

Крани радіаторні з термоголовкою

FADO PPR



1. ПРИЗНАЧЕННЯ ТА ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Термостатичні клапани призначені для автоматичного або ручного регулювання витрати теплоносія через опалювальний прилад системи опалення.

Регулювання потоку теплоносія може здійснюватися автоматично за допомогою термостатичної головки.

Використання напівзгонів дозволяє створити роз'ємне з'єднання з приладом або обладнанням, що підключається.

Як робоче середовище може виступати стиснене повітря, холодна (зокрема питної якості) і гаряча вода, водні розчини гліколей (50%) і інші, рідини не агресивні до матеріалу вентиліа.

Приєднання клапанів до поліпропіленових трубопроводів здійснюється методом поліфузійного зварювання.

2. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД



3. АСОРТИМЕНТ

Тип	Кутовий	Прямий
РКТ	РКТ ₀₂	РКТ ₀₁

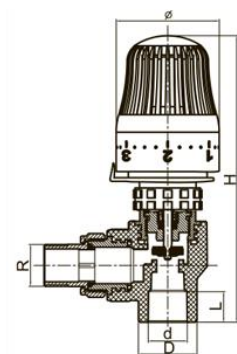
4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Найменування показника	Значення
Номінальний робочий тиск, бар	10
Максимальна робоча температура, °C	95
Температурний гістерезис (точність), K	1,0
Розмір різьблення для підключення термоголовки, мм	M 30 * 1,5

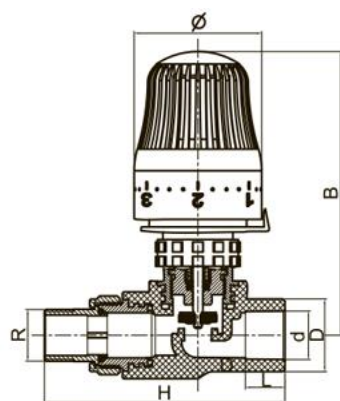
5. МАТЕРІАЛИ

Найменування елемента	Матеріали
Корпус	Ранд сополімер поліпропілену тип 3
Шток	Латунь CW614N
Корпус термоголовки	ABS – пластик
Закладна деталь	Латунь CW614N
Ущільнювач	Еластомер EPDM
Наповнювач термоголовки	Толуол
Штуцер, гайка	Латунь CW614N

6. ГАБАРИТНІ РОЗМІРИ



Артикул	R	D, мм	d, мм	L, мм	H, мм	Ø, мм
PKTo2	20 x 1/2"	29,2	19,2	16	145,5	51



Артикул	R	D, мм	d, мм	L, мм	H, мм	Ø, мм
PKTo1	20 x 1/2"	29,2	19,2	16	96,3	51

7. ІНСТРУКЦІЯ З МОНТАЖУ

Монтаж радіаторних кранів повинен здійснюватися за температури навколишнього середовища не нижче +5 °С. Якщо крани транспортувалися або зберігалися за негативної температури, перед монтажем їх слід витримати при температурі не нижче +10 °С протягом двох годин.

З'єднання повинні виконуватися методом термічного муфтового поліфузійного зварювання за допомогою спеціального зварювального апарату. Настроювальна робоча температура 260 °С.

При монтажі радіаторних кранів слід дотримуватись наступного порядку:

- відрізати трубу строго перпендикулярно до її поздовжньої осі;
- підготувати торець труби до монтажу;
- розігріти зварювальний інструмент до температури 260 °С ;
- одночасно одягнути трубу і корпус крана на насадки зварювального інструменту ;
- зробити нагрівання в течія часу , викладеного в наведеній нижче таблиці;
- зробити з'єднання, витримавши його протягом часу, викладеного в наведеній нижче таблиці (час зварювання);
- навантажувати з'єднання робочим тиском допускається після закінчення часу остигання (див. таблицю режимів).

Діаметр труби, мм	Час нагріву, з	Тривалість	Час остигання, з
-------------------	----------------	------------	------------------

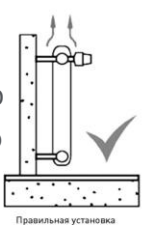
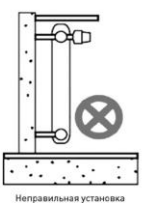
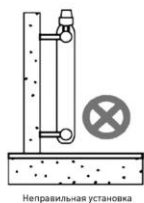
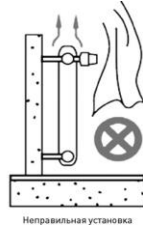
		зварювання, з	
20	5	4	120

З'єднувальні деталі для муфтового зварювання рекомендується використовувати того ж виробника, що й труби. У цьому випадку гарантується одночасне прогрівання на робочу глибину труби та фітингу.

Крани не допускається розташовувати ближче за 1 м від поверхонь з температурою вище 120 °С, а також від джерел відкритого вогню.

Не рекомендується розташовувати крани у зоні впливу прямих сонячних променів.

При встановленні термоголовки слід дотримуватися наступних правил:

- не можна
 - теплових потоків
 - коректна р
 - термоголо
- 



- иву конвективних
ном чи шторою;
ічних променів.

8. ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ І ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ

Радіаторні крани поліпропіленові повинні експлуатуватися за умов, зазначених у таблиці технічних характеристик та за режимів, що відповідають прийнятому класу експлуатації трубопроводів.

Поліпропіленові трубопроводи не допускаються до застосування:

- при робочій температурі рідини, що транспортується, понад 95 °С ;
- при робітником тиску , що перевищує допустиме для даного класу експлуатації ;
- в приміщеннях категорій «А , Б , В» по пожежній небезпеки (п.2.8 . СП 40-101-96);
- в приміщеннях з джерел та теплового випромінювання, температура поверхні яких перевищує 130 °З ;
- в системах центрального опалення з елеваторними вузлами ;
- для розширювального , запобіжного , переливного і сигнального трубопроводів ;
- для роздільних систем протипожежного водопроводу (п.1.2. СП 40-101-96).

Не допускається дія на корпус крана хімічних речовин, агресивних до поліпропілену.

Термоголовка повинна експлуатуватися при тиску та температурі, викладених у технічних характеристиках. Розбирання термоголовки не допускається.

Закриття термоголовки сухою або вологою ганчіркою, а також неповне закручування накидної гайки призведе до неправильної роботи терморегулятора.

Не допускайте потрапляння в корпус термоголовки сміття та комах.

Корпус термоголовки необхідно періодично чистити від пилу. При цьому не допускається використовувати хімічні розчинники та абразивні матеріали.

Після закінчення опалювального сезону слід повністю відкрити термостат обертанням маховичка проти годинникової стрілки до упору для того, щоб запобігти засміченню сидла клапана.

Гарантійний термін 5 років після встановлення*

9. Усунення неполадок

Несправність	Причина виникнення	Спосіб усунення помилки
Відсутність ефекту регулювання температури	Тиск у трубопроводі, що подає, недостатньо для роботи клапана	Налаштувати систему опалення
	На термоголовку впливають сторонні джерела тепла чи холоду	Розмістити термоголовку у місці, де виключається вплив сторонніх джерел
	Витік компонента, що розширюється, з сильфонної ємності	Замінити термоголовку

* при дотриманні вищеперелічених умов при монтажі та експлуатації.

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН № _____

№	Найменування товару	Артикул	Ду	Кількість
1				
2				
3				
4				
5				

Назва та адреса торгуючої організації _____

Дата продажу _____ Підпис продавця _____

З умовами гарантії ЗГОДЕН _____

ПОКУПЕЦЬ _____

(підпис)

