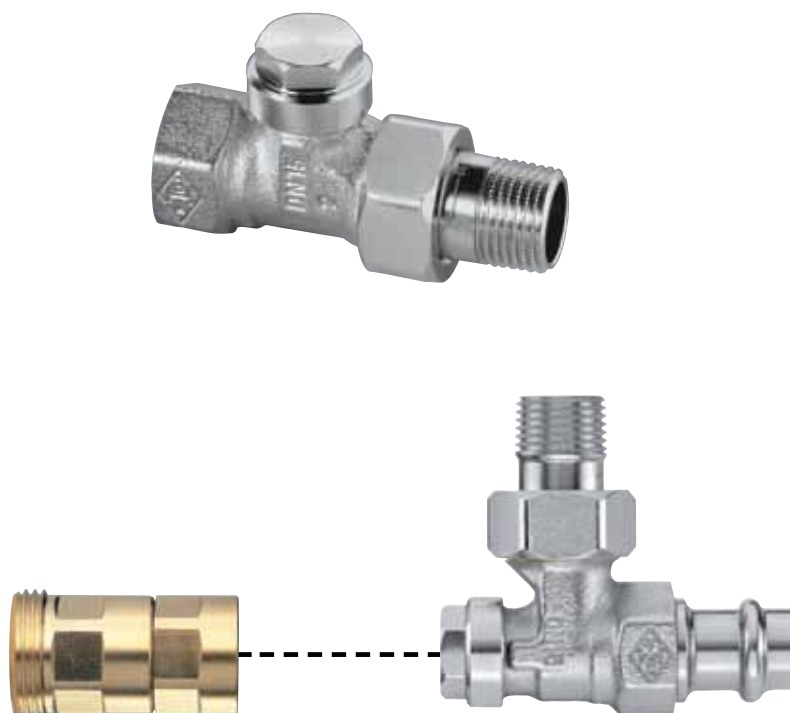


Regulux

Radiátor visszatérő csavarzat fokozatmentes előbeállítással és ürítési funkcióval



HEIMEIER

Nyomástartás & Vízminőség › Besabályozás & Szabályozás › Hőmérséklet-szabályozás

ENGINEERING ADVANTAGE

A Regulux visszatérő csavarzat elzárásra, előbeállításra és ürítésre-feltöltésre használható. A Regulux visszatérő csavarzat szivattyús fűtési- és klímarendszerekben alkalmazható. A többi fűtőtest üzemének megszakítása nélkül lehetővé teszi egy fűtőtest esetleges lezárását, ürítését és feltöltését, pl. olyan esetben amikor festés vagy karbantartás miatt azt le kell szerelni. A zárókúpba integrált szabályozókúp alkalmassá teszi hidraulikai besabályozásra. Az előbeállítási értéket megőrzi, a csavarzat elzárásakor, majd újra nyitásakor az érték nem változik.

- > Egyszerű üríthetőség és feltölthetőség
- > Előbeállítási értéket megőrzi
- > Szelepház korrózióálló vörösöntvényből
- > Viega préscsatlakozással kialakított SC-Contur (biztonsági kontúr) változat is



> Műszaki ismertető

HEIMEIER radiátor visszatérő csavarzat elzárásra, előbeállításra, ürítésre vagy töltésre.

Különálló előbeállító kúp a pontos előbeállításhoz, mely csavarhúzóval állítható.

Egy 5 mm-es imbuszkulcs segítségével az orsó ütközésig való jobbra forgatásával a szelepet el lehet zárni.

Verziók: belső menetes DN 10-től DN 20-ig, G3/4 külső menettel / DN 15 és Viega press csatlakozással SC-Contur 15 mm / DN 15 mind egyenes és sarok kivitelben.

DIN 3842 szerinti szeleptest hosszúságok.

1/2" ürítő csonek megrendelésre.

