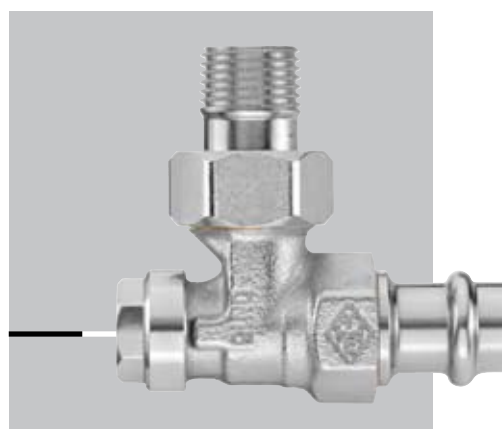
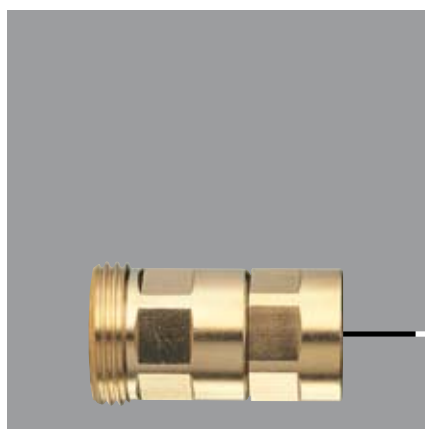


Regulux

**Радиаторный запорно-регулирующий клапан
с возможностью присоединения дренажного
устройства**



press
LINE

To be precise.



Regulux

Описание



Радиаторный запорно-регулирующий клапан HEIMEIER служит для отключения, предварительной настройки, опорожнения и заполнения прибора.

Специальный регулирующий конус для воспроизведения предварительной настройки приводится в действие при помощи отвертки.

Отключается с помощью шестигранного штифтового гаечного ключа SW 5, значение преднастройки в процессе открывания и/или закрывания сохраняется.

Модели с внутренней резьбой DN 10 – DN 20, с наружной резьбой G 3/4 / DN 15 и с пресс-фитингом Viega SC-Contur 15 мм / DN 15 в угловом и проходном исполнении. Конструктивные размеры согл. DIN 3842.

Устройство для опорожнения и заполнения радиатора для присоединения шланга с ниппелем 1/2" поставляется в качестве вспомогательного оборудования.

Корпус из коррозионно-устойчивой бронзы.

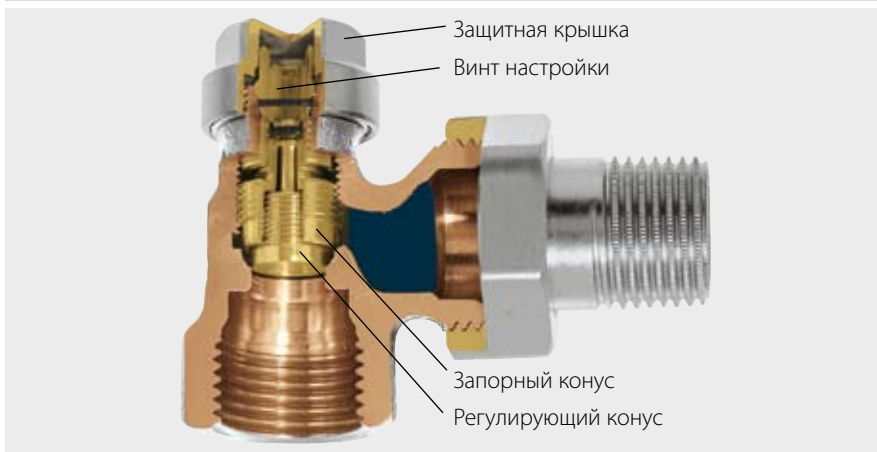
Присоединение моделей с внутренней резьбой возможно непосредственно на стальные трубы с резьбой; присоединение к медным, металл-полимерным и тонкостенным стальным трубам возможно при помощи компрессионных фитингов. Модели с наружной резьбой служат для присоединения к полимерным трубам при помощи компрессионных фитингов. Клапаны с пресс-фитингами Viega (15 мм) SC-Contur можно присоединять к медным и тонкостенным стальным трубам Viega Sanpress и Prestabo.

