



Systém řízení jakosti Oventrop je certifikován podle DIN-EN-ISO 9001.

Datový list

Popis:

Šroubení Oventrop „Combi 4“

s proporcionálním, reprodukovatelným jemným přednastavením pro použití v teplovodních systémech ústředního vytápění a ve vodních chladicích okruzích.

K přednastavení, uzavírání, napouštění a vypouštění otopného tělesa. Armatura z bronzu/mosazi, poniklovaná, kuželka ventilu je utěsněna O-kroužkem z EPDM. Ochranné víčko s přídatným těsněním. Připojení pro vypouštěcí a napouštěcí nástroj.

Připojení pro závitové, svěrné a pájené spoje. Montážní rozměry dle DIN 3842

Provozní teplota t_s : 2 °C – 120 °C (krátkodobě 130 °C)
Max. provozní tlak p_s : 10 bar

Šroubení Oventrop „Combi 3“

s proporcionálním jemným nastavením pro použití v teplovodních systémech ústředního vytápění a ve vodních chladicích okruzích. K přednastavení, uzavírání, napouštění a vypouštění otopného tělesa.

Armatura z bronzu/mosazi, poniklovaná, kuželka ventilu je utěsněna O-kroužkem z EPDM. Ochranné víčko s přídatným těsněním. Připojení pro vypouštěcí a napouštěcí nástroj.

Připojení pro závitové, svěrné a pájené spoje. Montážní rozměry dle DIN 3842.

Provozní teplota t_s : 2 °C – 120 °C (krátkodobě 130 °C)
Max. provozní tlak p_s : 10 bar

Šroubení Oventrop „Combi 2“

s proporcionálním jemným přednastavením pro použití v teplovodních systémech ústředního vytápění a ve vodních chladicích okruzích. K přednastavení a uzavírání otopného tělesa.

Armatura z mosazi, poniklovaná, ventilová kuželka je utěsněna O-kroužkem z EPDM. Ochranné víčko s přídatným těsněním. Připojení pro závitové, svěrné a pájené spoje. Montážní rozměry dle DIN 3842.

Provozní teplota t_s : 2 °C – 120 °C (krátkodobě 130 °C)
Max. provozní tlak p_s : 10 bar

Šroubení „Combi LR“

společnosti Oventrop s proporcionálním jemným nastavením a zvýšenou hodnotou kvs pro použití u centrálních vytápěcích soustav s teplou vodou a okruzích se studenou vodou.

K přednastavení a uzavření otopného tělesa. Mosazná armatura, poniklovaná, kuželka ventilu s těsněním EPDM O-kroužkem. Ochranný kryt s funkcí dodatečného těsnění.

Připojení pro závitové a svěrné spojení.
Montážní rozměry podle EN 215.

Provozní teplota t_s : 2 °C – 120 °C (krátkodobě 130 °C)
Max. provozní tlak p_s : 10 bar

Funkce:

Šroubení Oventrop „Combi 4, 3 a 2“ se osazují do zpátečky otopného tělesa, přičemž u „Combi 4 a 3“ je nutno dbát na to, aby byl ponechán dostatečný přístup pro vypouštění. Umožňují demontáž těles bez vypouštění soustavy.

K provedení hydraulického vyvážení otopné soustavy slouží přednastavení, které mění velikost průtokového odporu šroubení.

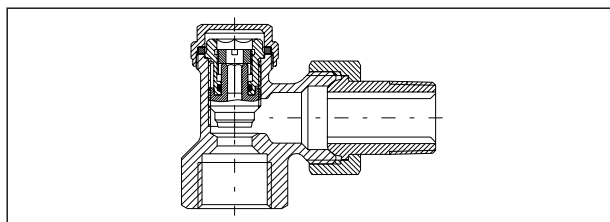
Vypouštění a napouštění otopného tělesa (jen u „Combi 4 a 3“) se provádí vypouštěcím a napouštěcím nástrojem s hadicovým šroubením.

