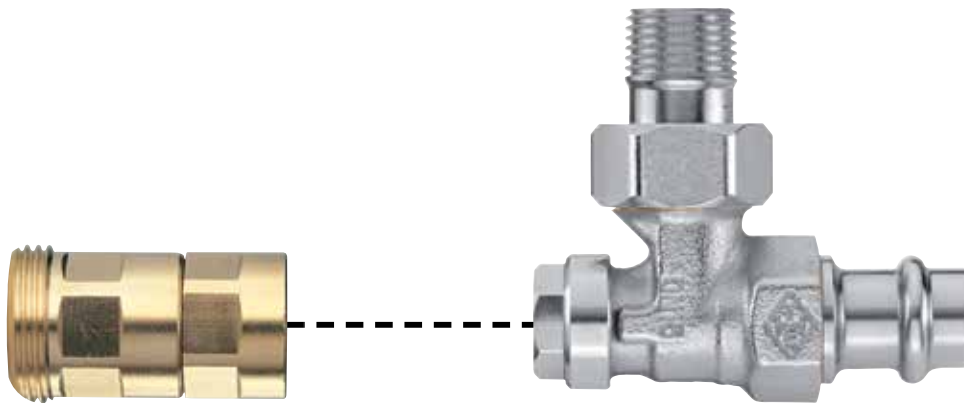


Regulux



Atpakaļgaitas pieslēgumi

Radiatora noslēgvārsts ar pastāvīgu priekšiestatījumu un izlaišanas iekārtu

Regulux

“Regulux” izmanto karstā ūdens apkures un gaisa kondicionēšanas sistēmās ar sūkni. Tas ļauj noslēgt, iztukšot un piepildīt atsevišķus radiatorus, lai tos nokrāsotu vai veiktu apkopi, pārējos radiatorus nenoslēdzot. Priekšiestatīšanas konuss, kas ir iebūvēts noslēdzošajā konusā, ļauj priekšiestatīšanas laikā veikt hidraulisko balansēšanu.



Galvenās iezīmes

- > Vienkārši iztukšot un piepildīt
- > Pastāvīgs priekšiestatījums
- > Korpus izgatavots no nekorodējoša ieroču metāla
- > Pieejams arī versijā “Press” ar “Viega SC-Contur”

Tehniskais apraksts

Pielietojuma veidi:

Apkures un dzesēšanas sistēmās.

Funkcijas:

Pastāvīga priekšiestatīšana
Noslēgšana
Iztukšošana
Piepildīšana

Izmēri:

DN 10-20

Spiediena klase:

PN 10

Temperatūra:

Maks. darba temperatūra: 120°C, ar presējamu savienojumu 110°C.
Min. darba temperatūra: -10°C.

Materiāls:

Vārsta korpus: Nekorodējošs ieroču metāls
Vārsta ieskrūve: Misiņš
Vārpstas: Misiņš
O-gredzeni: EPDM gumija

Virsmas apstrāde:

Vārsta korpus un veidgabali ir niķelēti.

Marķējums:

THE, DN

Standarti:

Izmēri saskaņā ar DIN 3842-1.

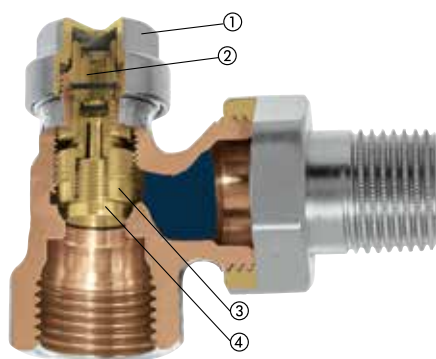
Caurules savienojums:

Iekšējās vītnes versija ir konstruēta savienojumam ar caurulēm ar vītņi vai kopā ar kompresijas veidgabaliem ar kapara plānsienu tērauda vai daudzslāņu caurulēm (tikai DN 15).

Ārējo vītņi kopā ar atbilstošajiem kompresijas veidgabaliem iespējams pievienot plastmasas caurulei. Versijas ar Viega presējamu savienojumu (15 mm) ar SC-Contur ir piemērotas kapara, Viega Sanpress nerūsējošā tērauda un Prestabo tērauda caurulēm.

