

TA-BVS 240/243



Válvula de equilibrado

De acero inoxidable, para una alta resistencia a los diferentes tipos de fluidos

TA-BVS 240/243

Válvula de equilibrado de acero inoxidable con una excelente precisión en la medida de caudal y amplia gama de aplicaciones. La TA-BVS se fabrica con bridas o con extremos para soldar, es ideal principalmente para el uso en aplicaciones industriales y para altas temperaturas.

Características principales

> Fácil de operar

DN 15-50 están equipados con un volante de control de precisión y permite que la válvula de equilibrado se pueda bloquear a un ajuste preestablecido, haciendo que la válvula sea fácil de ajustar. Las válvulas DN 65-150 están equipadas con una palanca desmontable que garantiza precisión y bloqueo del ajuste. Los modelos mayores de DN 200 cuentan con volante manual con mecanismo reductor.

> Tomas de medida

Para un equilibrado sencillo y exacto.

> Acero inoxidable

Para una alta resistencia a los diferentes tipos de fluidos y una vida de servicio más larga.



Características técnicas

Aplicaciones:

Instalaciones de climatización y calefacción.

Funciones:

Equilibrado
Preajuste
Medida
Corte

Diámetro de válvulas:

DN 15-250

Presión nominal:

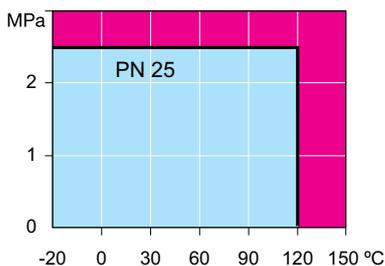
Cuerpo de la válvula, DN 15-250: PN 25
Bridas:

DN 15-50: PN 25 (también se puede utilizar la contrabrida PN 10, 16 y 40).
DN 65-250: PN 16 (PN 10, 25 y 40 bajo pedido)

Temperatura:

DN 15-50:

Temperatura máx. de trabajo: 120°C
Temperatura mín. de trabajo: -20°C



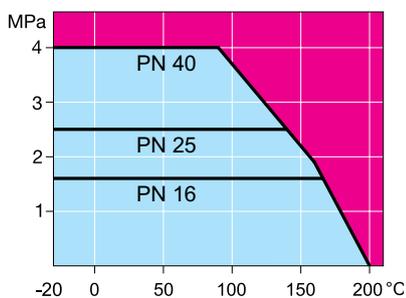
¡Nota! No apta para vapor.

Por debajo de -20°C, contacte con IMI Hydronic Engineering.

DN 65 y superiores:

Temperatura máx. de trabajo: 200°C

Temperatura mín. de trabajo: -20°C



¡Nota! No apta para vapor.

Por debajo de -20°C, contacte con IMI Hydronic Engineering.

Medio:

Fluidos limpios. Incluyendo agua de proceso o glicoles.

Si necesita usar mezclas con freezium, etanol o metanol bajo pedido con justas tóricas EPDM. Para más información contacte con IMI Hydronic Engineering.

Tasa de fuga:

A (EN 12266-1)

Materiales:

Cuerpo: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404).
Cono: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404), DN 15-50 también PA-GF30.
Estanqueidad del asiento: Endurecido PTFE+GF.

Vástago: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404).
Estanqueidades del vástago: FPM y NBR.
Tomas de medida: Acero inoxidable X8CrNiS18-9 (EN 1.4305). (Opcional, acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404)).

Maneta (DN 15-50): PA-GF50.

Palanca (DN 65-150): Acero cincado.
DN 200-250 con reductor manual.

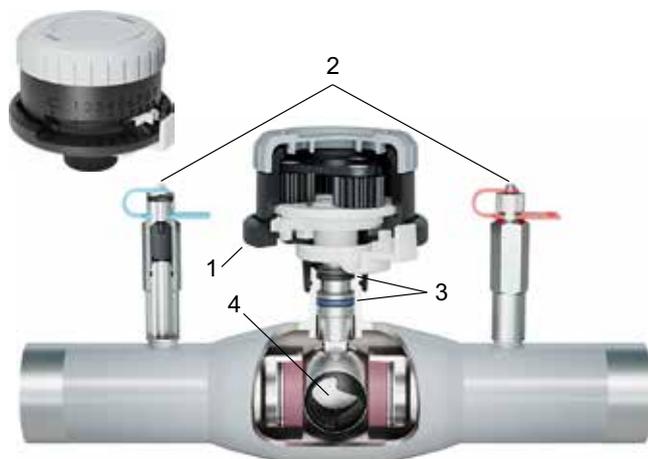
Identificación:

Cuerpo y bridas: N° de trazabilidad.
Etiqueta en el cuerpo de la válvula: IMI TA, DN, PN, CE 0496* (DN 32-250), material, temperatura máx., N° de producto y flecha de dirección de caudal.
) Organismo competente.

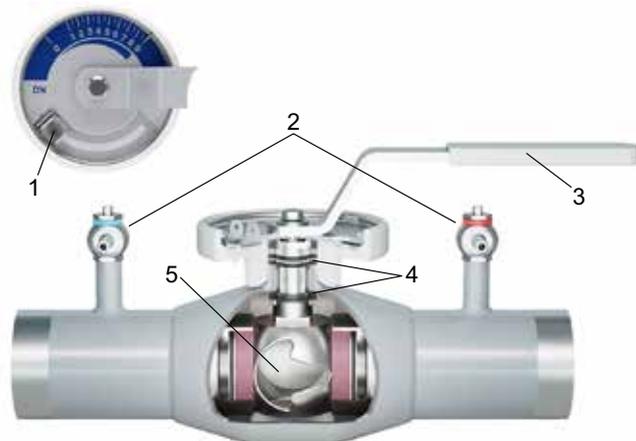
Bridas:

EN 1092-1, ISO 7005-1.

Construcción



1. Maneta de ajuste de precisión
2. Tomas de medida auto-estancas
3. Dos juntas tóricas. La superior se puede reemplazar durante el funcionamiento.
4. Esfera con perfil W para dotarla de característica isoporcentual.