Provozní médium by mělo odpovídat všeobecnému stavu technického vědění (např. VDI 2035 – Zabránění škodám v teplovodních otopných zařízeních).

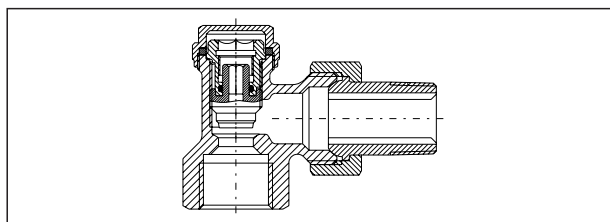


Šroubení „Combi 4“

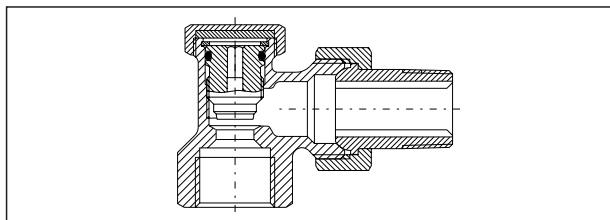
Průřezy:



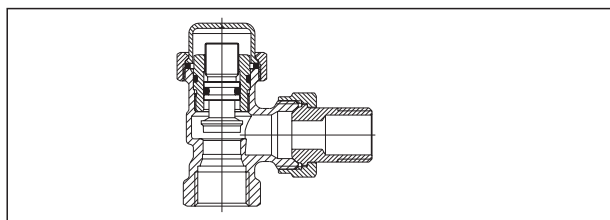
„Combi 4“ rohové provedení s vnitřním závitem EN 10226-1



„Combi 3“ rohové provedení s vnitřním závitem EN 10226-1



„Combi 2“ rohové provedení s vnitřním závitem EN 10226-1



„Combi LR“ rohové provedení s vnitřním závitem EN 10226-1

„Combi 4“ / „Combi 3“**1. Přednastavení:**

- 1.1 Odšroubujte ochranné víčko.
- 1.2 Otáčejte šestihranným klíčem SW 4 (1) směrem doprava (viz obr. 1) a uzavřete kuželku ventilu.
- 1.3 Otáčejte šestihranným klíčem SW 4 (1) směrem doleva dle otáček zvolených podle grafu (viz obr. 2), přednastavíte kuželku ventilu.
- 1.4 Nakonec otáčejte šroubovákem směrem doprava a utáhněte až na doraz dutý šroub (viz obr. 3, jen u „Combi 4“).

Důležité: Při dalším seřizování přednastavení je nejprve nutné krátkým pootočením doleva povolit dutý šroub (viz obr. 3) Teprve potom je možné šestihranným klíčem SW 4 (1) měnit přednastavení.

Upozornění: Dříve seřizené přednastavení se při vypouštění a napouštění otopného tělesa nemění.

2. Uzavírání:

- 2.1 Odšroubujte ochranné víčko.
- 2.2 Otáčejte šestihranným klíčem SW 4 (1) směrem doprava (viz obr. 4), čímž uzavřete kuželku ventilu.

Pozor: Dutý šroub nepovolujte, aby při otevírání šroubení nedošlo ke změně původního přednastavení (jen „Combi 4“).

3. Vypouštění:

- 3.1 Uzavřete regulační ventil na přívodu otopného tělesa.
- 3.2 „Combi 4/3“ uzavřete postupem uvedeným v bodě 2.
- 3.3 Otáčejte šestihranným klíčem SW 10 (1) směrem doleva, čímž uvolníte vložku (max. 1/4 otáčky závitů) (obrázek 5).
Pozor: Dutý šroub musí být zašroubován tak hluboko, aby se šestihranný klíč SW 10 dal zasunout minimálně do hloubky 4 mm.
- 3.4 Na šroubení „Combi 4/3“ našroubujte nástroj na vypouštění a napouštění (2) a připojte hadici (viz. obr. 6).
Pozor: Pevně dotáhněte přítlačný šroub SW 19 (max. 10 Nm).
- 3.5 Otevřete odvzdušňovací šroub na otopném tělese. Nasadte šestihranný klíč SW 10 (1) na nástroj pro vypouštění a napouštění (2) a otáčením doleva vypusťte otopné těleso (obr.6)

