 LDM, spol. s r.o. Czech Republic	POKYNY PRO MONTÁŽ A ÚDRŽBU	RD 122 V
	PŘÍMOČINNÝ REGULÁTOR VÝSTUPNÍHO TLAKU DN 15 - 50 PN 25	PM - 093/12/04

Pokyny pro montáž a údržbu přímočinných regulátorů výstupního tlaku jsou závazné pro uživatele k zajištění správné funkce regulátoru. Při údržbě, montáži, demontáži a provozování je uživatel povinen dodržovat zde uvedené zásady.

1. TECHNICKÝ POPIS A FUNKCE ARMATURY

1.1 Popis

Přímočinný regulátor výstupního tlaku RD 122 V je armatura určená k redukci tlaku média a jeho udržení na nastavené hodnotě. To zabezpečuje membrána vystavená účinkům výstupního tlaku v potrubí a z druhé strany ovládaná pružinou. Výchylka membrány se přenáší na kuželku a při zvýšení výstupního tlaku dochází k zavírání armatury. Díky tlakově vyvážené kuželce není hodnota výstupního tlaku ovlivňována tlakovými poměry v armatuře.

V případech, kdy se hodnota požadovaného výstupního tlaku pohybuje v oblasti, kde se překrývají hodnoty rozsahů jednotlivých pružin, je vhodnější pro větší citlivost regulátoru volit pružinu s nižším rozsahem.

K ventilům jsou standardně dodávány připojovací impulsní trubičky pro připojení k odběrům tlaku z potrubí.

1.2 Použití

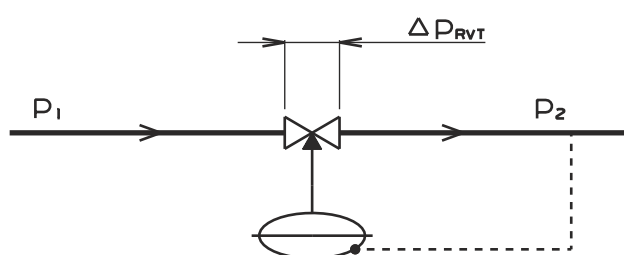
Armatury jsou učeny pro provoz v běžných teplovodních a horkovodních regulačních okruzích v topenářství a rovněž v provozech s některými charakteristickými vlastnostmi médií, jako jsou např. chladírenství a klimatizační technika. Maximální diferenční tlak na armatuře nesmí přesáhnout 1,6 MPa.

1.3 Pracovní média

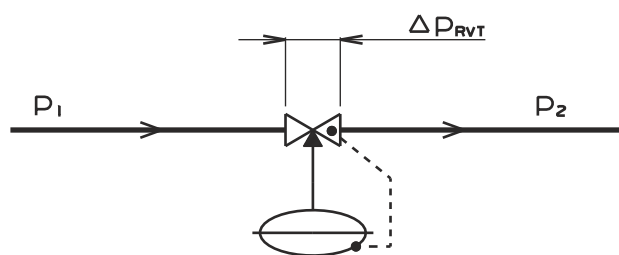
Ventily RD 122 jsou vhodné pro použití v zařízeních, kde je regulovaným médiem voda, vzduch nebo nízkotlaká pára do 1,0 MPa. Dále jsou vhodné pro chladicí směsi a další neagresivní kapalná a plynná média v rozsahu teplot $+2^{\circ}\text{C}$ až $+150^{\circ}\text{C}$ (resp. až $+180^{\circ}\text{C}$). Těsnicí plochy škrticího systému jsou odolné vůči běžným kalům a nečistotám média, při výskytu abrazivních příměsí je však nutné do potrubí před ventil umístit filtr pro zajištění dlouhodobé spolehlivé funkce a těsnosti.

1.4 Základní schémata zapojení regulátoru výstupního tlaku

se vstupem redukováného tlaku z odběru v potrubí (V2,V3)



s přímým vstupem redukováného tlaku (V4)



2. NÁVOD K MONTÁŽI A OBSLUZE ARMATURY

2.1 Montáž ventilu do potrubí

2.1.1 Montážní polohy

Základní pracovní poloha regulátoru je tělesem ventilu nahoru a ovládací hlavicí dolů. Tuto polohu je nutné dodržet především při redukci tlaku páry. U kapalných médií do max. 90°C může být regulátor namontován rovněž do svislého potrubí, nebo do vodorovného potrubí s hlavicí vyloženou do boku. U plynných médií při nižších teplotách však ventil může být namontován v jakékoli poloze. Směr proudění je určen šipkou na tělese ventilu.

