

1 Caractéristiques techniques

1 Caractéristiques techniques

1.1 Caractéristiques du Clapet

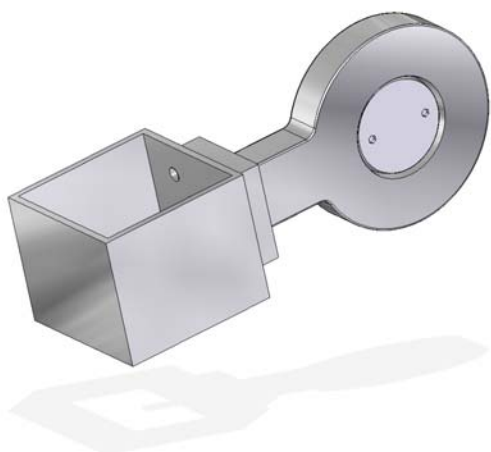


Fig. 1-1 Vannes papillon à régulation du débit avec console

Désignation	Vanne de régulation sans arrêt pour toute régulation de combustion
Base du contrôle	Homologué selon 90/396/EWG Réf. CE-0085-AR0408 DIN 3394-1 Classe R _O DIN 3391 (pour des températures de fluide entre -20 °C ... +60 °C)
Pression de service	0 à 4 bar
Mode d'actionnement	pour moteur électrique d'entraînement du réglage
Position de montage	quelconque
Type	Clapet sans butée
La pression différentielle delta P _{max.}	DN25-DN50 4bar DN65-DN100 2bar
Sans limite stop de fuite	1 % de la K _{VS} -valeur 90°
Montage	Type de bride intermédiaire - Protection contre les explosions
Protection anti-déflagrant	Les vannes de régulation ne sont pas couvertes par la directive 2014/34 / UE, car avec les charges qui se produisent en pratique. En cas de panne, aucune source d'inflammation effective ne se produit. La vanne doit être mise à la terre
Clapet de réglage de débit 662R25	
Matériau du boîtier	fonte grise
Matériau Roue régulatrice/arbre régulateur	aluminium / acier inox
Garniture d'arbre	NBR- bague O

1 Caractéristiques techniques

Type	Température ambiante	Fluide	Débit
662R25V	-20 °C ... +60 °C	Gaz de familles 1.,2.,3. et air	linéaire

REMARQUE

Les clapets de réglage de débit ne sont pas appropriés pour l'hydrogène ou pour l'oxygène pur.

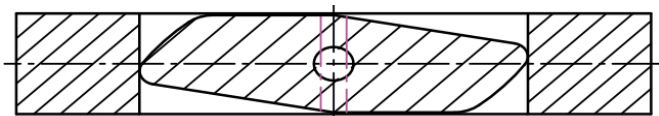


Fig. 1-2 Clapet de régulation spécial (débit linéaire)

Niveaux de pression appropriés :

DN25 - DN80	PN10 - PN40, ANSI 300 lbs
DN100	PN10 - PN40, ANSI 150 lbs, 300 lbs
DN125 - DN150	PN10 - PN16, ANSI 150 lbs, 300 lbs
DN200	PN10 - PN16, ANSI 150 lbs
DN250	PN10, ANSI 150 lbs
DN300	PN6 - PN10
DN350 - DN400	PN6 - PN16

1 Caractéristiques techniques

1.2 Clapet de régulation avec console et accouplement

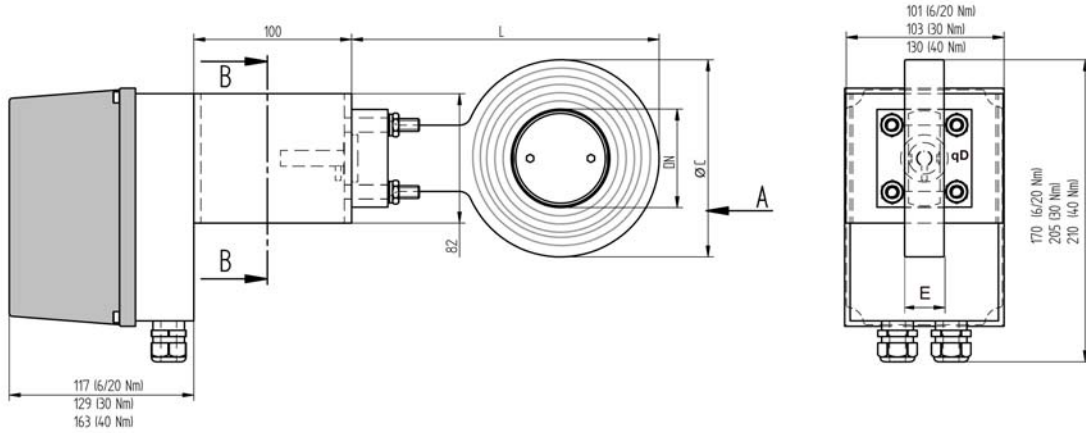


Fig. 1-3 Clapet de régulation avec console et accouplement monté sur le servomoteur pour ETAMATIC/FMS/VMS

