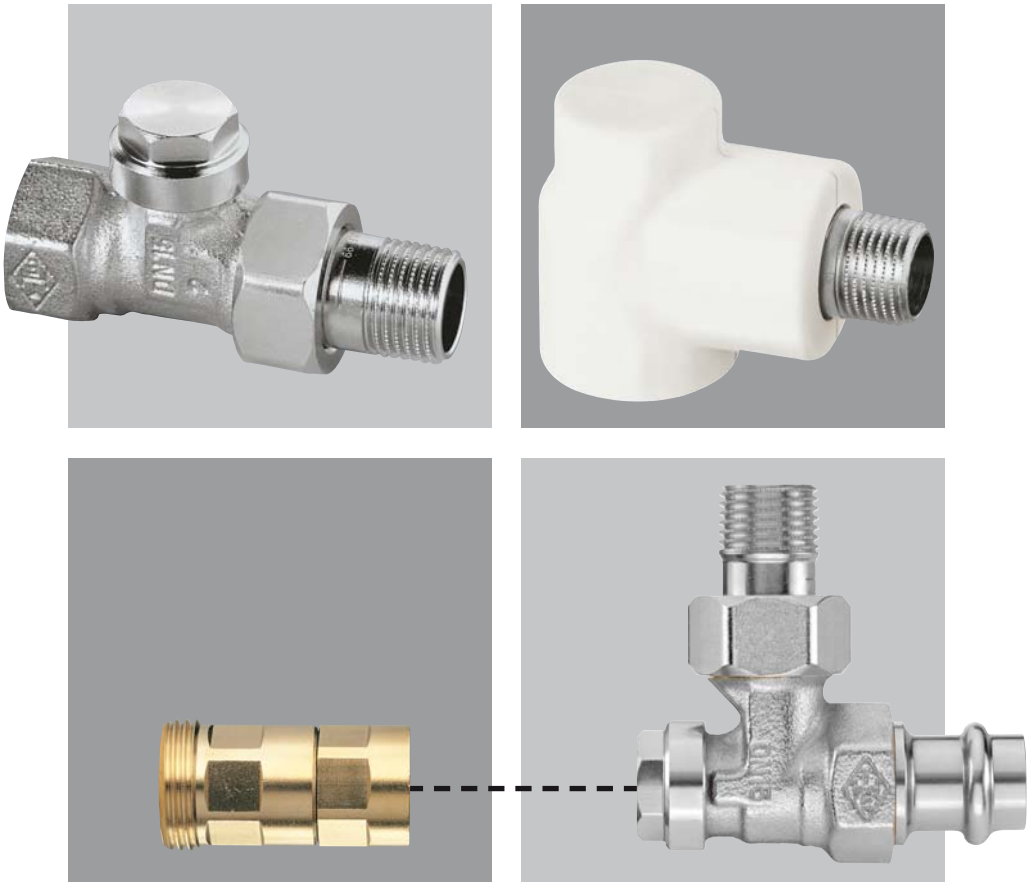
Regulux

Uzavírací a regulační šroubení s vypouštěním



press LINE

It's so easy

Heimeier

Regulux

Popis



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

Přednastavení je reprodukovatelné (viz níže). Samostatná kuželka pouze pro přednastavení je nastavitelná šroubovákem.

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

Šroubení se vyrábí s vnitřním závitem DN 10 až DN 20 a s vnějším závitem DN 15/G ¾" v rohovém a přímém provedení. Stavební rozměry odpovídají DIN 3842.

Vypouštění a napouštění se provádí pomocí adaptéru pro připojení hadice ½".

Těleso z korozivzdorného bronzu.