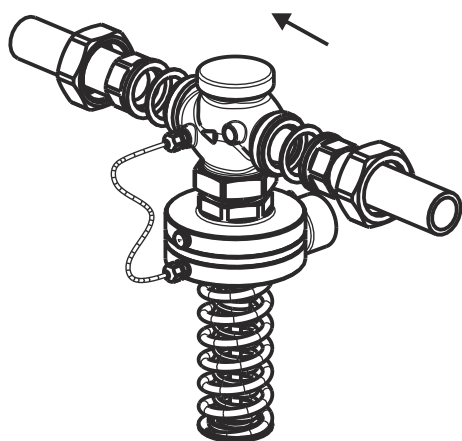
2.1.2 Pokyny pro postup montáže

U potrubních spojů mezi potrubím a armaturou je nutno zajistit souosost dílů. Případné potrubní redukce před a za ventilem musí být pozvolné (doporučený úhel sklonu stěny kuželové přechodky vůči ose potrubí je 12 až 15°) a ventil nemá být menší o více než 2 dimenze proti vstupnímu potrubí. Pro kvalitní funkci a nízkou úroveň hluchnosti je doporučeno ponechat před ventilem rovný úsek potrubí o délce min. 6x DN.

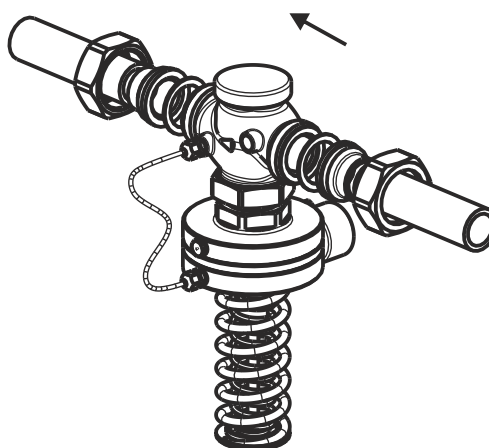
Potrubní systém musí být před montáží zbaven nečistot, které by v provozu mohly způsobit poškození těsnicích ploch nebo ucpávání tlakových impulsů. Při výskytu nečistot je nutné do potrubí před ventil umístit spolehlivý filtr.

Jsou-li použity přivařovací konce, je před zahájením svařování nutno armaturu správně ustavit do polohy v potrubí. Po nastehování svarových spojů vyjmout armaturu a těsnění z potrubí. Odsunout převlečnou matici a zavařit svarové spoje. Po vychladnutí nátrubků provést zpětnou montáž armatury.

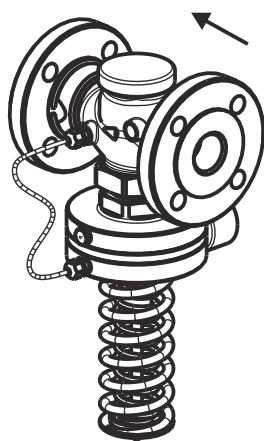
Pozor! Při nedodržení tohoto postupu hrozí poškození těsnicích materiálů ve šroubeních i uvnitř ventilu.



RD 122 V/T



RD 122 V/W



RD 122 V/F

2.2 Zapojení impulsního potrubí

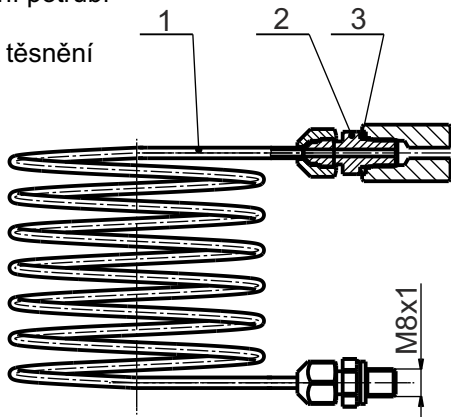
Propojení membránového prostoru s výstupním potrubím zařízení se provádí měděnými trubičkami, připojenými pomocí šroubení. Trubičky jsou součástí dodávky ventilu. Poloha tlakového odběru na potrubí se doporučuje z boku kvůli zabránění vniknutí nečistot a usazenin ze dna potrubí do impulsní trubičky a aby nedocházelo k zavzdušňování.