4. Napouštění:**s použitím zařízení na vypouštění a napouštění**

- 4.1 Pokud bylo předtím otopné těleso vypuštěno s použitím nástroje na vypouštění a napouštění (2), není nutno provádět žádné úpravy na otopném tělese ani na nástroji. Otopné těleso se nyní může naplnit přes připojenou hadici (otopné těleso se musí pouze odvzdušnit).
- 4.2 Po napouštění nasadte na nástroj na vypouštění a napouštění (2) opět šestihranný klíč SW 10 (1) a otáčením doprava uzavřete vložku (obr. 7)
- 4.3 Z otopného tělesa odšroubujte nástroj na vypouštění a napouštění (2) a šestihranným klíčem SW 10 (1) dotáhněte kuželku max. kroutícím momentem 10 Nm (obr. 8)

přes otopnou soustavu

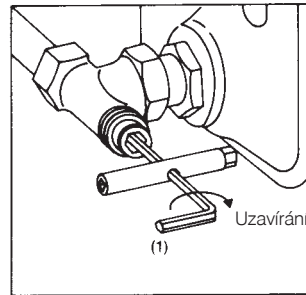
- 4.4 Uzavřete vložku armatury otočením šestihranným klíčem SW 10 (1) doprava a dotáhněte kroutícím momentem max. 10 Nm (obr. 8).
- 4.5 Otáčejte šestihranným klíčem SW 4 (1) směrem doleva, čímž otevřete kuželku ventilu (obr. 2). Odvzdušněte otopné těleso.
- 4.6 Opět našroubujte víčko.

„Combi 2“/„Combi LR“**1. Přednastavení:**

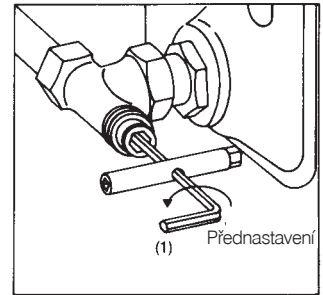
Přednastavení šroubení „Combi 2“ a „Combi LR“ (šestihranný klíč SW 6) se provádí stejně jako přednastavení „Combi 4“ (viz bod 1).

2. Uzavření:

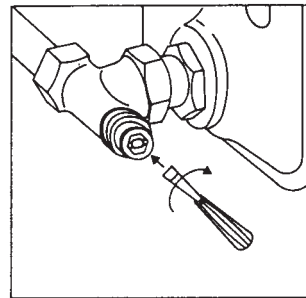
Uzavírání šroubení „Combi 2“ a „Combi LR“ (šestihranný klíč SW 6) se provádí stejně jako uzavírání „Combi 4“ (viz bod 2).