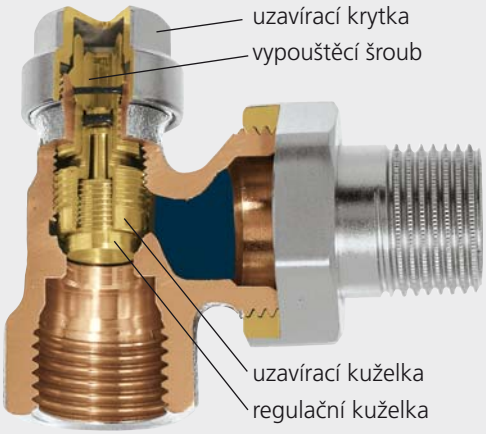
Provedení s vnitřním závitem je vhodné pro závitové trubky, spolu se svěrným šroubením pak pro měděné, přesné ocelové a vícevrstvé trubky. Provedení s vnějším závitem je v kombinaci se svěrným šroubením vhodné pro trubky plastové.

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

V provedení s krytkou šroubení z řady DESIGN-LINE vytváří pohledově velmi zdařilé připojení otopného tělesa, zvláště pak při současném použití krytky i pro radiátorový ventil.

Konstrukce

Regulux



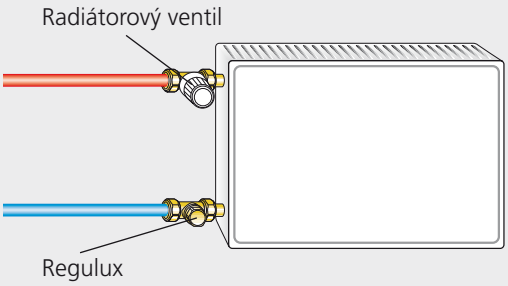
- **Snadné vypouštění a napouštění**
- **Plynulé a reprodukovatelné přednastavení**
- **Tělo z korozivzdorného bronzu**
- **Provedení s vnitřním a vnějším závitem**
- **Připojení pro lisování s Viega SC-Contur**
- **Krytka z řady DESIGN-LINE**

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/G ¾" 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



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.

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 N 230V, 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.

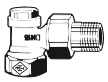
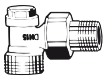
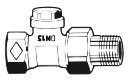
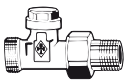
Doporučení

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

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

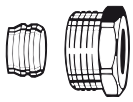
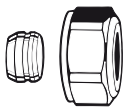
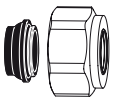
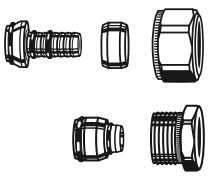
Při použití antikorozních přípravků bez dusitanů na bázi etylenglykolu je třeba čerpat příslušné údaje, zejména o koncentraci jednotlivých přísad, z podkladů výrobce mrazuvzdorných a antikorozních přípravků.

Objednací čísla

Provedení	DN	k_v-hodnota [m³/h] při přednastavení					k_{vs}-hodnota [m³/h]	Poniklovaný bronz Obj. č.
		0	0.5	1	2	3	4	
Rohové 	EARE 10 (3/8") EARE 15 (1/2") EARE 20 (3/4")	0.09 0.09 0.09	0.19 0.19 0.19	0.30 0.30 0.30	0.65 0.65 0.65	1.01 1.01 1.01	1.31 1.31 1.31	**0351-01.000** **0351-02.000** **0351-03.000**
Rohové s lisovacím připojením Viega 15 mm 	EARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	**0341-15.000** press LINE
Rohové s vnějším závitem G 3/4" 	EARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	**0361-02.000**
Přímé 	DARE 10 (3/8") DARE 15 (1/2") DARE 20 (3/4")	0.09 0.09 0.09	0.19 0.19 0.19	0.30 0.30 0.30	0.65 0.65 0.65	1.01 1.01 1.01	1.31 1.31 1.31	**0352-01.000** **0352-02.000** **0352-03.000**
Přímé s lisovacím připojením Viega 15 mm 	DARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	**0342-15.000** press LINE
Přímé s vnějším závitem G 3/4" 	DARE 15 (1/2")	0.09	0.19	0.30	0.65	1.01	1.31	**0414-02.000**