Provedení V4 je propojeno integrálně mezi komorou a tělesem ventilu.

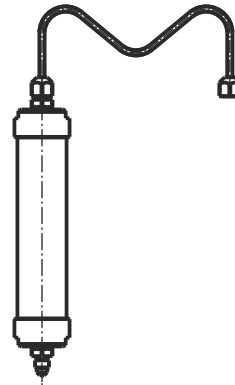
Provedení do 180°C je vybaveno kondenzační chladicí jímkou. Zařazuje se před impulsní vstup a musí být nainstalována ve svislé poloze.

Impulsní potrubí pro přivedení tlakového impulsu do regulátoru

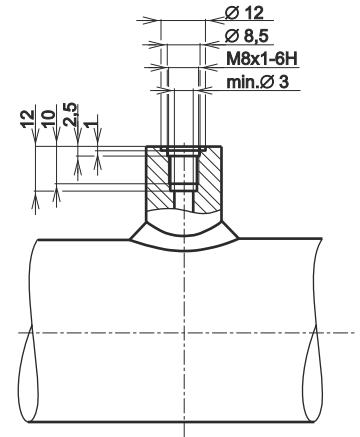
- 1 impulsní potrubí
- 2 hrdlo
- 3 ploché těsnění
Ø 12x8



Kondenzační jímka



Přivařovací nátrubek



Přivařovací nátrubky pro připojení tlakového impulsu jsou součástí dodávky ventilu.

2.3 Kontrola po montáži

Po naplnění potrubí provozní tekutinou (u kapalných médií) je nutno odvzdušnit impulsní trubičky a membránové komory pomocí připojovacích šroubení. Při použití chladicích kondenzačních jímek je doporučeno před prvním přivedením páry zaplnit jímkou kondenzátem nebo čistou vodou. Poté je třeba natlakovat potrubní systém a zkontrolovat těsnost všech spojů.

2.4 Nastavení výstupního tlaku

Seřízení výstupního tlaku se provádí změnou předepnutí pružiny pomocí nastavovací matice takto:

- **smysl otáčení doprava ... výstupní tlak se zvyšuje**
- **smysl otáčení doleva ... výstupní tlak se snižuje**

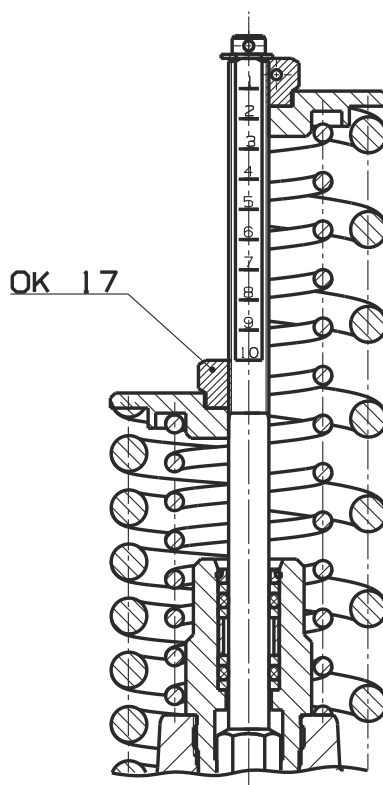
Nastavení regulátoru provádíme:

a) při klidovém tlaku, tj. při nulovém odběru, jestliže je nutné zabránit zvýšení tlaku ve výstupním potrubí nad nastavenou hodnotu

b) při nominálním odběru, jestliže chceme zajistit optimální provozní podmínky

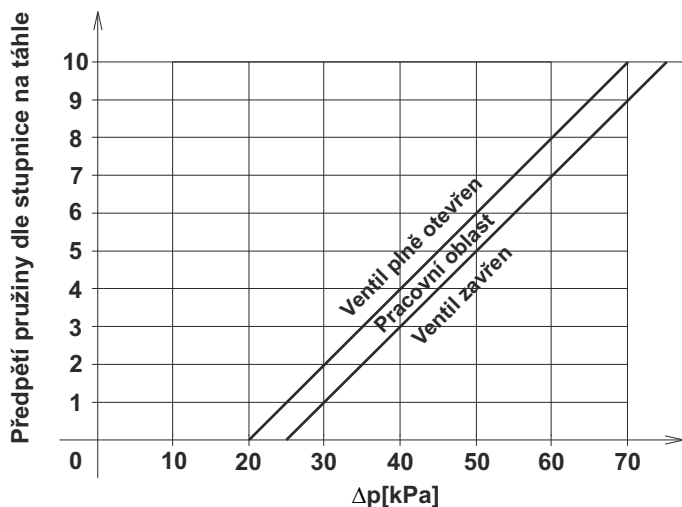
Koncové polohy nastavovací matice jsou určeny pojistnými kroužky na táhle hlavice. Po nastavení výstupního tlaku na požadovanou hodnotu je možné zajistit matici v dané poloze zaplombováním.

