

## 3160GN

Válvula de llenado automático con conexiones G $\frac{1}{2}$ " UNI-ISO228/1 y entrada de la toma de presión de G $\frac{1}{4}$ " UNI-ISO228/1 completa con manómetro.

**Campo de regulación: 1÷6 bar.**



La válvula de llenado Art. 3160GN se utiliza para efectuar en automático la carga y la reintegración del agua en la instalación de calefacción con circuito cerrado; permite también regular la presión en el circuito. La válvula de llenado está equipada con válvula de retención que impide las posibles inversiones del flujo.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Temperatura máx. Ejercicio : 65 °C

Presión máx. Anterior : 16 bar

Campo de calibración posterior : 1÷6 bar ( Calibración de fábrica: 1,5 bar )

Conexiones :

- entrada : Boquilla G $\frac{1}{2}$ " M (UNI-ISO 228/1)
- salida : G 1/2" H (UNI-ISO 228/1)
- manómetro : G 1/4" H (UNI-ISO 228/1)

### CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

Componentes externos de latón : Latón CW617N

Componentes internos de latón : Latón CW617N

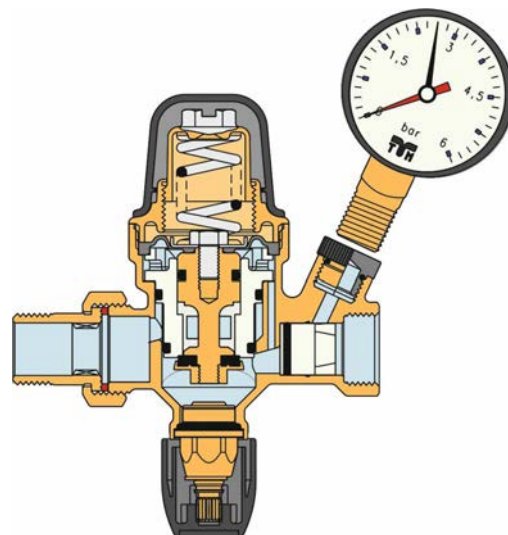
Componentes externos de plástico : Resina antigolpe

O-rings : Caucho etileno-propileno EPDM

Membrana : Caucho nitrilico NBR (KWT)

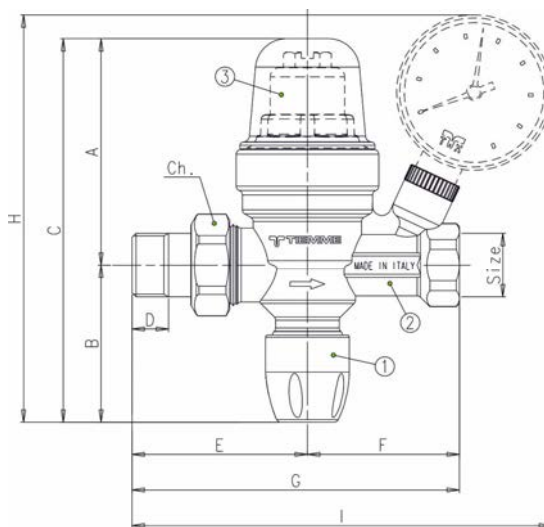
Cartucho : POM

Otros elementos metálicos : Acero inoxidable



### Tamaño

- 1) grifo de parada
- 2) válvula de retención
- 3) tornillo de ajuste



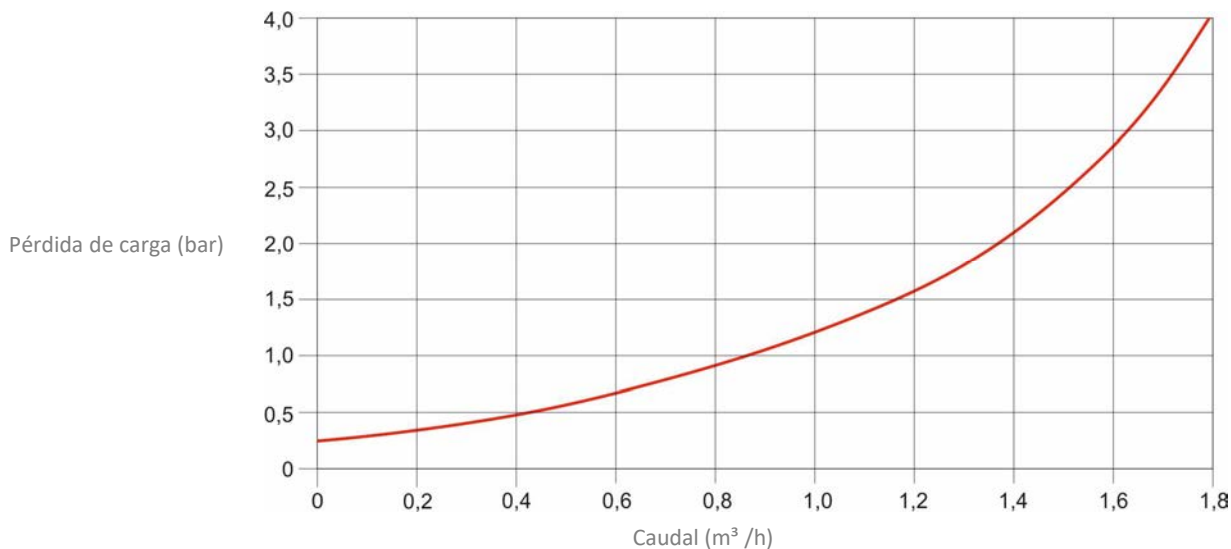
Size	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Ch.1	Ch.2
$\frac{1}{2}$ "	73	54	127	12	56	49	105	135	135	30	25

