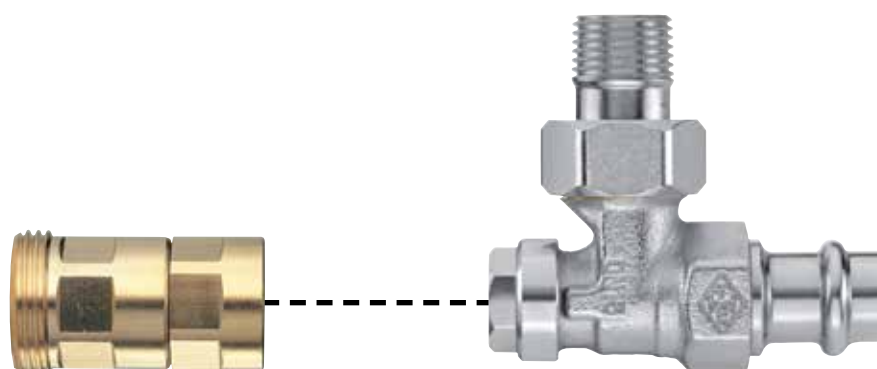


Climate
Control

IMI Heimeier

Regulux



Радиаторные отсечные вентили

Радиаторный запорно-регулирующий клапан с функцией дренажа

Regulux

Regulux применяется в напорных системах водяного отопления и системах кондиционирования воздуха. При проведении работ по техническому обслуживанию дает возможность произвести отключение, дренаж и заполнение отдельных радиаторов без отключения остальных радиаторов. Конус предварительной настройки, встроенный в запорный конус, позволяет осуществить гидравлическую балансировку посредством предварительной настройки.



Описание

Область применения:

Системы отопления

Функция:

Устойчивая предварительная настройка
Закрытие
Дренажа
Заполнения

Диапазон размеров:

DN 10-20

Номинальное давление:

PN 10

Температура:

Макс. рабочая температура: 120°C, с пресс-фитингом 110°C.

Мин. рабочая температура: -10°C

Материал:

Корпус клапана: коррозионно-стойкая литейная бронза

Вставка клапана: Латунь

Шток: Латунь

Уплотнение: EPDM

Обработка поверхностей:

Корпус клапана и фитинги покрыты никелем.

Маркировка:

THE, DN

Стандарты:

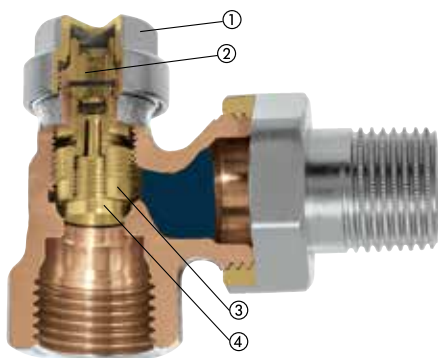
Длина согласно DIN 3842-1.

Соединение:

Клапаны могут соединяться со стальными трубами или трубами из медьсодержащих прецизионных сплавов или трубами Verbund при помощи компрессионных фитингов (только клапаны DN 15). При помощи компрессионных фитингов клапаны с наружной резьбой могут соединяться с пластиковой трубой. Клапаны с прессовым соединением Viega (15 мм) с фитингом SC-Contur подходят для медных труб, труб Viega Sanpress из нержавеющей стали и стальных труб Prestabo.

Конструкция

Regulux



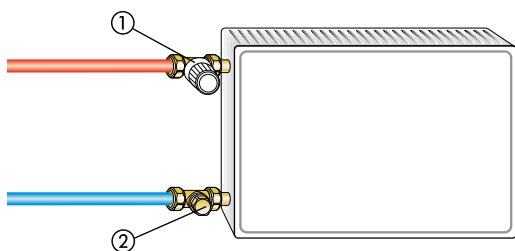
1. Закрывающий колпачок
2. Упорный элемент
3. Запорный конус
4. Конус предварительной настройки

Применение

Радиаторный запорно-регулирующий клапан Regulux применяется в напорных системах водяного отопления и системах кондиционирования воздуха. Модели с внутренней резьбой от DN 10 до DN 20, наружной резьбой G 3/4 / DN 15 и пресс-фитингом Viega 15 мм / DN 15 в угловом и проходном исполнении позволяют использовать данные виды резьбовых соединений в самых разнообразных целях и областях применения.

