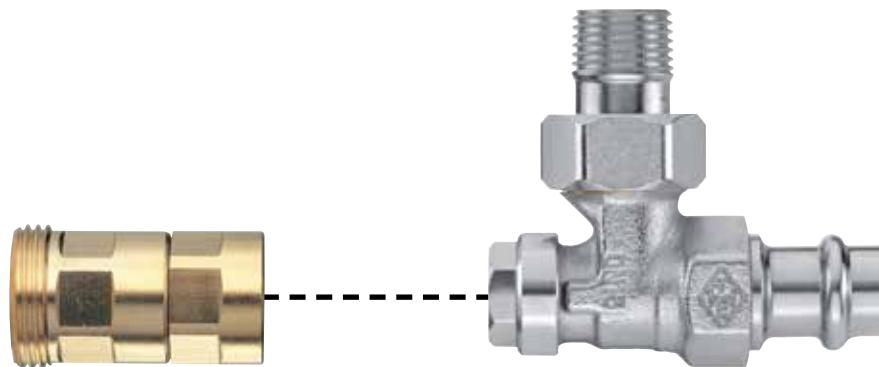


Regulux



Coude et té de réglage

Raccord de retour pour radiateurs avec pré-réglage et possibilité de vidange

Regulux

Le Regulux est utilisé dans les systèmes de chauffage à eau chaude avec circulateur et systèmes de refroidissement. Il rend possible, le pré réglage, le vidage, le remplissage et la fermeture des radiateurs afin de réaliser des travaux de peinture ou d'entretien, sans avoir à interrompre le fonctionnement des autres radiateurs. Le cône de pré réglage qui est intégré dans le cône de fermeture permet un équilibrage hydraulique par un pré réglage.



Caractéristiques techniques

Applications :

Systèmes de chauffage et refroidissement.

Fonctions:

Pré réglage à mémoire
Arrêt
Vidange
Remplissage

Dimensions:

DN 10-20

Classe de pression:

PN 10

température:

Température de service maxi.: 120°C, et raccord à sertir 110°C.

Température de service mini.: -10°C

Matériaux :

Corps de robinet : Bronze industriel résistant à la corrosion

Mécanisme du robinet : Laiton

Tiges : Laiton

Joints toriques : EPDM

Traitement de surface:

Le corps du robinet et les raccords sont nickelés.

Marquage:

THE, DN

Normes:

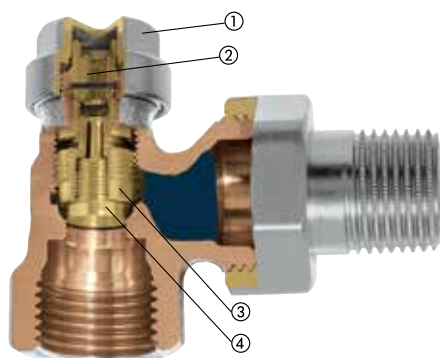
Cotes conformes à la norme DIN 3842-1.

Raccordement des tuyauteries:

Le corps est conçu pour un raccordement à une tuyauterie fileté, ou avec des raccords à compression, à des tubes en acier, en cuivre ou multicouche (DN 15 uniquement). Le raccordement aux tuyaux plastique est possible avec la version à fileté mâle équipée de raccords à compression appropriés. Les versions à sertir avec raccord Viega (15 mm) et SC-Contur sont compatibles pour les tuyaux en cuivre, en acier inoxydable Viega Sanpress et en acier Prestabo.

Construction

Regulux



1. Couvercle de fermeture

2. Élément de pression

3. Cône de fermeture

4. Cône de régulation

Application

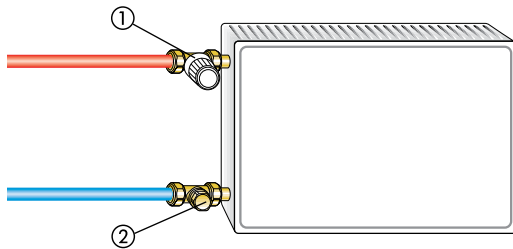
Le coude (ou té) Regulux est utilisé dans les installations de chauffage avec circulateurs à eau chaude, ainsi que dans les installations de climatisation. Les modèles, coudés et droits, avec taraudage femelle, de DN 10, DN 15 et DN 20, et avec filetage mâle G3/4 / DN 15 permettent une utilisation polyvalente de tous les types de raccords.

