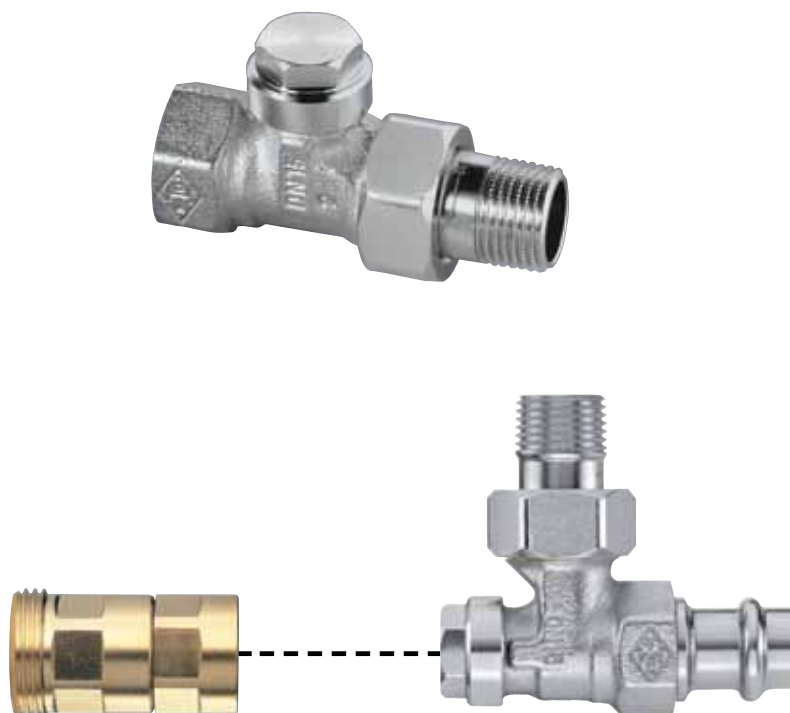


Regulux

Radiátorové uzavírací na regulační šroubení s vypouštěním



HEIMEIER

Udržování tlaku & Kvalita vody › Vyvažování & Regulace › Termostatická regulace

ENGINEERING ADVANTAGE

Regulux je regulační uzavíratelné šroubení s paměti nastavení vhodné pro teplovodní soustavy s nuceným oběhem. Uzavírací funkce s vypouštěním umožňuje uzavřít a vypustit otopné těleso za provozu soustavy a provést jeho demontáž. Uzavírání neovlivňuje nastavení, hydraulické vyvážení soustavy je zachováno i o opětovném napuštění a uvedení otopného tělesa do provozu.

- > Snadné vypouštění a napouštění
- > Plynulé a reprodukovatelné přednastavení
- > Tělo z korozivzdorného bronzu
- > Připojení pro lisování s Viega SC-Contur



> Popis

Uzavírací a regulační radiátorové šroubení Regulux firmy HEIMEIER slouží k nastavení hydraulických poměrů okruhu otopného tělesa, k uzavírání, vypouštění a napouštění otopných těles.

Nastavení je reprodukovatelné. Samostatná kuželka pouze pro nastavení je nastavitelná šroubovákem.

Šroubení lze uzavřít uzavírací kuželkou pomocí šestihránného klíče 5 mm (SW 5). Při otevírání a uzavírání šroubení se nemění jeho nastavení (tzv. reprodukovatelné nastavení).

Šroubení se vyrábí s vnitřním závitem DN 10 až DN 20 a a DN 15 s vnějším závitem G 3/4 v rohovém a přímém provedení. Stavební rozměry odpovídají DIN 3842. Vypouštění a napouštění se provádí pomocí adaptéru pro připojení hadice 1/2". Těleso z korozivzdorného bronzu.

Provedení s vnitřním závitem je vhodné pro závitové trubky, spolu se svěrným šroubením pro měděné, přesné ocelové a vícevrstvé trubky. Provedení s vnějším závitem je v kombinaci se svěrným šroubením vhodné pro trubky plastové. Provedení s lisovacím připojením Viega s SC-Contur (15 mm) je určeno pro měděné trubky a pro nerezové trubky Viega Sanpress nebo ocelové trubky Prestabo.

