

Gli impianti radianti, fra soluzione di qualità e commodity



Oggi il riscaldamento radiante a pavimento è un must: imposto dalle **normative energetiche**, è una soluzione moderna, **sostenibile** ed è garanzia di **elevato comfort**. D'altro canto, si può quasi considerare una *commodity*: spesso non esistono sostanziali differenze qualitative sul mercato e tutte le proposte risultano indifferentemente funzionali. In questo scenario, l'aspetto economico diventa l'unico e il principale fattore discriminante.

Il mercato ITS vede i produttori affidarsi a un rivenditore di zona per raggiungere l'installatore. E a questi ultimi due attori è delegato nel concreto il compito di **giustificare un'apparente scelta tecnologica**: di conseguenza il mercato viene affrontato principalmente con una "guerra al prezzo più basso".

Ottimizzazione ed efficientamento diventano, spesso, una semplice ricerca del materiale più economico - a discapito della qualità del prodotto - e della riduzione dei tempi di intervento da parte dell'installatore. **Spesso la velocità di posa si traduce poi in un'installazione frettolosa**, con tutte le criticità del caso.

Dal canto suo, un distributore può decidere di ridurre i livelli di stock del proprio magazzino o "tagliare" altri servizi, ovviamente a discapito del cliente finale.

La vera sfida, quindi, è provare a differenziarsi davvero, anche rischiando di perdere qualche progetto, ma puntando, sul lungo periodo, ad offrire davvero qualcosa di più.

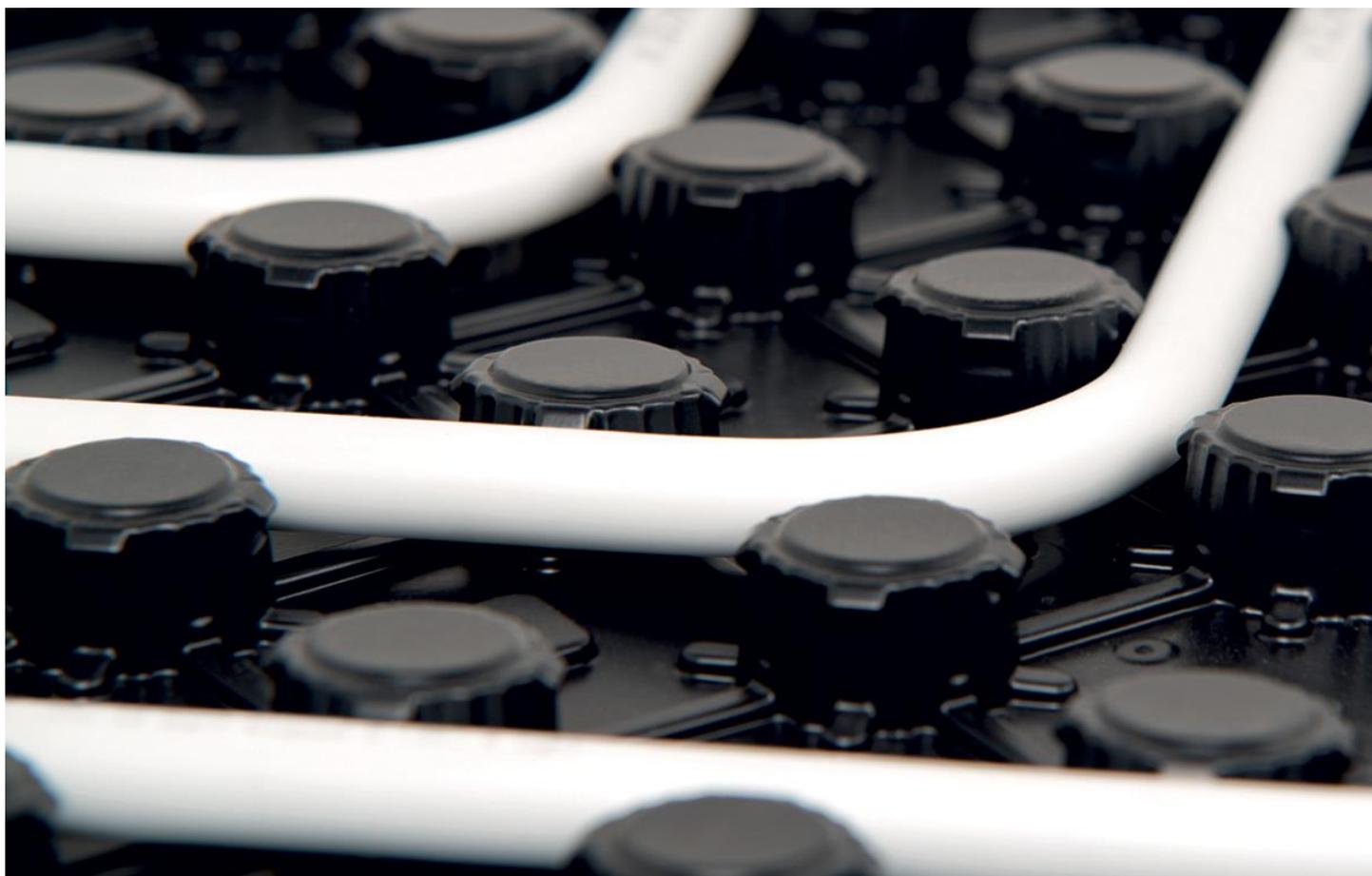
Perché il prodotto "conta davvero"