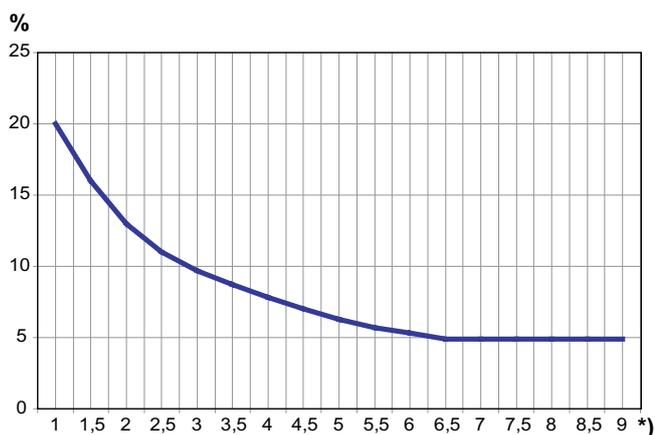


1. Tuerca de bloqueo
2. Tomas de medida
3. Palanca desmontable
4. Dos juntas tóricas. La superior se puede reemplazar durante el funcionamiento.
5. Esfera con perfil W para dotarla de característica isoporcentual.

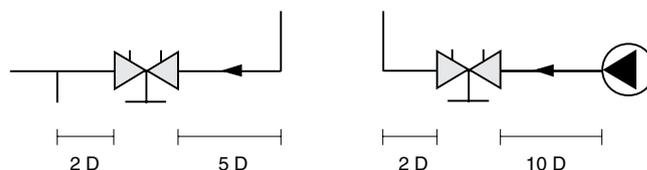
Precisión de medida

Desviación de caudal en los diferentes ajustes

La curva es válida para válvulas con acoplamientos de tubería normales. Intentar también evitar el montaje de grifos y tuberías, inmediatamente antes de la válvula.



*) Ajuste



D= DN de válvula

Dimensionamiento

Cuando se conocen Δp y el caudal, utilizar la siguiente fórmula o ábacos.

$$K_v = 0,01 \frac{q}{\sqrt{\Delta p}} \quad q \text{ l/h, } \Delta p \text{ kPa}$$

$$K_v = 36 \frac{q}{\sqrt{\Delta p}} \quad q \text{ l/s, } \Delta p \text{ kPa}$$

Valores Kv

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

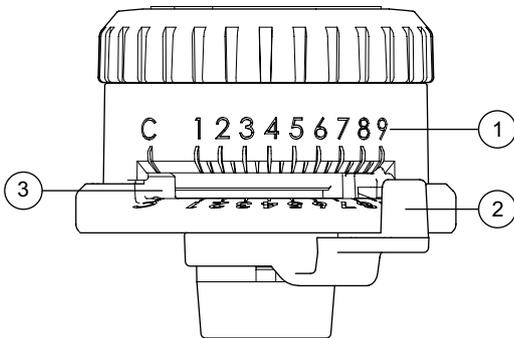
Ajuste	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250
1	-	0,04	0,19	0,22	0,48	0,71	2,52	3,42	6,48	6,84	13,7	19,7	35,0
1,5	0,04	0,07	0,35	0,41	0,60	1,29	3,64	5,37	9,47	13,3	20,2	20,2	51,2
2	0,06	0,12	0,56	0,61	0,82	2,09	4,75	7,31	12,5	18,0	26,6	38,4	66,5
2,5	0,11	0,20	0,77	0,85	1,29	3,10	6,34	10,2	16,3	24,3	35,5	51,1	90,0
3	0,18	0,30	1,10	1,21	1,84	4,02	7,92	13,1	20,1	30,6	44,3	63,8	110
3,5	0,25	0,45	1,41	1,67	2,47	5,11	9,78	16,1	24,5	37,8	55,1	79,3	140
4	0,33	0,63	1,80	2,17	3,29	6,48	11,6	19,1	28,8	45,0	65,9	95,0	165
4,5	0,45	0,83	2,29	2,68	4,19	8,20	14,2	23,3	35,8	55,3	84,1	121	215
5	0,59	1,02	2,86	3,46	5,44	10,4	16,7	27,5	42,8	65,5	102	147	260
5,5	0,72	1,51	3,60	4,50	7,05	13,0	20,9	33,2	51,8	81,7	127	183	325
6	0,90	2,10	4,63	5,89	9,09	16,3	25,2	38,9	60,8	97,9	152	219	380
6,5	1,13	2,72	5,62	7,35	11,5	20,4	29,5	46,3	75,4	122	197	282	500
7	1,42	3,52	6,77	9,14	14,0	24,5	33,8	53,6	90,0	146	241	325	576
7,5	1,70	4,39	8,35	11,0	17,1	29,3	39,8	64,6	113	177	290	417	740
8	2,04	5,40	9,96	12,9	20,2	34,1	45,7	75,6	137	209	338	486	866
8,5	2,32	6,66	11,8	15,0	22,8	37,1	53,5	91,8	169	251	400	576	1020
9	2,61	8,18	13,8	17,3	25,1	39,7	61,2	108	216	294	461	660	1170

Valores Kvs de los antiguos modelos DN 15-50.

Ajuste	DN 15/20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50
1	-	-	0,39	0,60	1,26
1,5	-	0,35	0,57	1,01	1,80
2	0,14	0,49	0,83	1,48	2,70
2,5	0,28	0,99	1,08	2,02	3,55
3	0,42	1,36	1,44	2,70	4,39
3,5	0,61	1,66	1,80	3,24	5,61
4	0,80	2,00	2,30	3,96	6,84
4,5	1,02	2,40	2,74	4,86	8,34
5	1,24	3,00	3,42	5,98	9,83
5,5	1,64	3,50	4,21	7,18	11,9
6	2,04	4,50	5,11	8,57	14,0
6,5	2,64	5,10	5,97	10,2	16,9
7	3,24	6,70	7,27	12,3	19,8
7,5	3,84	7,30	8,64	14,4	23,4
8	4,45	9,30	10,1	17,6	27,0
8,5	5,04	10,0	11,5	20,9	30,6
9	5,83	12,6	13,1	22,6	34,2

Preajuste

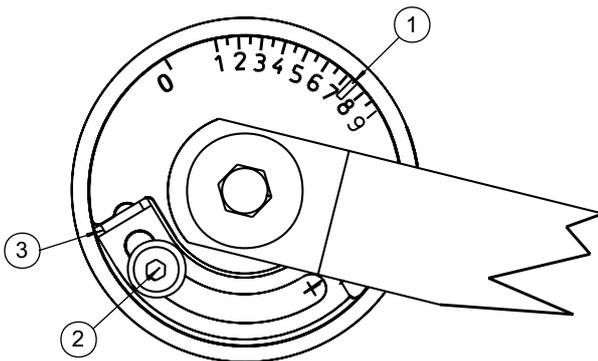
DN 15-50



1. Fije el limitador (2) al valor especificado (1)
2. Ajuste la maneta (3) hasta que toque en el limitador (2)

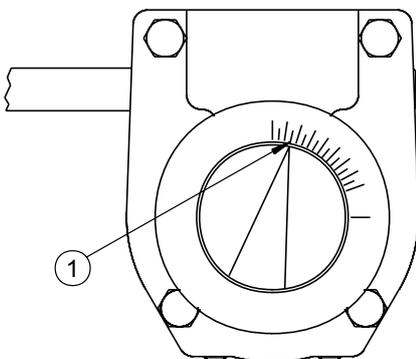
Nota: La válvula tiene función de corte si selecciona la posición **C**.