Nastavení mechanismu



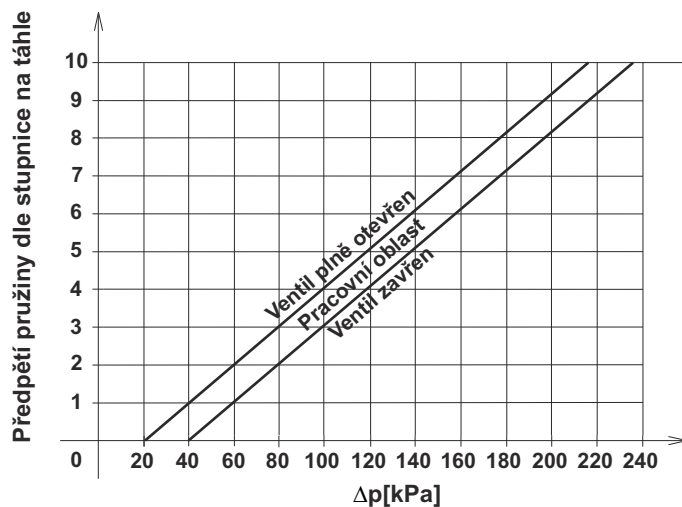
Hodnoty nastaveného výstupního tlaku lze odečíst na manometru, nebo určit z uvedených diagramů podle hodnoty na stupnici na táhle hlavice:

DN 15÷50; rozsah pružin 25÷70 kPa
(membrána 63cm², pružina červená)



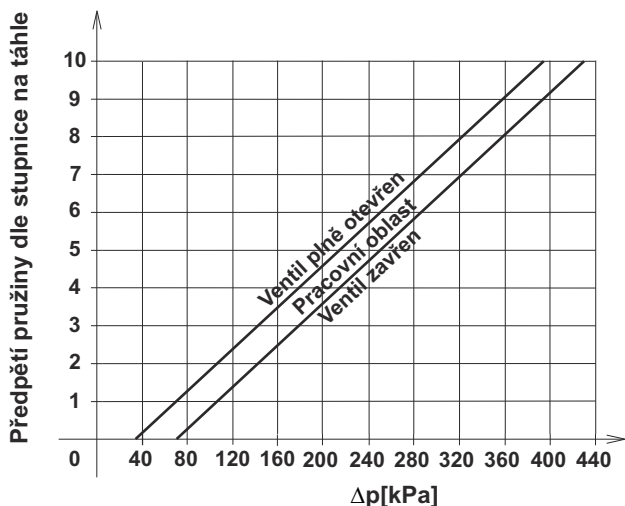
Změna nastavení na jednu otáčku: $\Delta p = 0,83 \text{ kPa}$

DN 15÷50; rozsah pružin 40÷220 kPa
(membrána 63cm², pružiny červená a žlutá)



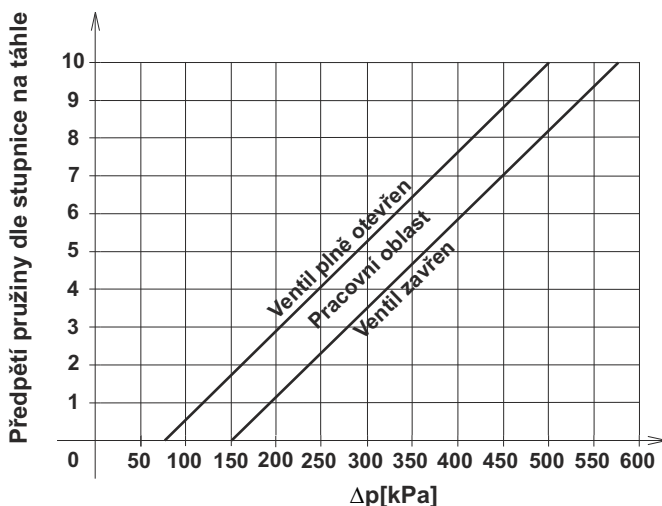
Změna nastavení na jednu otáčku: $\Delta p = 3,27 \text{ kPa}$