Uzbūve

Regulux



1. Iztukšošanas kape
2. Attura posms
3. Noslēgšanas konuss
4. Regulēšanas konuss

Pielietojums

Regulux noslēgvārstu izmanto karstā ūdens apkures un gaisa kondicionēšanas sistēmās ar sūkni.

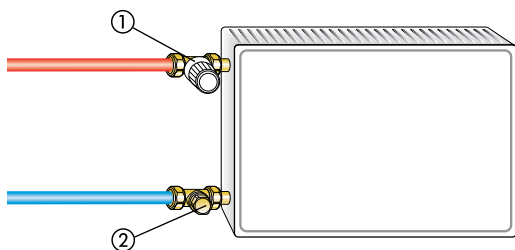
Versijas ar iekšējo vītņi no DN 10 līdz DN 20, un ārējo vītņi G3/4 / DN 15 un Viega presējamu savienojumu 15 mm / DN 15 leņķa un taisnas formas, var pielietot daudz un dažādos veidos.

Tas ļauj noslēgt, iztukšot un piepildīt, piem., radiatorus, lai tos nokrāsotu veiktu to apkopi, nenošlēdzot pārējos radiatorus.

Priekšiestatīšanas konuss, kas iebūvēts noslēdzošajā konusā, ļauj priekšiestatīšanas laikā veikt hidraulisko balansēšanu.

Priekšiestatījums ir pastāvīgs, t.i., tas nemainās, notiekot noslēgšanai.

Pielietojuma piemērs



1. Termostata vārsts
2. Regulux

Press-Line Connection ar Viega SC-Contur

Regulux ar 15 mm Viega presējamu savienojumu ir piemēroti kapara caurulēm, kas atbilst EN 1057, kā arī Viega Sanpress nerūsējošā tērauda un Prestabo tērauda caurulēm. Visi presējamie savienojumi un vārstu korpusi ir izgatavoti no nekorodējoša, no korozijas pasargāta ieroču metāla. Tā kā šis ir Viega presējams savienojums, var izmantot visus atbilstošos Viega presējamu savienojumu spaiļes. Tas nozīmē, ka nav nepieciešamības iegādāties dārgus presēšanas instrumentus un spaiļes.

Presēšanas darbību nodrošina izveidots sešstūra padziļinājums pirms un pēc savienotāja un nodrošina presējamam savienojumam nepieciešamo izturību. Turklāt presēšanas savienojums ir īpaši izveidots tā, lai augstas klases EPDM izolācijas elementam noteiktu formu.

Drošības nolūkā presējamie savienojumi ir aprīkoti ar SC-Contur (SC = drošības savienojumu), kas ļauj noteikt nepresētus salaidumus pēc acīmredzamām noplūdēm, uzpildot sistēmu. Presēšanas procesa laikā SC-Contur tiek mainīta forma, tādējādi izveidojot pastāvīgu, ciešu un drošu savienojumu.

Sākotnēji presējamie salaidumi bez SC-Contur nesapresētā stāvoklī var likties cieši, tomēr vēlāk, sistēmai darbojoties, tie atslābst. Sešstūris uz vārstu korpusiem ir īpaši praktisks, lai saturētu veidgabalus un vienlaikus pievilktu savienojuma uzgriezni.

Var izmantot sekojošus presēšanas instrumentus:

- Viega: Tips 2, PT3-H, PT3-EH, PT3-AH, ar bateriju darbināms Pressshandy, Pressgun 4E/4B
- Geberit: PWH 75
- Geberit /Novopress: Tips N 230V, Type N ar bateriju darbināms
- Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ ECO 1
- Klauke: UAP 2

Par citu presēšanas instrumentu piemērotību jāpārlicinās, jautājot attiecīgajam ražotājam.

Viega presēšanas savienojumu veidošanai mēs iesakām izmantot tikai Viega presēšanas spaiļes.

