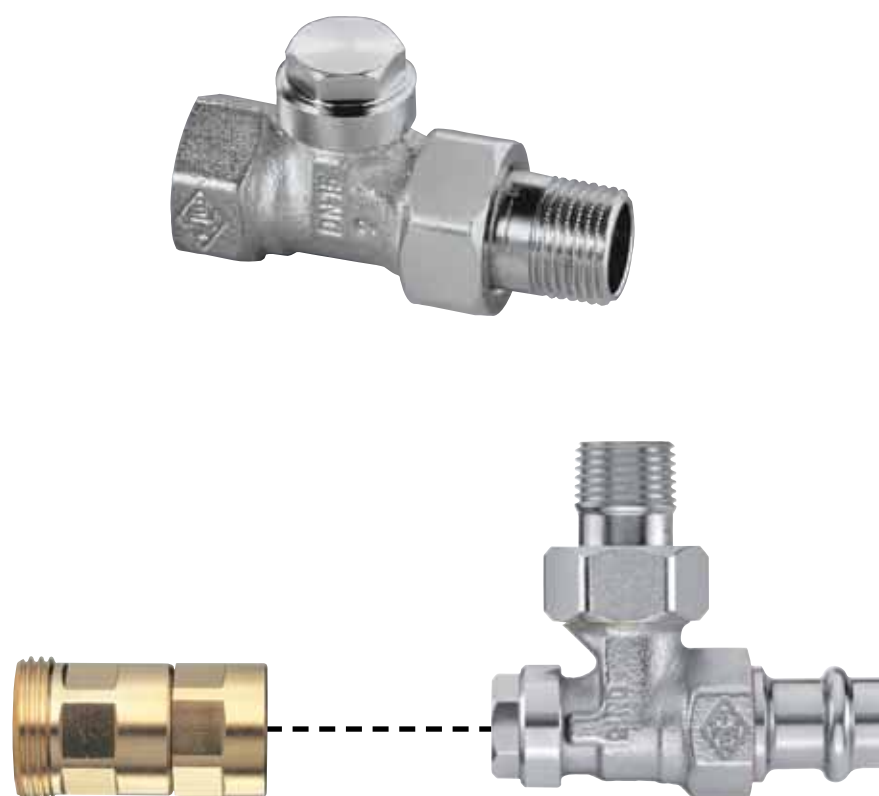


Regulux

Grzejnikowy zawór odcinający z funkcją opróżniania



HEIMEIER

Utrzymanie ciśnienia i Odgazowanie › Równoważenie i Regulacja › Termostatyka

ENGINEERING ADVANTAGE

Grzejnikowy zawór odcinający Regulux z nastawą wstępną oraz z funkcją opróżniania jest zaprojektowany do stosowania wraz z grzejnikami oraz innymi odbiornikami końcowymi. Zawór znajduje zastosowanie w instalacjach grzewczych i chłodniczych. Oddzielny trzpień do nastawy wstępnej i odcięcia pozwala na łatwiejszą obsługę. Użycie funkcji odcięcia nie powoduje utraty nastawy.

Opis techniczny

Grzejnikowy zawór odcinający z nastawą wstępną oraz funkcją opróżniania instalacji.

Osobny grzybek nastawczy ustawiany za pomocą śrubokręta. Obsługa za pomocą klucza imbusowego 5 mm. Wersje z gwintem wewnętrznym DN 10 do DN 20, z gwintem zewnętrznym G3/4 DN15 oraz złączkami zaprasowywanymi Viega 15 mm/DN 15 zarówno proste jak i kątowe. Wymiary zgodne z DIN 3842.

Urządzenie opróżniające i napełniające do podłączenia węża 1/2" jako osprzęt z brązu odpornego na korozję. W wersji z gwintem wewnętrznym istnieje możliwość podłączenia do rury gwintowanej lub przy wykorzystaniu złączki zaciskowej gwintowanej możliwość podłączenia do rur miedzianych, ze stali cienkościennych lub wielowarstwowych. W wersji z gwintem zewnętrznym przy zastosowaniu złączki zaciskowej gwintowanej istnieje możliwość podłączenia do rury z tworzywa sztucznego. Wersja z zaprasowywanymi złączkami Viega (15 mm) jest odpowiednia do miedzi, rur Viega Sanpress, ze stali nierdzewnej i Prestabo ze stali cynkowej.

