

Техническое описание

Клапан запорный радиаторный RLV со штуцером для прессового соединения

Описание и область применения



Клапан RLV предназначен для применения в двухтрубных насосных системах водяного отопления с трубопроводами из меди или нержавеющей стали. Для соединения штуцера клапана с трубопроводом требуется специальный обжимной инструмент.

Корпус клапана по внешнему виду и техническим характеристикам идентичен стандартным клапанам RLV $D_y = 15$ мм.

Клапан RLV предназначен для отключения отдельного отопительного прибора, его демонтажа без опорожнения всей системы. RLV может быть укомплектован спускным краном для дренажа отопительного прибора или заполнения его водой.

В целях предотвращения отложений и коррозии клапаны RLV следует применять в системах водяного отопления, где теплоноситель отвечает требованиям Правил технической эксплуатации электрических станций и сетей Российской Федерации.

Номенклатура и кодовые номера для оформления заказа

Тип и исполнение	Кодовый номер	Присоединение по ISO 7-1		Пропускная способность K_{vs} , м³/ч	Макс. давление, бар		Макс. темпер. воды, °C
		вход	выход R		рабочее	испытательное	
RLV прямой	003L0225	Прессовое	½	2,5	10	16	120
RLV угловой	003L0224						

Дополнительные принадлежности

Изделие	Кодовый номер
Спускной кран со шланговой насадкой ¾"	003L0152

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Иркутск (395)279-98-46	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Киров (8332)68-02-04	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Краснодар (861)203-40-90	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Красноярск (391)204-63-61	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Курск (4712)77-13-04	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93
	Липецк (4742)52-20-81			

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: tge@nt-rt.ru | Сайт: <https://teplereg.nt-rt.ru>

Соответствие стандартам

Клапан RLV соответствует европейским стандартам EN215-1.

Кольцевое уплотнение изготовлено в соответствии со стандартом EN 681.

Требования пресс-системы

Для прессового соединения должны использоваться трубы, изготовленные из меди или нержавеющей стали согласно стандартам EN 1057 и EN 10312.

Стальные трубопроводы

Внешний диаметр и вес трубопровода выбираются согласно стандарту EN 10312 таблица 2 для серии 2 стальных трубопроводов. Компания «Данфосс» рекомендует применять трубы с минимальной толщиной стенок 1 мм.

Медные трубы

Внешний диаметр и толщина стенок трубопровода выбираются согласно стандарту EN 1057 таблица 3. Компания «Данфосс» рекомендует применять трубы с минимальной толщиной стенок 1 мм.

Твердость материала трубопровода должна быть не менее R290. При этом не требуется никаких дополнительных мер по упрочнению труб.

Совместимость

Клапаны для прессового соединения производства компании «Данфосс» совместимы с рядом промышленных обжимных инструментов и зажимных приспособлений, перечень которых представлен ниже. Если приспособление отсутствует в перечне, проконсультируйтесь о совместимости в компании-производителе.

Совместимые обжимные инструменты и зажимные приспособления

Перед использованием обжимных инструментов и зажимных приспособлений необходимо тщательно изучить инструкцию фирмы-производителя и неукоснительно следовать ей. Компания «Данфосс» для своих клапанов рекомендует применять инструмент с минимальным усилием сжатия 30 кН.

Процесс герметизации соединения следует выполнять за один прием. При этом необходимо прочно держать обжимной инструмент вплоть до полного окончания процесса уплотнения фитинга. Проверка соединения производится в соответствии с инструкцией фирмы-производителя.

Совместимые обжимные инструменты:

- Geberit Mapress — PWH 75, EFP2, ECO1/ACO1, EFP3, AFP3, ACO 3;
- REMS — Power-Press E, Power-Press 2000, Power-Press (ACC), Akku-Press (ACC);
- Rothenberger — ROMAX Pressliner, ROMAX Pressliner ECO, ROMAX AC ECO;
- SANHA — ECO201, ACO201, ACO3, ECO301;
- Viega — PT3-EH, PT3-AH, Picco, Тип 2.

Совместимые пресс-машины:

- Mapress Geberit — Press 15 mm (90532);
- REMS — V15 (570115), M15 (570110), SA15 (570935);
- Rothenberger — SV 15 mm (1.5212X), M 15 mm (1.5102X);
- SANHA — Standard, 15 mm (169 2015, 1695815);
- Viega — PT2 15 mm (Modell 2299.9, Тип 461 898).

