



M - RO 02



M - PR 01

M - PR 01 - provedení přímé
M - RO 02 - provedení rohové

M-VENTIL IVAR - TERMOSTATICKÁ A REGULAČNÍ ARMATURA IVAR.M-PR 01 a IVAR.M-RO 02

PRO OTOPNÁ TĚLESA SE SPODNÍM STŘEDOVÝM PŘIPOJENÍM

Použití:

Armatury typu M-PR 01 (přímé provedení) a M-RO 02 (rohové provedení) jsou určeny pro napojování otopných těles se spodním středovým připojením a roztečí 50 mm ke dvoutrubkovým otopným okruhům s nuceným oběhem. Jsou určeny pro měděná, plastová, přesná ocelová a vícevrstvá plasto-hliníková potrubí s připojením na armaturu svěrným nebo lisovaným šroubením Eurokonus (G 3/4" AG). K otopnému tělesu se připojuje připojovacím šroubením (R 1/2" AG) s převlečnými maticemi, které jsou součástí dodávky. Ventilová kuželka je opatřena připojovacím závitem M 30 x 1,5 pro termostatickou hlavici. Armaturu s termostatickou hlavici lze objednat jako KIT.

Rozsah použití:

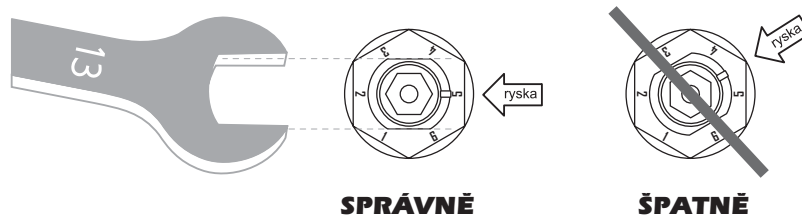
Max. teplota vody: 120 °C	Tělo armatury:	mosaz OT58
Max. provozní tlak: 1,0 MPa	Povrchová úprava:	niklováním
Max. diferenční tlak: 15 kPa	Ostatní součásti:	mosaz, nerez, těsnění EPDM a plastová krytka ABS

Armatura	typ	objednáací číslo	připojení - závit pro potrubí	připojení do ot. tělesa
M-PR 01/M-RO 02	přímá/rohová	500823/500831	G 3/4" AG - eurokonus	G 1/2" AG

Nastavení průtoků na ventilové kuželce armatury M-PR 01 a M-RO 02:

Vstupní část armatur obsahuje regulační kuželku, která umožňuje přednastavení hodnot průtoku. Clona kuželky má šest různě velikých otvorů pro nastavování průtoků (viz tabulka). Clona je pevně spojena se středovou částí kuželky, na jejíž horní mosazné části je rýska, udávající polohu jednotlivých otvorů clony, vůči výstupnímu otvoru v těle armatury. Každá velikost otvoru ve cloně je označena vyraženým číslem na horní části šestihranu kuželky.

Chceme-li nastavit průtok armaturou odpovídající např. hodnotě 5, musíme pootáčet středovou vrchní část kuželky (otevřeným klíčem M13) kolem její osy tak, aby se rýska dostala přímo proti číslici 5 na šestihranu kuželky (viz obrázek).



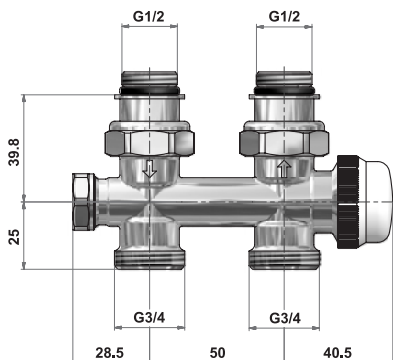
Omezení průtoku na výstupu nebo uzavření armatury M-PR 01 nebo M-RO 02:

Pokud je třeba zvýšit hydraulický odpor armatury nebo ji na výstupu uzavřít, musíme nejdříve odšroubovat mosaznou krytku, pak imbusovým klíčem (velikosti 6), zašroubovat kuželku (ve směru pohybu hodinových ručiček) až na doraz do jejího sedla (uzavření). Pro nastavení dodatečného hydraulického odporu pootáčíme kuželkou zpátky (proti směru hodinových ručiček), až na požadovanou hodnotu počtu otáček. Nakonec vrátíme zpět mosaznou krytku.