Для клапана Regulux HEIMEIER следует использовать только оригинальные компрессионные фитинги HEIMEIER (например, 15 THE).

Великолепный дизайн радиаторному присоединению можно придать при помощи декоративных кожухов из линейки DESIGN-LINE, особенно если кожухом закрывается так же и термостатический клапан.

Конструкция

Regulux



- Простое опорожнение и заполнение радиатора.
- Возможность воспроизведения предварительной настройки.
- Корпус из коррозионно-устойчивой бронзы.
- Модели с наружной резьбой.
- Возможность оснащения кожухами из линейки Design-Line.
- Также наличие модели с пресс-фитингами Viega SC-Contur.

Применение

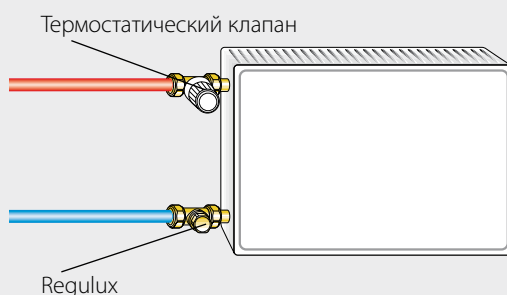
Запорный регулирующий клапан Regulux применяется в напорных системах тепло- и холодоснабжения. Благодаря наличию моделей с внутренней резьбой DN 10 – DN 20, с наружной резьбой G 3/4 / DN 15 и с пресс-фитингами Viega 15 мм / DN 15 в угловом и проходном исполнении, данный вид резьбо-

вого соединения является универсальным.

В случае проведения малярных работ или работ по техническому обслуживанию, оно позволяет, например, отключение отдельных радиаторов, не нарушая режима работы других радиаторов.

Запорно-регулирующий конус позволяет осуществлять гидравлическую балансировку посредством преднастройки. Во время отключения предварительная настройка сохраняется.

Вариант применения



Соединение Press-Line с пресс-фитингом Viega SC-Contur

Радиаторный запорно-регулирующий клапан Regulux с 15 мм пресс-фитингом Viega предназначен для соединения с медными трубами стандарта EN 1057, а также со стальными трубами Viega Sanpress и Prestabo.

Все пресс-фитинги, как и корпус клапана, выполнены из коррозионно-устойчивой бронзы.

Так как в производстве используются оригинальные фитинги Viega, для монтажа можно использовать любой обжимной инструмент Viega. Благодаря чему сокращаются расходы на приобретение нового оборудования для опрессовочных инструментов и зажимов.

Прессование заключается в формировании шестигранных углублений до и после вальца, что придает соединению необходимую прочность. Кроме того, валец спрофилиро-

ван таким образом, чтобы придать определенную форму EPDM-уплотнению.

Для контроля герметичности соединение пресс-фитинг имеет SC-контур (SC = safety connection, безопасное соединение), позволяющий визуально определять необжатые соединения при наполнении системы. В процессе обжима SC-контур изменяет свою форму и формирует долговечное, герметичное, неразъемное соединение с силовым замыканием.

Изначально пресс-фитинги, не имеющие SC-контура, могут производить впечатление герметичных даже в необжатом состоянии, однако в процессе дальнейшей эксплуатации системы они могут смещаться.

Особенно практичным является шестигранный на корпусах клапанов, который служит для удержания клапана при затягивании накидной гайки.

Для обжима можно использовать инструменты, например, следующих производителей:

- Viega: Тип 2, PT3-H, PT3-EH, PT3-AH, аккумуляторные Presshandy, Pressgun 4E/4B
- Geberit: PWN 75
- Geberit /Novopress: Тип N 230V, аккумуляторный Тип N
- Mapress/Novopress: EFP 2, ACO 1/ ECO 1
- Klauke: UAP 2

О пригодности не названных здесь опрессовочных инструментов следует осведомиться у соответствующего производителя. Для получения соединений Viega мы рекомендуем использовать специальные обжимные клещи Viega.