DN 65-150



1. Ajustar a la posición deseada (1).
2. Soltar la tuerca de bloqueo del limitador (2).
3. Mover el limitador hacia la marca de la escala (3).
4. Apretar la tuerca de bloqueo del limitador (2).

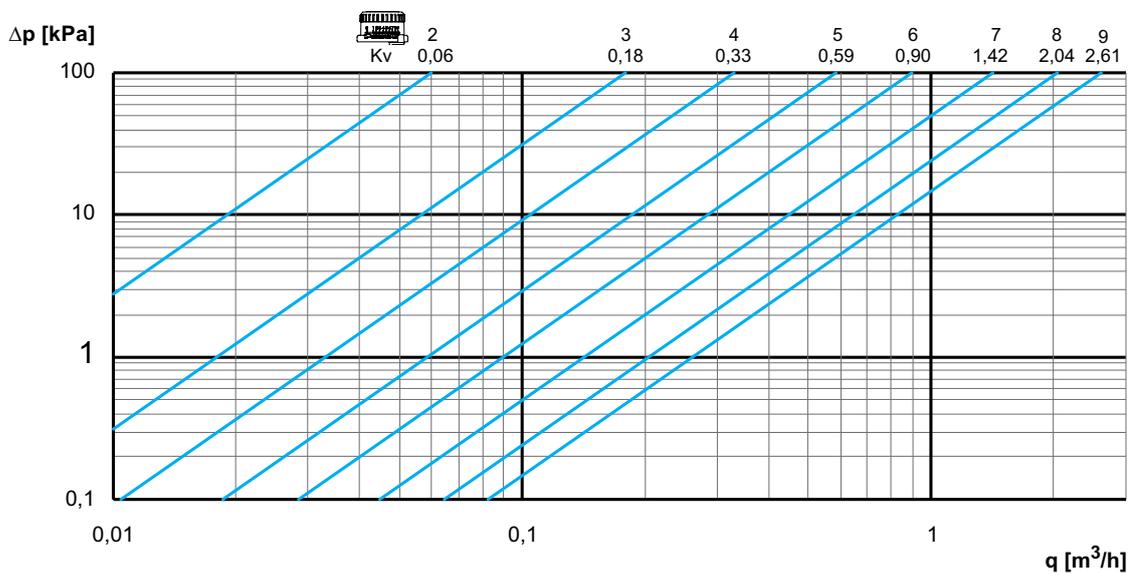
DN 200-250



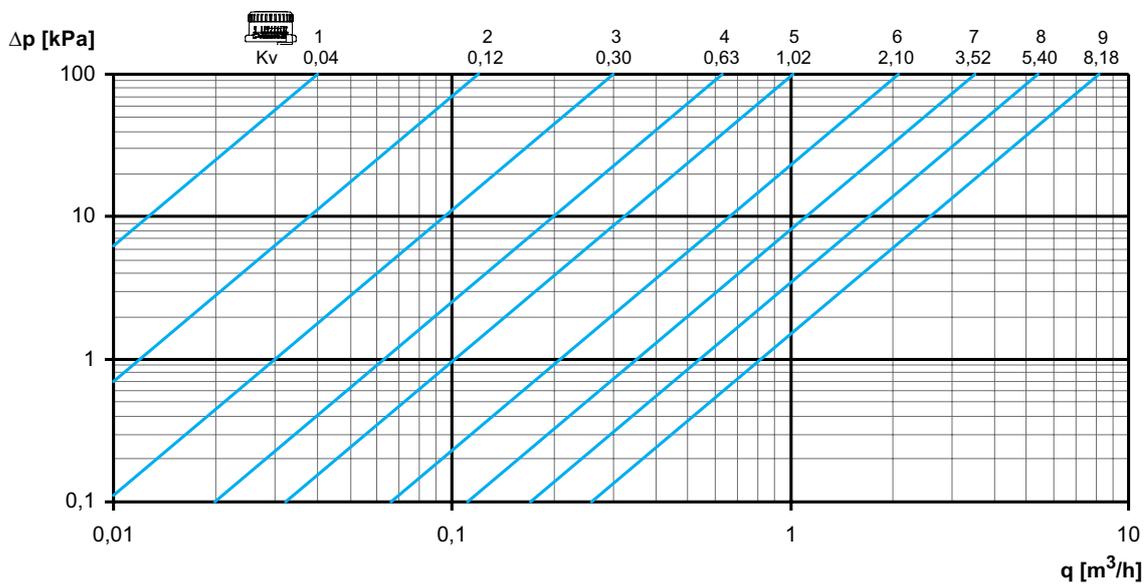
1. Ajustar a la posición deseada (1).