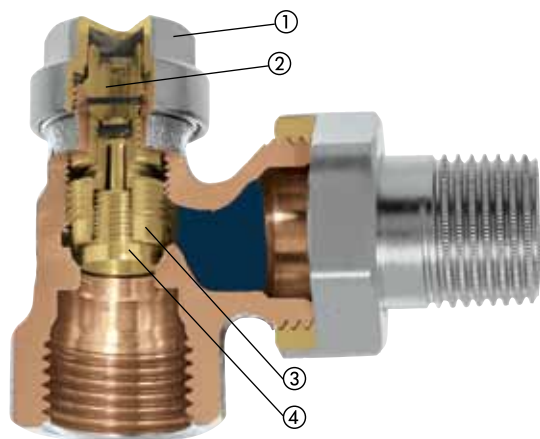
Do zaworu grzejnikowego HEIMEIER Regulux stosować tylko odpowiednio oznaczone złączki zaciskowe gwintowane HEIMEIER (oznaczenie np. 15 THE). Znakomity wygląd przez zastosowanie estetycznych obudów z programu DESIGNLINE, szczególnie przy równoczesnym zastosowaniu obudów termostatycznych zaworów grzejnikowych.

Dopuszczalna temperatura robocza TB 120°C, z obudową TB 90°C, z połączeniem zaciskowym TB 110°C. Dopuszczalne ciśnienie robocze 10 bar. Brąz niklowany.



Budowa

Regulux



- Łatwa obsługa za pomocą klucza imbusowego 5 mm
- Odtwarzalna nastawa wstępna za pomocą grzybka odcinającego/regulacyjnego
- Korpus z odpornego na korozję niklowanego brązu
- Dostępne modele z gwintem zewnętrznym G3/4
- Możliwość wyposażenia w obudowy z programu Design-Line
- Dostępne również w serii Press-Line wersja ze złączkami Viega SC-Contur

1. kołpak
2. dławik
3. grzybek zamykający
4. grzybek regulujący

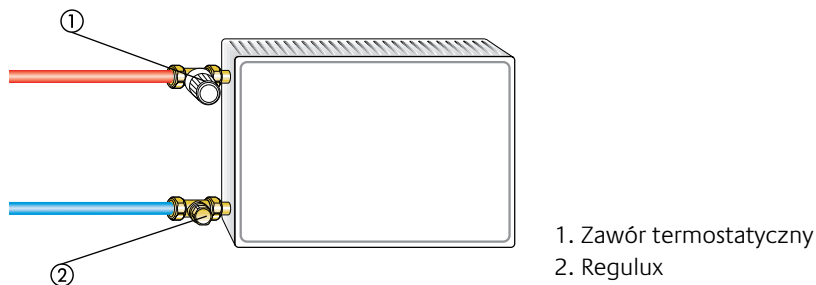
Zastosowanie

Zawór grzejnikowy Regulux jest stosowany w instalacjach centralnego ogrzewania z wymuszonym obiegiem wody i w systemach klimatyzacyjnych.

Wersje z gwintem wewnętrznym DN 10 do DN 20, z gwintem zewnętrznym G $\frac{3}{4}$ DN15 oraz złączkami zaprasowywanymi Viega 15 mm / DN 15 zarówno proste jak i kątowe stwarzają różne możliwości ich zastosowania. Regulux umożliwia oddzielne odcinanie np. grzejników, dzięki czemu wszystkie prace serwisowe i dekoracyjne mogą być wykonywane bez przerywania pracy pozostałych grzejników.

Specjalny dobór grzybka odcinającego/regulacyjnego i gniazda zaworu umożliwia zastosowanie zaworów zarówno do odcinania jak i do równoważenia hydraulicznego. Celem jest zasilanie wszystkich grzejników zgodnie z ich zapotrzebowaniem ciepła. Użycie funkcji odciążenia nie powoduje utraty nastawy.