Piezīmes

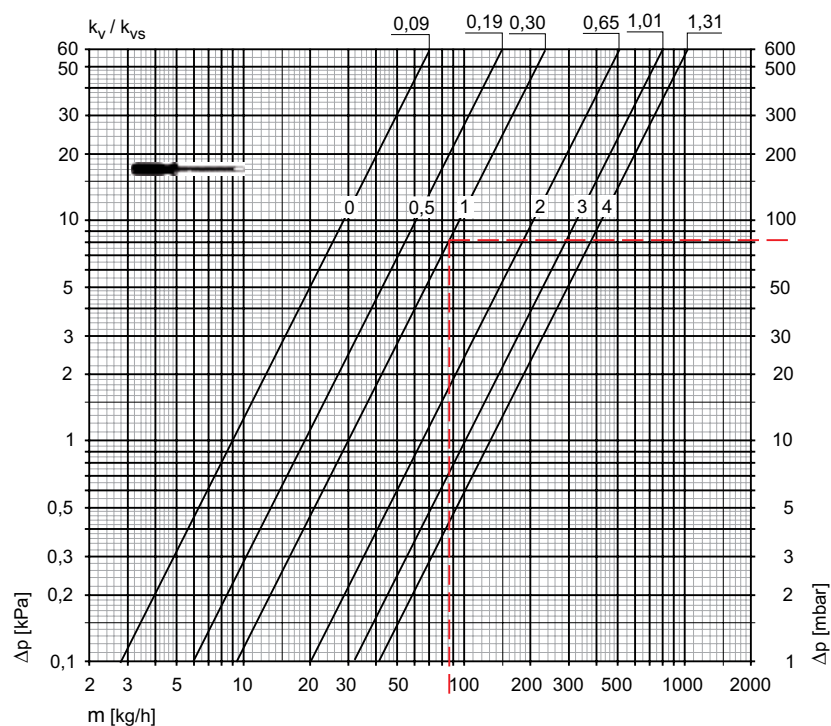
Lai izvairītos no bojājumiem un kaļķakmens veidošanās karstā ūdens apkures sistēmās, siltuma pārnese medija sastāvam jābūt saskaņā ar VDI vadlīnijām 2035.

Industriālajām un lielu attālumu enerģijas sistēmām skatīt attiecīgos kodus VdTÜV un 1466/AGFW FW 510.

Ja siltuma pārnese medija sastāvā ir minerāleļļa vai jebkāds lubrikants ar minerāleļļu sastāvā, tam var būt ārkārtīgi negatīva ietekme uz avota iekārtu un parasti tas beidzas ar EPDM blīvslēgu sairšanu.

Izmantojot pretsasalšanas šķīdumus uz etilēnglikola bāzes bez nitrīta, pievērsiet īpašu uzmanību ražotāju dokumentācijā minētajai informācijai, īpaši par koncentrāciju un specifiskām piedevām.

Tehniskie dati



$K_v/K_{vs} = m^3/h$ pie spiediena krituma 1 bar.

Aprēķina piemērs

Jāaprēķina:

Priekšiestatījuma vērtība

Dotie:

droselēšanas diferenciālais spiediens $\Delta p = 82$ mbar

siltuma plūsma $Q = 2000$ W

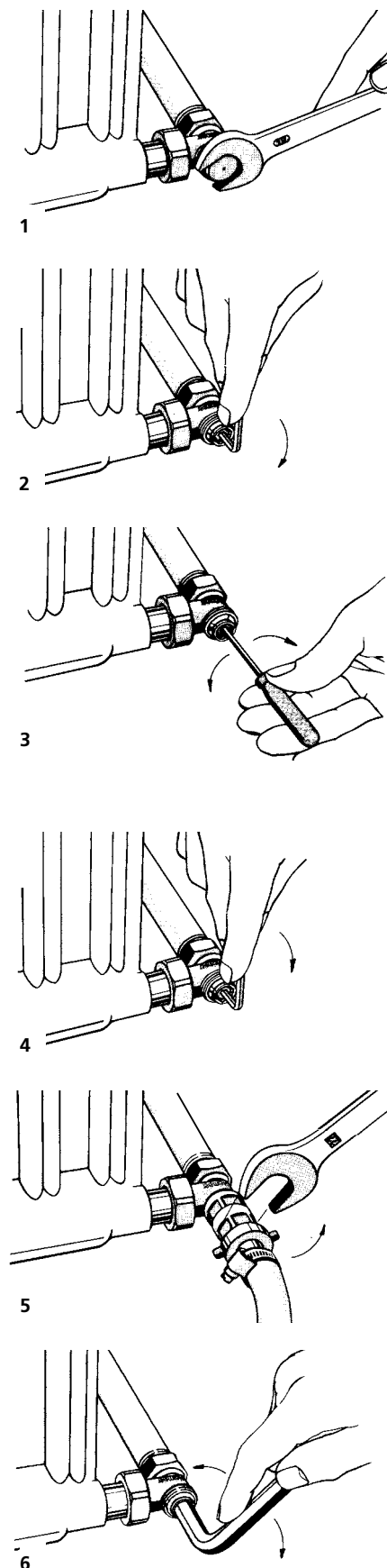
temperatūras starpība $\Delta t = 20$ K (70/50°C)

Atrisinājums:

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

Skrūvgrieža apgriezienu skaits = 1.0 (no diagrammas)

Ekspluatācija



Priekšiestatīšana

Atskrūvējiet noslēdzošo vāciņu ar vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 19 (1 att.).

