

Modulo 2 vie MSS212HE

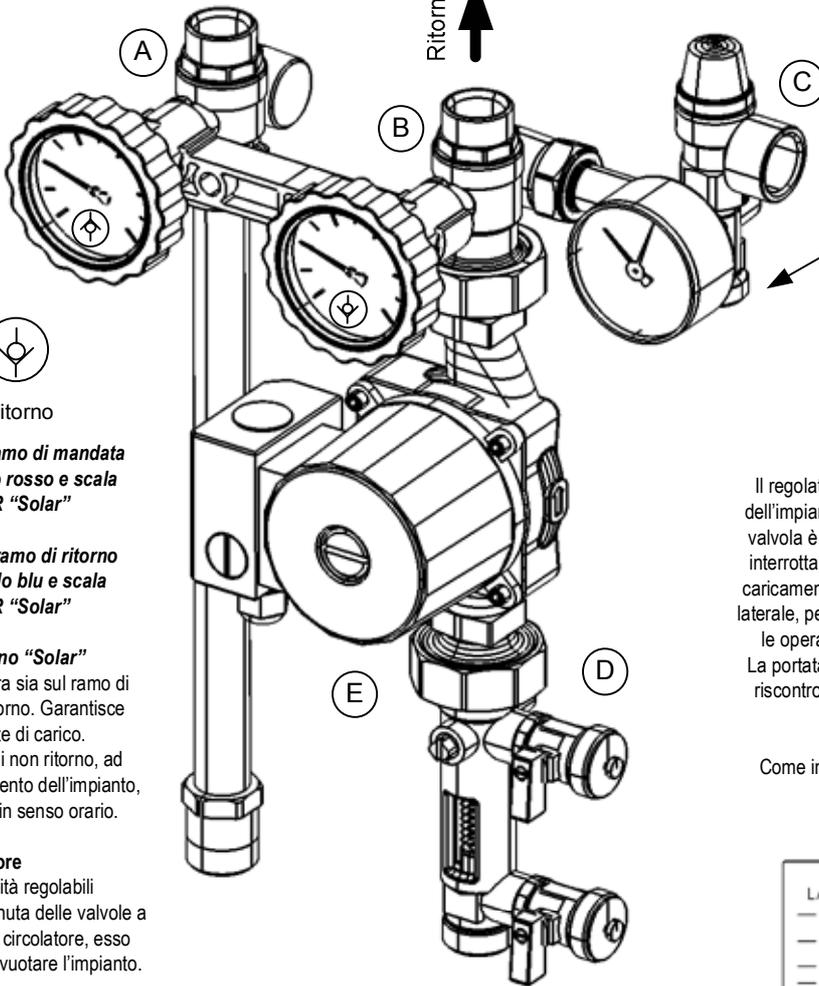
(C) Gruppo di sicurezza

Il gruppo di sicurezza, certificato CE e TÜV, protegge l'impianto da sovrappressioni. E' tarato a 6 bar, oltre i quali il gruppo interviene. E' inoltre provvisto di manometro e di connessione verso il vaso di espansione tramite kit flessibile 3/4" (opzionale), illustrato a fianco.



Andata ↓

Ritorno ↑



Andata

Ritorno

(A) Valvola a sfera sul ramo di mandata
(termometro con anello rosso e scala 0-120°C) con VNR "Solar"

(B) Valvola a sfera sul ramo di ritorno
(termometro con anello blu e scala 0-120°C) con VNR "Solar"

Valvola di non ritorno "Solar"

Inserita nella valvola a sfera sia sul ramo di andata che sul ramo di ritorno. Garantisce tenuta e basse perdite di carico.

Per escludere la valvola di non ritorno, ad esempio in caso di svuotamento dell'impianto, ruotare la manopola 45° in senso orario.

(E) Circolatore

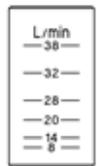
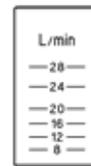
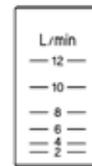
Circolatore a tre velocità regolabili manualmente. Grazie alla tenuta delle valvole a sfera a monte e a valle del circolatore, esso può essere rimosso senza svuotare l'impianto.