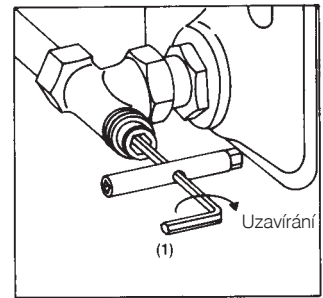
Obr. 1



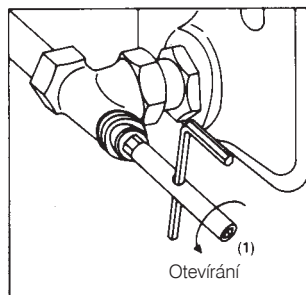
Obr. 2



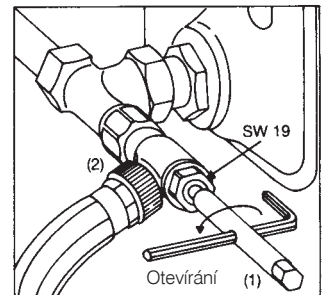
Obr. 3



Obr. 4

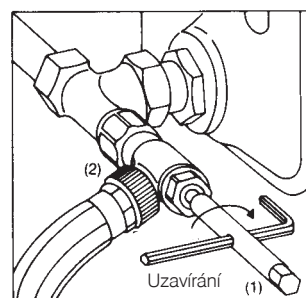


Obr. 5

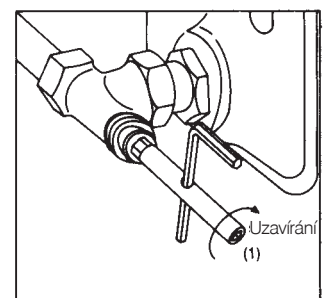


Obr. 6

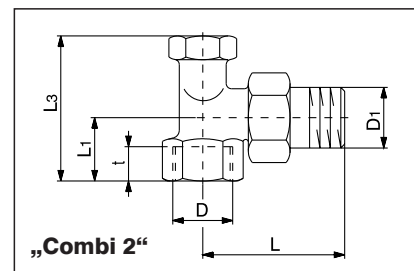
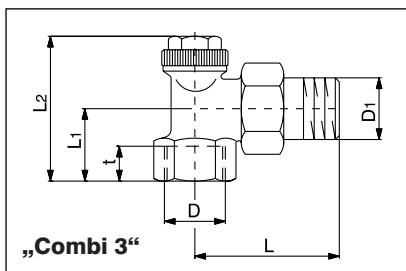
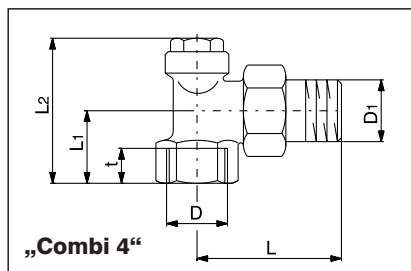
Vypouštění



Obr. 7



Obr. 8

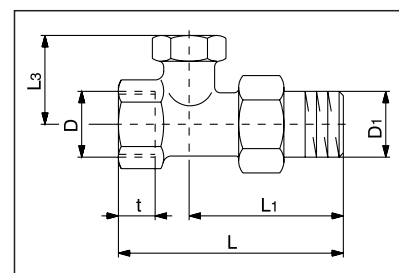
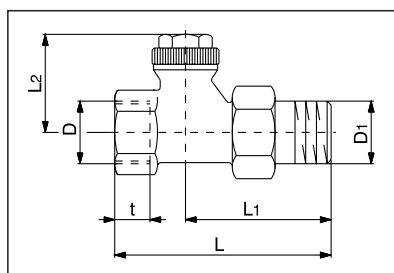
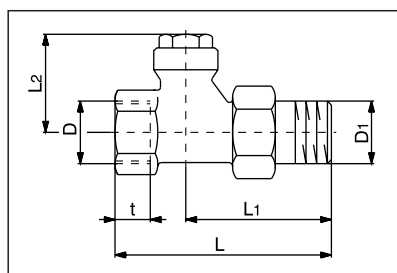

Rohové provedení s vnitřním závitem

DN	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	t	„Combi 4“ poniklované	„Combi 3“ poniklované	„Combi 2“ poniklované
10	Rp 3/8	R 3/8	52	22	47,5	43,5	10,1	109 06 61	109 03 61	109 10 61
15	Rp 1/2	R 1/2	58	26	52	48	13,2	109 06 62	109 03 62	109 10 62
20	Rp 3/4	R 3/4	66	29	58	54	14,5	109 06 63	109 03 63	109 10 63

Rohové provedení s pájeným připojením

D	D ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	t	„Combi 2“ odlitek
12	R 3/8	52	22	47,5	43,5	10	109 12 51
12	R 1/2	54	22	47,5	43,5	10	109 12 52
15	R 1/2	58	26	-	48	12	109 12 53

Upozornění: Závity R a Rp odpovídají normě EN 10226-1.