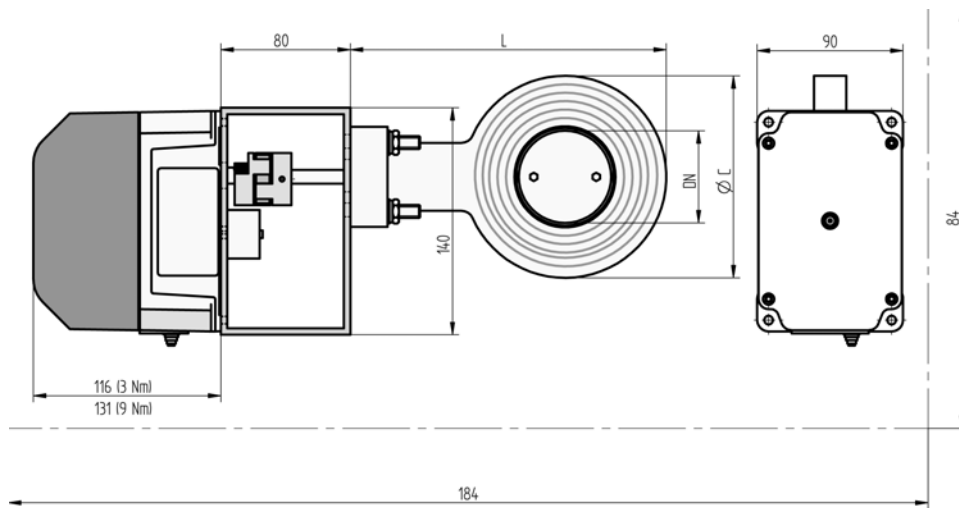


Fig. 1-4 Clapet de régulation avec console et accouplement monté sur le moteur pour BT300

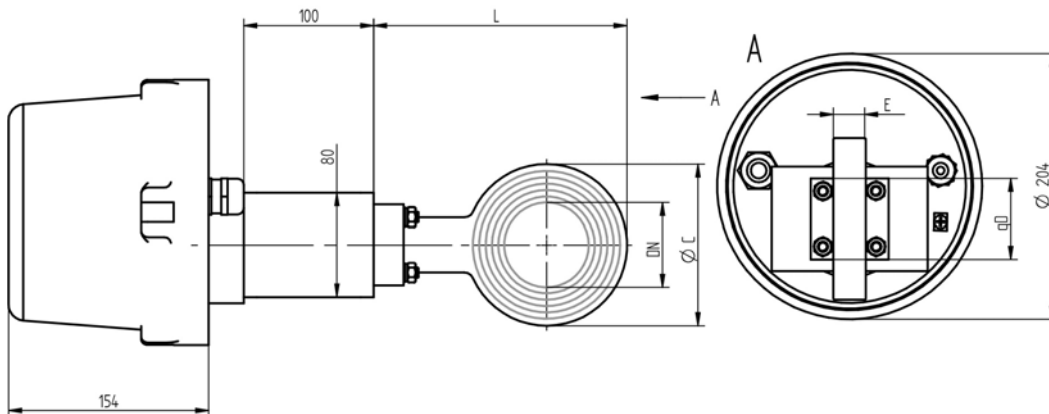


Fig. 1-5 Clapet de régulation avec console et accouplement monté sur le servomoteur Ex pour ETAMATIC/FMS/VMS