При проведении малярных работ или работ по техническому обслуживанию клапан Regulux позволяет произвести отключение, дренаж и заполнение отдельного радиатора без отключения остальных радиаторов. Конус предварительной настройки, встроенный в запорный конус, позволяет осуществить гидравлическую балансировку посредством предварительной настройки. Предварительная настройка является устойчивой, т.е. не меняется при использовании запорной функции.

Варианты применения



1. Термостатический клапан
2. Regulux

Фитинг Press с контуром безопасности Viega SC-Contur

Радиаторный запорно-регулирующий клапан Regulux с пресс-фитингом Viega 15 мм подходит для медных труб согласно EN 1057, а также для труб Viega Sanpress из нержавеющей стали и стальных труб Prestabo.

Все пресс-фитинги и корпуса клапанов выполнены из коррозионно-стойкой и устойчивой к потере цинка бронзы. Благодаря пресс-фитингу Viega, при производстве работ можно использовать любые подходящие пресс-губки Viega. В результате нет необходимости в приобретении дорогих опрессовочных инструментов и пресс-губок.

Обжимной эффект достигается за счет шестигранных углублений, формируемых до и после вальца, что придает запрессовываемому соединению необходимую прочность. Кроме того, валец спрофилирован таким образом, чтобы придать уплотнению из высококачественного каучука EPDM заданную форму.

В целях обеспечения безопасности пресс-фитинги имеют контур безопасности SC-Contur (SC = safety connection, безопасное соединение), позволяющий выявлять неопрессованные соединения по визуальной протечке при заполнении системы. В процессе опрессовки контур безопасности SC-Contur практически полностью меняет свою форму и теряет первоначальные свойства, формируя неразъемное, герметичное и надежное соединение.

Пресс-фитинги, не имеющие контура безопасности SC-Contur, могут выглядеть герметичными в неопрессованном состоянии, однако в процессе дальнейшей эксплуатации системы они могут смещаться.

Шестигранник на корпусах клапанов особенно практичен для удержания патрубков во время затягивания накидной гайки.

Для использования подходят следующие пресс-инструменты:

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

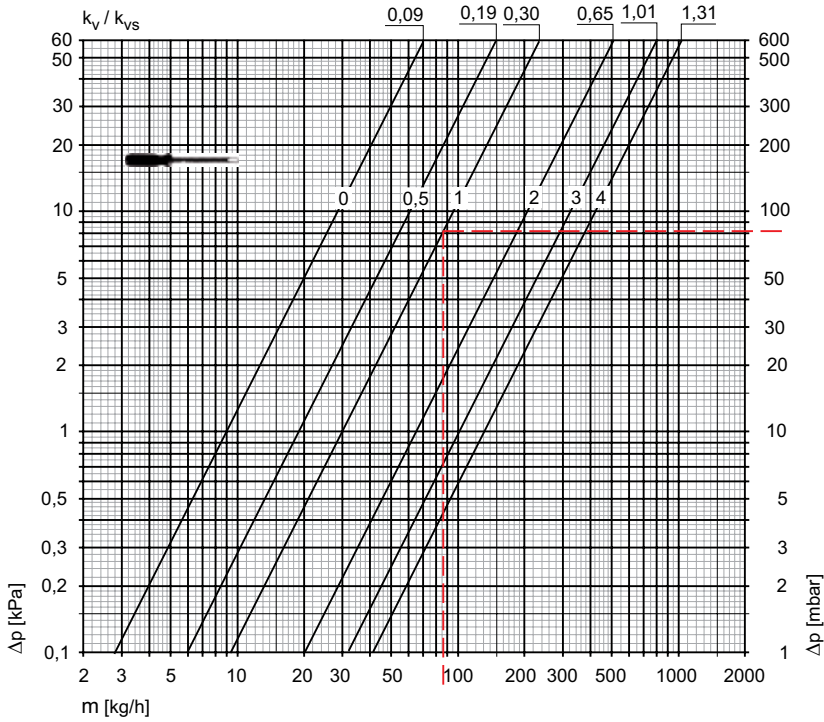
Пригодность прочих опрессовочных инструментов необходимо проверить на основании информации соответствующего производителя.