Przykład zastosowania



Przyłącza zaprasowywane ze złączkami S.C.-Contur Viega

Zawór grzejnikowy odcinający Regulux z 15 mm przyłączem zaprasowywanym Viega jest odpowiedni do rur miedzianych zgodny z EN 1057 oraz rur ze stali nierdzewnej Viega Sanpress i rur Prestabo ze stali cynkowej.

Wszystkie przyłącza zaprasowywane oraz zawory wykonane są z odpornego na korozję brązu.

Przez to, że są to przyłącza zaprasowywane Viega wszystkie szczęki i pierścienie zaciskowe mogą być używane. Oznacza to, że nie ma potrzeby nabywania kosztownych narzędzi i szczęk do złączek zaprasowywanych.

W trakcie zaprasowywania zacisk jest wykonywany jednocześnie przed i za karbem kształtki i daje połączeniu zaprasowywanemu wymaganą siłę i odporność. Dodatkowo, zacisk na złączce zaprasowywanej jest specjalnie uformowany tak aby dać wysokiej jakości uszczelnienie elementem EPDM w zdefiniowanym kształcie. W interesie ochrony, złącze zaprasowywane jest wyposażone w SC-Contur (SC = safety connection) który daje możliwość wykrycia nie zaprasowanego połączenia przez widoczny przeciek. Podczas operacji zaprasowywania SC-Contur jest praktycznie deformowany i tracony w efekcie procesu zaprasowywania, tworząc w ten sposób ciasne i trwałe połączenie. Początkowo, przyłącze zaprasowywane nie mające cech SC-Contur może okazać się ciasne przed zaprasowywaniem, jednakże, one mogą osuwać się częściowo podczas pracy układu.

Sześciokąt na zaworze jest praktycznie wykorzystywany do przytrzymywania złączki podczas dokręcania nakrętki.

Do zaprasowywania mogą być użyte następujące urządzenia:

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

Prawidłowe narzędzia do zaciskania i zaprasowywania powinny być zatwierdzone przez odpowiedniego producenta.

Rekomendujemy używanie narzędzi do zaprasowywania Viega.

Wskazówka

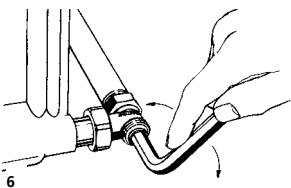
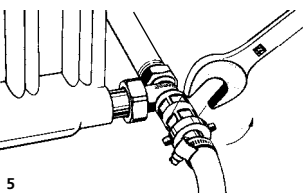
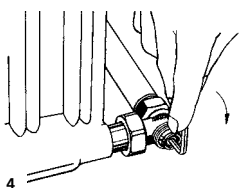
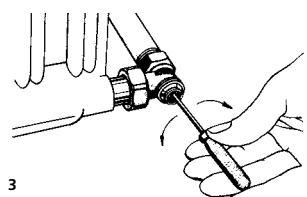
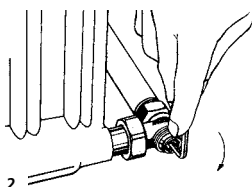
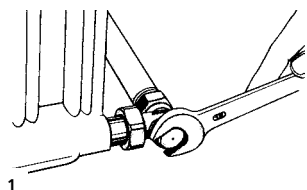
Skład medium przenoszącego ciepło powinien odpowiadać VDI wytyczna 2035, dotyczącej zapobiegania uszkodzeniom i tworzenia się kamienia w systemach centralnego ogrzewania wodnego.

W przypadku instalacji przemysłowych lub ogrzewania zdalnego należy przestrzegać instrukcji VdTUV 1466/AGFW,5/15.

Oleje mineralne wzgl. jakiegokolwiek smary zawierające oleje mineralne zawarte w medium prowadzą najczęściej do uszkodzenia uszczelnień EPDM.

W przypadku stosowania bezazotynowych środków zapobiegających zamarzaniu i korozji na bazie glikolu etylowego należy sprawdzić w dokumentacji producenta odpowiednie dane, w szczególności dotyczące koncentracji poszczególnych dodatków.