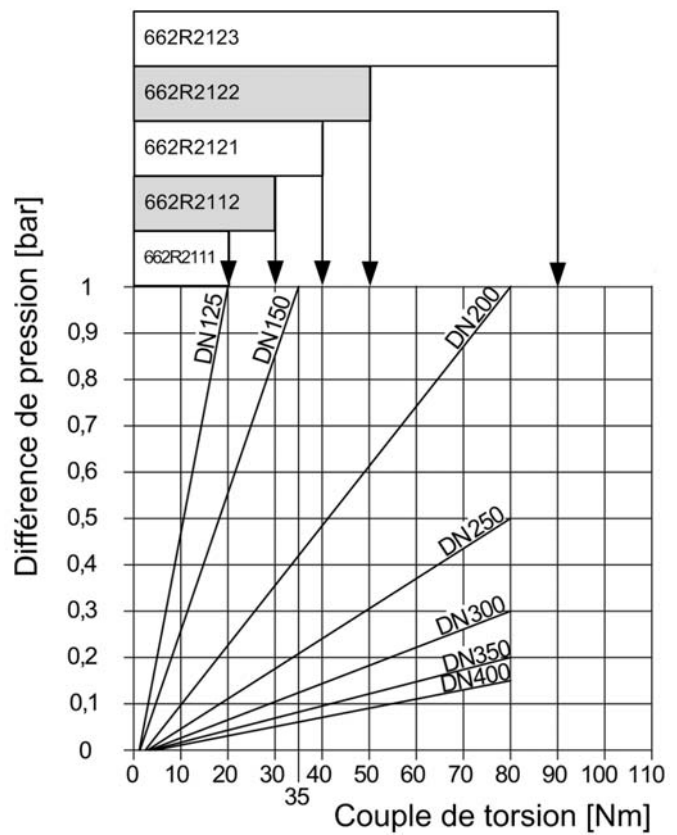
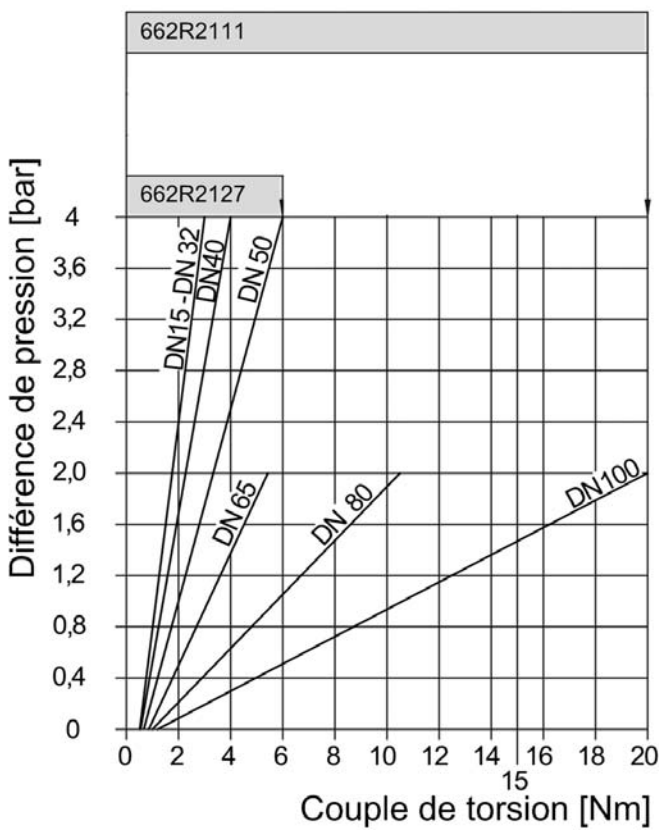
1 Caractéristiques techniques

Type linéaire Clapet de régulation spécial	DN	L	Ø C	q D	E	Poids en kg
662R25V/040/000	40	166	90	60	25	3
662R25V/050/000	50	183	104	60	25	3,2
662R25V/065/000	65	195	124	60	25	3,6
662R25V/080/000	80	211	139	60	30	4,3
662R25V/100/000	100	231	161	60	30	4,9
662R25V/125/000	125	258	191	60	35	6,4
662R25V/150/000	150	283	214	60	35	7,3
662R25V/200/000	200	344	270	80	40	13,7
662R25V/250/000	250	394	320	80	40	14,7
662R25V/300/000	300	444	370	80	45	16,2
662R25V/350/000	350	523	428	80	45	29,2
662R25V/400/000	400	561	465	80	45	40,5