Přímé provedení s vnitřním závitem

DN	D	D ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	t	„Combi 4“ poniklované	„Combi 3“ poniklované	„Combi 2“ poniklované
10	Rp 3/8	R 3/8	75	51,5	34	30	10,1	109 07 61	109 04 61	109 11 61
15	Rp 1/2	R 1/2	80	53,5	34	30	13,2	109 07 62	109 04 62	109 11 62
20	Rp 3/4	R 3/4	91	62	34,5	30,5	14,5	109 07 63	109 04 63	109 11 63

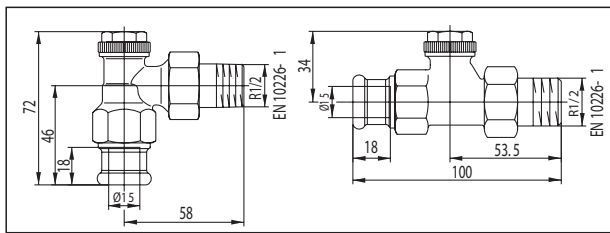
Přímé provedení s pájeným připojením

D	D ₁	L	L ₁	L ₂	L ₃	t	t ₁	SW	„Combi 2“ odlitek
12	R 3/8	75	51,5	34	30	10	10	27	109 13 51
12	R 1/2	77	53,5	34	30	10	10	27	109 13 52
15	R 1/2	80	53,5	-	30	12	12	30	109 13 53

Upozornění: Závity R a Rp odpovídají normě EN 10226-1.

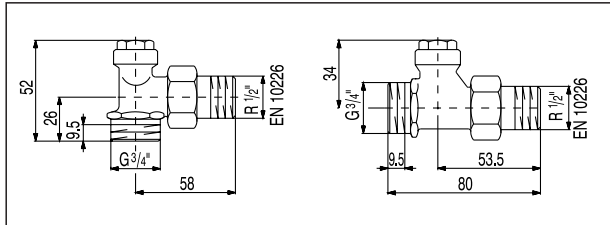
Upozornění:

Díky použití šroubení se svěrným kroužkem lze použít šroubení Oventrop rovněž při instalaci pomocí vícevrstvého spojovacího potrubí „Copipe“ společnosti Oventrop (14 a 16 mm), stejně jako měděného potrubí (10-22 mm). Provedení s G 3/4 AG (vnější závit) se hodí i pro připojení potrubí z přesné oceli, nerezové oceli, plastového potrubí a vícevrstvého spojovacího potrubí Copipe“ společnosti Oventrop.

„Combi 3“ s lisovacím připojením

výr. č. 109 03 74

výr. č. 109 04 74

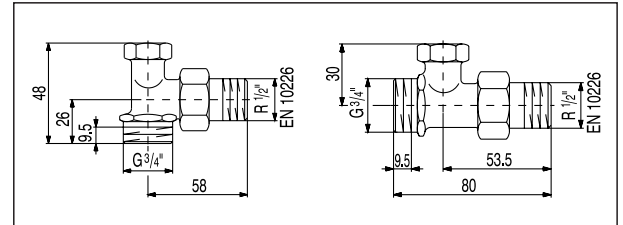
„Combi 4“ s oboustranným vnějším závitem

výr. č. 109 06 72

výr. č. 109 07 72

Upozornění:

