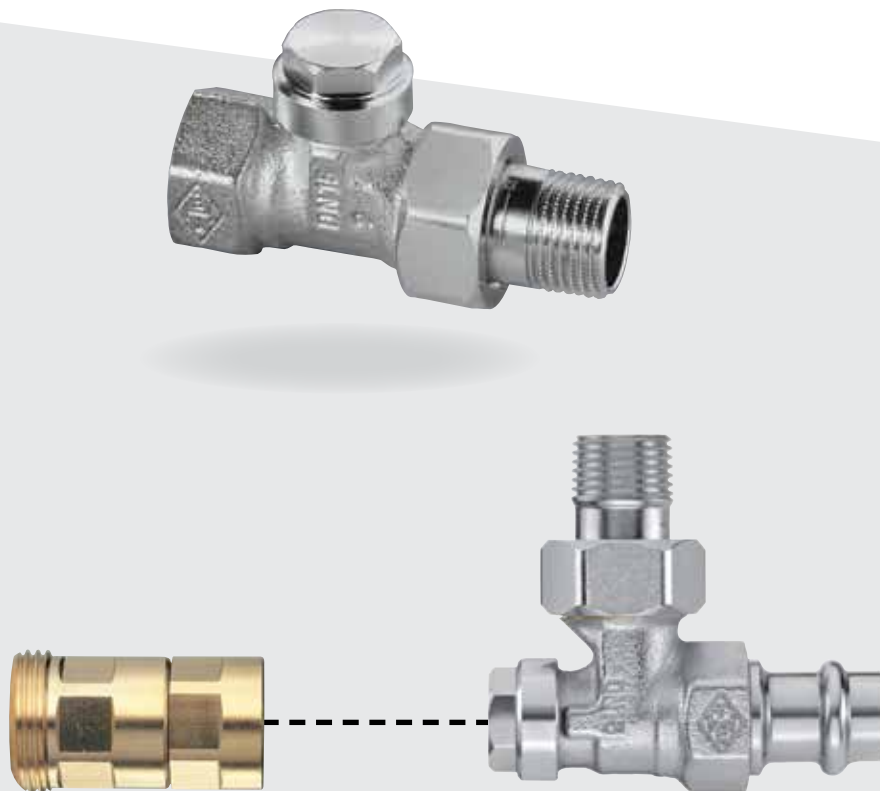


Regulux



Радиаторные отсечные вентили

Радиаторный запорно-
регулирующий клапан с
функцией дренажа

*Engineering
GREAT Solutions*

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.



Ключевые особенности

- > Простота дренажа и заполнения
- > Устойчивая предварительная настройка
- > Корпус, выполненный из коррозионно-стойкой бронзы
- > Также доступны модели с пресс-фитингами Viega SC-Contur

Описание

Радиаторный запорно-регулирующий клапан для отключения, предварительной настройки, дренажа и заполнения.

Отдельный конус предварительной настройки для осуществления устойчивой предварительной настройки, регулируемый при помощи отвертки.

Возможно отключение посредством шестигранного ключа 5 AF, при этом, заданное значение предварительной настройки не изменяется в процессе открытия или закрытия.

Модели с внутренней резьбой от DN 10 до DN 20, с наружной резьбой G3/4 / DN 15, и пресс-фитингом Viega

с контуром безопасности SC-Contur 15 мм / DN 15 в угловом и проходном исполнении. Длина согласно DIN 3842. По требованию поставляется устройство дренажа и заполнения под шланг 1/2".

Корпус выполнен из коррозионно-стойкой никелированной бронзы. Присоединение моделей с внутренней резьбой возможно непосредственно к трубам с резьбой. Модели с компрессионными фитингами присоединяются к медным, металлопластиковым и тонкостенным стальным трубам. Модели с наружной резьбой также могут присоединяться к пластиковым трубам при помощи

компрессионных фитингов. Модели с пресс-фитингом Viega (15 мм) с контуром безопасности SC-Contur подходят для медных труб, труб Viega Sanpress из нержавеющей стали и стальных труб Prestabo.

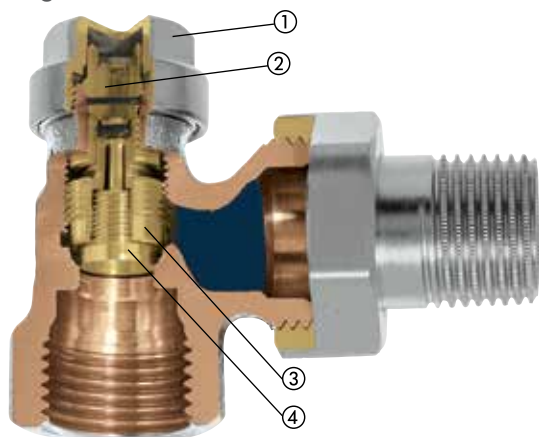
Для клапана Regulux рекомендуется использовать исключительно соответствующие компрессионные фитинги марки IMI Heimeier (например, 15 THE).

Допустимая рабочая температура ТВ 120°C, с пресс фитингами ТВ 110°C.

