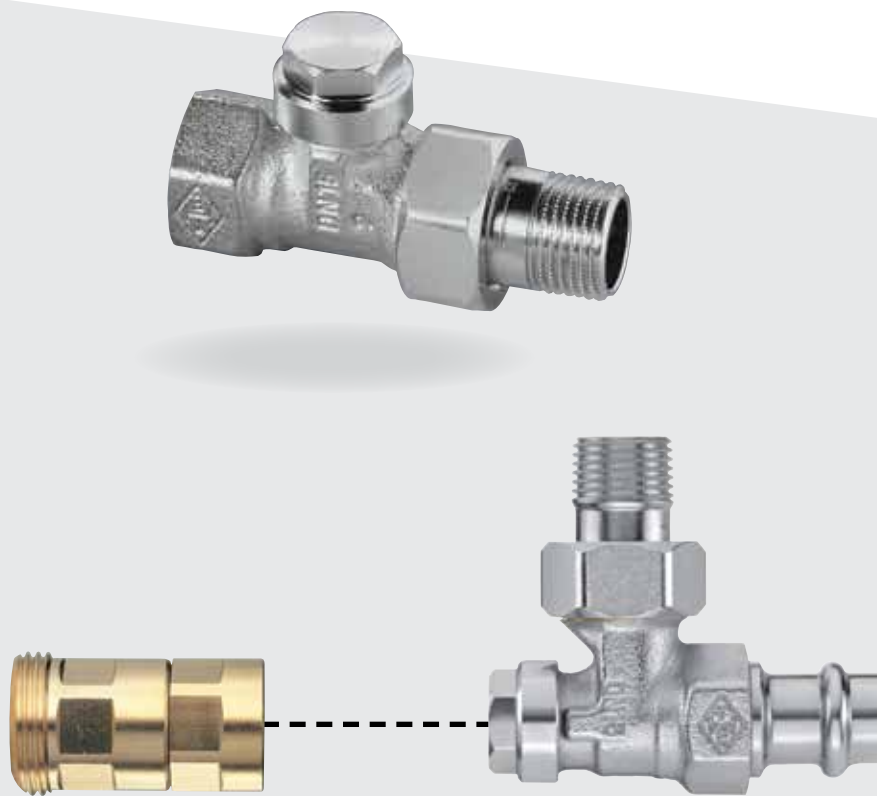


Regulux



Uzavírací šroubení

Radiátorové uzavírací na regulační šroubení s vypouštěním



Engineering
GREAT Solutions

Regulux

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, hydronické vyvážení soustavy je zachováno i o opětovném napuštění a uvedení otopného tělesa do provozu.



Klíčové vlastnosti

- > 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 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". Tělo 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

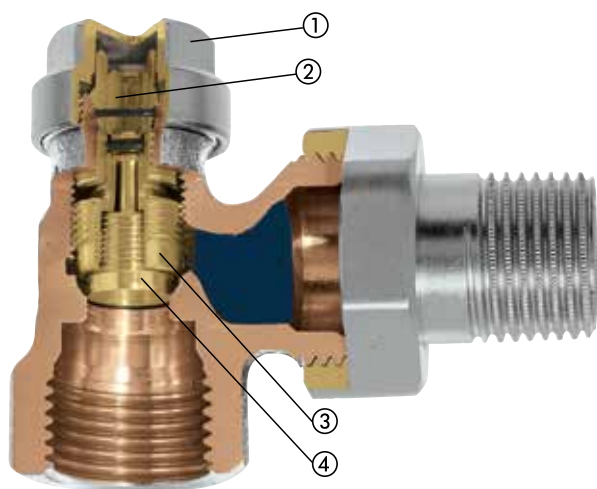
šroubením vhodné pro trubky plastové. Provedení s lisovacím připojením Viega s SC-Contur (15 mm) je určeno pro měděné trubky a pro nerezové trubky Viega Sanpress nebo ocelové trubky Prestabo.

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

Maximální provozní teplota 120 °C, s lisovacím připojením 110 °C. Maximální provozní tlak 10 bar.

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).

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.

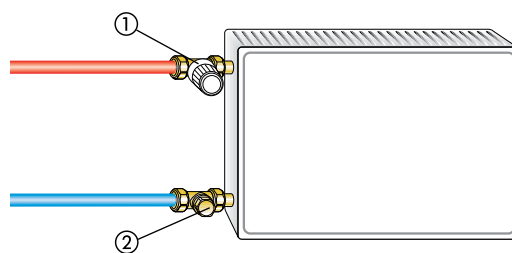
Pro zajištění vysoké kvality při provádění montáže jsou lisovací koncovky opatřeny speciálním těsněním s SC-Contur (SC = safety connection, bezpečné spojení), které umožňuje zjistit nezalisované spoje díky viditelným únikům při napouštění soustavy.