Aiztaisiet vārpstu, ar 5 mm sešstūra atslēgu to pagriežot pa labi līdz galam (2. att.).

Ar 4 mm skrūvgriezi ieskrūvējiet priekšiestatīšanas konusu līdz galam (mazākā iestatījuma vērtība – 0).

Iestatiet vajadzīgo masas plūsmu, pagriežot skrūvi pa kreisi (3. att.). Iestatījuma vērtība jāizvēlas no shēmas.

Izmantojot 5 mm sešstūra atslēgu, attaisiet vārpstu, to pagriežot pa kreisi līdz galam.

Atskrūvējiet noslēdzošo spraugu un cieši pievelciet ar vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 19 (1 att.).

Priekšiestatījums nemainās, ja radiators tiek iztukšots.

Noslēgšana, iztukšošana un piepildīšana

Atskrūvējiet noslēdzošo spraugu, izmantojot vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 19 (1 att.).

Aiztaisiet noslēdzošo vārpstu, ar 5 mm sešstūra atslēgu to pagriežot pa labi līdz galam (4. att.).

Izmantojot 10 mm sešstūra atslēgu, maigi atbrīvojiet spaiļes posmu, to pagriežot pa kreisi (6. att.).

Uzskrūvējiet iztukšošanas un piepildīšanas ierīci (Art. Nr. 0301-00.102) uz "Regulux" noslēdzošā vārsta vītnes un viegli pievelciet apakšējo sešstūra uzgriezni ar vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 22.

Uzskrūvējiet šļūtenes savienotājposmu (1/2" šļūtene) uz izlaišanas un piepildīšanas ierīces savienojuma vītnes. Izmantojot vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 22, atlaidiet augšējo sešstūra uzgriezni šļūtenes savienojuma posma pusē un atveriet to līdz galam vaļā, griežot pa kreisi.

Uzmanību! Pievada vārstam jābūt aizvērtam.

Termoregulēšanas vārstiem termostata galvu nomainiet pret aizsargvāciņu un noslēdziet vārstu. Izpūtiet radiatoru! Šļūtenes galam jāatrodas zemāk par radiatoru (5. att.). Radiatoru var noņemt. Termoregulēšanas vārstiem vārsta korpusu nostipriniet ar noslēdzošo vāciņu.

Radiatora iztukšošana bez iztukšošanas ierīces

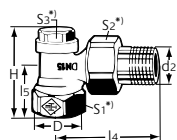
Ar vaļējo žokļu uzgriežņu atslēgu SW 19 atskrūvējiet noslēdzošo vāciņu (1. att.). Aiztaisiet noslēdzošo vārpstu, ar 5 mm sešstūra atslēgu to pagriežot pa labi līdz galam.

Uzmanību! Pievada vārstam jābūt aizvērtam.

Atbrīvojiet spaiļes posmu, ar 10 mm sešstūra atslēgu, to pagriežot pa kreisi (iztukšošanai izmantojiet seklus traukus). Izpūtiet radiatoru! Radiatoru var noņemt. Pievelciet spaiļes posmu, ar 10 mm sešstūra atslēgu to pagriežot pa labi ar momentu apm. 6–8 Nm (6. att.).

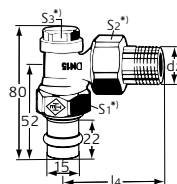
Lai radiatoru piepildītu, iepriekš aprakstītās darbības veiciet pretējā secībā.