Ce coude permet, par exemple, de fermer, de vidanger et de remplir séparément les corps de chauffe afin de pouvoir effectuer les travaux de peinture et de maintenance sans provoquer l'interruption du fonctionnement des autres corps de chauffe.

Le cône de réglage, intégré au cône de fermeture, permet l'équilibrage hydraulique par le biais du pré-réglage.

Le pré-réglage est à mémoire, c'est à dire qu'il n'est pas modifié lors de l'actionnement de l'ouverture ou de la fermeture du coude.

Exemple d'application



1. Robinet thermostatique

2. Regulux

Version à sertir avec raccord Viega SC-Contur

Le Regulux avec raccord à sertir Viega 15 mm est compatible avec les tuyaux en cuivre conformément à EN 1057 ainsi que les tubes Viega Sanpress Inox et Prestabo acier.

Les raccords ainsi que les corps de vanne sont en bronze résistant à la corrosion et à la dezincification.

Les outils de sertissage standard de Viega sont utilisables, aucun raccord ou outil supplémentaire n'est nécessaire.

L'action de compression est réalisée par un renforcement hexagonal et ensuite par un collier de compression.

La forme du collier permet de positionner parfaitement le joint d'étanchéité EPDM.

Le raccord à sertir est équipé d'une fonction de sécurité anti-fuite SC-Contur qui permet de visualiser les raccords non sertis correctement par une fuite visible lors de la mise en pression.

La forme hexagonale du corps facilite grandement la tenue lors du sertissage.

Les outils de sertissage suivants peuvent être utilisés

- Viega: Type 2, PT3-H, PT3-EH, PT3-AH, battery-powered Presshandy, Pressgun 4E/4B
- Geberit: PWH 75
- Geberit /Novopress: Type N 230V, Type N battery-powered
- Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ ECO 1
- Klauke: UAP 2

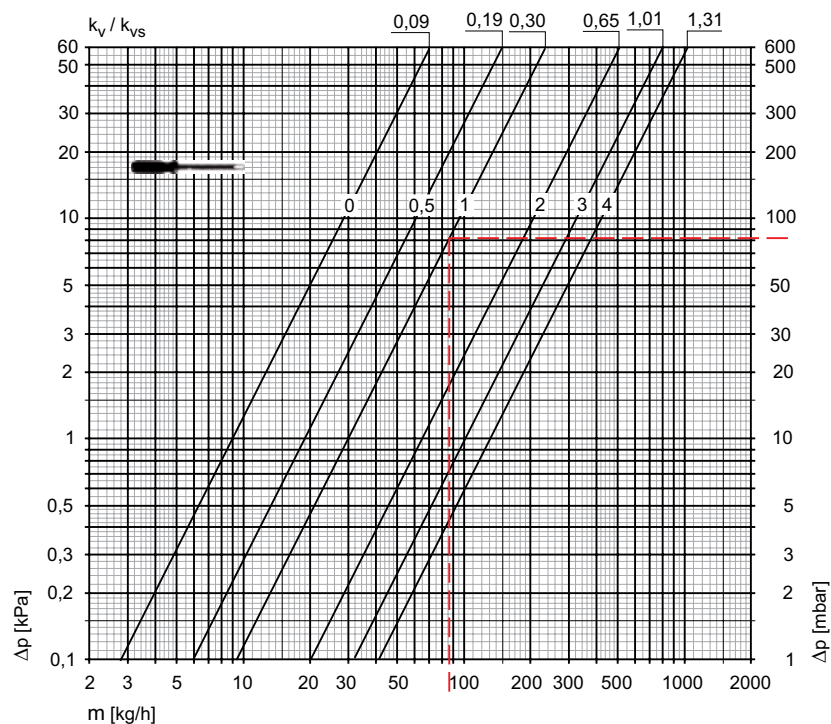
L'utilisation d'autres outils de sertissage doivent être validée par le fournisseur de l'outil.