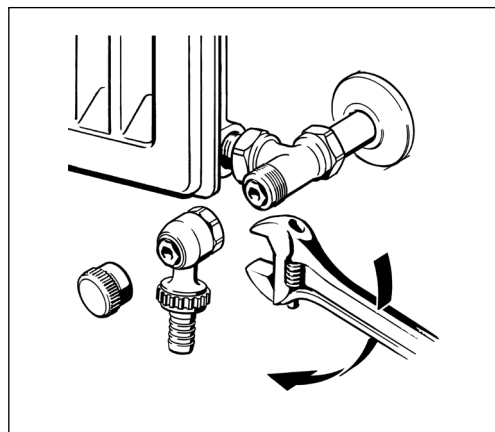
Все пресс-фитинговые соединения испытываются под давлением. Соединения должны быть протестированы даже при отсутствии видимых протечек.

Слив и наполнение радиатора

RLV предназначен для монтажа в выходной пробке радиатора. Чтобы обеспечить последующий слив воды из радиатора, необходимо установить запорный клапан крышкой вперед или вниз.

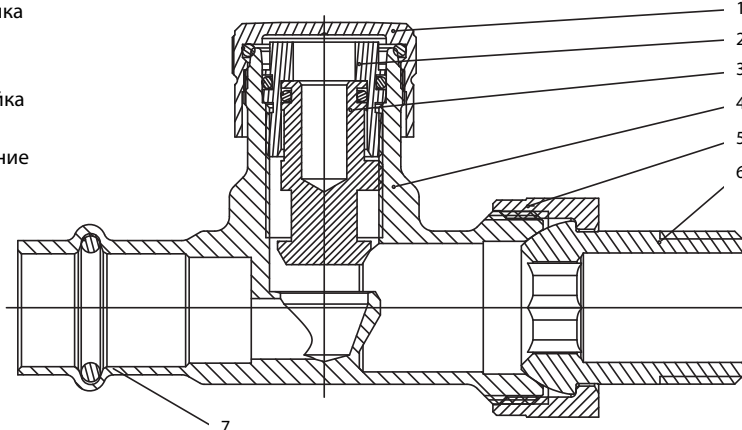
Для монтажа и эксплуатации спускного крана необходимо выполнить следующие операции.

1. Перекрыть клапан терморегулятора на входе радиатора. В целях предосторожности термостатический элемент необходимо заменить ручной металлической рукояткой фирмы «Данфосс» (кодовый номер 013G3300.)
2. Снять крышку RLV и перекрыть клапан.
3. Смонтировать спускной кран и надеть шлаг на шланговую насадку, повернув ее в удобное положение.
4. Для спуска воды открыть клапан гаечным ключом.



Устройство клапана

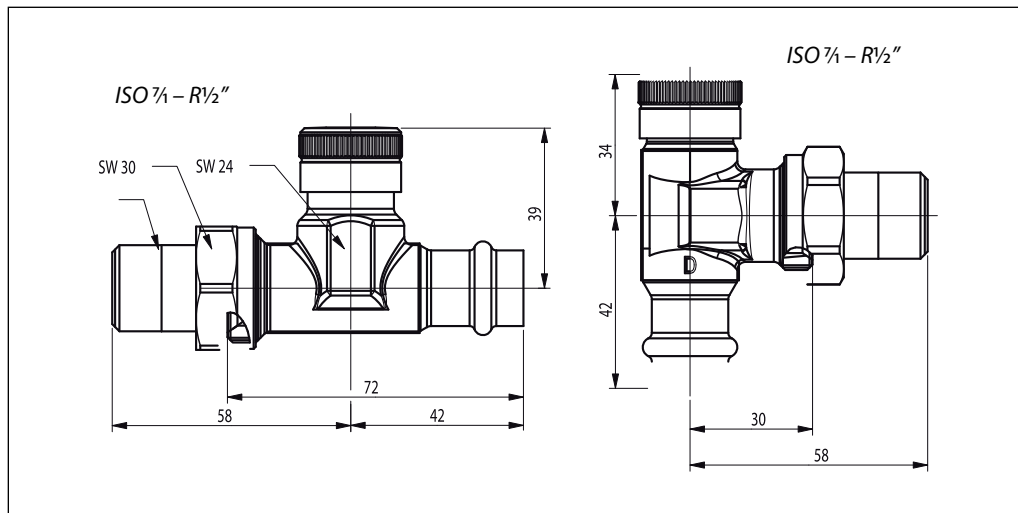
1. Крышка
2. Направляющая втулка
3. Запорный конус
4. Корпус клапана
5. Соединительная гайка
6. Ниппель
7. Прессовое соединение



Материалы, контактирующие с теплоносителем

Корпус клапана и прочие металлические детали	Латунь Ms 58
Кольцевое уплотнение	EPDM

Габаритные
и присоединительные
размеры



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: tge@nt-rt.ru | Сайт: <https://teplereg.nt-rt.ru>