DN 15÷50; rozsah pružin 70÷410 kPa
(membrána 63cm², pružiny červená a černá)



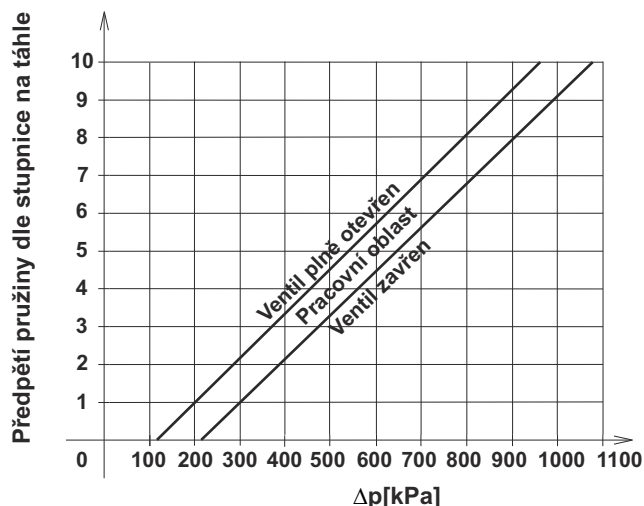
Změna nastavení na jednu otáčku: $\Delta p = 6 \text{ kPa}$

DN 15÷50; rozsah pružin 150÷550 kPa
(membrána 26cm², pružiny červená a žlutá)



Změna nastavení na jednu otáčku: $\Delta p = 7 \text{ kPa}$

DN 15÷50; rozsah pružin 220÷1000 kPa
(membrána 26cm², pružiny červená a černá)



Změna nastavení na jednu otáčku: $\Delta p = 14 \text{ kPa}$

2.6 Údržba

Ventily jsou bezúdržbové nevyžadují v provozu žádné preventivní revize nebo servisní zásahy.

2.7 Poruchy a jejich odstranění

Projevy poruchy	Příčina poruchy	Lokalizace a způsob odstranění
Regulátor pracuje špatně nebo vůbec nepracuje.	Ucpání impulsního potrubí.	Po povolení impulsního potrubí nevytéká z trubičky pracovní médium. Je nutná demontáž impulsního potrubí a zajištění jeho průchodnosti.
	Vniknutí nežádoucích nečistot do škrticího systému ventilu.	Po demontáži ventilu z potrubí jsou patrné pevné nečistoty ve škrticím systému ventilu. Je nutná kontrola a vyčištění prostoru mezi kuželkou a sedlem ventilu.
	Prasklá nebo jinak poškozená membrána.	Ventilačním šroubem trvale kape nebo vytéká pracovní médium z membránového prostoru. Je nutno provést výměnu membrány.

V době trvání záruky nesmí být na armatuře proveden žádný zásah vyjma nastavení výstupního tlaku. Před jakýmkoli zásahem na armatuře musí být potrubní systém zbaven tlaku. Osoba provádějící zásah musí být proškolená o výrobku. Dále musí být proškolená o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci.

Při zjištění závady na ventilu je nutno postupovat podle bodu a), b) nebo c).

- Poslat ventil na adresu provozovny LDM servis, spol. s r. o., kde bude posouzena oprávněnost záruky a proveden servis nebo výměna.
- Nahlásit závadu servisní organizaci a nechat si zaslat na zápůjčku náhradní armaturu. Zaslat původní armaturu do servisu, kde bude posouzena oprávněnost záruky a proveden servis nebo výměna výrobku.
- Vyžádat si servisní zásah přímo na místě.

2.8 Podmínky záruky

Na výrobek je výrobcem poskytována záruka po dobu 24 měsíců od data expedice. Je-li záruka uznána, hradí výrobce opravu či náhradu výrobku a jeho dopravu zpět zákazníkovi. Vyžádá-li si zákazník servisní zásah přímo na místě aplikace, hradí nezbytné cestovní náklady. Není-li záruka uznána, hradí zákazník veškeré vzniklé náklady.