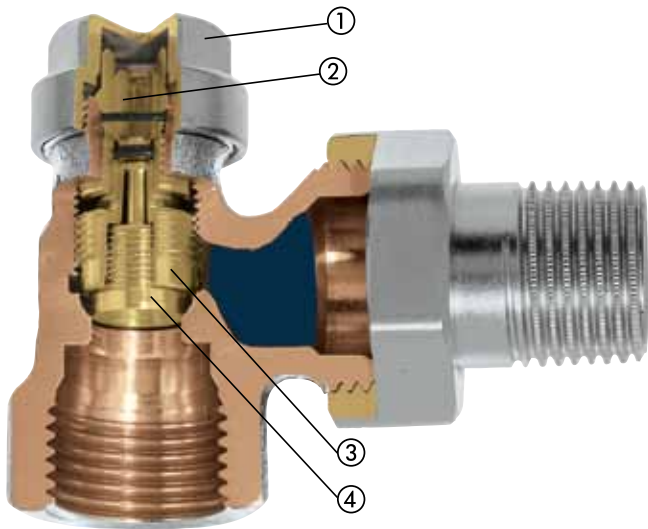
Se šroubením Regulux je nutno použít výhradně příslušně označená svěrná šroubení HEIMEIER (označená např. 15 THE).

Maximální provozní teplota 120 °C, s lisovacím připojením 110 °C.

Maximální provozní tlak 10 bar. Poniklovaný bronz.

Konstrukce

Regulux



1. Uzavírací krytka
2. Vypouštěcí šroub
3. Uzavírací kuželka
4. Regulační kuželka

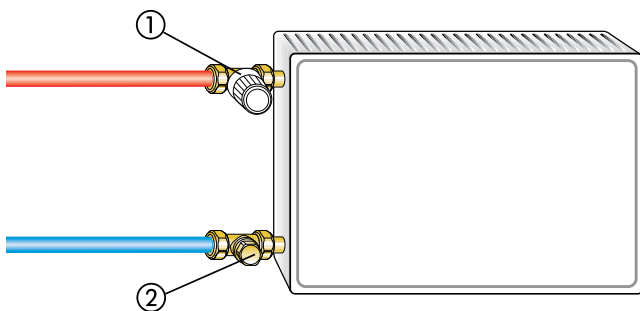
Použití

Radiátorové šroubení Regulux firmy HEIMEIER je určeno k použití v otopných soustavách s nuceným oběhem. Šroubení se vyrábí s vnitřním závitem DN 10 až DN 20, s vnějším závitem DN 15 / G3/4 a s lisovacím připojením Viega SC-Contur DN 15 / 15 mm v rohovém a přímém provedení.

Umožňuje uzavírání, vypouštění a napouštění. Např. otopná tělesa tak lze odstavit od soustavy a zajistit jejich údržbu.

Kuželka pro přednastavení je integrována do kuželky uzavírací. Díky možnosti přednastavení umožňuje základní vyvážení potrubní sítě. Přednastavení je reprodukovatelné (tzn. že se při uzavírání a otevírání šroubení nemění).

Příklad použití



1. Radiátorový ventil
2. Regulux

Lisovací připojení s Viega SC-Contur

Šroubení Regulux s lisovacím připojením Viega je určeno pro měděné trubky odpovídající EN 1057 a pro nerezové trubky Viega Sanpress nebo ocelové trubky Prestabo.

Lisovací koncovka je stejně jako tělo Reguluxu vyrobeno z korozivzdorného bronzu.

Vzhledem k typu lisovacího spoje Viega lze použít všech fitinek pro tento typ spojení a není nutno používat jiné lisovací čelisti.

Lisovací spoj je prováděn šestihrannými čelistmi s přesně definovanými úhly před a za těsněním z EPDM což dodává spoji potřebnou pevnost. Úhel zalomení lisovaného spoje je proveden tak, že je dosaženo vysokého stupně těsnění pomocí EPDM kroužku.

Lze použít následující nářadí:

- Viega: typ 2, PT3-H, PT3-EH, PT3-AH, bateriemi napájený Presshandy, Pressgun 4E/4B.
- Geberit: PWH 75
- Geberit/Novopress: typ N 230V, typ N napájený bateriemi
- Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ECO 1

Doporučení

Aby nedošlo k poškození teplovodní otopné soustavy a ke tvorbě usazenin, musí být otopná soustava provozována dle ČSN 06 03 10 a kvalita teplotnosné látky musí po celou dobu provozu odpovídat ČSN 07 7401 a VDI 2035.

Minerální oleje, obsažené v teplotnosné látce (zejména pak maziva s obsahem minerálních olejů jakéhokoli druhu), způsobují bobtnání a následné poškození těsnění z EPDM pryže. Proto nesmí být v teplotnosné látce v žádném případě obsaženy.

Pro zajištění vysoké kvality při provádění montáže jsou lisovací koncovky opatřeny speciálním těsněním s SC-Contur (SC = safety connection, bezpečné spojení), které umožňuje zjistit nezalisované spoje díky viditelným únikům při napouštění soustavy.