1 Caractéristiques techniques

1.3 Choix de servomoteur électrique

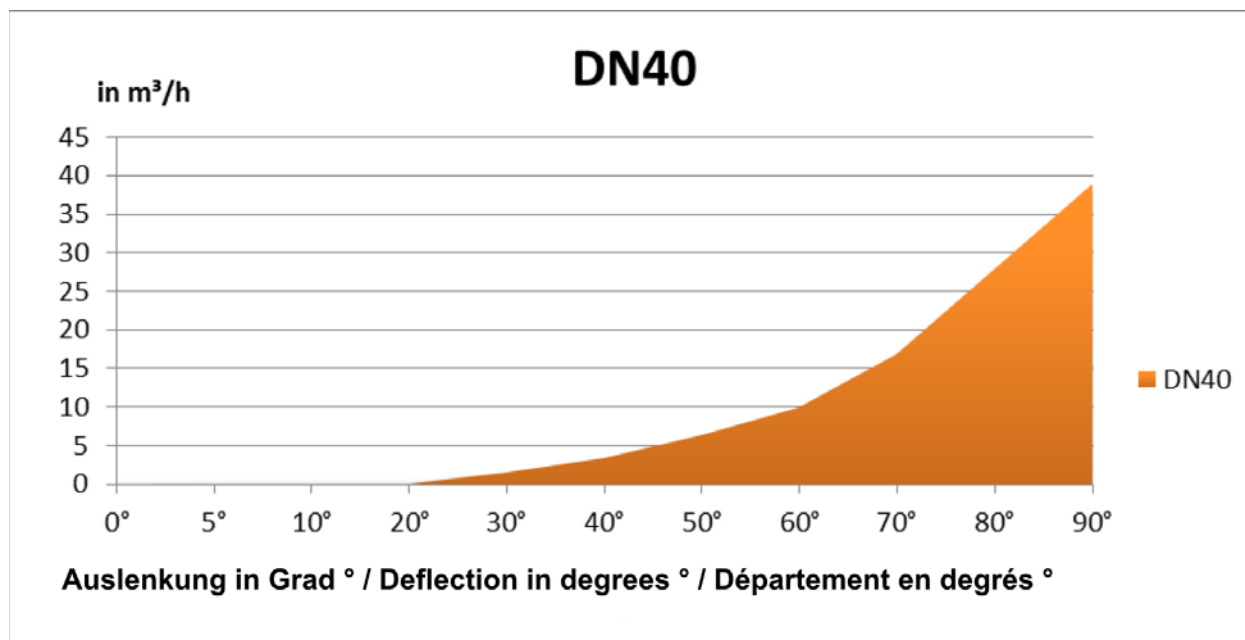
- Le couple total du clapet MRK résulte de l'addition du couple issu du diagramme et de l'étanchéité de la broche.
- En service, la pression différentielle maxi admissible ($p_e - p_a$) ne doit pas être dépassée. Pour les limites, se reporter au diagramme.



1 Caractéristiques techniques

1.4 KV-Values de abattant

1.4.1 KV-Values de la partie clapet, avec clapet de régulation spécial (linéaire)

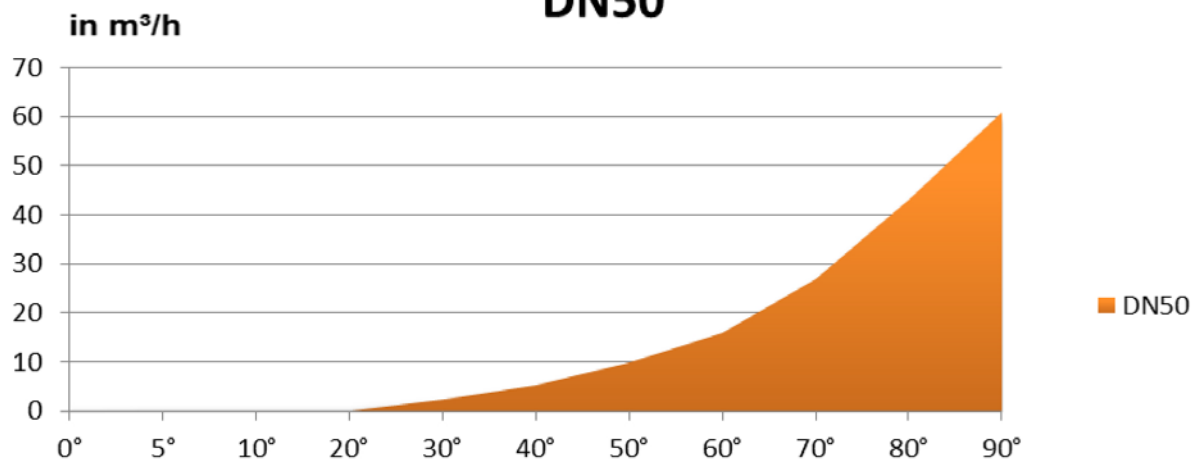


KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
0,4	0,5	0,5	0,5	1,6	3,5	7	10	17	28	39