A szeleptest korróziómentes vörösöntvényből készül. A belső menetes kivitel közvetlenül csatlakoztatható menetes csövekhez. A préskötéses kivitel alkalmas réz, lágyacél, vagy többretegű csövekhez történő csatlakozáshoz. A külső menetes kivitel szintén csatlakoztatható műanyag csövekhez, préscsatlakozó alkalmazásával. Rendelhető továbbá VIEGA Press SC-Contur valamint VIEGA Sanpress rozsdamentes acél és Prestabo csövekhez.

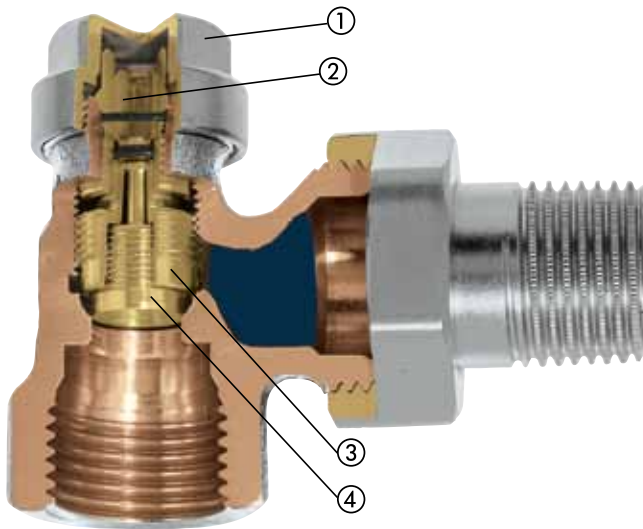
A HEIMEIER szerelvényekhez csak a megfelelő, HEIMEIER márkajelzéssel ellátott csatlakozó csavarzatokat szabad alkalmazni. (jelölés pl.15 THE)

Megengedett üzemi hőmérséklet 120°C, préscsatlakozással 110°C.

Megengedett üzemi nyomás 10 bar.

Felépítés

Regulux



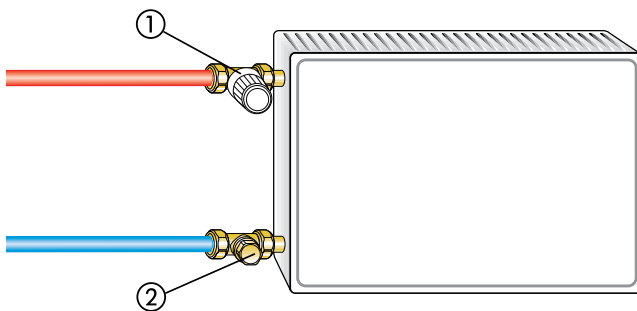
1. zárókúp
2. szabályozókúp
3. zárókupak
4. nyomóelem

Alkalmazás

A Regulux visszatérő csavarzat szivattyús melegvíz fűtéseken és klímarendszerekben alkalmazható. Verziók belső menettel DN 10-től DN 20-ig, külső menettel G3/4 / DN 15 méretekben és Viega press csatlakozással 15 mm / DN 15 méretekben mind egyenes és sarok kivitelben, alkalmassá téve a menetes csatlakozást a sokoldalú és változatos alkalmazásokra.

A többi fűtőtest üzemének megszakítása nélkül lehetővé teszi egy fűtőtest esetleges lezárását, ürítését és feltöltését, pl. olyan esetben amikor festés vagy karbantartás miatt azt le kell szerelni. A zárókúpba integrált szabályozókúp alkalmassá teszi hidraulikai beszabályozásra. Az előbeállítási értéket megőrzi, a záróelem használatával az nem változik meg.