Obsługa



Nastawa

Odkręcić kołpak kluczem płaskim SW 19 (rys. 1).

Zamknąć zawór za pomocą klucza imbusowego 5 mm przez obrót w prawo do oporu (rys. 2).

Śrubokrętem 4 mm wkręcić grzybek regulacyjny w prawo do oporu (najmniejsza nastawa 0).

Wybrany strumień masowy nastawić wykręcając śrubokrętem w lewo (rys. 3). Ilość obrotów do odczytania na wykresie.

Otworzyć zawór kluczem imbusowym 5 mm odkręcając w lewo do oporu.

Kołpak nakręcić i dociągnąć kluczem płaskim SW 19 (rys. 5).

Nastawa wstępna pozostanie niezmieniona również po opróżnieniu grzejnika.

Odcinanie, odwodnienie i napełnienie

Odkręcić kołpak kluczem płaskim SW 19 (rys. 1).

Zamknąć zawór za pomocą klucza imbusowego 5 mm przez obrót w prawo do oporu (rys. 4).

Odkręcić dławik kluczem imbusowym 10 mm przez obrót w lewo (rys. 6).

Nakręcić przyrząd do opróżniania i napełniania, nr katalogowy 0301-00.102 na gwint regulatora Regulux i lekko dokręcić kluczem płaskim SW 22 dolną nakrętkę.

Nakręcić złącze węża (wąż 1/2") na gwint połączeniowy przyrządu do napełniania i opróżniania. Poluzować górną nakrętkę po stronie przyłącza węża kluczem płaskim SW 22 i odkręcić w lewo do oporu. **Uwaga: Zawór na zasilaniu musi być zamknięty!**

W przypadku zaworów termostacyjnych wymienić głowicę termostacyjną na kapturek ochrony, zawór zamknąć. Odpowietrzyć grzejniki!

Koniec węża musi być umieszczony niżej, niż grzejnik (rys. 4). Grzejnik można zdemontować. W przypadku zaworów termostacyjnych należy zabezpieczyć zawór kapturkiem.

Opróżnianie grzejnika bez przyrządu

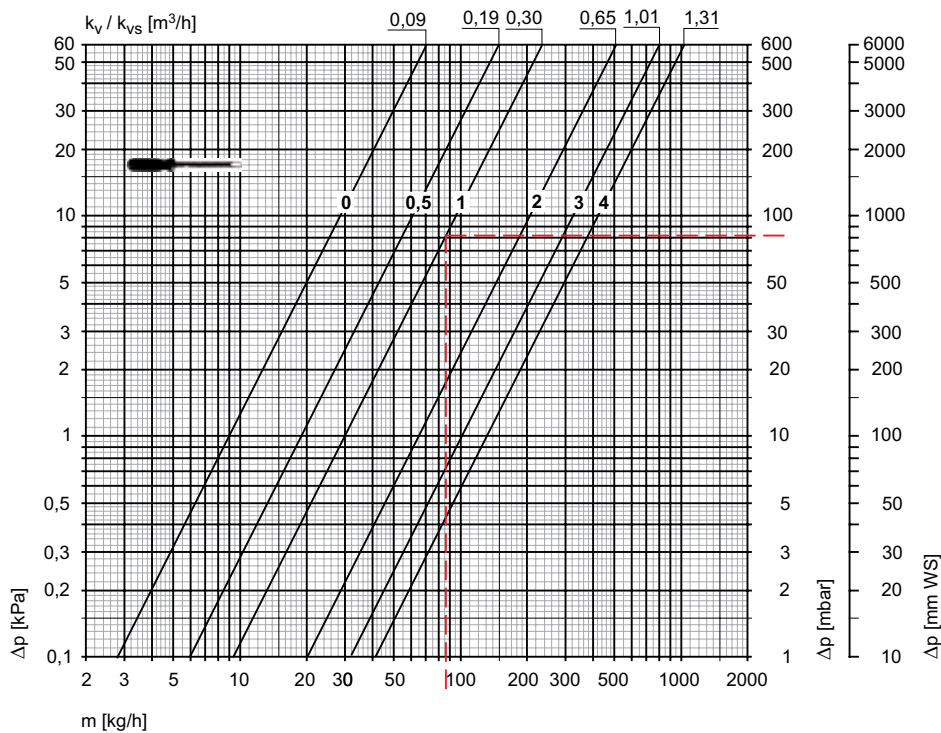
Odkręcić kołpak kluczem płaskim SW 19. (Rys1.). Zamknąć zawór za pomocą klucza imbusowego 5 mm przez obrót w prawo do oporu. **Uwaga: Zawór na zasilaniu musi być zamknięty!**