Diagrama

DN 15

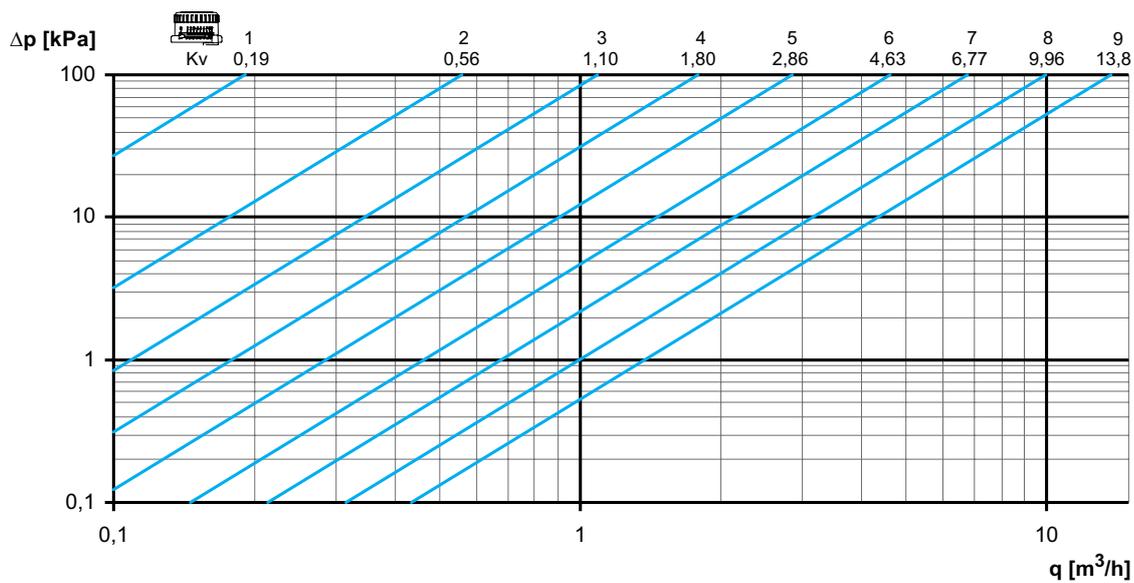


DN 20

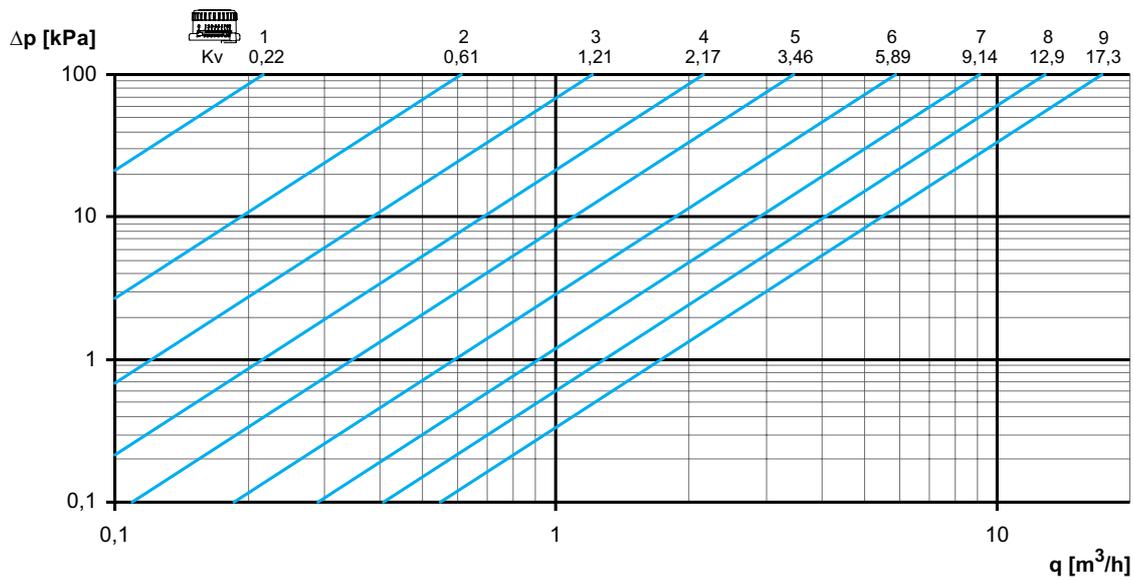


NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

DN 25

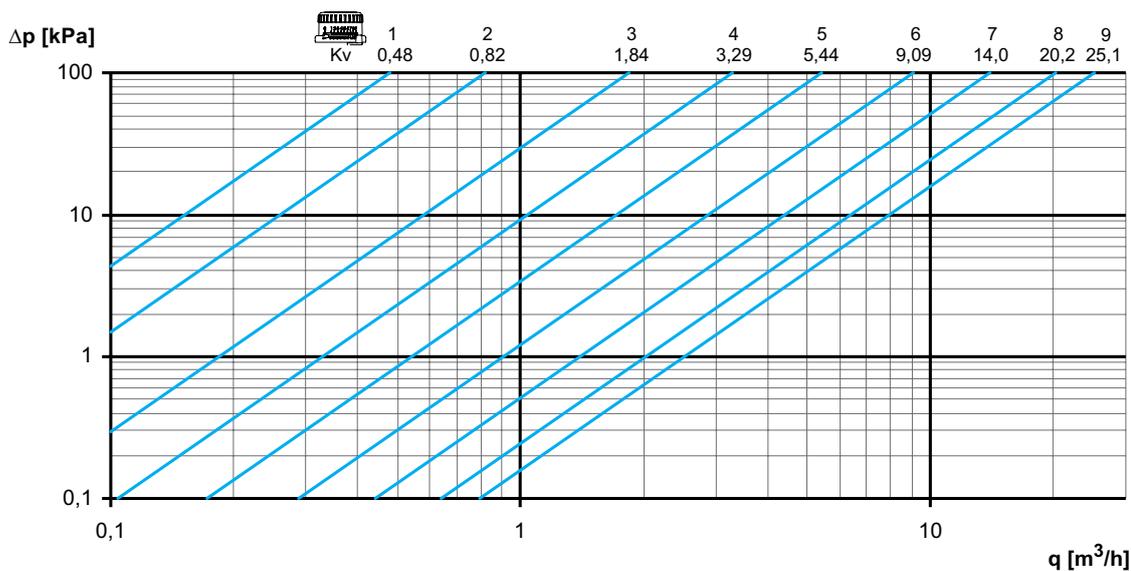


DN 32

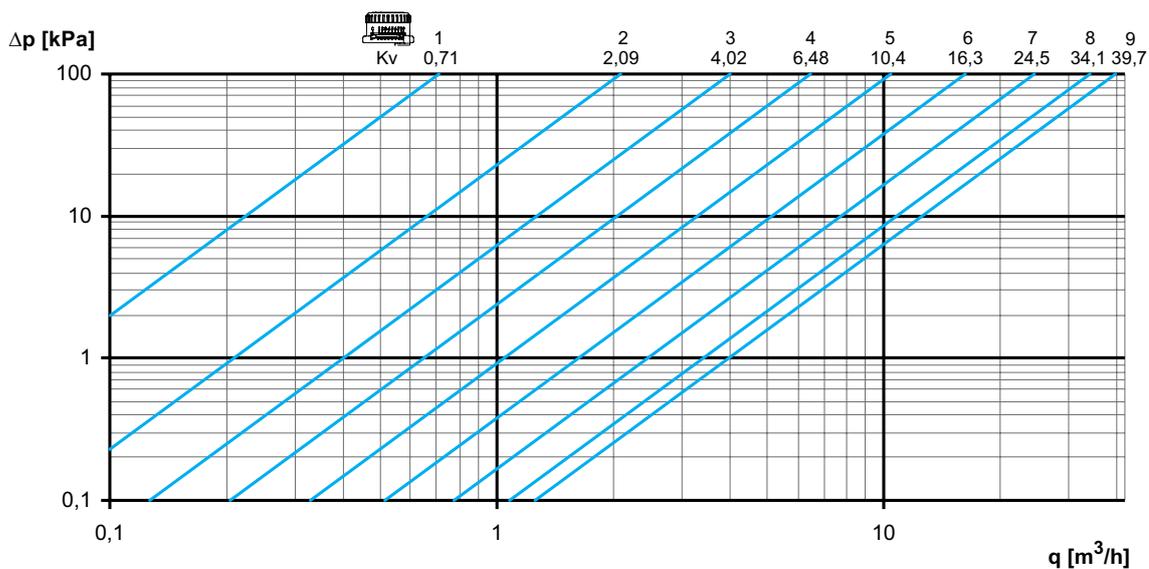


NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

DN 40

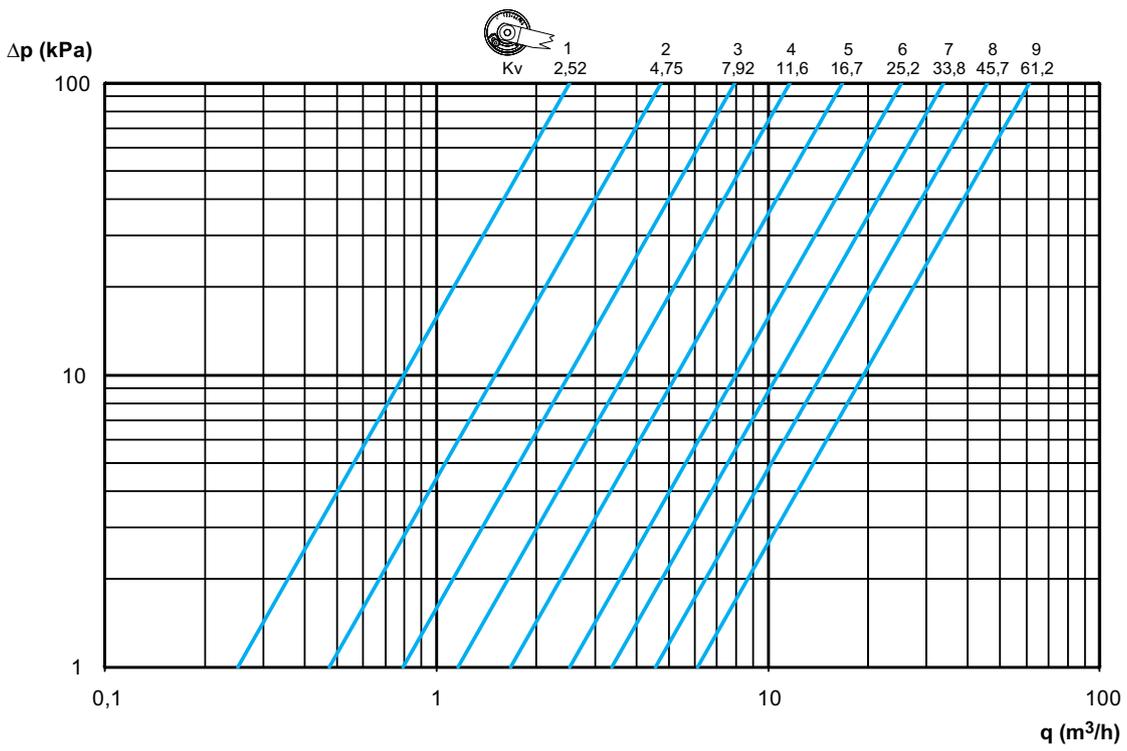


DN 50

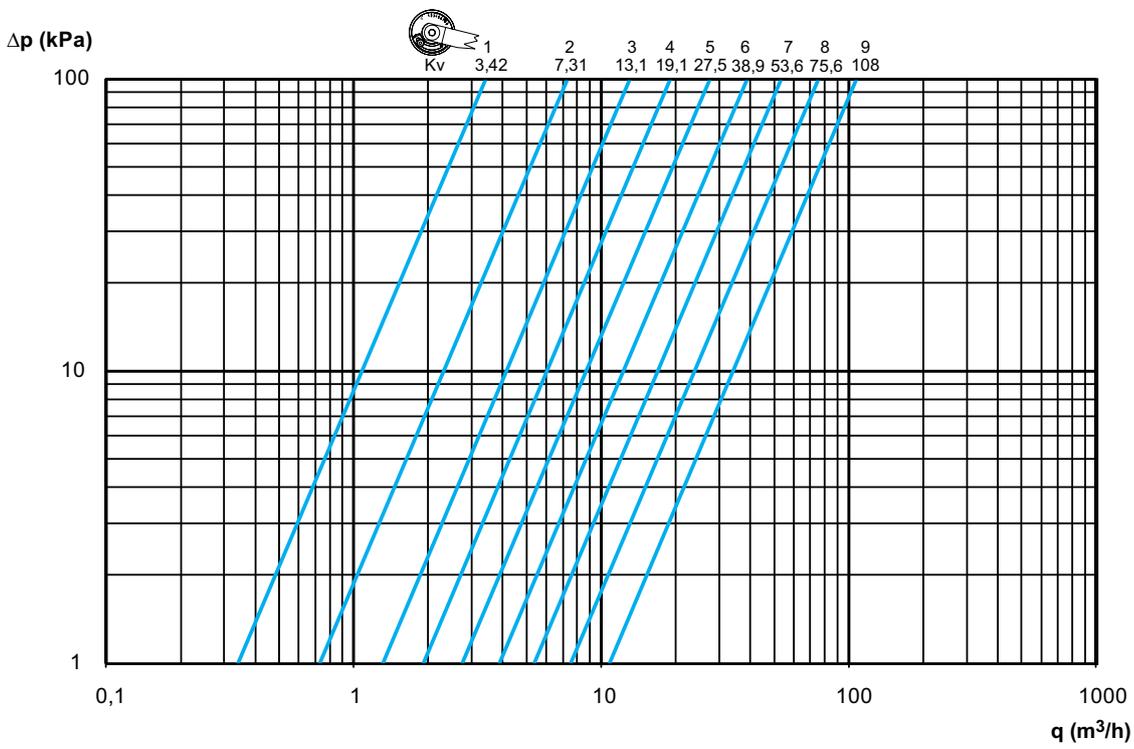


NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

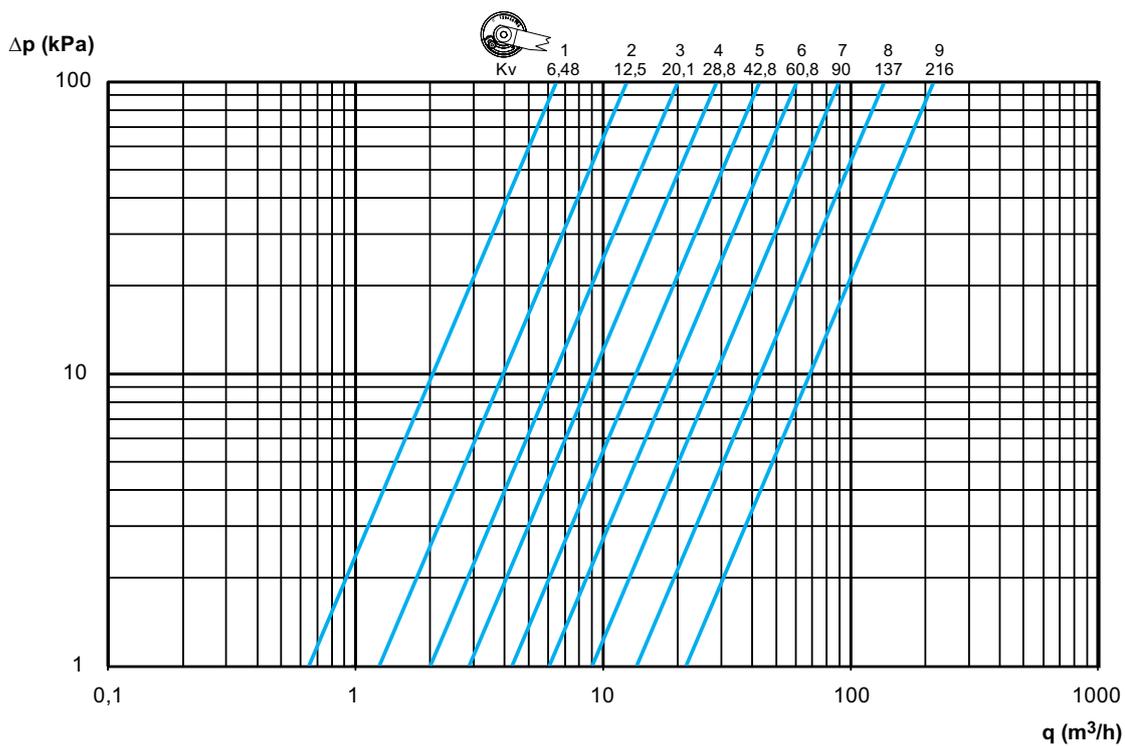
DN 65



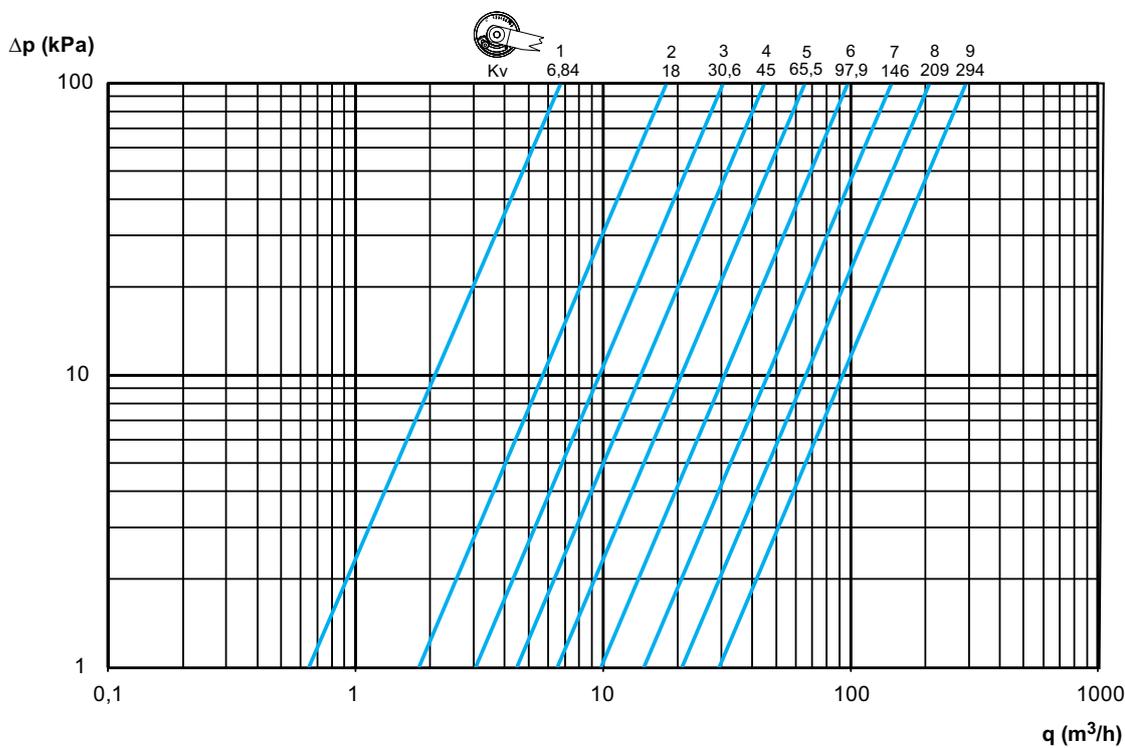
DN 80



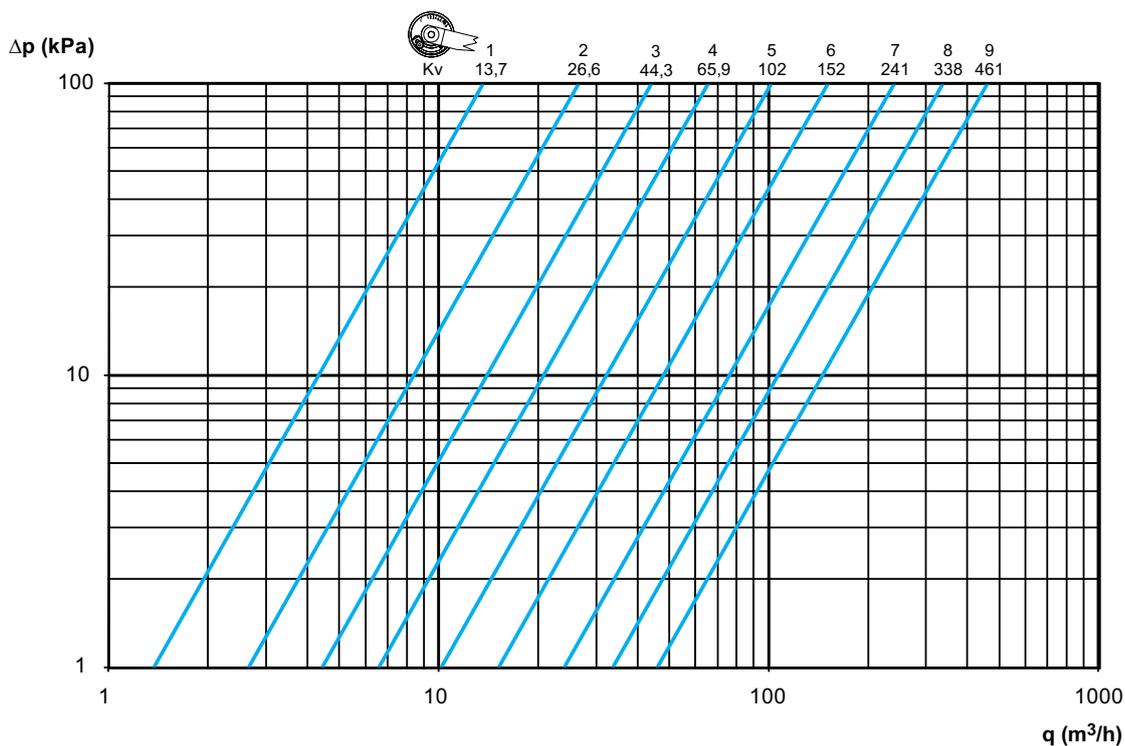
DN 100



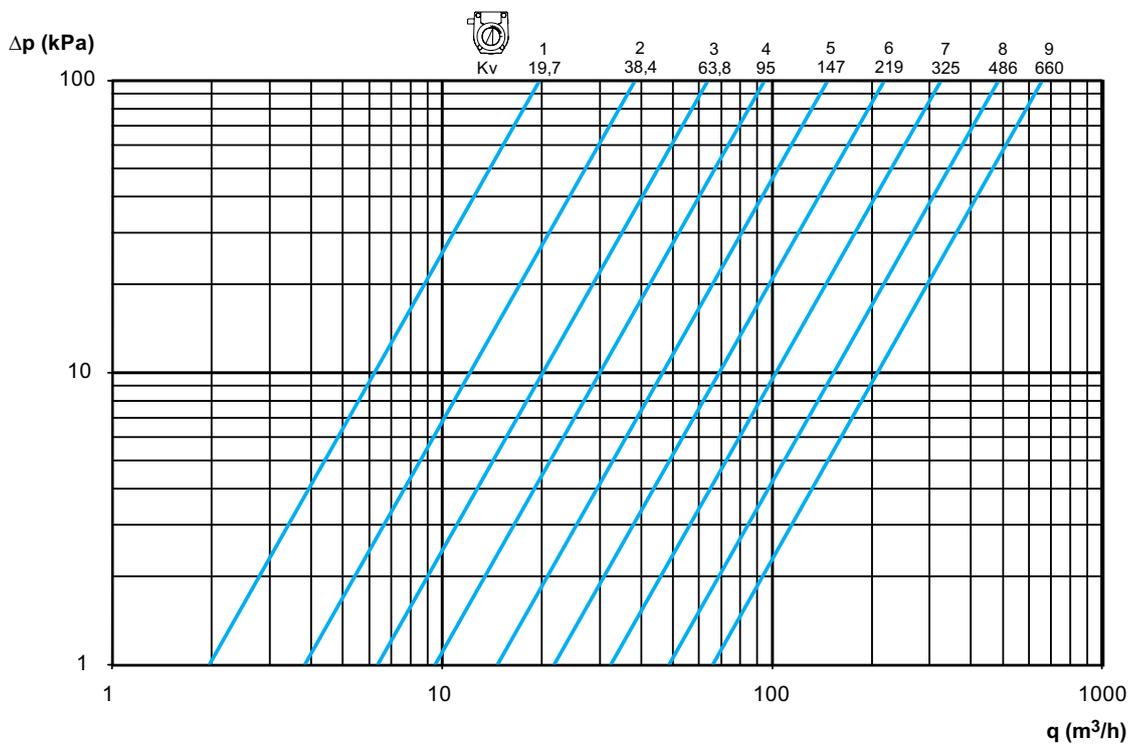