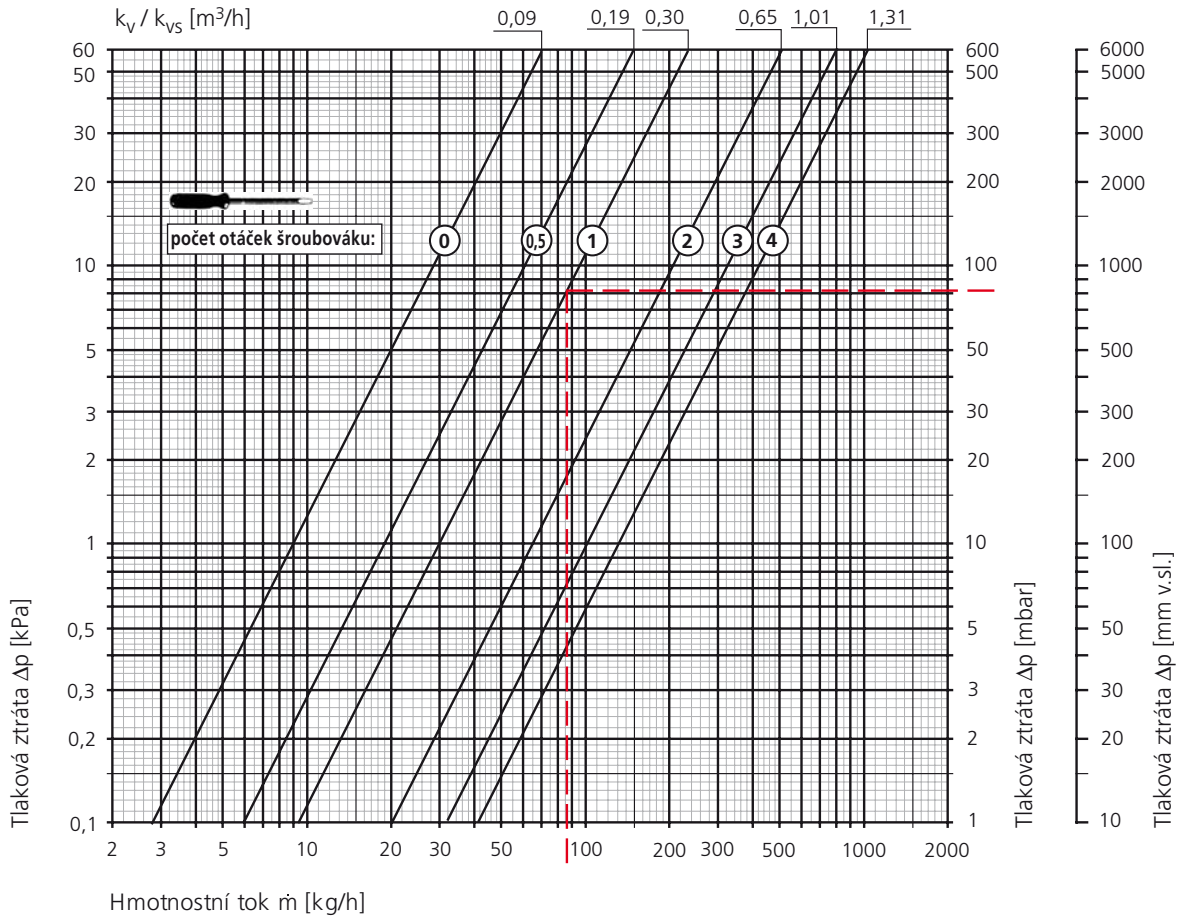
Maximální provozní teplota 120 °C, s krytkou 90 °C, s lisovacím připojením 110 °C. Maximální provozní tlak 10 bar.