Допустимое давление 10 бар.

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.

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.

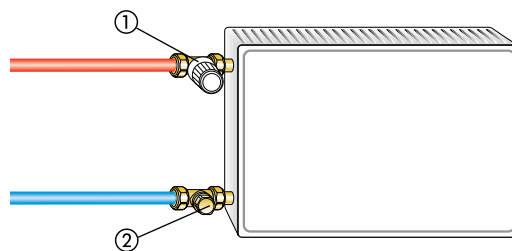
В целях обеспечения безопасности пресс-фитинги имеют контур безопасности SC-Contur (SC = safety connection, безопасное соединение), позволяющий выявлять неопрессованные соединения по визуальной протечке при заполнении системы. В процессе опрессовки контур безопасности SC-Contur практически полностью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

Примечание

Во избежание повреждения и образования накипи в системах водяного отопления состав теплоносителя должен соответствовать рекомендации 2035 Союза немецких инженеров (VDI).

Для промышленных и магистральных энергосистем следует учитывать соответствующие требования VdTUV и 1466/AGFW FW 510.

Варианты применения



1. Термостатический клапан
2. Regulux

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 Pressshandy, 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

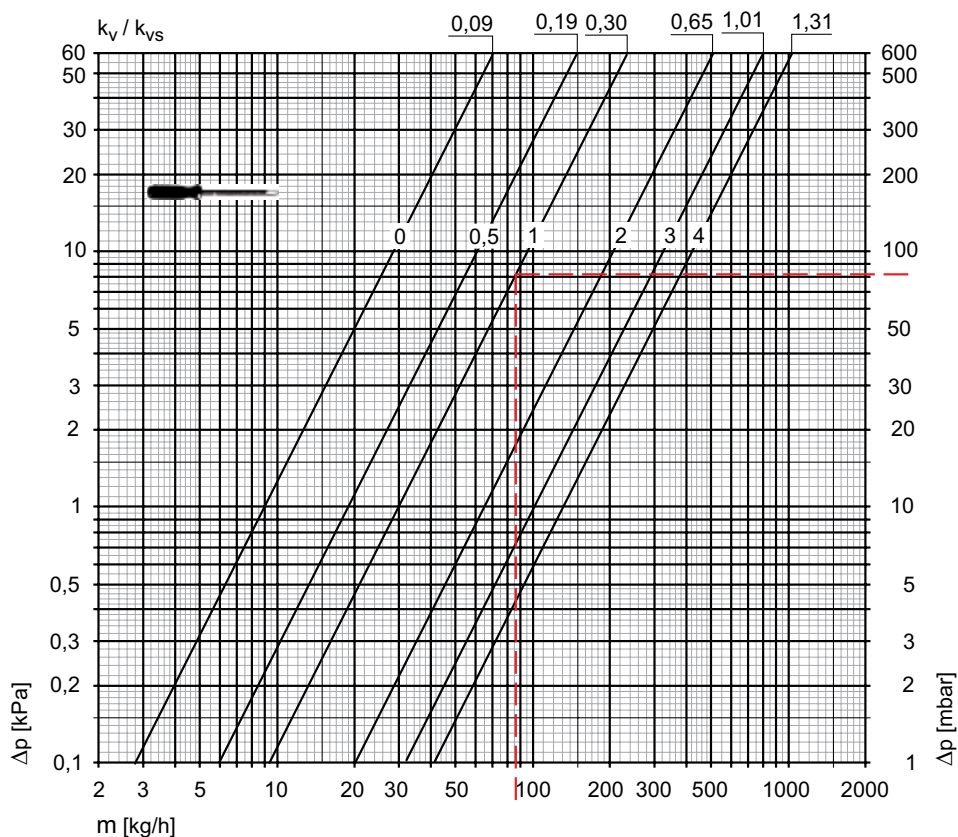
Пригодность прочих опрессовочных инструментов необходимо проверить на основании информации соответствующего производителя.

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

Теплоноситель, содержащий минеральные масла или смазки с содержанием минеральных масел, может оказывать сильное негативное воздействие на оборудование и, как правило, приводит к расслоению уплотнений из EPDM каучука.

Если для защиты от замерзания и коррозии используются безнитритные растворы на этиленгликолевой основе, особое внимание следует уделять данным в документации изготовителя и, в частности, информации о концентрации и конкретных 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