Nous recommandons uniquement l'utilisation d'outils Viega.

Remarques

Pour éviter les dommages et la formation de tartre dans les installations de chauffage à eau chaude, la composition de l'agent caloporteur doit être conforme à la directive VDI 2035. En cas de systèmes de chauffage de grandes longueurs, ou de chauffage pour l'industrie, respecter les directives des fiches d'instruction VdTÜV 1466 et la fiche AGFW FW 510. Les fluides caloporteurs contenant de l'huile minérale, ou tout autre type de lubrifiant contenant de l'huile minérale, peuvent avoir des effets extrêmement négatifs sur le robinet et entraînent dans la plupart des cas un endommagement des joints d'étanchéité EPDM. Dans le cas d'utilisation de produits antigel ou d'inhibiteurs de corrosion exempts de nitrite et à base d'éthylène-glycol, consultez les indications correspondantes dans la documentation du fabricant notamment concernant la concentration des différents additifs.

Caractéristiques techniques



K_v/K_{vs} = débit en m^3/h pour une perte de charge de 1 bar.

Exemple de calcul

A trouver :

Valeur de pré réglage

Données :

Pression différentielle $\Delta p = 82$ mbars

Débit calorifique $Q = 2000$ W

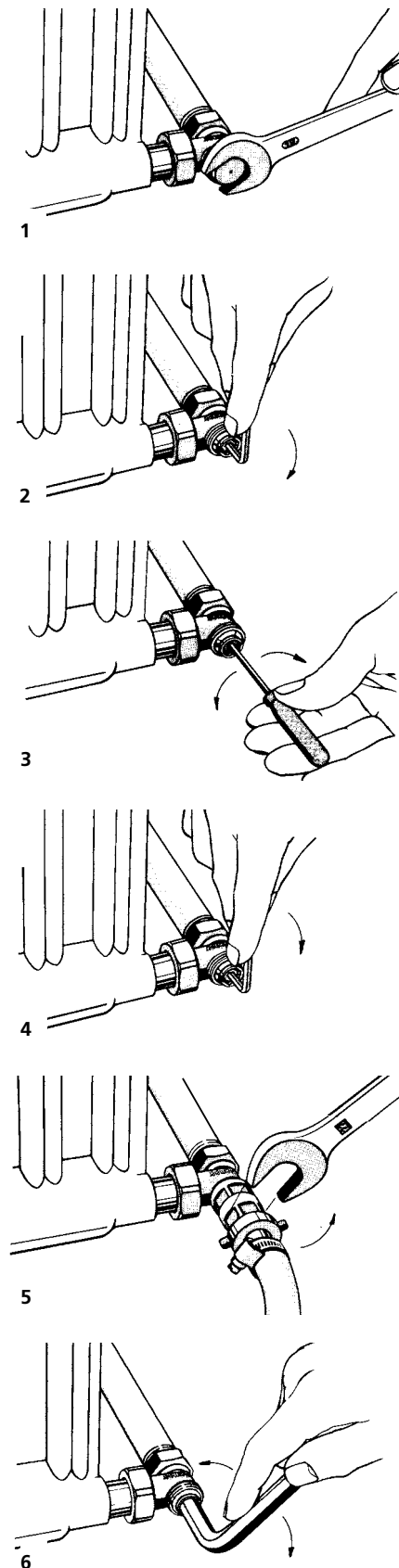
Ecart de température $\Delta t = 20$ K (70/50 °C)

Solution :

Débit massique $m = Q / (c \cdot \Delta t) = 2000 / (1,163 \cdot 20) = 86$ kg/h

Nombre de tours du tournevis = 1,0 (trouvé sur le diagramme)

Utilisation



Préréglage

Dévisser le couvercle d'obturation avec une clef plate SW 19 (fig. 1).

A l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans 5 mm, fermer la tige jusqu'à la butée en tournant la clé vers la droite (fig. 2).

Tourner un tournevis 4 mm vers la droite afin de visser le cône de régulation jusqu'à la butée (valeur de réglage minimale 0).