Для формирования обжимных соединений Viega рекомендуется использовать исключительно пресс-губки Viega.

Примечание

Во избежание повреждений и образования накипи в системах водяного отопления, состав теплоносителя должен соответствовать рекомендации 2035 Союза немецких инженеров (VDI). Для промышленных и магистральных теплосетей следует учитывать требования VdTÜV и 1466/AGFW FW 510. Содержащиеся в теплоносителе смазочные вещества, в состав которых входят минеральные масла, могут оказывать существенное отрицательное воздействие на оборудование и приводят к расслоению уплотнений из каучука EPDM. При использовании безнитритовых антифризов и антикоррозионных составов на основе этиленгликоля необходимо обратить особое внимание на соответствующие данные, содержащиеся в документации производителя, а в частности, на информацию о концентрации и специальных добавках.

Технические характеристики



Коэффициенты $K_v/K_{vs} = \text{м}^3/\text{ч}$ при падении давлений 1 бар.

Пример расчета

Задача:

Найти значение предварительной настройки

Дано:

Перепад давления, подлежащий регулировке $\Delta p = 82$ мбар

Тепловой поток $Q = 2000$ Вт

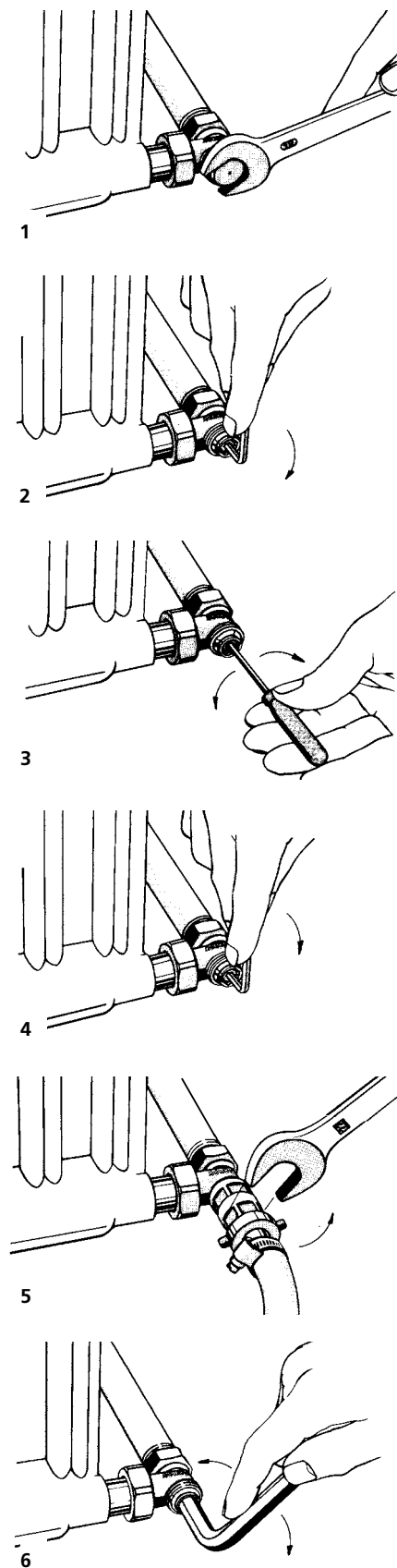
Разница температур $\Delta t = 20$ К (70/50 °С)

Решение:

Расход воды $m = Q / (c \cdot \Delta t) = 2000 / (1,163 \cdot 20) = 86$ (кг/ч)

Число поворотов отвертки = 1.0 (согласно диаграмме)

Эксплуатация



Предварительная настройка

Отвинтите закрывающий колпачок гаечным ключом SW 19 (рис. 1).