Příslušenství

Obrázek	Popis	L [mm]	DN	ø Trubky	Obj. č.	
	**Krytka šroubení** DESIGN LINE Dvoudílná plastová. Bílá barva RAL 9016. Pro lisovací připojení a s vnitřním závitem.		Regulux 10 (3/8") 15 (1/2")		Rohové provedení **1367-01.553** **1367-02.553**	Přímé provedení **1366-01.553** **1366-02.553**
	**Svěrné šroubení** pro měděné a přesné ocelové trubky. Připojení – vnitřní závit Rp 3/8" – Rp 3/4". U trubek se sílou stěny 0,8 – 1 mm je třeba použít opěrná pouzdra. Řiďte se pokyny výrobce trubek.		10 (3/8") 15 (1/2") 10 (3/8") 15 (1/2") 15 (1/2") 15 (1/2") 15 (1/2") 20 (3/4") 20 (3/4")	10 10 12 12 14 15 16 18 22		Poniklované **2201-10.351** **2202-10.351** **2201-12.351** **2202-12.351** **2201-14.351** **2201-15.351** **2201-16.351** **2201-18.351** **2201-22.351**
	**Svěrné šroubení** pro měděné a přesné ocelové trubky. Připojení – vnější závit G 3/4". U trubek se sílou stěny 0,8 – 1 mm je třeba použít opěrná pouzdra. Řiďte se pokyny výrobce trubek.			10 12 14 15 16 18		Poniklované **3831-10.351** **3831-12.351** **3831-14.351** **3831-15.351** **3831-16.351** **3831-18.351**
	**Opěrné pouzdro** pro měděné a přesné ocelové trubky se sílou stěny 1 mm.	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**
	**Svěrné šroubení** pro měděné a přesné ocelové trubky. Měkce těsnící. Pro připojení na vnější závit G 3/4".			12 14 15 16 18		Poniklované **1313-12.351** **1313-14.351** **1313-15.351** **1313-16.351** **1313-18.351**
	**Svěrné šroubení** pro plastové trubky. Pro připojení na vnější závit G 3/4".			12 × 2 14 × 2 16 × 2 17 × 2 18 × 2 18 × 2.5 20 × 2 21 × 2.5		Poniklované **1311-12.351** **1311-14.351** **1311-16.351** **1311-17.351** **1311-18.351** **1311-18.351** **1311-20.351** **1311-21.351**
	**Svěrné šroubení** pro vícevrstvé plastové trubky. Pro připojení na vnější závit G 3/4". Pro přípojení do vnitřního závitu Rp 1/2". *Použitelné pro ventily od data výroby 4.95.			14 × 2 16 × 2 18 × 2 14 × 2 16 × 2		Poniklované **1331-14.351** **1331-16.351** **1331-18.351** **1335-14.351*** **1335-16.351***
	**Šestihranný klíč** k uzavírání a otevírání SW 5 (5 mm) dle DIN 911. K vypouštění SW 10 (10mm) dle DIN 911.					**0301-05.256** **0101-10.256**
	**Vypouštěcí přípravek** Pro hadici 1/2".					**0301-00.102**

Technická data

Diagram



Příklad výpočtu

Hledáno:	Hodnota přednastavení	
Zadáno:	Požadovaná tlaková ztráta	Δp = 82 mbar
	Tepelný výkon	Q = 2 000 W
	Teplotní spád	Δt = 20 K (70/50 °C)
Řešení:	Hmotnostní tok	$\dot{m} = \frac{\dot{Q}}{c \cdot \Delta t} = \frac{2000}{1{,}163 \cdot 20} = 86$ kg/h
	Počet otáček šroubováku	= 1,0 (dle diagramu)

Vzorce:

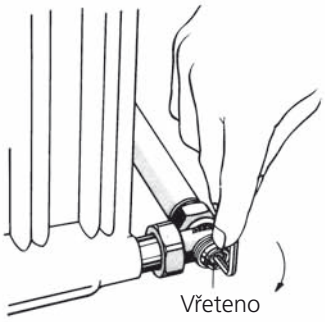
$$c_v = \frac{k_v}{0{,}86}$$

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

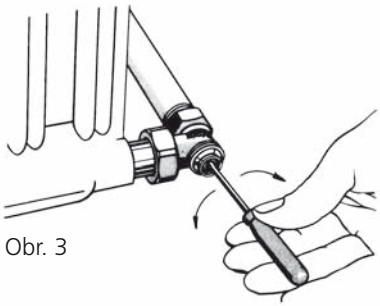
Návod k obsluze

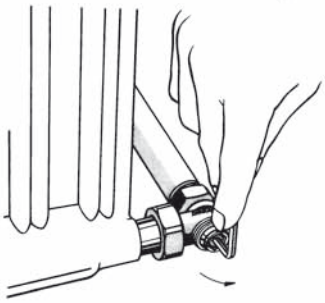


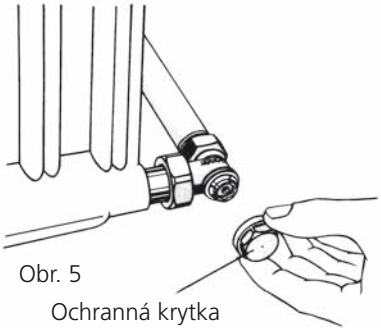
Obr. 1



Obr. 2


Obr. 3


Obr. 4


Obr. 5

Ochranná krytka

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).

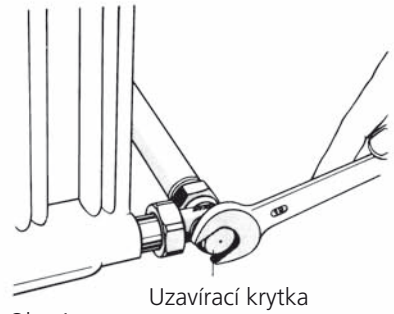
Kuželku přednastavení zašroubujte šroubovákem vel. 4 mm směrem doprava až na doraz (tj. na nejmenší hodnotu přednastavení = 0).

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

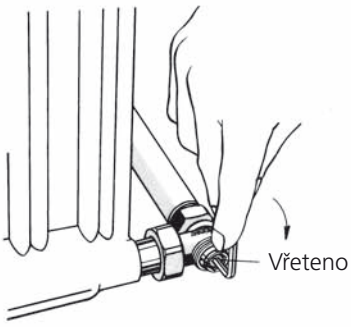
Pomocí šestihranného klíče 5 mm (SW 5) otevřete vřeteno otočením doleva až na doraz (obr. 4).

Nasaďte a zašroubujte ochrannou krytku pomocí klíče vel. 19 (obr. 5).

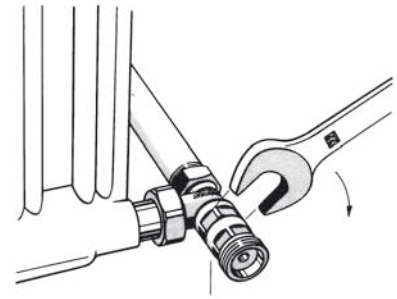
Přednastavení je reprodukovatelné, tzn. že se nemění při uzavírání, vypouštění a napouštění otopného tělesa.

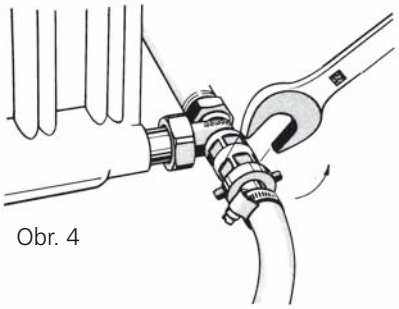


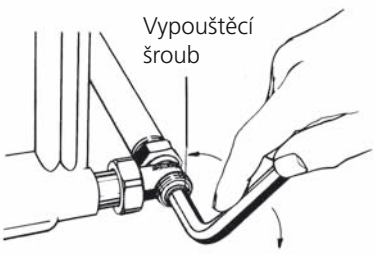
Obr. 1



Obr. 2


Obr. 3 Vypouštěcí a napouštěcí nástavec.


Obr. 4



Obr. 5

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 ½". 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.

Napouštění otopného tělesa provádějte opačným postupem.

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.

