

Reset valvola H300

Operazioni di ripristino della valvola Hydronic 300 alle regolazioni di fabbrica

IMPORTANTE: L'operazione si intende terminata solo dopo aver eseguito tutti i punti sotto elencati.

Procedimento:

Chiudere la saracinesca e scaricare la pressione interna premendo la leva della discesa manuale.

Starare la valvola di sovrappressione (RV) svitarla di 9 giri (chiave a forchetta da 19mm + esagonale 6mm) (Fig1).

Allentare il controdado della vite di by-pas(SCS) e svitare la stessa di 10 giri (chiave forchetta 10mm+ esagonale 5mm) (Fig1, Fig5).

Allentare il controdado della vite di accelerazione (SV) e svitare la stessa lasciando sporgere 3 filetti dal dado di chiusura. Serrare nuovamente il controdado (chiave forchetta da 19mm e da 13mm). (Fig1, Fig5).

Controllare e nel caso regolare la vite del compensatore di pressione (PCV), la quota nominale è $L=25,7\text{mm}$ dal corpo di alluminio (chiave forchetta da 19mm + esagonale da 6mm).

Controllare e nel caso regolare la vite della valvola velocità principale (MSV), la quota L2 è variabile e rilevabile dalla tabella a pag. 2/2 (chiave forchetta da 19mm + esagonale da 6mm). (Fig1, Fig4, Tab1).

Allentare il controdado del compensatore termico (TCJ). Avvitare la TCJ **con le mani** fino alla battuta meccanica, senza **insistere** per non rompere lo spillo interno. Svitare la TCJ di 3 giri completi e tenendo ferma la TCJ dall'esagono da 13mm con la chiave a forchetta adeguata, serrare delicatamente il controdado di chiusura con la chiave a forchetta da 19mm. La quota di riferimento L1 è circa 40mm. (Fig1, Fig3).

Allentare il controdado della vite della velocità di livellamento (LSV) e svitare la stessa lasciando sporgere 2 filetti dal dado di chiusura. Serrare nuovamente il controdado (chiave forchetta 13mm + esagonale da 4mm) (Fig2).

Avviare il motore.

Avvitare la vite di by-pass(SCS) finché il manometro indichi un valore circa uguale alla pressione statica minima dell'impianto. Serrare il controdado (chiave forchetta 10mm). (Fig1, Fig5).

Avvitare la vite di sovrappressione (RV) finché il manometro indichi un valore di pressione pari al 140% della statica massima. Serrare il controdado (chiave forchetta 19mm). (Fig1).

Aprire la saracinesca ed eseguire una chiamata al piano estremo superiore, misurando il tempo corsa.

Allentare il controdado della vite di contropressione (DV2) svitare la stessa di 7giri. (chiave a forchetta da 19mm + esagonale da 6mm). Eseguire una chiamata al piano estremo inferiore e avvitare la vite di regolazione della valvola di contropressione (DV2) fino al raggiungimento della stessa velocità di salita. Serrare il controdado. (Fig2).

IMPORTANTE: la valvola è stata portata ai valori di taratura originali. Se il tecnico lo ritiene opportuno, è possibile eseguire le operazioni di taratura specifiche per il determinato impianto, consultando le istruzioni riportate nel catalogo generale Hydronic Lift Cap. 7.