DN 125



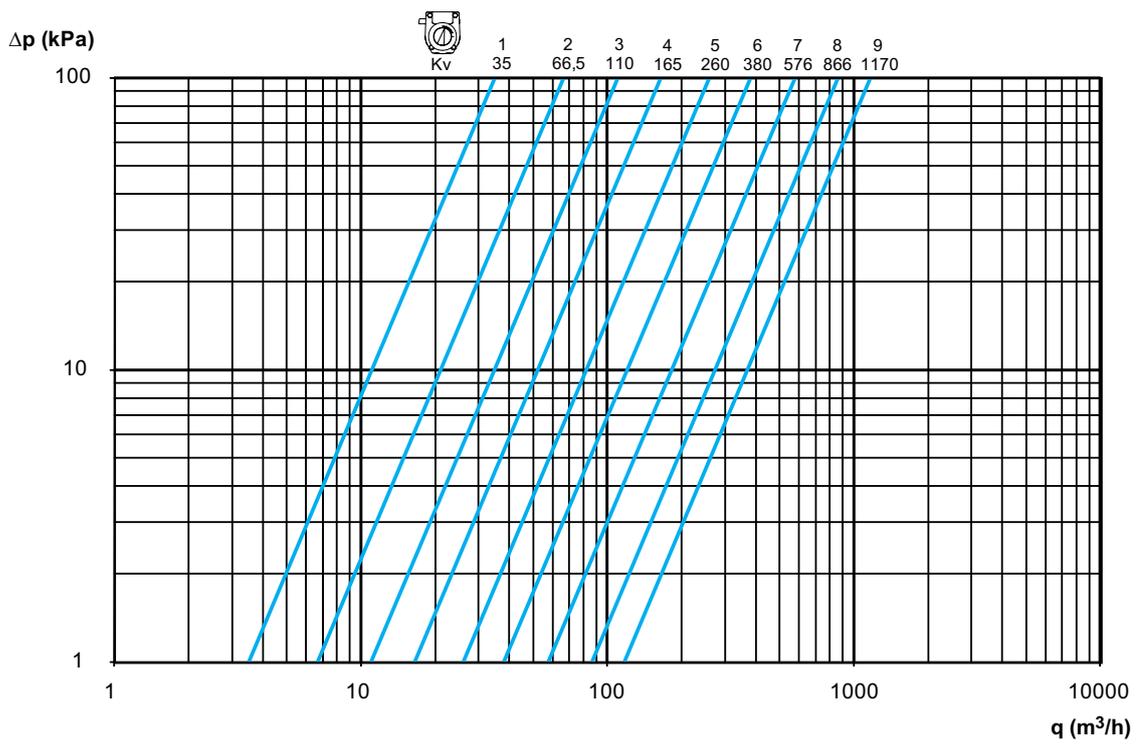
DN 150



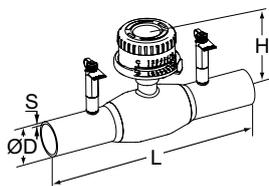
DN 200



DN 250



Artículos



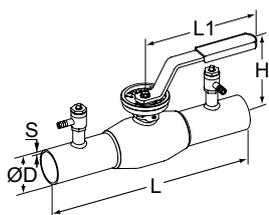
Extremos para soldar – DN 15-50

Están equipadas con una maneta de control de precisión.
Con tomas de medida.

PN 25

DN	D	L	H	S	Kvs	Kg	Núm Art
15	21,3	230	101	2,0	2,61	0,7	6-52 250-015
20	26,9	230	105	2,0	8,18	0,8	6-52 250-020
25	33,7	230	107	2,0	13,8	1,0	6-52 250-025
32	42,4	260	111	2,0	17,3	1,4	6-52 250-032
40	48,3	260	116	2,6	25,1	1,9	6-52 250-040
50	60,3	300	123	2,6	39,7	2,6	6-52 250-050

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

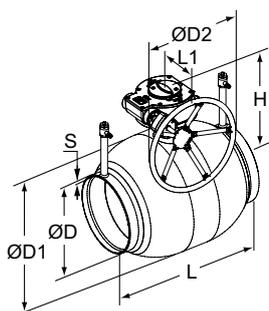