(D) Regolatore di portata

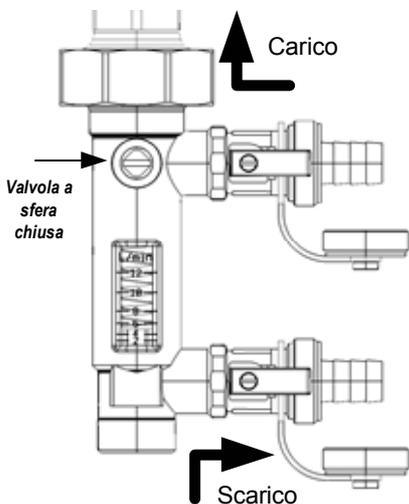
Il regolatore permette di adattare la portata alle esigenze dell'impianto, tramite una valvola a sfera a 3 vie. Quando la valvola è in posizione chiusa la normale circolazione viene interrotta, ed è possibile utilizzare il rubinetto laterale per il caricamento dell'impianto. E' presente un secondo rubinetto laterale, per lo scarico. La vicinanza dei due rubinetti agevola le operazioni minimizzando il tratto fra carico e scarico.

La portata viene indicata dall'apposito cursore scorrevole: il riscontro è immediato grazie alla vicinanza alla valvola di regolazione.

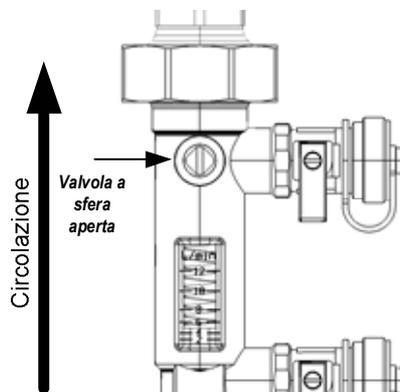
Come indicato in basso, sono disponibili tre modelli con intervalli di misurazione differenti:
2-12 L/min, 8-28 L/min e 8-38 L/min.



Istruzioni per l'utilizzo del regolatore di portata al momento del caricamento dell'impianto:



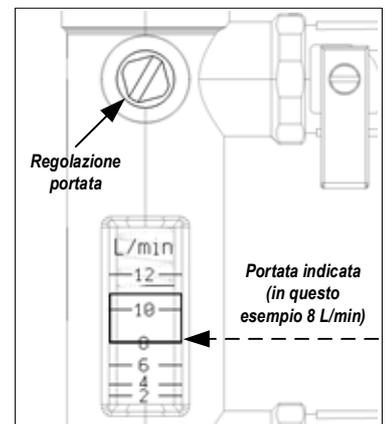
(1) - Operazione di carico dell'impianto:
Togliere il tappo alle valvole laterali e inserire il portagomma. Chiudere la valvola a sfera ed aprire le valvole laterali di carico e scarico.



(2) - Messa in funzione dell'impianto:
Aprire la valvola a sfera e chiudere le valvole laterali di carico e scarico. Rimuovere i portagomma non più utilizzati e riavvitare i tappi.
Per evitare un'apertura accidentale dei rubinetti laterali, è consigliabile bloccare in posizione chiusa le manopole, come illustrato a fianco.



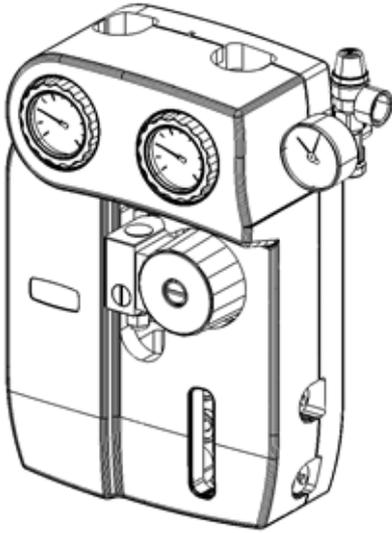
Bloccaggio manopole di carico/scarico:
Svitare la vite di fissaggio, estrarre la manopola e reinserirla ruotata di 180°.



(3) - Regolare la portata agendo sull'asta di regolazione fino a leggere la portata desiderata.

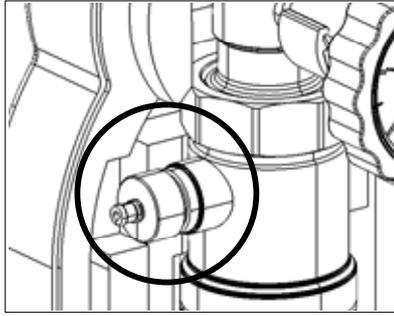
N.B. La portata viene indicata prendendo come riferimento il profilo inferiore del cursore scorrevole (vedi figura).

Modulo 2 vie MSS212CHE



Box di isolamento in EPP

Dimensioni 277x425x150. Apertura laterale sulla base per il gruppo di sicurezza. Incastri interni per alloggiamento del tubo 22 mm. Un'apposita apertura consente di leggere e regolare la portata senza rimuovere il coperchio. Staffa posteriore di fissaggio alla parete o al bollitore.