Tamaño en mm

## GAMA DE PRODUCTOS

Art.	Código		Tratamiento
3160GN	3170030	1/2"	Niquelado

## Diagrama del caudal/pérdida de carga

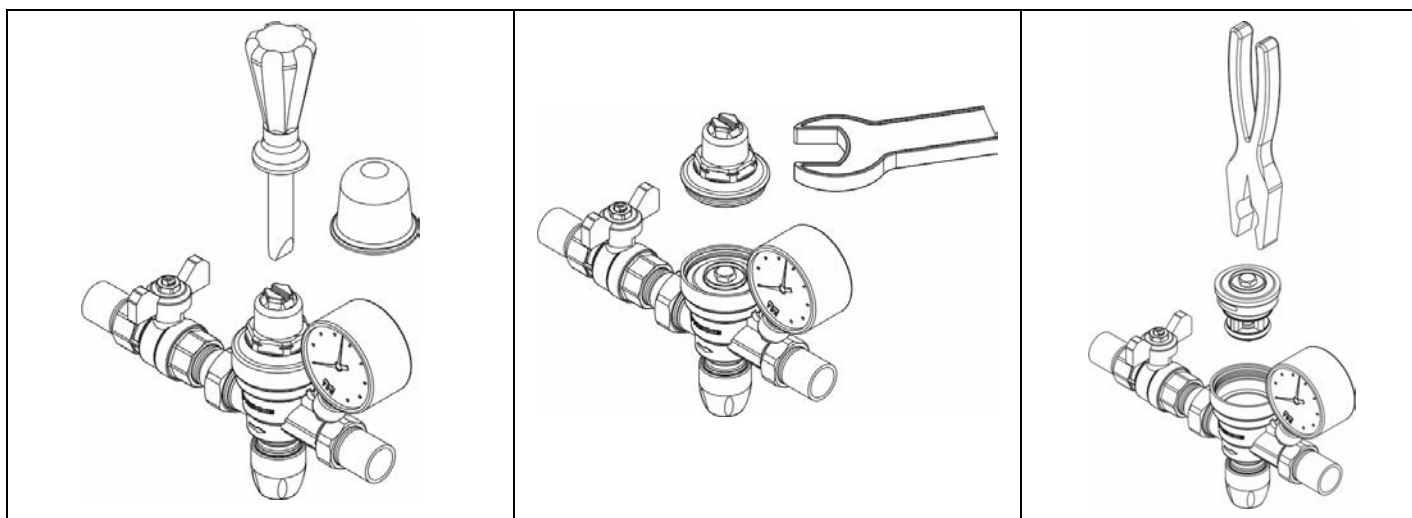


## Instalación y mantenimiento

La válvula de llenado automático puede montarse tanto en posición horizontal (manteniendo la parte del manómetro hacia arriba), como en posición vertical, con tal que esté ubicada en una zona visible y accesible, y que las operaciones de regulación y/o mantenimiento puedan ser realizadas fácilmente.

La dirección de montaje de la válvula respecto al flujo del circuito se identifica colocando marcados específicos (generalmente flechas) en el cuerpo de la válvula.

El diseño y la fabricación de la instalación deben evitar esfuerzos que puedan ser perjudiciales para la válvula y que impidan la correcta estanqueidad y el buen funcionamiento. Las operaciones de conexión entre la válvula y los racores de conexión a la instalación deben efectuarse con equipos idóneos. El par de torsión debe poder garantizar la estanqueidad correcta sin ocasionar daños a la válvula o a los racores. Completada la instalación, es necesario comprobar las estanqueidades según lo especificado por las normas técnicas y/o por las leyes vigentes en el país de utilización. Para un mantenimiento correcto de la válvula se recomienda efectuar una limpieza periódica del filtro. Cerrar la válvula obturadora situada antes de la válvula, desenroscar la tapa superior y sacar el cartucho sobre el que se aloja el filtro, quitar el filtro y limpiarlo (sin utilizar sustancias químicas agresivas). Engrasar las O-rings instaladas en el cartucho y volver a montar todos los elementos fijando bien a fondo la tapa en el cuerpo. Luego abrir la válvula obturadora y volver a calibrar la válvula.



## Calibración

La calibración de la válvula de llenado se efectúa girando el tornillo insertado en la tapa superior. Girando en el sentido de las agujas del reloj se aumenta la presión, mientras que girando en sentido contrario al de las agujas del reloj la presión se reduce. Girando el mando situado en la parte inferior, en el sentido de las agujas del reloj, se cierra el sistema.

## CERTIFICACIONES