Extremos para soldar – DN 65-150

Están equipadas con una palanca desmontable.
Con tomas de medida.

PN 25

DN	D	L	L1	H	S	Kvs	Kg	Núm Art
65	76,1	300	280	154	3,0	61,2	4,4	6-52 240-065
80	88,9	300	280	166	3,0	108	5,4	6-52 240-080
100	114,3	325	280	173	3,0	216	7,7	6-52 240-090
125	139,7	325	400	221	4,0	294	15	6-52 240-091
150	168,3	350	600	240	4,0	461	16	6-52 240-092



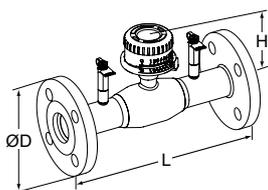
Extremos para soldar – DN 200-250

Equipado con reductor manual.
Con tomas de medida.

PN 25

DN	D	D1	D2	L	L1	H	S	Kvs	Kg	Núm Art
200	219,1	273	250	400	268	293	4,0	660	38	6-52 240-093
250	273,0	356	300	530	301	345	4,0	1170	74	6-52 240-094

Kvs = m³/h para una pérdida de carga de 1 bar a válvula completamente abierta.



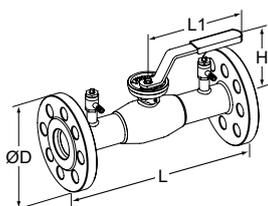
Embridadas – DN 15-50

Están equipadas con una maneta de control de precisión.
Con tomas de medida.

PN 25

DN	Número de taladros	D	L	H	Kvs	Kg	Núm Art
15	4x14	95	250	101	2,61	1,9	6-52 253-015
20	4x14	105	250	105	8,81	2,5	6-52 253-020
25	4x14	115	240	107	13,8	3,0	6-52 253-025
32	4x18	140	280	111	17,3	4,8	6-52 253-032
40	4x18	150	270	116	25,1	5,8	6-52 253-040
50	4x18	165	310	123	39,7	7,7	6-52 253-050

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

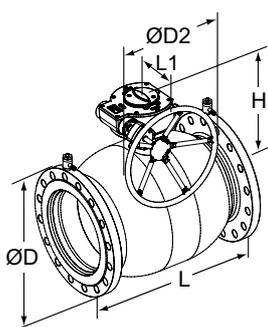


Embridadas – DN 65-150

Están equipadas con una palanca desmontable.
Con tomas de medida.

PN 16

DN	Número de taladros	D	L	L1	H	Kvs	Kg	Núm Art
65	8x18	185	310	280	160	61,2	10	6-52 243-065
80	8x18	200	310	280	173	108	12	6-52 243-080
100	8x18	220	350	280	173	216	16	6-52 243-090
125	8x18	250	355	400	221	294	26	6-52 243-091
150	8x22	285	370	600	240	461	30	6-52 243-092



Embridadas – DN 200-250

Equipado con reductor manual.
Con tomas de medida.

PN 16

DN	Número de taladros	D	D2	L	L1	H	Kvs	Kg	Núm Art
200	12x22	340	250	425	268	293	660	57	6-52 243-093
250	12x26	405	300	550	301	345	1170	104	6-52 243-094

Kvs = m³/h para una pérdida de carga de 1 bar a válvula completamente abierta.