

Fecha/Date: 27 de mayo de 2013

FICHA TÉCNICA DE DISTRIBUIDOR HKV

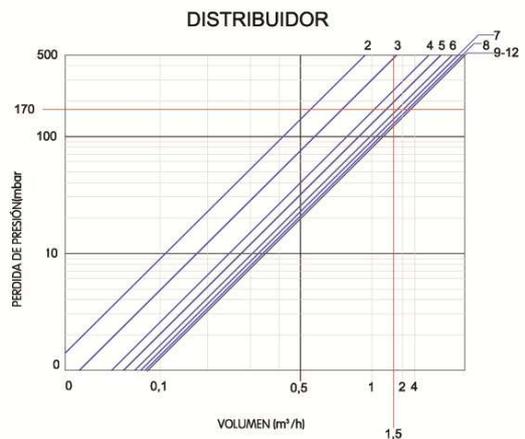
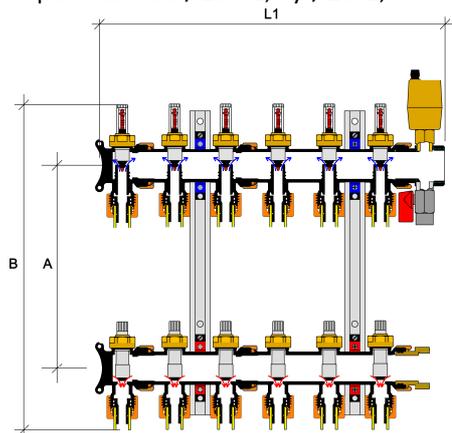
DISTRIBUIDOR HKV COMPLETO PARA SUELO RADIANTE DE 2 A 12 CIRCUITOS, COMPUESTO DE:

Colector de impulsión con válvulas para accionamiento eléctrico incorporadas.

Colector de retorno con medidores de caudal de regulación integrada en cada circuito.

Purgador automático, grifo de llenado y prueba. Soportes para fijación en caja o pared.

Adaptadores para tubo de $\varnothing 15 \times 1,5$ y $\varnothing 16 \times 1,8$.

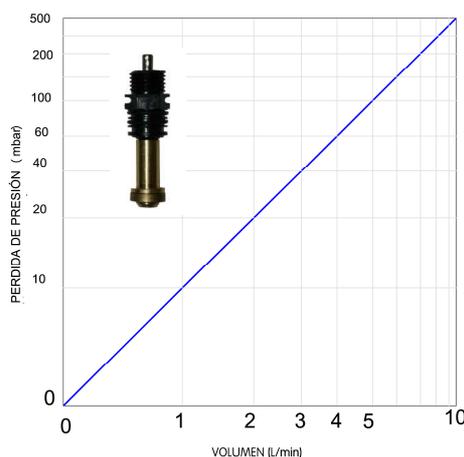


Nº vías (mm)	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Longitud L1	190	240	290	340	390	440	490	540	590	640	690
Altura A	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Altura B	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320	320

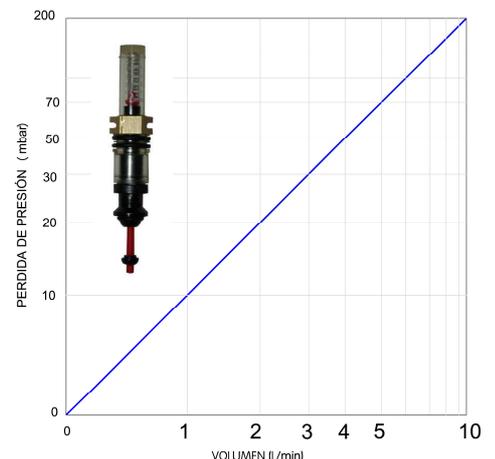
DATOS TÉCNICOS DISTRIBUIDORES:

Colectores: PPSU
 Caudalímetros: De 0,5 a 3,5 l/min
 Válvulas: Con eje inox.
 Adaptadores: $\varnothing 15$ y 16
 Conexiones: 1" H
 Termómetros: 0 a 80°C
 Soportes: Regulables

VÁLVULA



CAUDALÍMETRO





PATENTADO

Fecha/Date: 27 de mayo de 2013

FICHA TÉCNICA DE ESTACIÓN DE TRATAMIENTO “ESTRATO”

Sistema de funcionamiento e instalación

La estación de tratamiento “ESTRATO” realiza las siguientes funciones:

1.- Separador de aire/gases.

Debido al diseño de la cámara superior, al chocar el fluido con el deflector, las micro burbujas crean una corriente ascendente hacia la bóveda de la cámara, son expulsadas a través del purgador automático.

La máxima efectividad se produce al inicio del calentamiento cuando la solubilidad gaseosa es mínima.

2.- Separador de sólidos en suspensión

Al disminuir la velocidad del fluido, y chocar con el deflector, los sólidos en suspensión se precipitan hacia la cámara inferior y se eliminan abriendo la válvula de desagüe.

Generalmente el elemento a proteger es la caldera por lo que su instalación debe hacerse en el circuito de retorno de calefacción.

Opcionalmente pueden complementarse las funciones del “ESTRATO” con un separador magnético y un ánodo de sacrificio.

3.- Separador magnético. (Opcional)

Está fabricado con un imán de alto rendimiento que captura sobre todo los residuos férricos (magnetita). Para eliminar estos residuos es necesario parar la circulación del fluido mediante el cierre de la válvula de corte general, extraer el imán de la vaina tirando de él hacia fuera y los residuos acumulados caen a la cámara inferior eliminándose a través de la válvula del desagüe.

4.- Ánodo de sacrificio. (Opcional)

Para protección anticorrosiva de los elementos metálicos del circuito de calefacción.

El funcionamiento se basa en que el magnesio se diluya en pequeñas cantidades en unión con el oxígeno y produzca la protección anticorrosiva elevando suavemente la alcalinización del agua. (No recomendable con equipos que lleven componentes de aluminio).

Datos técnicos:

Conexión:	1" GAS
Caudal máximo:	1.500 l/h
Presión máxima:	10 bar (prueba)
Presión trabajo:	3 bar
Velocidad máxima recomendable del fluido:	0,8m/s
Conexión desagüe:	3/4" GAS
Temperatura máx. trabajo:	80°C