Doporučení

Aby nedošlo k poškození teplovodní otopné soustavy a ke tvorbě usazenin, musí být otopná soustava provozována dle ČSN 06 0310 a kvalita teplosné látky musí po celou dobu provozu odpovídat ČSN 07 7401 a VDI 2035.

Minerální oleje, obsažené v teplosné látce (zejména pak maziva s obsahem minerálních olejů jakéhokoli druhu), způsobují bobtnání a následné poškození těsnění z EPDM pryže.

Příklad použití



1. Radiátorový ventil
2. Regulux

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.

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 N230V, typ N napájený bateriemi

Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ECO 1

Klauke: UAP 2

Další nástroje pro lisování spojů je nutno konzultovat s danými výrobci.

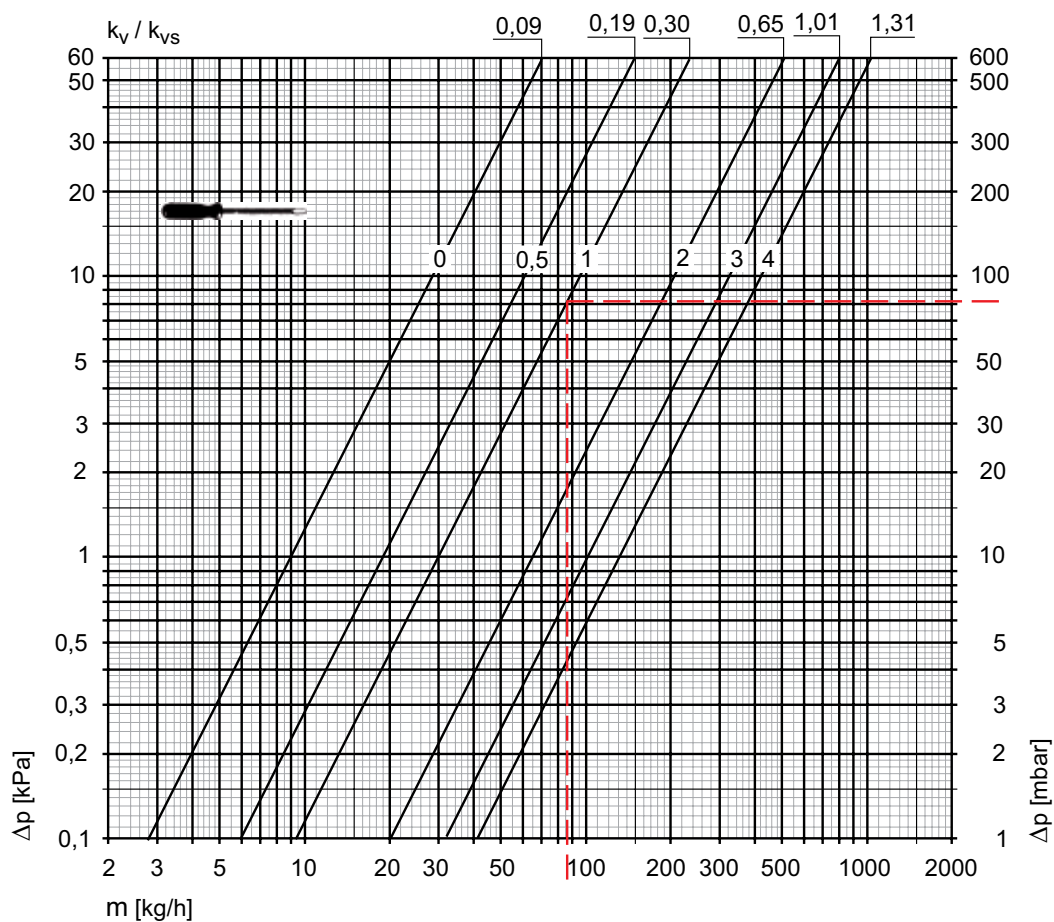
Doporučujeme používat lisovací kleště Viega pro lisovací spoje Viega.

Proto nesmí být v teplosné látce v žádném případě obsaženy.