Régler le débit massique désiré en tournant le tournevis vers la gauche (fig. 3). Extraire la valeur de réglage du diagramme.

A l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans creux 5 mm, ouvrir la tige jusqu'à la butée en tournant la clé sur la gauche (fig. 4).

Visser le couvercle d'obturation et le serrer à bloc à l'aide d'un clé plate SW 19 (fig. 5).

Le pré réglage reste inchangé même lors de la vidange du corps de chauffe.

Fermeture, vidange et remplissage

Dévisser le couvercle d'obturation avec une clé plate SW 19 (Fig. 1).

A l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans 5 mm, fermer la tige jusqu'à la butée en tournant la clé vers la droite (fig. 2).

Desserrer légèrement l'élément de pression en tournant la clé mâle coudée pour vis à six pans creux 10 mm vers la gauche.

Visser le dispositif de vidange et de remplissage, réf. 0301-00.102, sur le filet du coude Regulux et serrer légèrement la vis à six pans inférieure à l'aide d'une clé plate SW 22 (fig. 3).

Visser le raccord du tuyau (1/2") sur le filet du dispositif de vidange et de remplissage. A l'aide d'une clé plate SW 22, desserrer la vis à six pans supérieure, placée côté raccord de tuyau, et la dévisser jusqu'à la butée en tournant la clé vers la gauche. **Attention : La vanne de départ doit être fermée.**

En présence de robinets thermostatiques, remplacer la tête thermostatique par un capuchon protecteur et fermer la vanne. Vider le corps de chauffe ! L'extrémité du tuyau doit être placée plus bas que le corps de chauffe (fig. 4). Le corps de chauffe peut être démonté. En présence de robinets thermostatiques, protéger le corps de robinet avec un capuchon.

Vidange du corps de chauffe sans dispositif d'évacuation

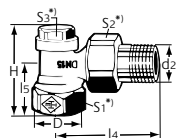
Dévisser le couvercle d'obturation avec une clé plate SW 19. A l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans creux 5 mm, fermer la tige jusqu'à la butée en tournant la clé vers la droite.

Attention : La vanne de départ doit être fermée.

A l'aide d'une clé mâle coudée pour vis à six pans creux 10 mm, desserrer l'élément de pression en tournant la clé vers la gauche (utiliser des récipients plats pour la vidange). Vider le corps de chauffe! Le corps de chauffe peut être démonté. Serrer l'élément de pression en tournant la clé mâle coudée pour vis à six pans creux 10 mm vers la droite, env. 6-8 Nm (fig. 5).

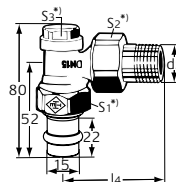
Le remplissage du corps de chauffe est à effectuer en suivant les indications de vidange dans l'ordre inverse.

Articles



Equerre

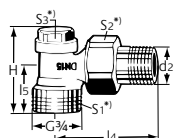
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	EAN	No d'article
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	4024052117512	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	4024052117611	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	4024052117819	0351-03.000



Equerre

Avec raccord à sertir Viega 15mm.

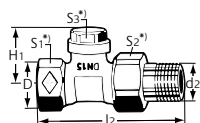
DN	d2	l4	Kvs	EAN	No d'article
15	R1/2	58	1,31	4024052545117	0341-15.000



Modèle équerre

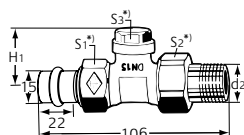
Avec filet mâle G 3/4

DN	d2	l4	l5	H	Kvs	EAN	No d'article
15	R1/2	58	26	54	1,31	4024052119318	0361-02.000



Droit

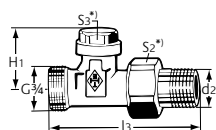
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	EAN	No d'article
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	4024052118113	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	4024052118212	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	4024052118311	0352-03.000



Droit

Avec raccord à sertir Viega 15mm.