Alkalmazási példák



1. Termosztatikus szelep
2. Regulux

Press Csatlakozás Viega SC-Contur-al

A 15 mm-es Viega press toldatos Regulux radiátor visszatérő csavarzatok az EN 1057 szerinti rézcsövekhez, Viega Sanpress rozsdamentes acélcsövekhez és Prestabo acélcsövekhez csatlakoztathatók. Valamennyi szeleptest és press csatlakozás cinkkiválás-mentes, korrózióálló vörösoöntvényből készül. A Viega press toldatnak köszönhetően az összes Viega típusú press pofa használható. Préseléskor hatszögű horony készül a borda előtt és után is, így biztosítva a préskötés megfelelő szilárdságát. Továbbá a borda speciálisan úgy lett kialakítva, hogy a legjobb minőségű EPDM tömítés megfelelő alakú

legyen. A megfelelő biztonság érdekében a press csatlakozók SC kontúrral szereltek, (SC= biztonsági csatlakozó) melynek köszönhetően a véletlenül össze nem préselt kötések azonnal felismerhetők: a közeg a rendszer feltöltésekor láthatóan kifolyik. A préselés során a biztonsági kontúr véglegesen eldeformálódik, tömör és biztos kötést eredményezve. A biztonsági kontúr nélküli préskötéseknél az össze nem préselt kötések is tömörnek tűnhetnek, viszont később az üzem közben szétcsúsznak. A praktikus hatszögletű kialakítás a szeleptesten a hollandik meghúzásánál jelenthet segítséget.

Az alábbi press szerszámok alkalmazhatóak:

- Viega: Type 2, PT3-H, PT3-EH, PT3-AH, akkumulátoros press-szerszám és a Pressgun 4E/4B
- Geberit: PWH 75
- Geberit/Novopress: N típus 230 V-os és akkumulátoros kivitel

- Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ECO 1
- Klauke: UAP 2

Egyéb press szerszámok alkalmazhatóságát a gyártónak kell garantálnia.

A TA Hydronics a Viega press csatlakozóit és a Viega prés szerszámokat ajánlja.

Tanácsok

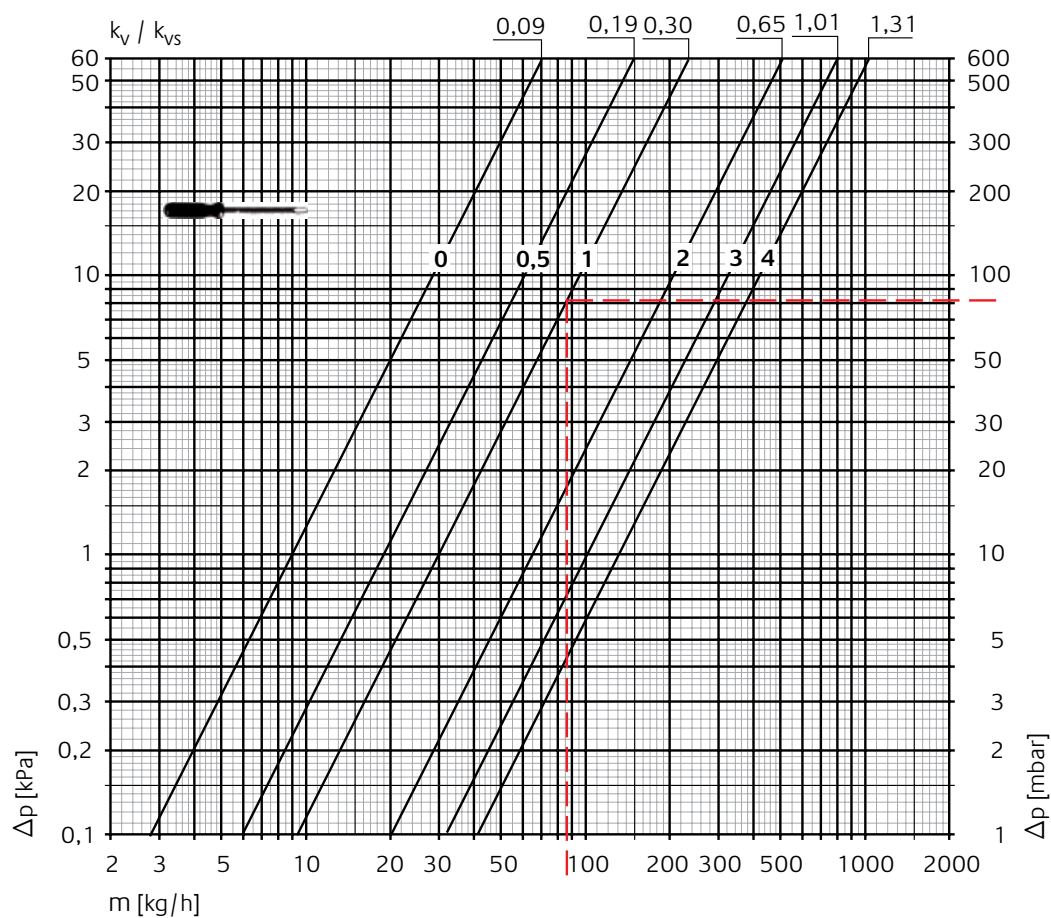
A fűtővíz összetétele a korrózióból és vízkőképződésből eredő károk elkerülése érdekében meg kell feleljen a VDI 2035 számú irányelvnek.