Artikuli



Leņķa

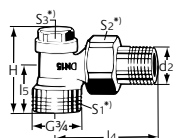
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	Artikula Nr.
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Leņķa

ar Viega presējamu savienojumu 15 mm

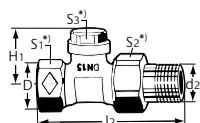
DN	d2	l4	Kvs	Artikula Nr.
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Leņķa

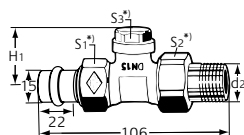
ar ārējo vītņi G 3/4

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



Taisns

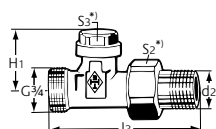
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	Artikula Nr.
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



Taisns

ar Viega presējamu savienojumu 15 mm

DN	d2	H1	Kvs	Artikula Nr.
15	R1/2	33,5	1,31	0342-15.000



Taisns

ar ārējo vītņi G 3/4

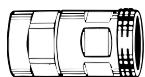
DN	d2	l3	H1	Kvs	Artikula Nr.
15	R1/2	88	33,5	1,31	0414-02.000

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

Garums atbilstoši DIN 3842 1. daļai.

Kvs = m³/h pie spiediena zudumiem 1 bārs un pilnībā atvērta vārsta.

Piederumi

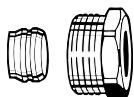


Iztukšošanas un uzpildīšanas ierīce

1/2" šļūtenes savienojumam.

Artikula Nr.

0301-00.102



Kompresijas veidgabals

Kapara vai plānsienu tērauda caurulēm saskaņā ar DIN EN 1057/10305-1/2.

Iekšējās vītnes savienojums Rp3/8 – Rp3/4.

Metāls-metāls salaidums.

Niķelēts misiņš.

Caurulēm ar sienu biezumu 0.8 – 1 mm

jāizmanto atbalsta uznavas. Sekojiet

caurules ražotāja specifikācijām.

Caurulei Ø

DN

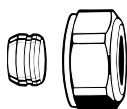
Artikula Nr.

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
----	-----------	-------------



Kompresijas veidgabals

Kapara vai plānsienu tērauda caurulēm saskaņā ar DIN EN 1057/10305-1/2.

Ārējā vītne G3/4 saskaņā ar DIN EN 16313 (Eurocone).

Metāls-metāls salaidums.

Niķelēts misiņš.

Caurulēm ar sienu biezumu 0,8 – 1 mm

jāizmanto atbalsta uznavas. Sekojiet

caurules ražotāja specifikācijām.

Caurulei Ø

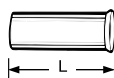
Artikula Nr.

12	3831-12.351
----	-------------

15	3831-15.351
----	-------------

16	3831-16.351
----	-------------

18	3831-18.351
----	-------------



Atbalsta uznavas

Kapara vai plānsienu tērauda caurulei ar sienas biezumu 1 mm.

Misiņš.

L

Ø

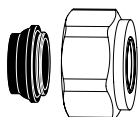
Artikula Nr.

25,0	12	1300-12.170
------	----	-------------

26,0	15	1300-15.170
------	----	-------------

26,3	16	1300-16.170
------	----	-------------

26,8	18	1300-18.170
------	----	-------------



Kompresijas veidgabals

Kapara vai plānsienu tērauda caurulēm saskaņā ar DIN EN 1057/10305-1/2 un nerūsējošā tērauda caurulēm.

Ārējās vītnes savienojums G3/4 saskaņā ar DIN EN 16313 (Eurocone).

Mīksts blīvējums, maks. 95°C.

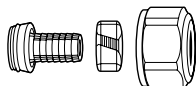
Niķelēts misiņš.

Caurulei Ø

Artikula Nr.

15	1313-15.351
----	-------------

18	1313-18.351
----	-------------



Kompresijas veidgabals

Plastmasas caurulēm saskaņā ar DIN 4726, ISO 10508.

PE-X: DIN 16892/16893, EN ISO 15875;

PB: DIN 16968/16969.

Ārējās vītnes savienojums G3/4 saskaņā ar DIN EN 16313 (Eurocone).

Niķelēts misiņš.

Caurulei Ø

Artikula Nr.

14x2	1311-14.351
------	-------------

16x2	1311-16.351
------	-------------

17x2	1311-17.351
------	-------------

18x2	1311-18.351
------	-------------

20x2	1311-20.351
------	-------------



Kompresijas veidgabals

Daudzslāņu caurulēm.

Niķelēts misiņš.

Caurulei Ø

Artikula Nr.

Ārējās vītnes savienojums G3/4

16x2	1331-16.351
------	-------------

Iekšējās vītnes savienojums Rp1/2

16x2 *)	1335-16.351
---------	-------------