DN	d2	H1	Kvs	EAN	No d'article
15	R1/2	33,5	1,31	4024052545216	0342-15.000



Modèle droit

Avec filet mâle G 3/4

DN	d2	l3	H1	Kvs	EAN	No d'article
15	R1/2	88	33,5	1,31	4024052120116	0414-02.000

*) S1: DN10=22mm, DN15=27mm, DN20=32mm
 S2: DN10=27mm, DN15=30mm, DN20=37mm
 S3: DN10-20=19mm

Cotes conformes à la norme DIN 3842, série 1.

Kvs = débit en m³/h pour une perte de charge de 1 bar, la vanne étant complètement ouverte.

Accessoires



Dispositif de vidange et de remplissage

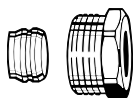
Pour raccord de flexible 1/2".

EAN

No d'article

4024052114511

0301-00.102



Raccord à compression

Pour tube cuivre ou acier de précision suivant norme DIN EN 1057/10305-1/2.

Raccord femelle Rp3/8 – Rp3/4.

Étanchéité métal/métal.

Laiton nickelé.

Pour les tubes de 0,8 – 1 mm d'épaisseur, prévoir des douilles de renfort. Observez les instructions du fabricant de tubes.

Tube Ø

DN

EAN

No d'article

12

10 (3/8")

4024052174614

2201-12.351

15

15 (1/2")

4024052175017

2201-15.351

16

15 (1/2")

4024052175116

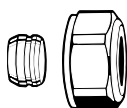
2201-16.351

18

20 (3/4")

4024052175215

2201-18.351



Raccord à compression

Pour tube cuivre ou acier de précision suivant norme DIN EN 1057/10305-1/2.

Pour raccord mâle G3/4 suivant norme DIN EN 16313 (Eurocone).

Étanchéité métal/métal.

Laiton nickelé.

Pour les tubes de 0,8 – 1 mm d'épaisseur, prévoir des douilles de renfort. Observez les instructions du fabricant de tubes.

Tube Ø

EAN

No d'article

12

4024052214211

3831-12.351

15

4024052214617

3831-15.351

16

4024052214914

3831-16.351

18

4024052215218

3831-18.351



Douille de support

Pour tube cuivre ou acier de précision de 1 mm d'épaisseur.

Laiton.

L

Ø

EAN

No d'article

25,0

12

4024052127016

1300-12.170

26,0

15

4024052127917

1300-15.170

26,3

16

4024052128419

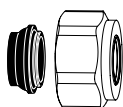
1300-16.170

26,8

18

4024052128815

1300-18.170



Raccord à compression

Pour tube cuivre ou acier suivant norme DIN EN 1057/10305-1/2 et tube en acier inoxydable.

Pour raccord mâle G3/4 suivant norme DIN EN 16313 (Eurocone).

Étanchéité par joint souple, maxi. 95°C.

Laiton nickelé.

Tube Ø

EAN

No d'article

15

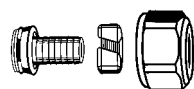
4024052515851

1313-15.351

18

4024052516056

1313-18.351



Raccord à compression

Pour tube PER, conformément à DIN 4726, ISO 10508. PE-X: DIN

16892/16893, EN ISO 15875; PB: DIN 16968/16969.

Raccord mâle G 3/4, conformément à la norme EN 16313 (Eurocône).

Laiton nickelé.

Tube Ø

EAN

No d'article

14x2

4024052134618

1311-14.351

16x2

4024052134816

1311-16.351

17x2

4024052134915

1311-17.351

18x2

4024052135110

1311-18.351

20x2

4024052135318

1311-20.351



Raccord à bague

Pour tube multicouche.

Laiton nickelé.

Tube Ø

EAN

No d'article

Raccord fileté mâle G 3/4

16x2

4024052137312

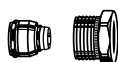
1331-16.351

Raccord fileté femelle Rp 1/2

16x2 *)

4024052138616

1335-16.351



*) utilisable avec robinets à partir de 4.95

Les produits, textes, photographies, graphiques et diagrammes présentés dans cette brochure sont susceptibles de modifications par IMI Hydronic Engineering sans avis préalable ni justification. Les informations les plus récentes sur nos produits et leurs caractéristiques sont consultables sur notre site www.imi-hydronic.com.