Указание

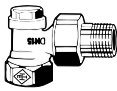

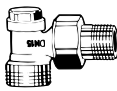
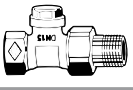
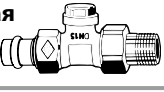

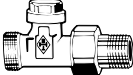
Во избежание неисправностей и накипеобразования в системах водяного отопления состав среды теплоносителя должен соответствовать директиве 2035 Союза немецких инженеров (VDI). Для промышленных и теплофикационных установок следует принимать во внимание инструкцию 1466 Союза работников технического надзора (VdTUV) / инструк-

цию 5/15 Объединения «Централизованное теплоснабжение» (AGFW).

Содержащиеся в теплоносителе минеральные масла и/или смазочные вещества с содержанием минеральных масел любого вида ведут к сильному набуханию, а в большинстве случаев к выходу из строя уплотнителей EPDM. При использовании

безнитритовых антифризов и антикоррозионных средств на базе этиленгликоля соответствующие данные, в особенности относительно концентрации отдельных добавок, следует брать в документации производителя антифризов и антикоррозионных средств.

Номера изделий

Модель	DN	Значение kv [м ³ /час] с преднастройкой					Значение kvs [м ³ /час]	Никелированная бронза № изделия
		0	0.5	1	2	3		
Угловая 	EARE 10 (3/8")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0351-01.000 0351-02.000 0351-03.000
	EARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	
	EARE 20 (3/4")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	
Угловая с пресс-фитингом Viega 15мм 	EARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0341-15.000 =
Угловая с наружной резьбой G 3/4 	EARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0361-02.000
Проходная 	DARE 10 (3/8")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0352-01.000 0352-02.000 0352-03.000
	DARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	
	DARE 20 (3/4")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	
Проходная с пресс-фитингом Viega 15мм 	DARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0342-15.000 
Проходная с наружной резьбой G 3/4 	DARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	0414-02.000

Допустимая рабочая температура ТВ 120 °С, в кожухе ТВ 90 °С, с обжимным соединением ТВ 110 °С. Максимально допустимое давление PB 10 бар.