При помощи 5 мм шестигранного ключа закройте шток, повернув его вправо до упора (рис. 2).

При помощи 4 мм отвертки закрутите конус предварительной настройки до упора (наименьшее значение настройки 0).

Установите требуемый массовый расход, повернув винт влево (рис. 3).

При помощи 5 мм шестигранного ключа откройте шток, повернув его влево до упора (рис. 4).

Навинтите закрывающий колпачок гаечным ключом SW 19 (рис. 1).

Предварительная настройка не меняется в процессе дренажа радиатора.

Отключение, дренаж и заполнение

Отвинтите закрывающий колпачок гаечным ключом SW 19 (рис. 1).

При помощи 5 мм шестигранного ключа закройте шток, повернув его вправо до упора (рис. 2).

При помощи 10 мм шестигранного ключа осторожно ослабьте упорный элемент, повернув его влево (рис. 6).

Навинтите устройство дренажа и заполнения (№ изделия 0301-00.102) на резьбу радиаторного запорно-регулирующего клапана Regulux и осторожно затяните нижнюю шестигранную гайку при помощи гаечного ключа SW 22 (рис. 5).

Навинтите элемент шлангового соединения (1/2" шланга) на резьбовое соединение устройства дренажа и заполнения.

При помощи гаечного ключа SW 22 ослабьте верхнюю шестигранную гайку, расположенную сбоку на элементе шлангового соединения, и откройте ее до упора поворотом влево. **Внимание!** Подающий клапан должен быть закрыт.

При работе с термостатическими клапанами замените термостатическую головку защитным колпачком и закройте клапан. Выпустите воздух из радиатора! Конец шланга должен располагаться ниже радиатора (рис. 5).

Теперь радиатор можно демонтировать.

При использовании термостатических клапанов корпус клапана следует зафиксировать закрепляющей гайкой.

Дренаж радиатора без дренажного устройства

Отвинтите закрывающий колпачок гаечным ключом SW 19 (рис. 1). При помощи 5 мм шестигранного ключа закройте шток, повернув его вправо до упора. **Внимание!** Подающий клапан должен быть закрыт.

При помощи 10 мм шестигранного ключа ослабьте упорный элемент, повернув его влево. Для дренажа рекомендуется использовать плоские емкости.

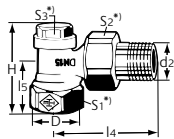
Выпустите воздух из радиатора!

Теперь радиатор можно демонтировать.

При помощи 10 мм шестигранного ключа затяните упорный элемент, повернув его вправо приблизительно на 6–8 Нм (рис. 6).

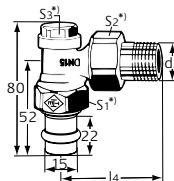
Для заполнения радиатора выполните вышеописанные инструкции в обратном порядке.