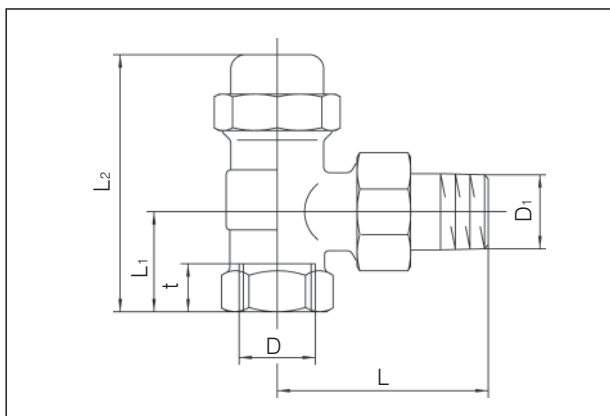
Šroubení s lisovacím připojením jsou vhodná k přímému připojení měděného potrubí podle normy DIN EN 1057/DVGW GW 392, potrubí z ušlechtilé oceli podle normy DIN EN 10088/DVGW GW 541 a tenkostěnného ocelového potrubí podle DIN EN 10305. Nezalisované lisovací spoje jsou netěsné. K zalisování používejte jen originální lisovací čelisti firem SANHA (SA), Geberit- Mapress (MM) nebo Viega (V) v odpovídajících velikostech. Při zpracování postupujte podle Návodu k montáži.

„Combi 2“ s oboustranným vnějším závitem

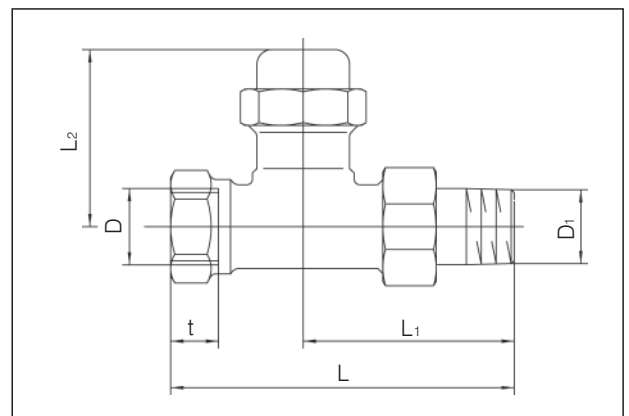
výr. č. 109 10 72

výr. č. 109 11 72

Nástroj na vypouštění a napouštění výr. č. 109 05 51 pro „Combi 4“ a „Combi 3“

„Combi LR“ rohový s vnitřním závitem

DN	D EN 10226-1	D ₁ EN 10226-1	L	L ₁	L ₂	t
10	Rp 3/8	R 3/8	52	22	65	10,1
15	Rp 1/2	R 1/2	58	27	71	13,2
20	Rp 3/4	R 3/4	66	29	71	14,5
25	Rp 1	R 1	75	34	78	16,8

„Combi LR“ průběžný s vnitřním závitem

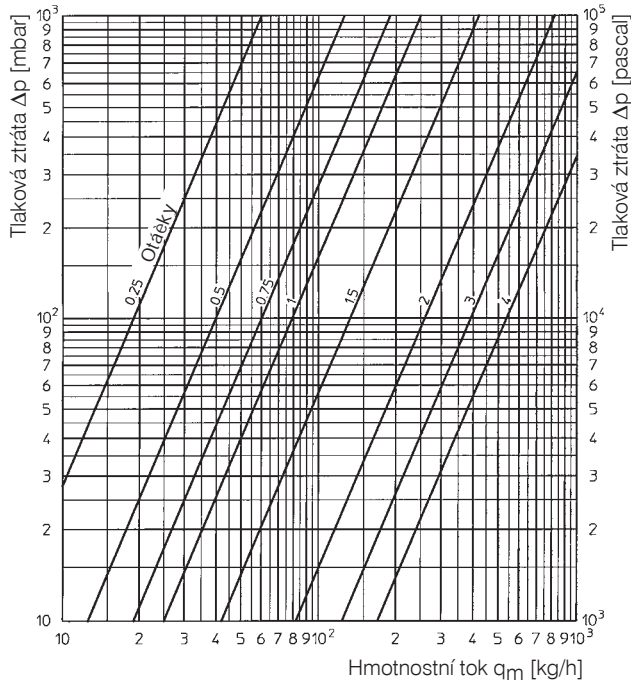
DN	D EN 10226-1	D ₁ EN 10226-1	L	L ₁	L ₂	t
10	Rp 3/8	R 3/8	85	52	49	10,1
15	Rp 1/2	R 1/2	95	58	49	13,2
20	Rp 3/4	R 3/4	106	63	47	14,5
25	Rp 1	R 1	125	80	48	16,8