Během lisovacího procesu SC-Contur prakticky zanikne a ztratí svou funkci a celý spoj je těsný.

Běžné lisovací spoje bez SC-Contur se mohou jevit jako těsné i přesto, že nejsou zalisovány. Následně za provozu soustavy se spoj uvolní a může způsobit značné materiální škody.

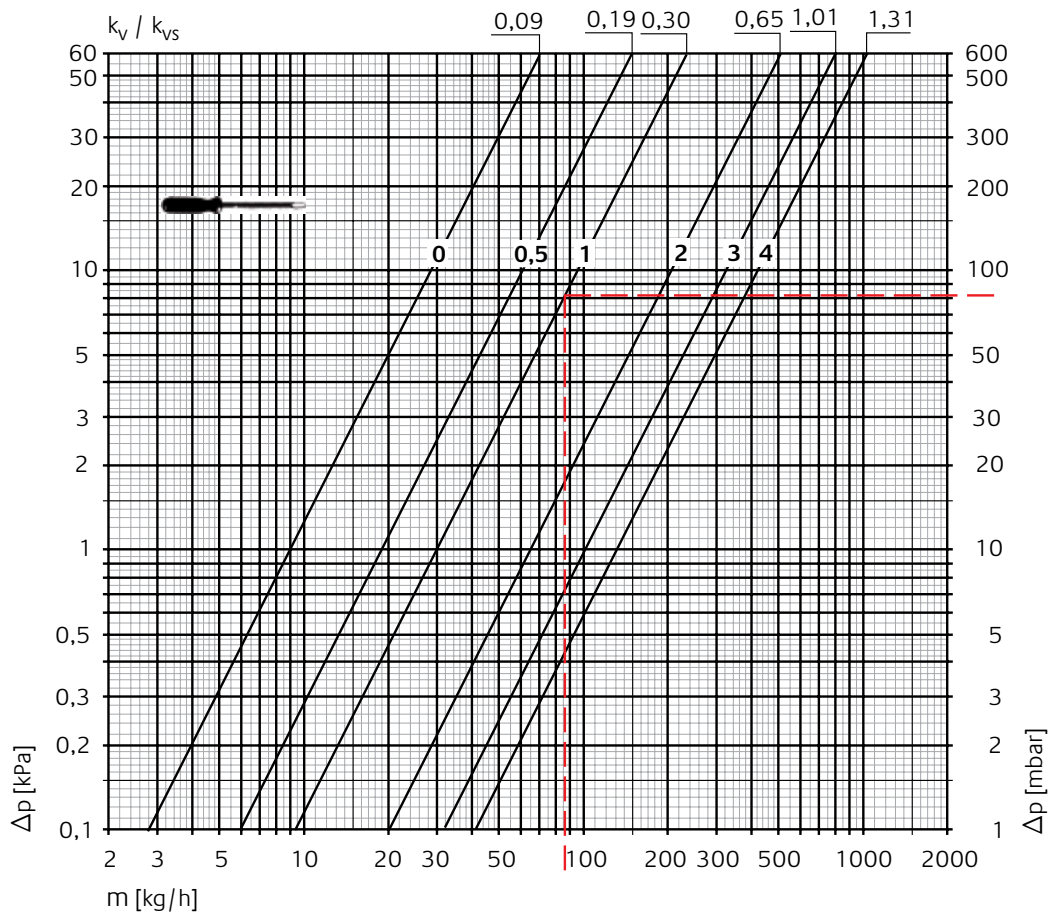
Šestihran na těle šroubení je velmi praktický pro uchycení při utahování matice šroubení.

- Klauke: UAP 2
- Další nástroje pro lisování spojů je nutno konzultovat s danými výrobci.

Doporučujeme používat lisovací kleště Viega pro lisovací spoje Viega.

Při použití antikorozních přípravků bez dusitanů na bázi etylenglykolu je třeba čerpat příslušné údaje, zejména o koncentraci jednotlivých přísad, z podkladů výrobce mrazuvzdorných a antikorozních přípravků.

Technická data



[mm WS] = [mm v.sl.]