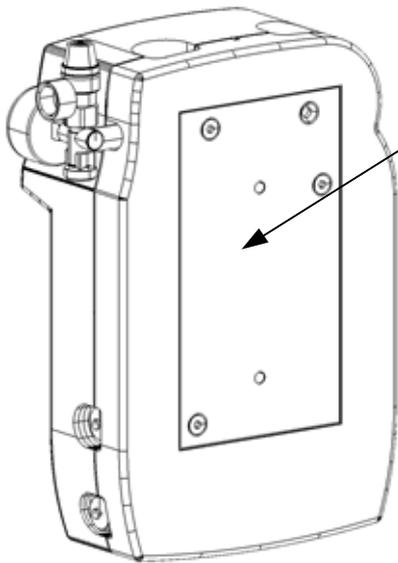
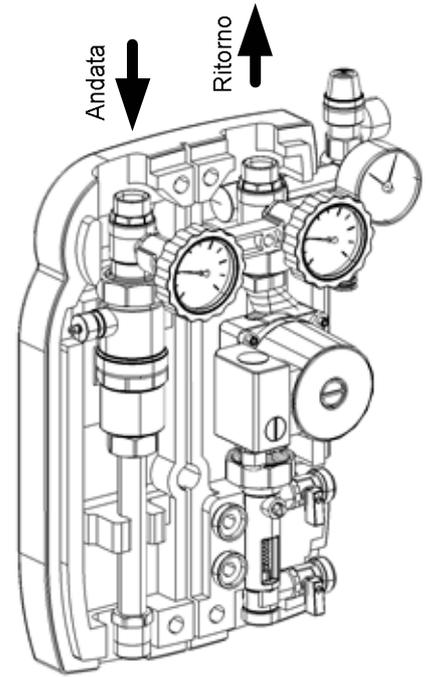
Versione provvista di disaeratore

Il disaeratore è un dispositivo che separa in modo continuo l'aria che è eventualmente in circolazione insieme al fluido. L'aria viene raccolta nella zona superiore del tubo disaeratore, e può essere eliminata attraverso l'apposito spurgo, durante il funzionamento dell'impianto. Svitare la ghiera zigrinata per non più di mezzo giro. L'operazione va fatta saltuariamente.



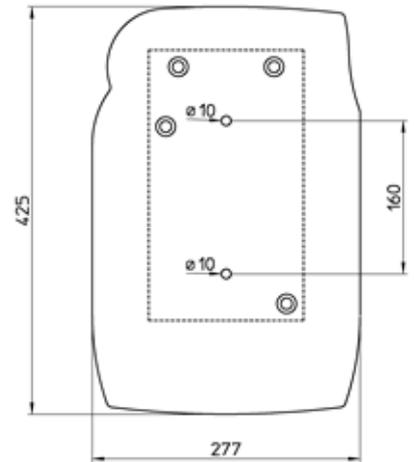
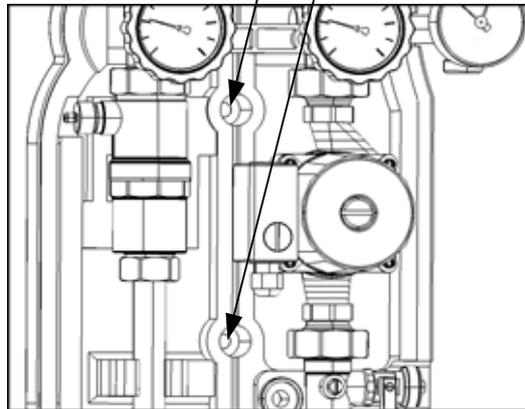
PERICOLO DI USTIONI

Per evitare fuoriuscite dirette del liquido, vista l'elevata temperatura di funzionamento, è consigliabile raccordare un tubetto all'apposita estremità dello spurgo.



Staffa posteriore per fissaggio del gruppo a muro o sul bollitore.

Fori di fissaggio sulla staffa posteriore. Appositi passaggi sull'isolamento consentono il fissaggio senza dover smontare il gruppo.



SISTEMA A DOPPIO RITORNO

Per impianti con portate elevate, è possibile sfruttare la presenza di due circolatori in parallelo sul ramo di ritorno.

In questo caso con un apposito kit opzionale è possibile sdoppiare il circuito affiancando due stazioni di pompaggio: un due vie e un monovia. Si ottengono così prestazioni migliori rispetto a quelle raggiungibili da un sistema a singolo ritorno che richiederebbe comunque un circolatore di elevata potenza. Grazie ai regolatori/misuratori di portata integrati si potranno bilanciare le portate dei due rami di ritorno, operazione caldamente consigliata per una resa ottimale dell'impianto.