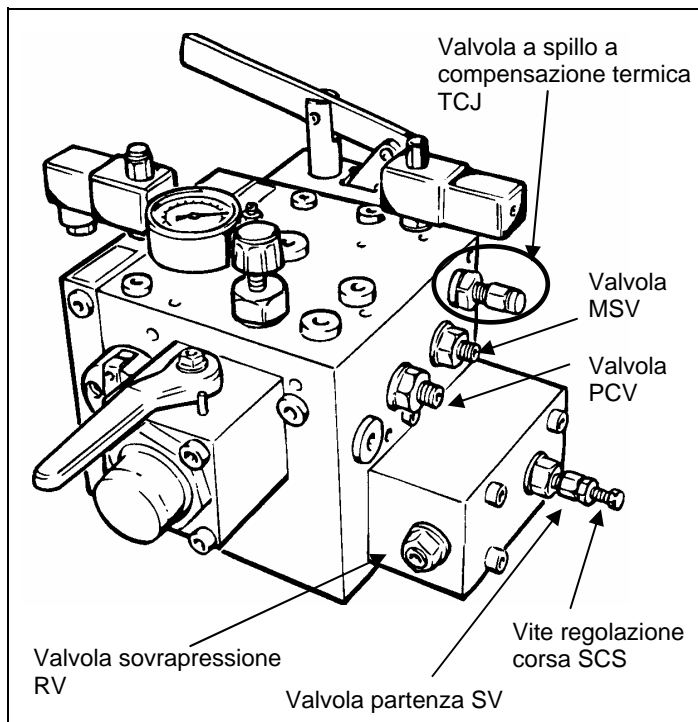


Fig. 1

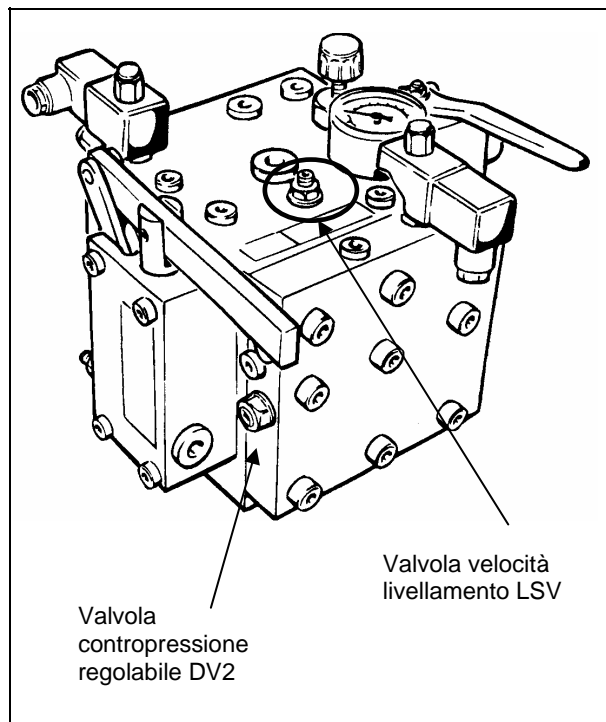


Fig. 2

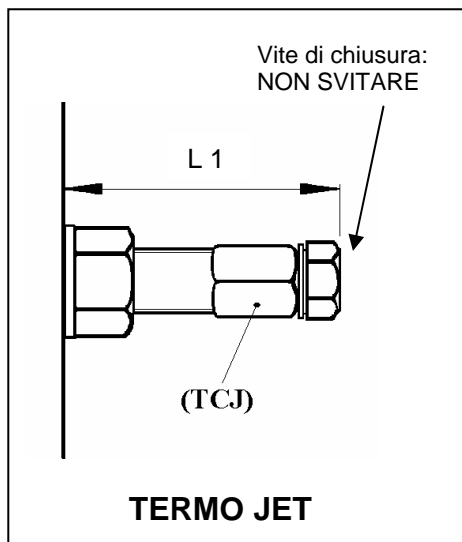


Fig. 3

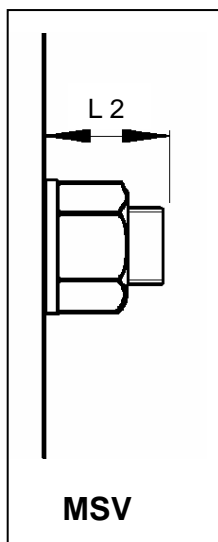


Fig. 4

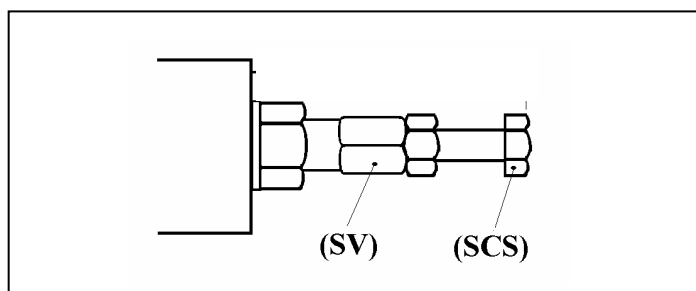


Fig. 5

Portata pompa (L/min)	L2 per motori a 50 Hz (mm)	L2 per motori 60 Hz (mm)
50	15.5	17
70	17	19
96	19	20
115	20	21
125	21	23
145	23	18.5
172	18.5	20
210	20	23
270	23	***

Tab. 1