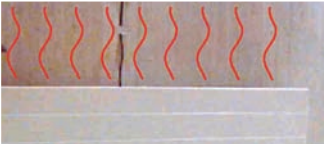




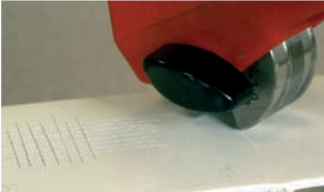






# RADIATEURS EAU CHAUDE

## LA QUALITÉ CONTRÔLÉE À TOUS LES STADES \*\*

		ESSAI INITIAL en laboratoire	CONTRÔLES sur site de fabrication	PRÉLÈVEMENTS sur site de distribution ou de fabrication et essai en laboratoire
<b>PERFORMANCES</b>		Détermination des puissances thermiques des radiateurs	Vérification dans les documents commerciaux de l'exactitude de l'affichage des puissances thermiques	Mesure des puissances thermiques des radiateurs et vérification de la conformité par rapport aux essais initiaux
<b>DIMENSIONS</b> H, L, Pr, Entraxes...		Mesure des dimensions et vérification avec les plans de fabrication	Vérification journalière des dimensions par rapport aux plans de fabrication	Vérification des dimensions par rapport aux plans de fabrication
<b>ÉTANCHÉITÉ</b> à Pmax* x 1,3		Mise sous pression des radiateurs à 1,3 fois la pression maximale d'utilisation	Vérification de tous les radiateurs dans les mêmes conditions que les essais initiaux	Vérification des radiateurs dans les mêmes conditions que les essais initiaux
<b>RÉSISTANCE A LA PRESSION</b> à Pmax* x 1,69		Mise sous pression des radiateurs à 1,69 fois la pression maximale d'utilisation	Vérification régulière par échantillonnage : - des radiateurs à 1,69 fois la pression maximale d'utilisation - de la déformation résiduelle des radiateurs après une mise sous pression à 1,3 x Pmax*, pendant 10 mn	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mise sous pression des radiateurs à 1,69 fois la pression maximale d'utilisation</li> <li>Mesure de la déformation résiduelle des radiateurs après une mise sous pression à 1,3 x Pmax*, pendant 10 mn</li> </ul>
<b>SOUURES</b>		-	Tests réguliers d'arrachements par échantillonnage	-
<b>PEINTURE</b> • Traitement de surface		-	Vérification journalière du processus de traitement de surface	-
• Test d'accrochage		-	Essai régulier d'accrochage par échantillonnage	-
• Épaisseur Peinture		-	Mesure régulière de l'épaisseur par échantillonnage	-
• Essai en atmosphère humide		Essai en atmosphère humide de 100 h minimum	Essais réguliers par échantillonnage	-

\* Pmax : Pression maximale d'utilisation.

\*\* Suivant la norme NF EN 442.



# RADIATEURS EAU CHAUDE **NF** LA QUALITÉ CONTRÔLÉE À TOUS LES STADES