Příklad výpočtu

Hledáno: Hodnota přednastavení

Zadáno: Požadovaná tlaková ztráta $\Delta p = 82$ mbar

Tepelný výkon $Q = 2\,000$ W

Teplotní spád $\Delta t = 20$ K (70/50°C)

Řešení: Hmotnostní tok $m = Q / (c \cdot \Delta t) = 2000 / (1,163 \cdot 20) = 86$ kg/h

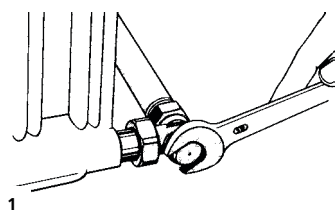
Počet otáček šroubováku = 1,0 (z diagramu)

$K_v / k_{vs} = m^3/h$ při tlakové ztrátě 1 bar.

$$C_v = \frac{K_v}{0,86}$$

$$K_v = C_v \cdot 0,86$$

Návod k obsluze



Přednastavení

Povolte a odšroubujte uzavírací víčko pomocí klíče vel. 19 (obr. 1).

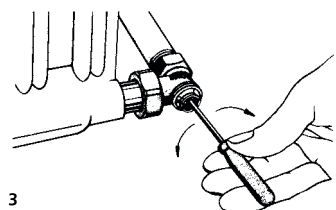
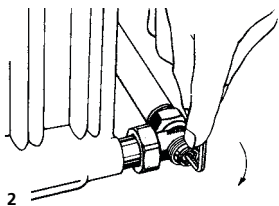
Pomocí šestihybného klíče 5 mm (SW 5) uzavřete vřeteno otáčením doprava až na doraz (obr. 2).

Kuželku přednastavení zašroubujte šroubovákem vel. 4 mm směrem doprava až na doraz (tj. na nejmenší hodnotu přednastavení = 0).

Požadované přednastavení nastavit otáčením doleva o potřebný počet otáček, zjištěný z diagramu (obr. 3).

Pomocí šestihybného klíče 5 mm (SW 5) otevřete vřeteno otočením doleva až na doraz (obr. 4).

Je-li regulační šroubení uzavřeno a následně opět otevřeno zůstane přednastavení zachováno.



Uzavírání, vypouštění a napouštění

Odšroubujte uzavírací krytku pomocí klíče vel. 19 (obr.1).

Pomocí šestihybného klíče 5 mm (SW 5) uzavřete vřeteno otáčením doprava až na doraz (obr. 2).

Pomocí šestihybného klíče 10 mm (SW 10) otočením doleva lehce povolte vypouštěcí šroub.

Našroubujte vypouštěcí přípravek 0301-00.102 na závit šroubení Regulux a klíčem vel. 22 lehce dotáhněte část u šroubení (obr. 3).

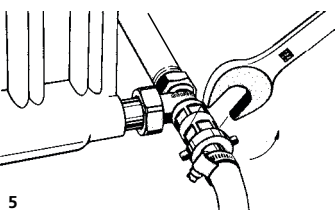
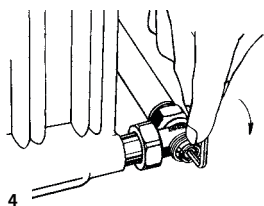
Na šroubení vypouštěcího přípravku našroubujte šroubení vypouštěcí hadice 1/2". Klíčem vel. 22 uvolněte otáčením doleva část u hadice až na doraz.

Pozor: radiátorový ventil musí být na přívodu uzavřený.

U radiátorových ventilů osazených termostatickou hlavicí musíte tuto termostatickou hlavici po dobu vypouštění a napouštění otopného tělesa nahradit ruční hlavicí nebo ochrannou montážní krytkou a jimi pak ventil zcela uzavřít.

Otopné těleso zavzdušněte! Konec hadice musí být níž než otopné těleso (obr. 5).

Otopné těleso můžete demontovat.



Vypouštění otopného tělesa bez vypouštěcího přípravku

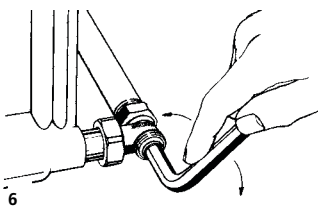
Sejměte uzavírací krytku pomocí klíče vel. 19 (obr. 1). Pomocí šestihybného klíče 5 mm (SW 5) uzavřete vřeteno otáčením doprava až na doraz (obr. 2).

Pozor: radiátorový ventil musí být na přívodu uzavřený.

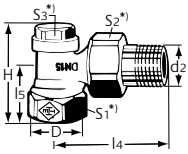
Pomocí šestihybného klíče 10 mm (SW 10) otáčením doleva lehce povolte vypouštěcí šroub. Pro vypouštění použijte plochou nádobu.

Otopné těleso je nutno zavzdušnit.

Pomocí šestihybného klíče 10 mm (SW 10) otáčením doprava utáhněte vypouštěcí šroub (obr. 5).

