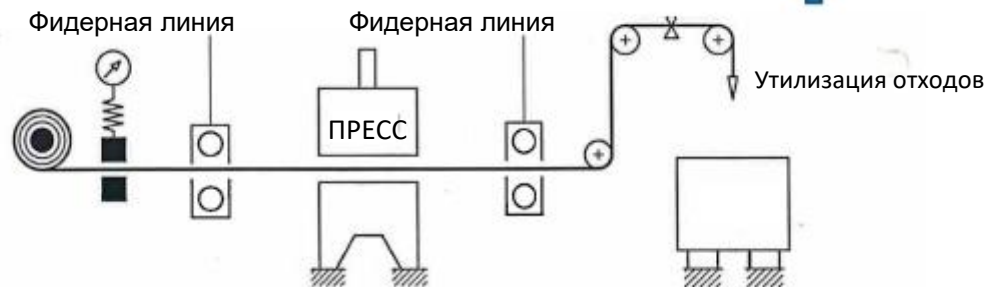


Материал для изготовления прокладок Klinger поступает в рулонах со склада в Австрии. Каждый рулон разворачивается для проверки состояния поверхности и толщины.

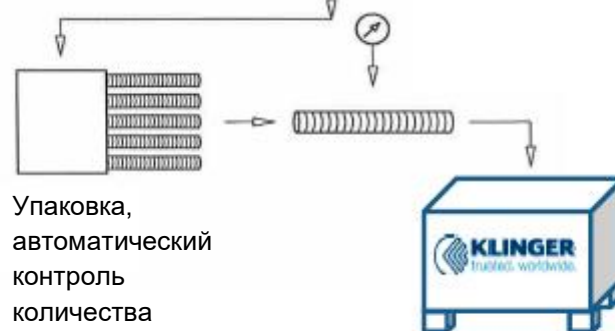
В дальнейшем толщина материала находится под постоянным контролем, чтобы гарантировать стабильность размеров в процессе вырубki. После вырезки уплотнений по образцу производится окончательный контроль размеров в соответствии с таблицами допусков (см. стр. 6).



2



3



Упаковка,  
автоматический  
контроль  
количества

Прокладки помещаются на картонные тубы с использованием автоматического контроля количества. После упаковки в короба организуется доставка покупателям.

## ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

### Допуски на толщину

Номинальная толщина	Допуск
1 мм	-0,1mm/ +0,1 mm
1,5 мм	-0,15 mm/+0,15 mm

После проверки вышеуказанного допуска мы переходим к контролю на этапе вырезки, контроль «по месту» позволяет вовремя выявить возможные отклонения в диаметрах, которые могут иметь место в связи с износом штампов.

### Допуски на диаметры

Номинальный диаметр	Допуск на внутренний диаметр	Допуск на внешний диаметр
41 X 32,5	- 0,2 мм / + 0,2мм	- 0,2 мм / + 0,2 мм
41,5 x 32,5	- 0,2 мм/ + 0,2 мм	- 0,2 мм / + 0,2 мм

### Замена штампа (при необходимости)

Номинальный диаметр	Допуск на внутренний диаметр	Допуск на внешний диаметр
41 X 32,5	- 0,1 мм / + 0,1мм	- 0,1 мм / + 0,1 мм
41,5 x 32,5	- 0,1 мм/ + 0,1 мм	- 0,1 мм / + 0,1 мм

## КОНТАКТЫ

### Производитель:

**KLINGER ITALY**

**Viale De Gasperi 88, 20017 Rho (Milano) - Italy**

**Ph. +39 02 933331**

**Fax +39 02 93901312 / 93901313**

**[www.klinger.it](http://www.klinger.it)**

### Эксклюзивный поставщик на территории РФ и других стран Таможенного союза:

**ООО «ИЛЬМА»**

**197348 Санкт-Петербург**

**Коломяжский пр., 10 лит. И**

**Т./ф. (812) 326 6018**

**[ilma@ilma-sealing.com](mailto:ilma@ilma-sealing.com)**

**[www.ilma-sealing.com](http://www.ilma-sealing.com)**