Non tutti i pannelli isolanti sono uguali, e non tutte le tubazioni hanno le stesse caratteristiche. **Bisogna conoscere ciò che si installa**, per poter motivare la scelta di un prodotto.

Le nuove abitazioni vengono progettate all'insegna della sostenibilità: **risparmio energetico, riduzione dell'impatto ambientale, comfort termico e acustico**. Ma è necessario entrare nel dettaglio, quando si confrontano differenti tecnologie, o i buoni propositi rimangono tali.

Un esempio pratico?

I pannelli **V-Erre** di Valsir sono conformi al “decreto CAM” 2021 (Criteri Ambientali Minimi)! Sono realizzati anche con materia prima riciclata e sono, invece, completamente **privi di sostanze potenzialmente inquinanti**. Annoverano, inoltre, caratteristiche tecniche importanti per l’installatore (come la geometria degli incastri), perché *semplificano la posa* (concetto ben diverso da quello di posa “frettolosa”) e garantiscono elevate prestazioni che possono essere **rilevate e, soprattutto, dimostrate**: l’elevata capacità isolante, ad esempio, e la stabilità dimensionale.



I collettori dei [sistemi radianti di Valsir](#) sono invece disponibili **sia in materiale plastico PAM che in acciaio INOX**, e sono **adatti sia al riscaldamento che al raffreddamento**. Vantano una gamma completa di accessori, e nessun dettaglio è lasciato al caso: i flussimetri, ad esempio, **non entrano**

mai a contatto con il liquido, di conseguenza non sono soggetti a ossidazione e permettono una lettura precisa delle portate per moltissimo tempo.

Ovviamente, sono anche disponibili gruppi per il bilanciamento e rilancio idraulico e sistemi di controllo (termostati, umidostati e testine termoelettriche) adatti sia ad un utilizzo tradizionale, sia ad una gestione “smart” dell’impianto, tramite **app che lavora in remoto tramite smartphone**.

Ma il componente principe del sistema rimane **la tubazione con cui vengono realizzate le serpentine radianti**. Spesso si utilizzano tubazioni monostrato in polietilene reticolato con semplice barriera al vapore EVOH, che evita soltanto parzialmente che l’ossigeno possa permeare la tubazione (e la cui efficacia viene meno con l’aumentare della temperatura dell’acqua, rendendo necessario un lavaggio periodico dell’impianto).

A fare la differenza è la tecnologia multistrato

Come in ogni squadra vincente, anche nei sistemi radianti **ciascun componente è fondamentale**: il collettore di distribuzione permette un buon bilanciamento, l’isolante termico riduce le perdite energetiche, ma l’elemento che lavora e cede calore al massetto radiante è proprio la tubazione ed è fondamentale sceglierne una che garantisca elevate caratteristiche meccaniche, chimiche e che sia facile da lavorare.

Ecco perché Valsir consiglia **la gamma Mixal** come cuore del sistema radiante: lo strato interno in polietilene reticolato rende la tubazione molto resistente da un punto di vista chimico, mentre quello intermedio in **alluminio saldato testa a testa** è responsabile della solidità meccanica (oltre a migliorare la trasmittanza termica lineare della tubazione e la capacità di trasferire l’energia al massetto); lo strato esterno, in HDPE, contribuisce invece alla flessibilità in fase di piegatura (e alla stabilità di forma, che evita la necessità di ricorrere alle clip ferma tubo).



La tubazione multistrato permette inoltre **la riduzione della temperatura di alimentazione del sistema radiante** (fino ad un grado di differenza rispetto alle tubazioni monostrato). In più la **totale barriera all'ossigeno** evita la formazione di alghe e microfilm sullo strato interno della tubazione, che causano il peggioramento dello scambio termico e dell'efficienza impiantistica.

Con oltre 80.000 chilometri di tubazioni multistrato realizzati ogni anno, Valsir è **il primo produttore italiano** e si posiziona tra i leader europei del settore: numeri di tale grandezza non si possono ottenere senza una padronanza assoluta dei processi produttivi ed un'impeccabile qualità in ogni fase della lavorazione.