Артикулы изделий



Угловая модель

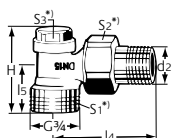
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	№ изделия
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Угловая модель

с пресс-фитингом Viega 15 мм

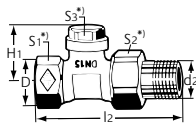
DN	d2	l4	Kvs	№ изделия
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Угловая модель

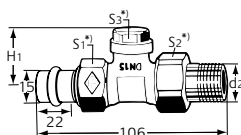
с наружной резьбой G 3/4

DN	d2	l4	l5	H	Kvs	№ изделия
15	R1/2	58	26	54	1,31	0361-02.000



Проходная модель

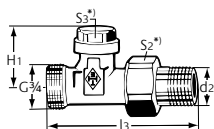
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	№ изделия
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



Проходная модель

с пресс-фитингом Viega 15 мм

DN	d2	H1	Kvs	№ изделия
15	R1/2	33,5	1,31	0342-15.000



Проходная модель

с наружной резьбой G 3/4

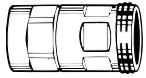
DN	d2	l3	H1	Kvs	№ изделия
15	R1/2	88	33,5	1,31	0414-02.000

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

Длина согласно DIN 3842, часть 1.

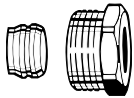
Kvs = м³/ч при перепаде давления в 1 бар и полностью открытом клапане.

Аксессуары



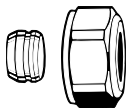
Устройство дренажа и заполнения
для соединения со шлангом 1/2".

№ изделия
0301-00.102



Компрессионный фитинг
для медных и стальных тонкостенных труб согласно DIN EN 1057/10305-1/2. Соединение с внутренней резьбой Rp3/8-Rp3/4. Уплотнение металл-металл. Никелированная латунь. При толщине стенки трубы 0,8 – 1 мм необходимо использовать опорные втулки. Соблюдайте рекомендации изготовителя труб.

Ø трубы	DN	№ изделия
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



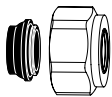
Компрессионный фитинг
для медных и стальных тонкостенных труб согласно DIN EN 1057/10305-1/2. Соединение с наружной резьбой G3/4 согласно DIN EN 16313 (Eurocone). Уплотнение металл-металл. Никелированная латунь. При толщине стенки трубы 0,8 – 1 мм необходимо использовать опорные втулки. Соблюдайте рекомендации изготовителя труб.

Ø трубы	№ изделия
12	3831-12.351
15	3831-15.351
16	3831-16.351
18	3831-18.351



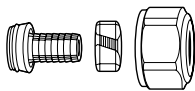
Опорная втулка
Для медных или стальных тонкостенных труб с толщиной стенки 1 мм.
Латунь.

L	Ø	№ изделия
25,0	12	1300-12.170
26,0	15	1300-15.170
26,3	16	1300-16.170
26,8	18	1300-18.170



Компрессионный фитинг
для медных и тонкостенных стальных труб согласно DIN EN 1057/10305-1/2 и нержавеющей трубы. Соединение с наружной резьбой G3/4 согласно DIN EN 16313 (Eurocone). Мягкое уплотнение, макс. 95°C. Никелированная латунь.

Ø трубы	№ изделия
15	1313-15.351
18	1313-18.351



Компрессионный фитинг
для пластмассовых труб в соответствии с DIN 4726, ISO 10508. PE-X: DIN 16892/16893, EN ISO 15875; PB: DIN 16968/16969. Соединение с наружной резьбой G3/4 в соответствии с DIN EN 16313 (Евроконус). Коническое уплотнение с уплотнительным кольцом. Никелированная латунь.

Ø трубы	№ изделия
14x2	1311-14.351
16x2	1311-16.351
17x2	1311-17.351
18x2	1311-18.351
20x2	1311-20.351



Компрессионный фитинг
для металлопластиковых труб.
Никелированная латунь.

Ø трубы	№ изделия
Соединение с наружной резьбой G3/4	
16x2	1331-16.351
Соединение с внутренней резьбой Rp1/2	
16x2 *)	1335-16.351



*) Подходит для использования с клапанами, произведенными после 04.1995.



Ассортимент, тексты, фотографии, графики и диаграммы могут быть изменены компанией IMI без предварительного уведомления и объяснения причин. Дополнительную информацию о компании и продукции Вы можете найти на сайте climatecontrol.imiplc.com.