Ipari és távfűtési célú alkalmazásoknál az 1466 számú VdTÜV-Merkblatt és az 5/15 AGFW-Merkblatt előírásait kell betartani.

A fűtőközegbe került ásványi olaj ill. ásványi olaj alapú kenőanyag szennyeződések tömítetlenséget okozhatnak, és a legtöbb esetben az EPDM tömítések meghibásodásához vezetnek.

Az etilén-glykol bázisú nitritmentes fagyálló és korrózió elleni védőfolyadékok alkalmazásánál figyelni kell a gyártó által megadott összetételre, különösen az egyes adalékok koncentrációjára.

Műszaki adatok



[mm WS] = Δp [mmvO]

Szám példa

Keresett: Előbeállítási érték

Adott: Fojtandó nyomáskülönbség $\Delta p = 82 \text{ mbar}$

Hőteljesítmény $Q = 2000 \text{ W}$

Hőfoklépcső $\Delta t = 20 \text{ K (70/50 °C)}$

Megoldás: Tömegáram $m = Q / (c \cdot \Delta t) = 2000 / (1,163 \cdot 20) = 86 \text{ kg/h}$

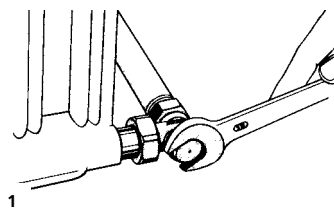
Csavarhúzó fordulatok száma = 1.0 (a diagramból)

$K_v/K_{vs} = \text{m}^3/\text{h}$ 1 bar nyomásesés mellett.

$$C_v = \frac{K_v}{0,86}$$

$$K_v = C_v \cdot 0,86$$

Kezelés



Előbeállítás

A zárókupakot egy SW 19 villáskulccsal lecsavarni (1. ábra).

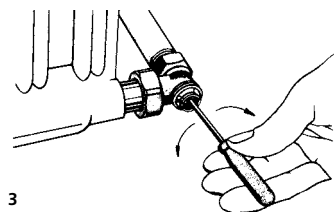
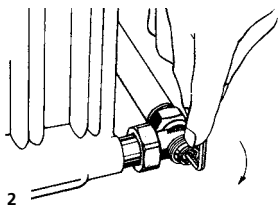
Egy 5 mm-es imbuszkulcs segítségével az orsó ütközésig való jobbra forgatásával a szelepet zárni (2. ábra).

A szabályozókúpot egy 4 mm-es csavarhúzóval jobbra forgatva ütközésig zárni (legkisebb beállítási érték 0).

A kívánt tömegáramot a csavarhúzó balra forgatásával beállítani (3. ábra). A beállítási értéket a diagramból lehet kiolvasni.

Az orsót az 5 mm-es imbuszkulcs jobbra forgatásával ütközésig nyitni. A zárókupakot visszacsavarni egy SW 19 villáskulccsal meghúzni (1. ábra).

Az előbeállítási érték a fűtőtest leürítése során sem változik meg.



Elzárás, ürítés és feltöltés

A zárókupakot egy SW 19 villáskulccsal lecsavarni (1. ábra).