Upozornění:

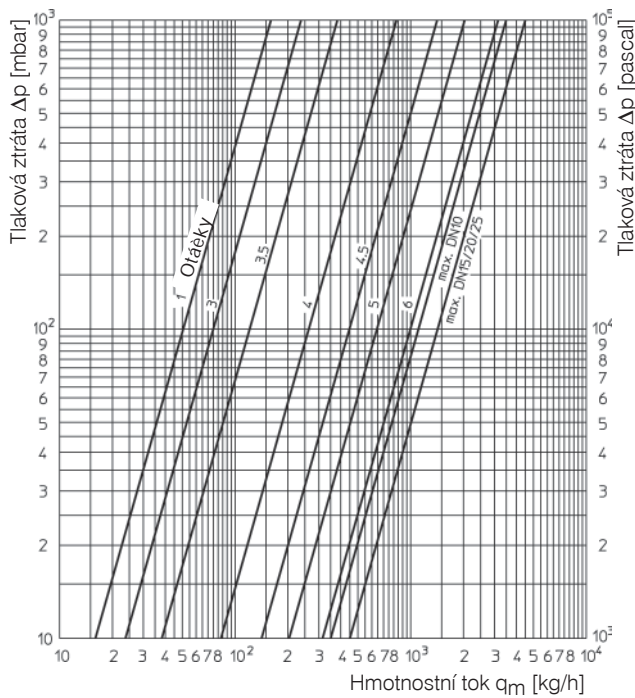
Díky použití šroubení se svěrným kroužkem lze použít šroubení Oventrop rovněž při instalaci pomocí vícevrstvého spojovacího potrubí „Copipe“ společnosti Oventrop (14 a 16 mm), stejně jako měděného potrubí (10-22 mm). Provedení s G 3/4 AG (vnější závit) se hodí i pro připojení potrubí z přesné oceli, nerezové oceli, plastového potrubí a vícevrstvého spojovacího potrubí Copipe“ společnosti Oventrop.

Údaje o výkonu:

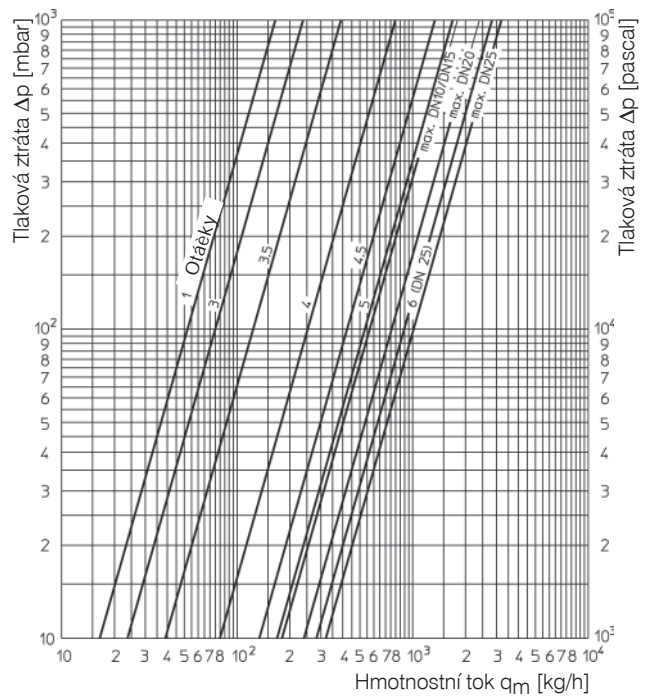
přednast.	0,25	0,5	0,75	1	1,5	2	3	4
hodnota k_v	0,060	0,126	0,190	0,250	0,420	0,819	1,236	1,700



„Combi LR“ rohový



„Combi LR“ průběžný



Technické změny vyhrazeny.

Okruh výrobků 1
ti 71-0/10/MW
Vydání 2012