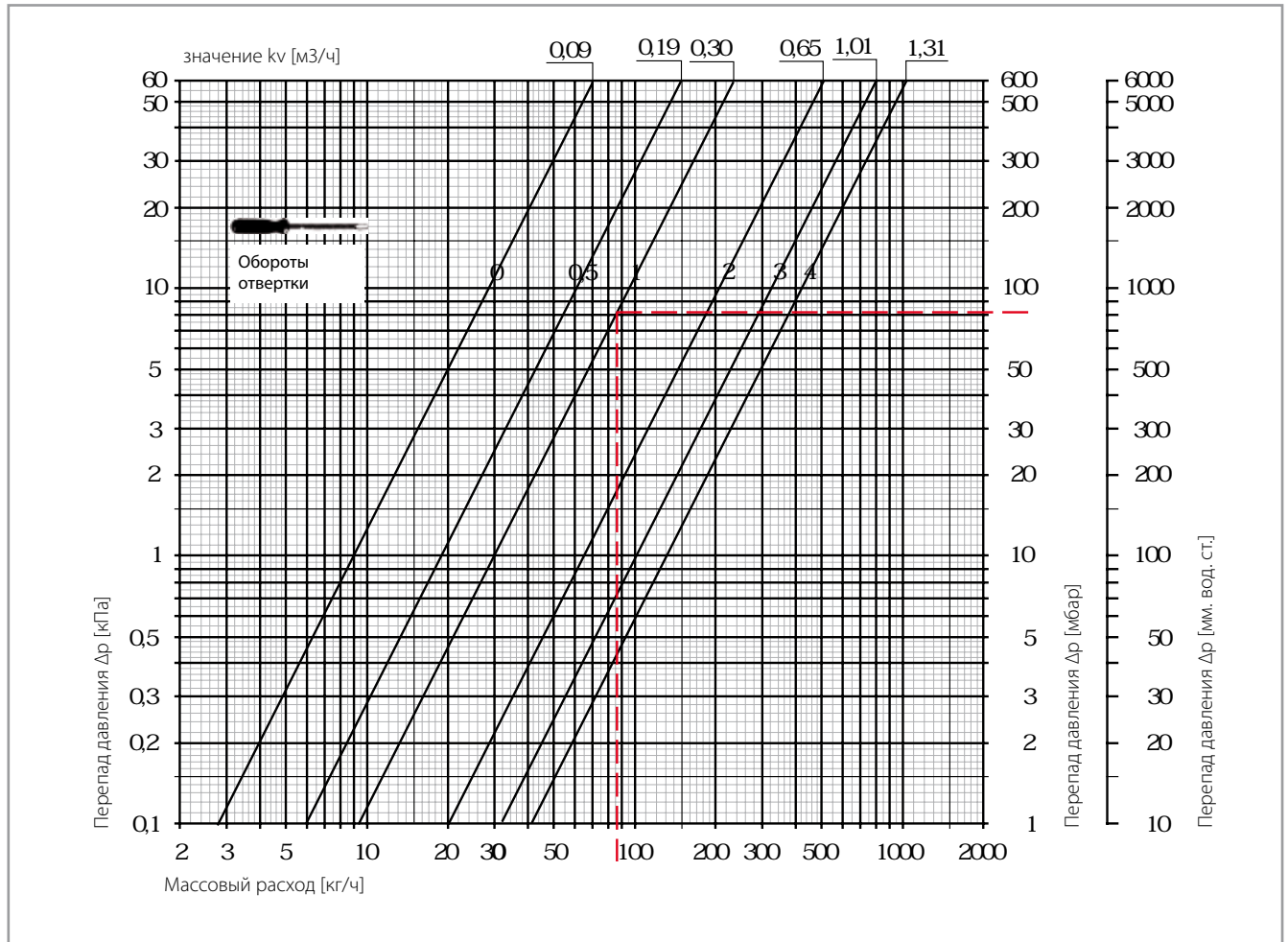
Вспомогательное оборудование

1 мм = 0,0394 дюйма

Изображение	Описание	Длина [мм]	NW	Ø трубы	№ изделия
	Кожух состоящий из двух частей, пластиковый, цвет белый RAL 9016. Для соединения Regulux с внутренней резьбой и пресс-фитингом.		Regulux	Угловой	Прямой
	DESIGN LINE				
			10 (3/8")	1367-01.553	1366-01.553
			15 (1/2")	1367-02.553	1366-02.553
	Компрессионный фитинг для медных или стальных тонкостенных труб. Уплотнение металл-металл. Соединение внутренняя резьба Rp3/8 – Rp3/4. При толщине стенки трубы 0,8 – 1 мм следует использовать опорные втулки. Примите во внимание характеристики производителя труб.		10 (3/8") 15 (1/2") 10 (3/8")	10 10 12	Никелированный 2201-10.351 2202-10.351 2201-12.351
			15 (1/2")	12	2202-12.351
			15 (1/2")	14	2201-14.351
			15 (1/2")	15	2201-15.351
			15 (1/2")	16	2201-16.351
			20 (3/4")	18	2201-18.351
			20 (3/4")	22	2201-22.351
	Компрессионный фитинг для медных или стальных тонкостенных труб. Уплотнение металл-металл. Соединение наружная резьба G 3/4. При толщине стенки трубы 0,8 – 1 мм следует использовать опорные втулки. Примите во внимание характеристики производителя труб.			10 12 14 15 16 18	Никелированный 3831-10.351 3831-12.351 3831-14.351 3831-15.351 3831-16.351 3831-18.351
	Опорная втулка для медных и стальных тонкостенных труб с толщиной стенки 1 мм.	18,5 25,0 25,0 26,0 26,3 26,8		10 12 14 15 16 18	1300-10.170 1300-12.170 1300-14.170 1300-15.170 1300-16.170 1300-18.170