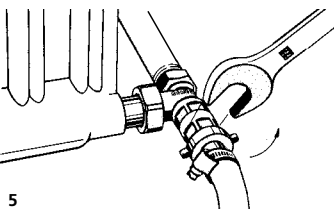
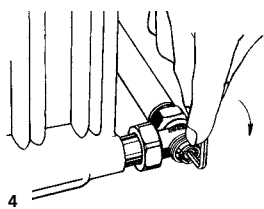
Egy 5 mm-es imbuszkulcs segítségével az orsó ütközésig való jobbra forgatásával a szelepet zárni (2. ábra).

Egy 10 mm-es imbuszkulcs balra forgatásával a nyomóelemet enyhén meglazítani. (6. ábra).

A 0301-00.102 cikkszámú töltő-ürítő szerelvényt a Regulux csavarzat menetére felcsavarni és egy SW 22 villáskulccsal az alsó hatlapfejű részt kissé meghúzni. A tömlőcsatlakozót (1/2"-tömlő) a töltő-ürítő szerelvény csatlakozó menetére felcsavarni. Egy SW 22 villáskulccsal a felső hatlapfejű részt (tömlő felőli oldal) ütközésig balra forgatva nyitni.

Figyelem: A radiátor előremenő vezetékébe épített szelepeknek zárva kell lennie!

Termosztatikus szelepeknél a termosztátfejet kicserélni a védőkupakra és azzal zárni a szelepet. A fűtőtest légbeszívását biztosítani kell! A tömlő kifolyó nyílásának a fűtőtest szintje alatt kell lennie (5. ábra). A fűtőtestet ezután le lehet szerelni. Termosztatikus szelepeknél a szeleptestet egy védőkupakkal lezárni.



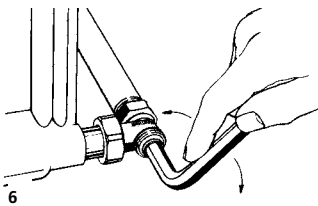
A fűtőtest ürítése a töltő-ürítő szerelvény nélkül

A zárókupakot egy SW 19 villáskulccsal lecsavarni. (1. ábra) Egy 5 mm-es imbuszkulcs segítségével az orsót ütközésig való jobbra forgatásával a szelepet zárni. **Figyelem: A radiátor előremenő vezetékébe épített szelepeknek zárva kell lennie!**

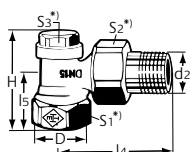
Egy 10 mm-es imbuszkulcs balra forgatásával a nyomóelemet meglazítani (az ürítéshez alkalmas méretű lapos tálcát kell használni). A fűtőtest légbeszívását biztosítani kell!

A fűtőtestet ezután le lehet szerelni. Egy 10 mm-es imbuszkulcs jobbra forgatásával a nyomóelemet meghúzni, kb. 6-8 Nm (6. ábra).

A fűtőtest feltöltéséhez a műveleteket fordított sorrendben kell elvégezni.

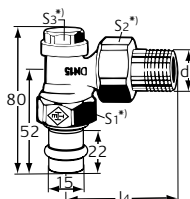


Cikkek



Sarok

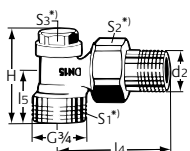
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	Cikkszám
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Sarok

15 mm –es Viega Press csatlakozással

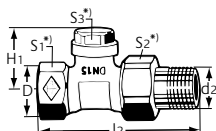
DN	d2	l4	Kvs	Cikkszám
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Sarok

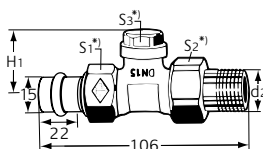
G 3/4 külső menettel

DN	d2	l4	l5	H	Kvs	Cikkszám
15	R1/2	58	26	54	1,31	0361-02.000



Egyenes

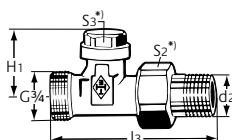
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	Cikkszám
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