Výrobce neručí za chod a bezpečnost výrobku za odchylných podmínek, než jsou uvedeny v těchto pokynech pro montáž a údržbu a katalogovém listu výrobku. Jakékoliv použití výrobku za jiných podmínek je nutné konzultovat s výrobcem. Závady na ventilu vzniklé vlivem nečistot média nejsou posuzovány jako záruční.

2.9 Nakládání s odpady

Obalový materiál a armatury se po jejich vyřazení likvidují běžným způsobem, např. předáním specializované organizaci k likvidaci (kovové díly - kovový odpad, obal + ostatní nekovové díly - komunální odpad).



ADRESA VÝROBNÍHO ZÁVODU

LDM, spol. s r.o.
Litomyšlská 1378
560 02 Česká Třebová
Česká republika
tel.: +420 465 502 511
fax: +420 465 533 101
E-mail: sale@ldm.cz
http://www.ldmvalves.com

TUZEMSKÉ KANCELÁŘE

LDM, spol. s r.o.
kancelář Praha
Podolská 50
147 01 Praha 4
Česká republika
tel.: +420 241087360
fax: +420 241087192
e-mail: tomas.suchanek@ldm.cz

LDM, spol. s r.o.
kancelář Ústí nad Labem
Ladova 2548/38
400 11 Ústí nad Labem - Severní Terasa
Česká republika
tel.: +420 602708257
e-mail: tomas.kriz@ldm.cz

SERVISNÍ STŘEDISKA

LDM servis, spol. s r.o.
Litomyšlská 1378
560 02 Česká Třebová
Česká republika
tel: +420 465502411-13
fax: +420 465531010
e-mail: servis@ldm.cz

Ecoterm - Ing. Karel Průša
Svatopetrská 10
617 00 Brno
Česká republika
tel: +420 545233546
fax: +420 545233231, +420 545230254
e-mail: info@ecoterm.cz

SAR MONTÁŽE s.r.o.
Slévárenská 12
709 00 Ostrava
Česká republika
tel: +420 596 623 740
fax: +420 596 623 717
e-mail: zdenek.lipovy@sarcz.cz

Martia a.s.
Mezní 4
400 11 Ústí nad Labem
Česká republika
tel: +420 475650150
fax: +420 475650999
e-mail: martia@martia.cz

Omega Elektro spol. s r.o.
Dlážděná 30
317 07 Plzeň-Radobyčice
Česká republika
tel: +420 377828237
fax: +420 377828238
e-mail: oep@volny.cz

ZEFIN s.r.o.
Školní nám. 1066
391 02 Sezimovo Ústí
Česká republika
tel: +420 381 276 440
fax: +420 381 276 156
e-mail: zefin@zefin.cz

ZAHRANIČNÍ ZASTOUPENÍ

OOO "LDM Promarmatura"
Jubilejnyi prospekt, dom.6a, of. 601
141407 Khimki
Moscow Region
Russia

tel.: +7 495 7772238
fax: +7 495 7772238
mobile: +7 9032254333
e-mail: inforus@ldmvalves.com

LDM, Bratislava s.r.o.
Mierová 151
821 05 Bratislava
Slovenská republika

tel: +421 243415027-8
fax: +421 243415029
e-mail: ldm@ldm.sk
http://www.ldm.sk

LDM, Polska Sp. z o.o.
ul. Modelarska 12
40-142 Katowice
Polska

tel: +48 327305633
fax: +48 327305233
mobile: +48 601354999
e-mail: ldmpolska@ldm.cz

TOO "LDM"
Shakirova 33/1, kab. 103
100012 Karaganda
Kazachstan

tel.: +7 7212566936
fax: +7 7212566936
mobile: +7 7017383679
e-mail: sale@ldm.kz

LDM Armaturen GmbH
Wupperweg 21
D-51789 Lindlar
Deutschland

tel: +49 2266 440333
fax: +49 2266 440372
mobile: +49 1772960469
e-mail: ldarmaturen@ldmvalves.com

LDM Bulgaria Ltd.
z.k.Mladost 1
bl.42, floor 12, app.57
1784 Sofia
Bulgaria

tel: +359 2 9746311
fax: +359 2 8771344
mobile: +359 888925766
e-mail: ldm.bg@ldmvalves.com

www.ldmvalves.com

LDM, spol. s r.o. si vyhrazuje právo změnit své výrobky a specifikace bez předchozího upozornění.
Výrobce poskytuje záruční i pozáruční servis.