	Компрессионный фитинг для медных или стальных тонкостенных труб. Мягкое уплотнение. Соединение наружная резьба G 3/4.			12 14 15 16 18	Никелированный 1313-12.351 1313-14.351 1313-15.351 1313-16.351 1313-18.351
	Компрессионный фитинг для полимерных труб. Соединение наружная резьба G3/4			12x2 14x2 16x2 17x2 18x2 18x2.5 20x2 21x2.5	Никелированный 1311-12.351 1311-14.351 1311-16.351 1311-17.351 1311-18.351 1312-18.351 1311-20.351 1311-21.351
	Компрессионный фитинг для металл-полимерных труб. Соединение наружная резьба G3/4.			14x2 16x2 18x2	Никелированный 1331-14.351 1331-16.351 1331-18.351
	Соединение внутренняя резьба Rp1/2. *Пригодны для клапанов, производимых с 04.95			14x2 16x2	1335-14.351* 1335-16.351*
	Шестигранный штифтовой гаечный ключ для открытия и закрытия клапана, SW 5 DIN 911.				0301-05.256
	для открытия и закрытия винта настройки, SW 10 DIN 911				0101-10.256
	Устройство для опорожнения и заполнения радиатора для присоединения шланга 1/2"				0301-00.102

Технические характеристики

Диаграмма



Пример расчета

Найти: Значение преднастройки

Дано: Перепад давления $\Delta p = 82$ мбар
 Тепловой поток $Q = 2000$ Вт
 Диапазон температур $\Delta t = 20$ К (70/50°C)

Решение: Расход воды $\dot{m} = \frac{Q}{c \Delta t} = \frac{2000}{1.163 \cdot 20} = 86$ кг/ч-

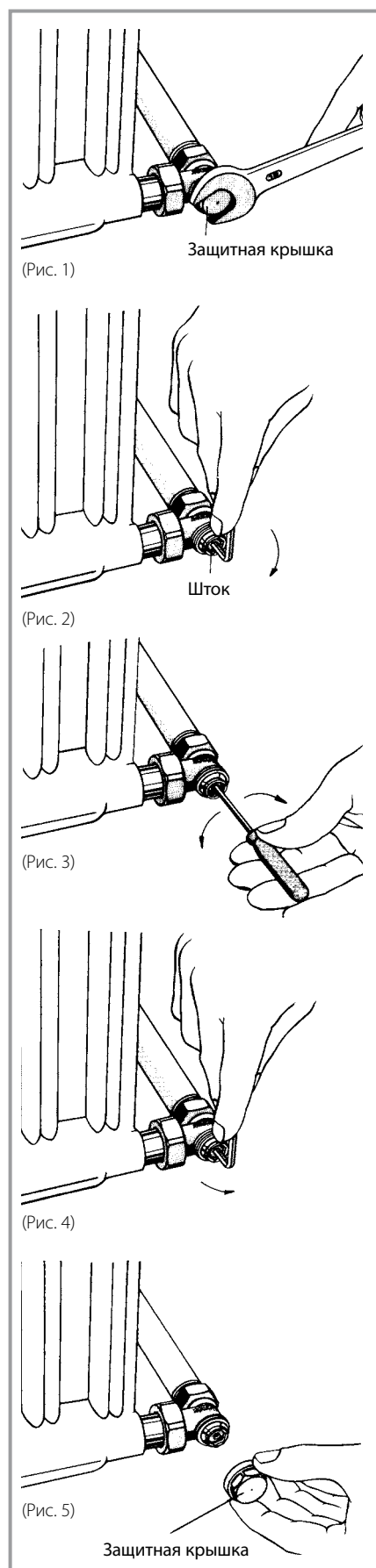
Число оборотов отвертки = 1,0 оборотов (согласно диаграмме)

Формула

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

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

Эксплуатация



Предварительная настройка

Снять защитную крышку гаечным ключом SW 19 (Рис. 1).