M-VENTIL IVAR

M-PR 01

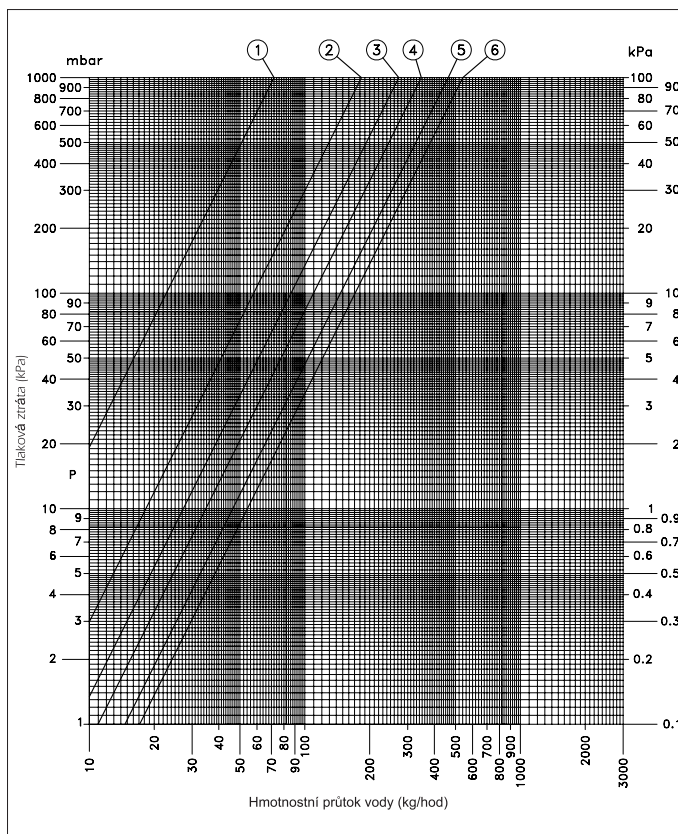
Rozměry armatury M-PR 01:



Poznámka:

Tlakové ztráty regulačního šroubení viz. graf k regulačnímu šroubení IVAR.DD 305.

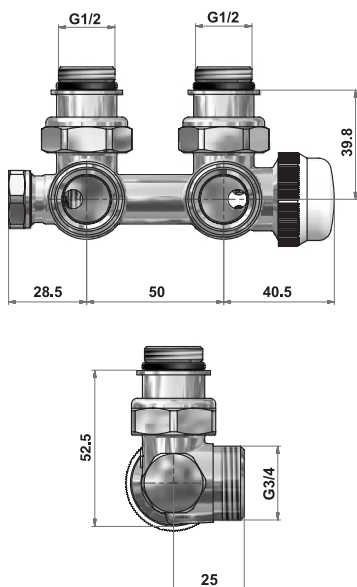
Graf tlakových ztrát armatury:



M-VENTIL IVAR

M-RO 02

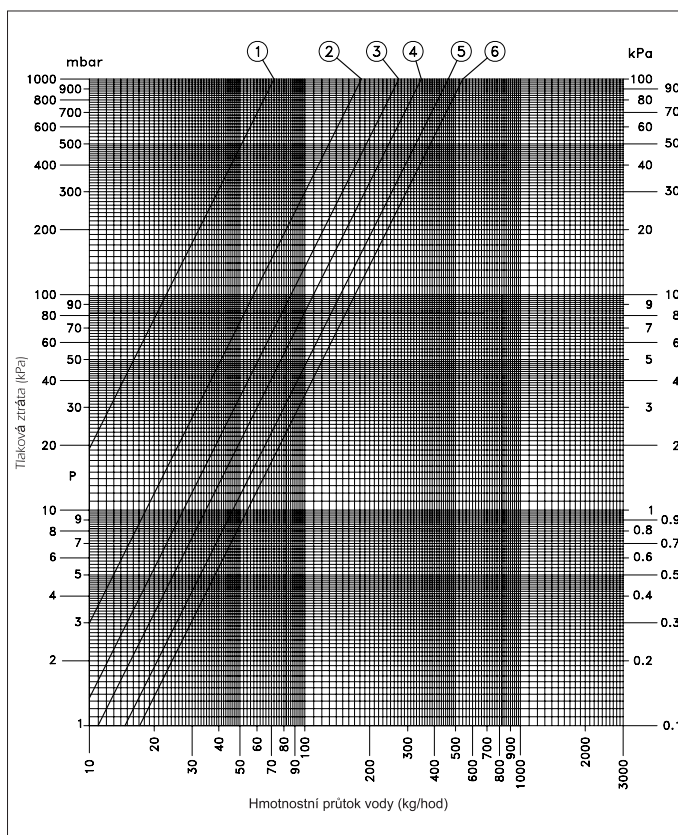
Rozměry armatury M-RO 02:



Poznámka:

Tlakové ztráty regulačního šroubení viz. graf k regulačnímu šroubení IVAR.DS 306.

Graf tlakových ztrát šroubení:



nastavení ter. ventilu	1	2	3	4	5	6
regulační šroubení	plně otevřeno	plně otevřeno	plně otevřeno	plně otevřeno	plně otevřeno	plně otevřeno
Kv (m ³ /h)	0,072	0,183	0,273	0,347	0,463	0,541