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

Technická data

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



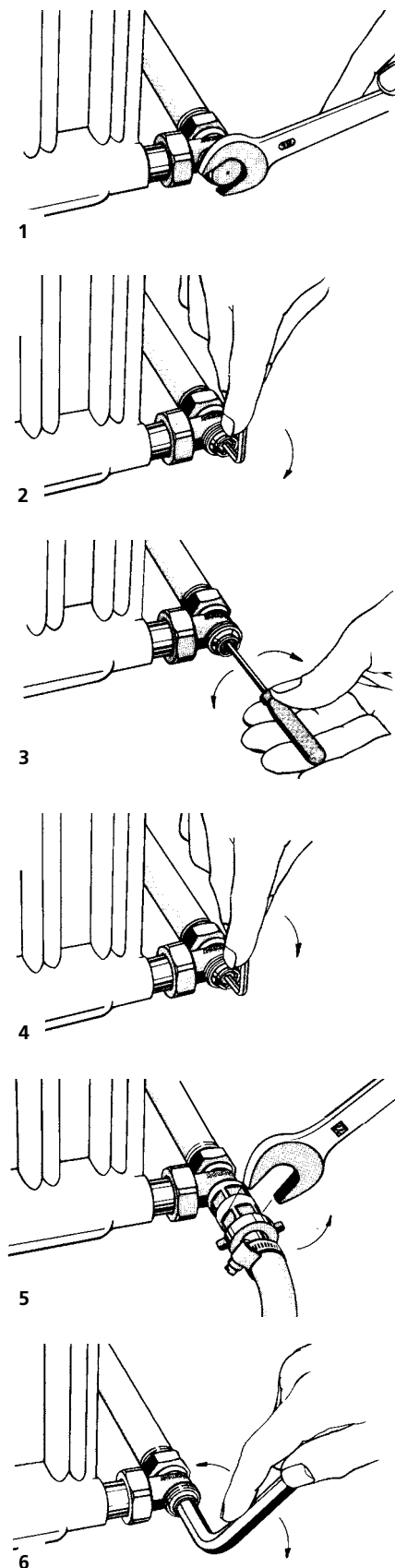
Příklad výpočtu

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)

Obsluha



Přednastavení

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

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

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

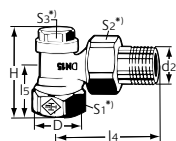
Pozor: radiátorový ventil musí být na přívodu uzavřený.

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

Otopné těleso je nutno zavzdušnit.

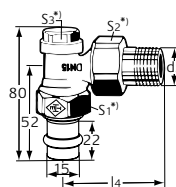
Pomocí šestihranného klíče 10 mm (SW 10) otáčením doprava utáhněte vypouštěcí šroub (obr. 5).

Provedení



Rohové

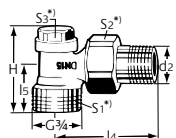
DN	D	d2	l4	l5	H	Kvs	Objednací č.
10	Rp3/8	R3/8	52	22	50	1,31	0351-01.000
15	Rp1/2	R1/2	58	26	54	1,31	0351-02.000
20	Rp3/4	R3/4	65,5	28,5	56,5	1,31	0351-03.000



Rohové

s lisovacím připojením Viega 15 mm

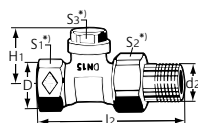
DN	d2	l4	Kvs	Objednací č.
15	R1/2	58	1,31	0341-15.000



Rohové

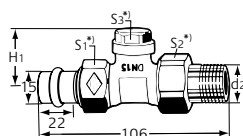
s vnějším závitem G3/4

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



Přímé

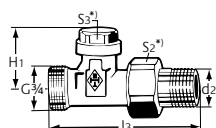
DN	D	d2	l2	H1	Kvs	Objednací č.
10	Rp3/8	R3/8	75	33,5	1,31	0352-01.000
15	Rp1/2	R1/2	80	33,5	1,31	0352-02.000
20	Rp3/4	R3/4	90,5	33,5	1,31	0352-03.000



Přímé

s lisovacím připojením Viega 15 mm

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



Přímé

s vnějším závitem G3/4

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

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

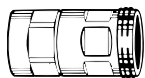
S2: DN10=27mm, DN15=30mm, DN20=37mm

S3: DN10-20=19mm

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".

Objednací č.

0301-00.102

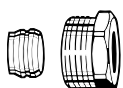


Šestihranný klíč

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

Objednací 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.

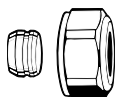
Ø trubky **DN** **Objednací č.**

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.

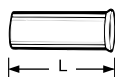
Ø trubky **Objednací č.**

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
sílou stěny 1 mm.
Mosaz.

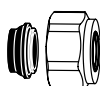
L [mm] **Ø** **Objednací č.**

25,0 12 1300-12.170

26,0 15 1300-15.170

26,3 16 1300-16.170

26,8 18 1300-18.170



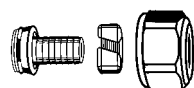
Svěrné šroubení

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

Ø trubky **Objednací 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 **Objednací 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 **Objednací 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