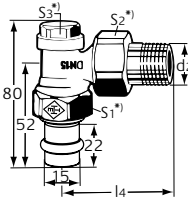


Provedení



Rohové

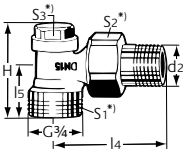
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	Objednací č.
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Rohové

s lisovacím připojením Viega 15 mm

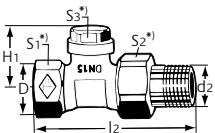
DN	d2	l4	Kvs	Objednací č.
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Rohové

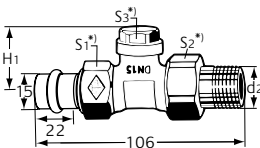
s vnějším závitem G3/4

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



Přímé

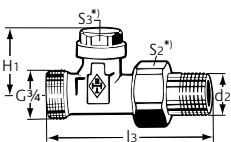
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	Objednací č.
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



Přímé

s lisovacím připojením Viega 15 mm

DN	d2	H1	Kvs	Objednací č.
15 (1/2")	R1/2	33,5	1,31	0342-15.000



Přímé

s vnějším závitem G3/4

DN	d2	l3	H1	Kvs	Objednací č.
15 (1/2")	R1/2	88	33,5	1,31	0414-02.000

*) S1: DN10=22mm, DN15=27mm, DN20=32mm

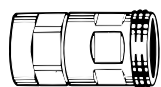
S2: DN10=27mm, DN15=30mm, DN20=37mm

S3: DN10-20=19mm

Rozměry dle DIN 3842, část 1.

Kvs = m³/h při tlakové ztrátě 1 bar a plně otevřeném ventilu.

Příslušenství



Vypouštěcí přípravek

Pro hadici 1/2".

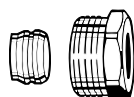
Objednáací č.
0301-00.102



Šestihranný klíč

k uzavírání a otevírání SW 10 (10 mm)
dle DIN 911.

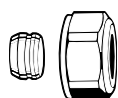
Objednáací č.
0101-10.256



Svěrné šroubení

pro měděné a přesné ocelové trubky.
Připojení – vnitřní závit Rp3/8 – Rp3/4.
Spojení kov na kov. Poniklovaná mosaz.
U trubek se silou stěny 0,8 – 1 mm je
třeba použít opěrná pouzdra. Řiďte se
pokyny výrobce trubek.

Ø trubky	DN	Objednáací č.
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



Svěrné šroubení

pro měděné a přesné ocelové trubky.
Připojení – vnější závit G 3/4.
Spojení kov na kov. Poniklovaná mosaz.
U trubek se silou stěny 0,8 – 1 mm je
třeba použít opěrná pouzdra. Řiďte se
pokyny výrobce trubek.

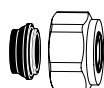
Ø trubky	Objednáací č.
12	3831-12.351
15	3831-15.351
16	3831-16.351
18	3831-18.351



Opěrné pouzdro

Pro měděné a přesné ocelové trubky se
sílu stěny 1 mm.
Mosaz.

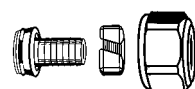
L [mm]	Ø	Objednáací č.
25,0	12	1300-12.170
26,0	15	1300-15.170
26,3	16	1300-16.170
26,8	18	1300-18.170



Svěrné šroubení

pro měděné a přesné ocelové trubky.
Pro připojení na vnější závit G3/4.
Měkce těsnicí. Poniklovaná mosaz.

Ø trubky	Objednáací č.
15	1313-15.351
18	1313-18.351



Svěrné šroubení

pro plastové trubky.
Pro připojení na vnější závit G3/4.
Poniklovaná mosaz.

Ø trubky	Objednáací č.
14x2	1311-14.351
16x2	1311-16.351
17x2	1311-17.351
18x2	1311-18.351
20x2	1311-20.351



Svěrné šroubení

Pro vícevrstvé trubky.
Poniklovaná mosaz.

Ø trubky	Objednáací č.
pro připojení na vnější závit G3/4 16x2	1331-16.351
pro připojení na vnitřní závit Rp1/2 16x2 *)	1335-16.351



*) Použitelné pro ventily od data výroby 04.1995

Veškeré produkty, texty, fotografie a diagramy použité v tomto dokumentu mohou být změněny společností TA Hydronics bez předchozího upozornění a udání důvodu.

Pro aktuální informace o našich produktech a technických datech, navštivte prosím stránky www.tahydronics.com.

4200-32.483 CS 06.2013