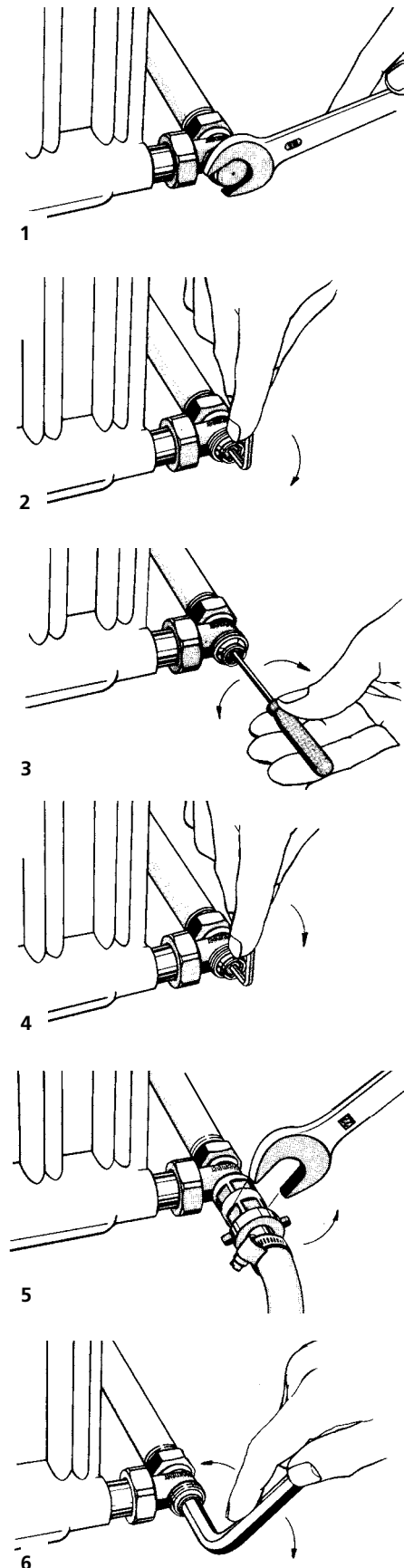
Разница температур $\Delta t = 20$ К (70/50 °С)

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 завинтите 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.

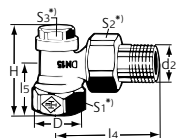
Выпустите воздух из радиатора!

Теперь радиатор можно демонтировать.

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

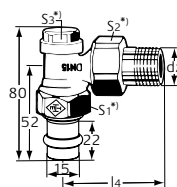
Для заполнения радиатора выполните вышеописанные инструкции в обратном порядке.

Артикулы изделий



Угловая модель

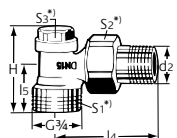
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	№ изделия
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Угловая модель

с пресс-фитингом Viega 15 мм

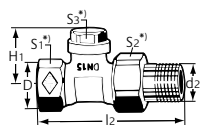
DN	d2	l4	Kvs	№ изделия
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Угловая модель

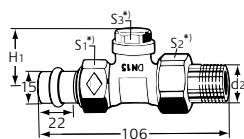
с наружной резьбой G 3/4

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



Проходная модель

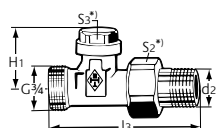
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	№ изделия
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



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

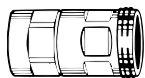
S2: DN10=27mm, DN15=30mm, DN20=37mm

S3: DN10-20=19mm

Длина согласно DIN 3842, часть 1.

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

Дополнительное оборудование



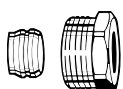
Устройство дренажа и заполнения
для соединения со шлангом 1/2".

№ изделия
0301-00.102



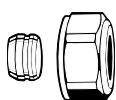
Шестигранный ключ
для открытия и закрытия упорного
элемента SW 10 DIN 911.

№ изделия
0101-10.256



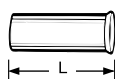
Компрессионный фитинг
для медных и стальных тонкостенных
труб.
Соединение с внутренней резьбой Rp
3/8-Rp 3/4.
Уплотнение металл-металл.
Никелированная латунь.
При толщине стенки трубы 0,8 –1 мм
необходимо использовать опорные
втулки. Соблюдайте рекомендации
изготовителя труб.

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



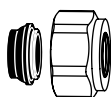
Компрессионный фитинг
для медных и стальных тонкостенных
труб.
Соединение с наружной резьбой G3/4.
Уплотнение металл-металл.
Никелированная латунь.
При толщине стенки трубы 0,8 –1 мм
необходимо использовать опорные
втулки. Соблюдайте рекомендации
изготовителя труб.

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



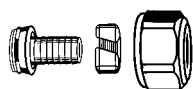
Опорная втулка
Для медных или стальных
тонкостенных труб с толщиной стенки
1 мм.
Латунь.

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.
Соединение с наружной резьбой G3/4.
Мягкое уплотнение.
Никелированная латунь.

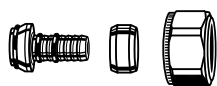
Ø трубы	№ изделия
15	1313-15.351
18	1313-18.351



Компрессионный фитинг

для пластмассовых труб.
Соединение с наружной резьбой G3/4.
Коническое уплотнение с
уплотнительным кольцом.
Никелированная латунь.

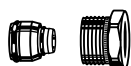
Ø трубы	№ изделия
14x2	1311-14.351
16x2	1311-16.351
17x2	1311-17.351
18x2	1311-18.351
20x2	1311-20.351



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 Hydronic Engineering без предварительного уведомления и объяснения причин. Дополнительную информацию о компании и продукции Вы можете найти на сайте www.imi-hydronic.com.