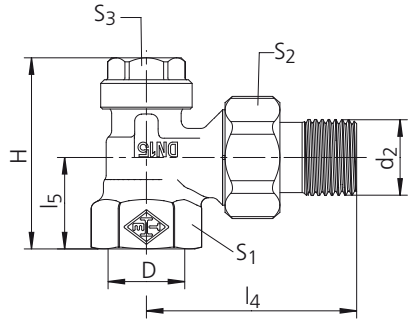
Pomocí šestihranného klíče 10 mm (SW 10) otáčením doleva lehce povolte vypouštěcí šroub. Pro vypouštění použijte plochou nádobu.
Otopné těleso je nutno zavzdušnit.
Pomocí šestihranného klíče 10 mm (SW 10) otáčením doprava utáhněte vypouštěcí šroub (obr. 5).

Rozměry

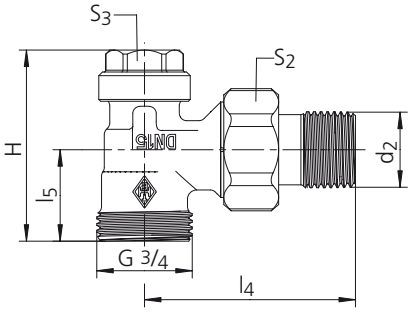
Rozměry dle DIN 3842, část 1

EARE rohové provedení

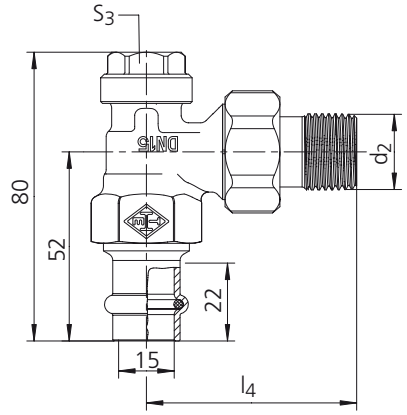
S vnitřním závitem



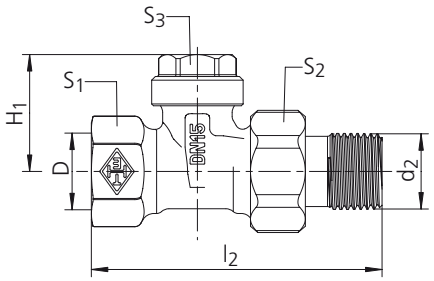
S vnějším závitem

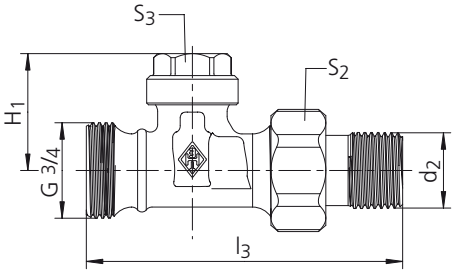


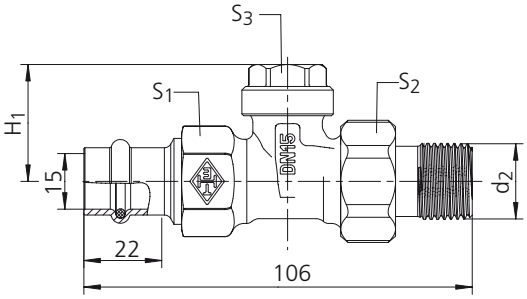
S Press-Line připojením s Viega SC-Contur



DARE přímé provedení







DN	D	d_2	l_2	l_3	l_4	l_5	H	H_1	Rozměry klíče 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

Heimeier

dceřinná společnost IMI plc

IMI INTERNATIONAL s.r.o.

Central Trade Park D1, č.p. 1573, CZ – 396 01 Humpolec
Tel.: +420 565 533 602, Fax: +420 565 533 605
E-mail: info@imi-international.cz, www.imi-international.cz

Obchodní partner IMI International:

Prospekt: 4.2 CZ
4200-18.483 / 01.08

Tisknuto na lesklou křídu.
Změna technických dat vyhrazena.