Egyenes

15 mm –es Viega Press csatlakozással

DN	d2	H1	Kvs	Cikkszám
15 (1/2")	R1/2	33,5	1,31	0342-15.000



Egyenes

G 3/4 külső menettel

DN	d2	l3	H1	Kvs	Cikkszám
15 (1/2")	R1/2	88	33,5	1,31	0414-02.000

*) S1: DN10=22mm, DN15=27mm, DN20=32mm

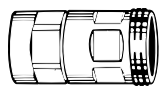
S2: DN10=27mm, DN15=30mm, DN20=37mm

S3: DN10-20=19mm

Beépítési méretek a DIN 3842 1. sorozat szerint.

Kvs = A teljesen nyitott szelepen 1 bar nyomáskülönbség hatására áthaladó térfogatáram, m³/h.

Tartozékok



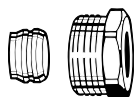
Töltő-űrítő szerelvény
1/2" tömlőcsatlakozással

Cikkszám
0301-00.102



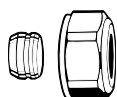
Imbuszkulcs
10-es DIN 911 a csavarzat nyitásához és elzárásához

Cikkszám
0101-10.256



Szorítógyűrűs csatlakozó
Réz- vagy lágyacélcsövekhez.
Csatlakozás Rp3/8 - Rp3/4 belső menethez. Fém a fémhez csatlakozás. Nikkelezett vörösoöntvény. 0,8-1 mm cső falvastagságnál támasztóhüvely alkalmazása szükséges. A csőgyártó utasításait be kell tartani.

Cső Ø	DN	Cikkszám
12	10 (3/8")	2201-12.351
15	15 (1/2")	2201-15.351
16	15 (1/2")	2201-16.351
18	20 (3/4")	2201-18.351



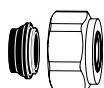
Szorítógyűrűs csatlakozó
Réz- vagy lágyacélcsövekhez.
Csatlakozás G3/4 külső menethez. Fém a fémhez csatlakozás. Nikkelezett vörösoöntvény. 0,8-1 mm cső falvastagságnál támasztóhüvely alkalmazása szükséges. A csőgyártó utasításait be kell tartani.

Cső Ø	Cikkszám
12	3831-12.351
15	3831-15.351
16	3831-16.351
18	3831-18.351



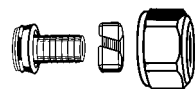
Támasztóhüvely
1 mm falvastagságú réz- vagy lágyacél csövekhez. Sárgaréz.

L	Ø	Cikkszám
25,0	12	1300-12.170
26,0	15	1300-15.170
26,3	16	1300-16.170
26,8	18	1300-18.170



Szorítógyűrűs csatlakozó
Réz- vagy lágyacélcsövekhez.
Csatlakozás G3/4 külső menethez. Lágy tömítéssel. Nikkelezett vörösoöntvény.

Cső Ø	Cikkszám
15	1313-15.351
18	1313-18.351



Szorítógyűrűs csatlakozó
Műanyag csövekhez. Csatlakozás G3/4 külső menethez. Nikkelezett vörösoöntvény.

Cső Ø	Cikkszám
14x2	1311-14.351
16x2	1311-16.351
17x2	1311-17.351
18x2	1311-18.351
20x2	1311-20.351



Szorítógyűrűs csatlakozó
Többrétegű csövekhez.
Nikkelezett vörösoöntvény.

Cső Ø	Cikkszám
Csatlakozás G3/4 külső menethez 16x2	1331-16.351
Csatlakozás Rp1/2 belső menethez 16x2 *)	1335-16.351



*) Az 1995. 4. hó után készült szelepekhez használható.

A TA Hydronics fenntartja a jelen dokumentumban szereplő termékek, termékleírások, fényképek, ábrák és diagramok előzetes bejelentés vagy indok nélkül történő módosításának jogát. A termékeinkkel és a termékleírásokkal kapcsolatos naprakész információért látogasson el a www.tahydronics.hu internetes oldalra.

4200-31.483 HU 06.2013