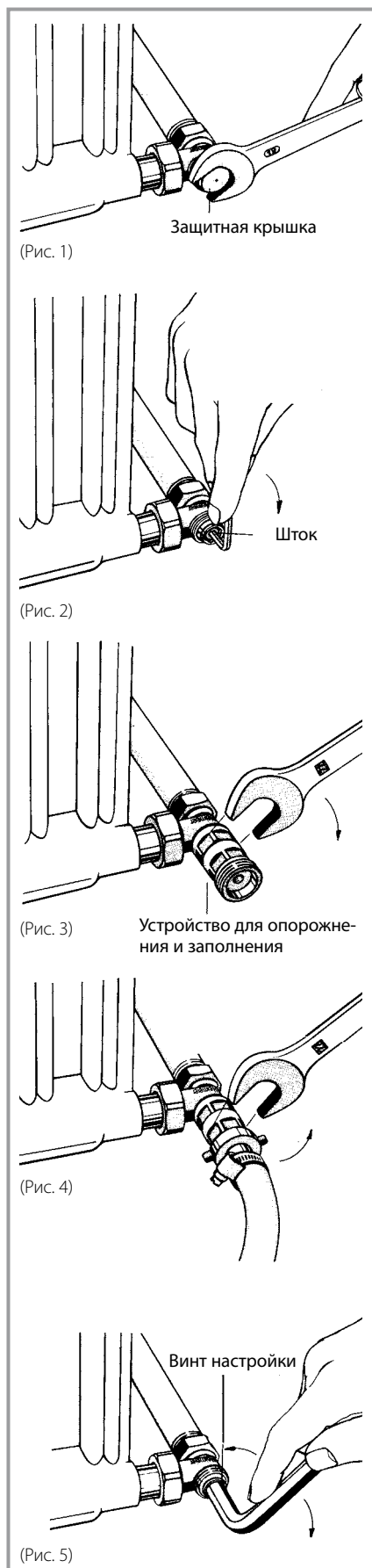
Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 5 мм по часовой стрелке завернуть шток до упора (Рис. 2).

Вращением отвертки (4 мм) по часовой стрелке завинтить регулирующий конус до упора (минимальное значение настройки 0). Установить требуемый расход воды вращением отвертки против часовой стрелки (Рис. 3). Значение настройки рассчитать согласно диаграмме.

Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 5 мм против часовой стрелки отвернуть шток до упора (Рис. 4).

Навинтить защитную крышку и затянуть гаечным ключом SW 19 (Рис. 5).

При опорожнении радиатора предварительная настройка сохраняется.



Отключение, опорожнение и заполнение

Снять защитную крышку гаечным ключом SW 19 (Рис. 1).

Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 5 мм по часовой стрелке завернуть шток до упора (Рис. 2).

Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 10 мм против часовой стрелки слегка ослабить винт настройки.

Навинтить устройство для опорожнения и заполнения радиатора (№ изделия 0301-00.102) на резьбу клапана Regulux и плавно затянуть нижнюю гайку ключом SW 22 (Рис. 3).

Соединение шланга (1/2") навинтить на устройство для опорожнения и заполнения радиатора. Гаечным ключом SW 22 ослабить верхнюю гайку у основания шланга и отвернуть ее до упора, вращая против часовой стрелки.

Внимание: Клапан подающей линии должен быть закрыт.

У термостатических клапанов заменить термостатическую головку защитным колпачком, закрыть клапан. Выпустить воздух из радиатора! Шланг должен быть расположен ниже радиатора (Рис. 4). Радиатор может быть демонтирован. У термостатических клапанов закрыть клапан заглушкой.

Опорожнение радиатора без устройства

Снять защитную крышку гаечным ключом SW 19 (Рис. 1). Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 5 мм по часовой стрелке завернуть шток до упора (Рис. 2).