Poluzować dławik za pomocą klucza imbusowego 10 mm przez obrót w lewo (do opróżnienia użyć płaskich naczyń). Odpowietrzyć grzejnik!

Grzejnik można zdemontować. Dokręcić dławik za pomocą klucza imbusowego 10 mm przez obrót w prawo, momentem ok. 6-8 Nm (rys. 5).

Napełnianie grzejnika należy wykonać w odwrotnej kolejności.

Dane techniczne



[mm WS] = [mm H₂O]

Przykład obliczeń

Szukane:

Wartość nastawy

Dane:

Spadek ciśnienia do zdławienia $\Delta p = 82$ mbar

Moc grzewcza $Q = 2000$ W

Różnica temperatur $\Delta t = 20$ K (70/50°C)

Rozwiązanie:

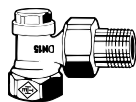
Przepływ masowy $m = Q / (c \cdot \Delta t) = 2000 / (1,163 \cdot 20) = 86$ kg/h

Liczba obrotów kluczem = 1,0 (z wykresu)

$$c_v = \frac{k_v}{0,86}$$

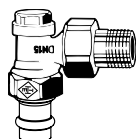
$$k_v = c_v \cdot 0,86$$

Produkty



Kątowy

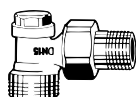
DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
10 (3/8")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0351-01.000	
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0351-02.000	
20 (3/4")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0351-03.000	



Kątowy

ze złączką do zaprasowywania 15 mm Viega

DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0341-15.000	



Kątowy

z gwintem zewnętrznym G3/4

DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0361-02.000	



Prosty

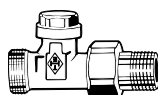
DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
10 (3/8")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0352-01.000	
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0352-02.000	
20 (3/4")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0352-03.000	



Prosty

ze złączką do zaprasowywania 15 mm Viega

DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0342-15.000	

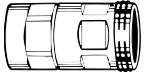


Prosty

z gwintem zewnętrznym G3/4

DN	Wartość kv / Nastawa					Kvs		Nr artykułu
	0	0.5	1	2	3	4		
15 (1/2")	0,09	0,19	0,30	0,65	1,01	1,31	0414-02.000	

Akcesoria



Element opróżniająco-napełniający
do węża 1/2"

Nr artykułu

0301-00.102

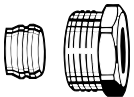


Klucz imbusowy

Do otwierania i zamykania złączki korpusu powrotu SW 10 wg DIN 911

Nr artykułu

0101-10.256



Złączka zaciskowa gwintowana

do rur miedzianych lub ze stali cienkościennej.
Gwint zewnętrzny Rp 3/8—Rp 3/4.
Złącze metal na metal.
Mosiądz, niklowany.

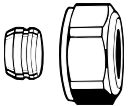
W przypadku rur o grubości ścianki 0,8-1 mm należy zastosować tulejki rozporowe. Należy przestrzegać zaleceń producenta rur.

Ø Rury

DN

Nr artykułu

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



Złączka zaciskowa

do miedzi lub stali cienkościennej.
łączenie gwintem zewnętrznym G3/4.
Złącze metal na metal.
Mosiądz, niklowany.

W przypadku grubości ścianki rury 0,8-1 mm należy zastosować tulejki rozporowe. Należy stosować się do wskazówek producenta rur.

