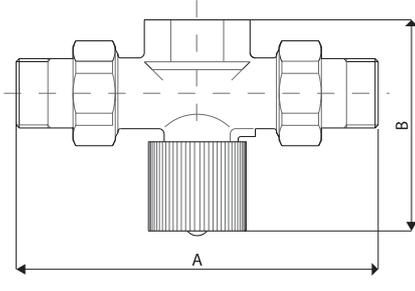




DN	Misure	A (mm)	B (mm)	DN	Codice
20	Ø ¾"	134	809	20	3004020
25	Ø 1"	144	878	25	3004025

	DATI TECNICI		CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE	
	Modello	¾" - 1"	Corpo	ottone UNI EN12165 CW617N stampato a caldo
	Diametro nominale	DN20 - DN25	Otturatore	gomma NBR 70 sh
	Pressione nominale	PN 10 bar	Tenuta	EPDM 70 sh PTFE ASBERIT
	Temperatura fluido	da 4°C a 110°C	Attacchi	ghiere e codoli maschi piani

1 INSTALLAZIONE

Per assemblare la valvola di taratura con la valvola di zona è sufficiente avvitare assieme con interposta la guarnizione in gomma nitrilica, fino ad ottenere la condizione di complanarità fra le due. Il collegamento al collettore complanare avviene con l'ausilio di ghiere e codoli piani.

2 TARATURA DEL BY-PASS

Noti i valori fluido-dinamici di progetto del circuito considerato (portata – perdite di carico) si rileva sul diagramma di Fig. 5 il numero della curva di taratura.

2.1 TARATURA DEL BY-PASS CON POSSIBILITA' DI CHIUSURA DELLA VALVOLA

1. Chiudere la valvola (lo 0 della manopola deve essere in corrispondenza della tacca di riferimento sul corpo)
2. Togliere la manopola svitando l'apposita vite di bloccaggio
3. Internamente alla manopola si trovano due spine di fermo (Fig. 2), togliere una di queste ed inserirla nel foro contraddistinto dal numero corrispondente a quello precedentemente rilevato sul diagramma delle perdite di carico (Fig. 5)
4. Rimontare la manopola nella posizione dalla quale era stata tolta e ruotarla in senso antiorario fino a raggiungere la massima apertura consentita. In tale posizione abbiamo ottenuto la taratura desiderata dell'impianto e l'utente potrà soltanto chiudere la valvola.

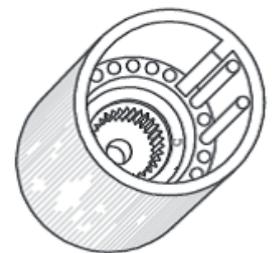


Fig. 02

2.2 TARATURA DEL BY-PASS E BLOCCAGGIO DELLA MANOPOLA

1. Girare la manopola fino ad impostare il valore rilevato sul diagramma delle perdite di carico
2. Togliere la manopola svitando l'apposita vite di bloccaggio
3. Internamente alla manopola si trovano due spine di fermo, sfilare una di queste ed inserirla nel foro contraddistinto dal numero corrispondente a quello precedentemente rilevato sul diagramma delle perdite di carico, sfilare quindi anche la seconda ed inserirla nel secondo foro contato in senso orario a partire dalla prima (Fig. 4) (CONSULTARE ESEMPIO NUMERICO)
4. Rimontare la manopola nella posizione dalla quale era stata tolta. A questo punto la manopola si troverà bloccata nella posizione di taratura desiderata.

2.3 ESEMPI NUMERICI

2.3.1 TARATURA BY-PASS CON POSSIBILITÀ DI CHIUSURA DELLA VALVOLA

Portata prevista: 500 lt/h

Perdite di carico nel circuito di utilizzazione con valvola di zona aperta:

Δp valvola 1" = 55 mm. c.a.

Δp circuito = 2390 mm. c.a.

Δp totale = 2445 mm. c.a.

Quando la valvola di zona è chiusa le perdite di carico attraverso il by-pass devono essere uguali al valore sopra calcolato, per cui dal diagramma di Fig. 5 rileviamo che la posizione di taratura è la n. 3. Procedere come ai punti "a" - "b", quindi sfilare una spina ed inserirla nel foro contraddistinto con il n.3 (Fig. 3); rimontare la manopola nella posizione iniziale e ruotarla in senso antiorario fino a raggiungere la massima apertura consentita.



Fig. 03

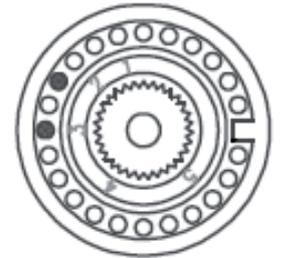


Fig. 04

2.3.2 TARATURA DEL BY-PASS E BLOCCAGGIO DELLA MANOPOLA

Consideriamo gli stessi valori dell'esempio precedente; procedere come ai punti "a" - "b" e posizionare la prima spina nel foro contraddistinto dal n. 3, quindi prendere la seconda spina; contare due fori in senso orario rispetto alla prima, inserirla nel secondo foro, di modo che tra le due spine rimanga un unico foro libero (Fig. 4). Rimontare quindi la manopola nella posizione dalla quale era stata tolta ottenendo il bloccaggio della stessa nella posizione di taratura desiderata.

2.4 RIPRISTINO DELLA TARATURA DI FORNITURA

Qualora durante le operazioni di taratura si volesse ripristinare la condizione iniziale di fornitura operare come segue:

1. Riposizionare le spine di fermo come in Fig. 2
2. Girare manualmente in senso orario l'inserto zigrinato fino a portare la valvola in completa chiusura
3. Inserire la manopola in modo che lo "0" coincida con la tacca di riferimento sul corpo valvola

3 CARATTERISTICHE IDRAULICHE

Nel diagramma Fig. 5 sono riportate le curve delle perdite di carico della valvola nelle varie posizioni di taratura, corrispondenti ai numeri riportati sulla manopola di regolazione.

CURVA 1

$$G = 139 \cdot 10^{-4} \sqrt{\Delta p}$$

$$Q = 4,99 \cdot \sqrt{\Delta p}$$

CURVA 2

$$G = 198 \cdot 10^{-4} \sqrt{\Delta p}$$

$$Q = 7,13 \cdot \sqrt{\Delta p}$$

CURVA 3

$$G = 280 \cdot 10^{-4} \sqrt{\Delta p}$$

$$Q = 10,09 \cdot \sqrt{\Delta p}$$

CURVA 4

$$G = 397 \cdot 10^{-4} \sqrt{\Delta p}$$

$$Q = 14,31 \cdot \sqrt{\Delta p}$$

CURVA 5

$$G = 469 \cdot 10^{-4} \sqrt{\Delta p}$$

$$Q = 16,87 \cdot \sqrt{\Delta p}$$

LEGGENDA

$$G = (\text{kg/s}) \rightarrow \Delta p \text{ (kPa)}$$

$$Q = (\text{l/h}) \rightarrow \Delta p \text{ (mm ca.)}$$