Внимание: Клапан подающей линии должен быть закрыт.

Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 10 мм против часовой стрелки ослабить винт настройки (для опорожнения радиатора использовать плоские емкости). Выпустить воздух из радиатора!

Радиатор может быть демонтирован.

Вращением шестигранного штифтового гаечного ключа 10 мм по часовой стрелке затянуть винт настройки, ок. 6-8 Нм (Рис. 5).

Для заполнения радиатора все операции повторить в обратном порядке.

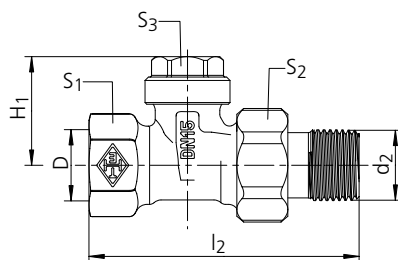
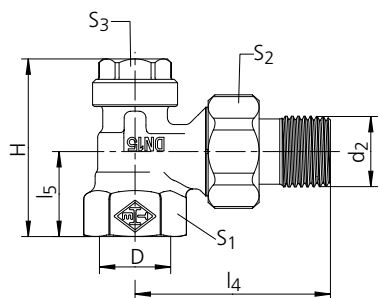
Конструктивные размеры

Конструктивные размеры в соответствии с DIN 3842, серия 1

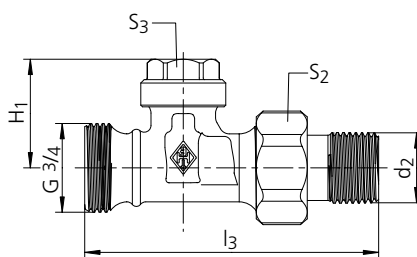
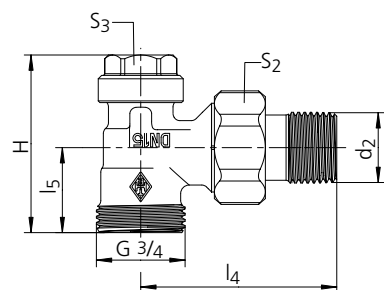
Угловая модель EARE

Прямая модель DARE

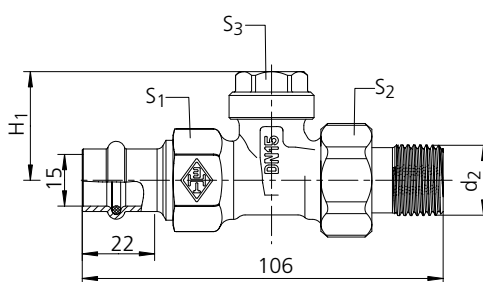
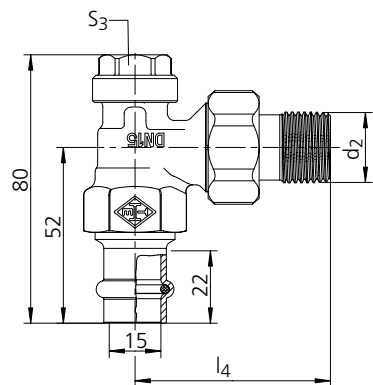
С внутренней резьбой



С наружной резьбой



С соединением Press-Line с пресс-фитингом Viega SC-Contur



1 мм = 0,0394 дюйма

DN	D	d ₂	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	H	H ₁	Размер ключа		
									S ₁	S ₂	S ₃
10	R _p 3/8	R 3/8	75		52	22	50	33.5	22	27	19
15	R _p 1/2	R 1/2	80	88	58	26	54	33.5	27	30	19
20	R _p 3/4	R 3/4	90.5		65.5	28.5	56.5	33.5	32	37	19



Theodor Heimeier Metallwerk GmbH
 Postfach 1124, 59592 Erwitte, Germany
 Phone +49 2943 891-0
 Fax +49 2943 891-100
 www.heimeier.com