Ø Rury

Nr artykułu

12	3831-12.351
15	3831-15.351
16	3831-16.351
18	3831-18.351



Tulejka rozporowa

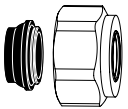
Do rur miedzianych i ze stali cienkościennej o grubości ścian 1 mm.
Mosiądz.

L

Ø

Nr artykułu

25,0	12	1300-12.170
26,0	15	1300-15.170
26,3	16	1300-16.170
26,8	18	1300-18.170



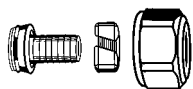
Złączka zaciskowa

Do rur miedzianych lub ze stali.
Złącze na gwint zewnętrzny G3/4.
Miękkie uszczelnienie.
Mosiądz, niklowany.

Ø Rury

Nr artykułu

15	1313-15.351
18	1313-18.351



Złączka zaciskowa

Dla rur z tworzyw sztucznych.
łączenie gwintem zewnętrznym G3/4.
Mosiądz, niklowany.

Ø Rury

Nr artykułu

14x2	1311-14.351
16x2	1311-16.351
17x2	1311-17.351
18x2	1311-18.351
20x2	1311-20.351

**Złączka ciśnieniowa**

do rur z wielowarstwowych.
Na gwint zewnętrzny G3/4.
Mosiądz, niklowany.

Ø Rury**Nr artykułu****G3/4 gwint zewn**

16x2

1331-16.351

Rp1/2 gwint wewn

16x2 *)

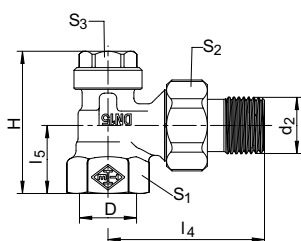
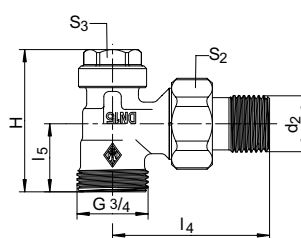
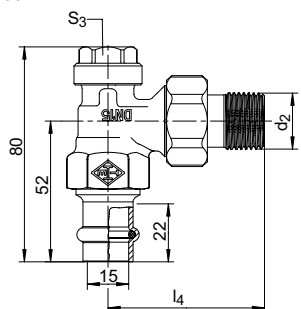
1335-16.351

*) Może być używana z zaworami skonstruowanymi tylko od 4.95

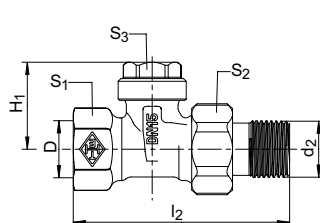
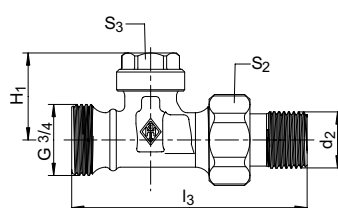
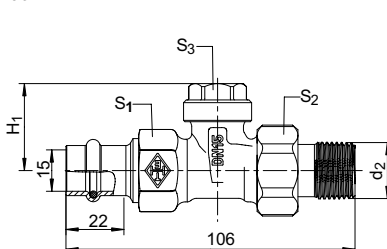
Wymiary

Wymiary wg DIN 3842 część 1

Kątowy

0351**0361****0341**

Prosty

0352**0414****0342**

DN	D	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	H	H ₁	SW ₁	SW ₂	SW ₃
10	Rp3/8	R3/8	75	88	52	22	50	33,5	22	27	19
15	Rp1/2	R1/2	80	88	58	26	54	33,5	27	30	19
20	Rp3/4	R3/4	90,5	88	65,5	28,5	56,5	33,5	32	37	19

SW = Rozmiar klucza

Produkty, teksty, fotografie, rysunki oraz wykresy w tym dokumencie mogą być zmienione przez TA Hydronics bez wcześniejszego zawiadomienia oraz podania powodu. Po najnowsze informacje o naszych produktach prosimy o wizytę na stronie www.tahydronics.pl.

4200-18.483 02.2012