

ANODY MAGNEZOWE DO WYMIENNIKÓW I PODGRZEWACZY ELEKTRYCZNYCH



Kod towaru: R472 318 408

Kod towaru: R472 318 406

Kod towaru: R472 322 406

Kod towaru: R472 325 806

Kod towaru: R472 325 196

Kod towaru: R472 325 208

Kod towaru: R472 325 318

Kod towaru: R472 325 310

Kod towaru: R472 325 398

Kod towaru: R472 325 390

Kod towaru: R472 325 392

Kod towaru: R472 326 500

Kod towaru: R472 333 200

Kod towaru: R472 333 250

Kod towaru: R472 333 600

Kod towaru: R472 338 208

Kod towaru: R472 338 402

Kod towaru: R472 338 400

Kod towaru: R472 338 408

Kod towaru: R472 338 602

Kod towaru: R472 338 608

Kod towaru: R472 338 600

ANODY MAGNEZOWE ŁAŃCUCHOWE DO WYMIENNIKÓW I PODGRZEWACZY ELEKTRYCZNYCH



Kod towaru: R472 300 224

Kod towaru: R472 300 225

Kod towaru: R472 300 226

Kod towaru: R472 300 227

Kod towaru: R472 300 228

Kod towaru: R472 300 229

Kod towaru: R472 300 263

Kod towaru: R472 300 264

Kod towaru: R472 300 265

Kod towaru: R472 300 266

Kod towaru: R472 300 267

Kod towaru: R472 300 268

Kod towaru: R472 300 269

Kod towaru: R472 300 333

Kod towaru: R472 300 334

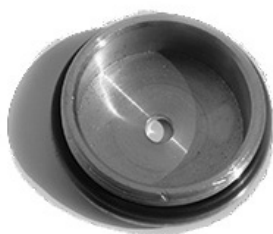
Kod towaru: R472 300 335

Kod towaru: R472 300 336

Kod towaru: R472 300 337

Kod towaru: R472 300 338

KORKI DO ANOD MAGNEZOWYCH



Kod towaru: R472 300 134

Kod towaru: R472 300 154

Kod towaru: R472 302 334

Kod towaru: R472 300 301

Kod towaru: R472 300 354

Kod towaru: R472 300 364

Kod towaru: R472 300 302



1. Zastosowanie anody magnezowej.

Ochrona katodowa to jedna z elektrochemicznych metod ochrony metali przed korozją elektrochemiczną, która polega na tym, że do chronionej konstrukcji dołącza się zewnętrzną anodę. W ten sposób powierzchnia chronionego metalu staje się katodą – elektrodą, na której zachodzą reakcje redukcji depolaryzatora, a nie zachodzi utlenienie metalu, czyli jego korozja. Dla zapewnienia bezpiecznego wieloletniego użytkowania producenci pokrywają wewnętrzną stronę zbiornika szklaną warstwą emalii ceramicznej. Stopień pokrycia emalią, w procesie emaliowania przemysłowego przekracza 99,9% wg wymagań normy DIN 4753 cz. 3. Nieuniknione są jednak niewielkie pory, które narażają zbiornik na korozję. Dlatego też nieodłącznym wyposażeniem każdego zbiornika musi być anoda magnezowa.

2. Opis budowy anody magnezowej.

Anoda magnezowa produkowana jest ze stopu $MgAl_6Zn_3$, zgodnie z normą PN-EN 12438:2017-10, określającą skład chemiczny dla stopów magnezu na anody odlewane. Anoda magnezowa ma postać metalowego walca wykonanego ze srebrzystobiałego metalu. Ulega stopniowemu rozpuszczaniu, a po pewnym czasie całkowicie zanika. W tym samym momencie ustaje czynna ochrona zbiornika c.w.u. (na przykład bojlera) a blacha stalowa jest bardziej narażona na korozję. Zużycie anody magnezowej wykonanej zgodnie ze stosownymi normami uzależnione jest od jakości wody występującej w sieci wodociągowej (stopień jej zmineralizowania). Zgodnie z normą DIN 4753 wielkość zużycia anody wynosi 0,2kg jej masy na m^2 powierzchni chronionej przez okres roku. Jeżeli z pierwotnej średnicy anody pozostało mniej niż 1/3 jej masy zaleca się jej wymianę na nową. Zaleca się coroczną kontrolę stanu anody magnezowej. Istota anody magnezowej polega na jej naturalnym zużyciu.

3. Instalacja anody w zbiorniku.

Przy wymianie warto pamiętać, aby stosować się do zaleceń producenta zasobnika, co do jej wymiarów. Wymianę anody magnezowej można zlecić firmie serwisowej (pamiętając przy tym, że część ta nie podlega gwarancji, co wiąże się z pokryciem kosztów przez użytkownika). Można również samemu wymienić anodę. Aby wymienić anodę należy:

- wyłączyć dopływ gazu do podgrzewacza
- wyłączyć dopływ zimnej wody do podgrzewacza
- odkręcić ciepłą wodę z najbliższego kranu
- za pomocą klucza, poluzować anodę
- wyciągnąć anodę
- nałożyć pastę uszczelniającą na gwint i przykręcić dokładnie anodę do podgrzewacza
- otworzyć dopływ zimnej wody i napełnić zbiornik
- sprawdzić czy nie ma wycieków
- ponownie odpalić palnik zgodnie z instrukcją uruchamiania podgrzewacza