1 Caractéristiques techniques

DN50

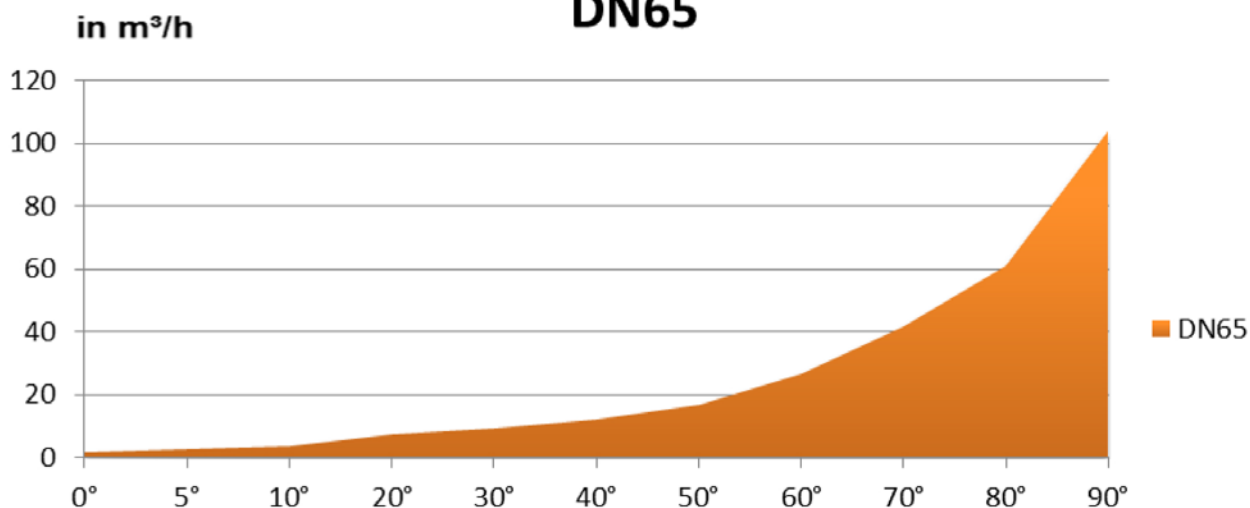


Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
0,6	0,8	0,8	0,8	2,5	5,4	10	16	27	43	61

DN65



Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

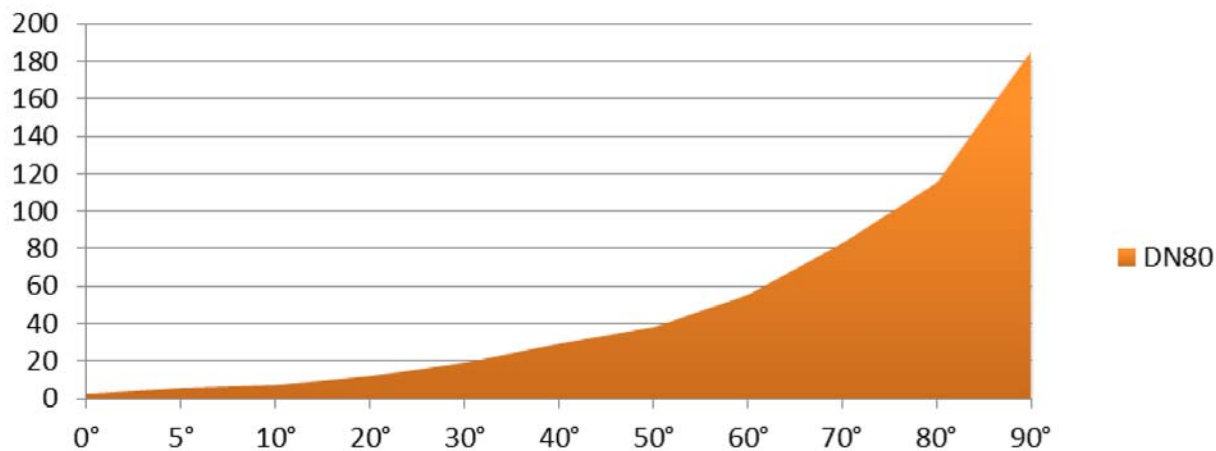
KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
2	2,9	3,9	7,4	9,6	12	17	27	42	61	104

1 Caractéristiques techniques

in m³/h

DN80



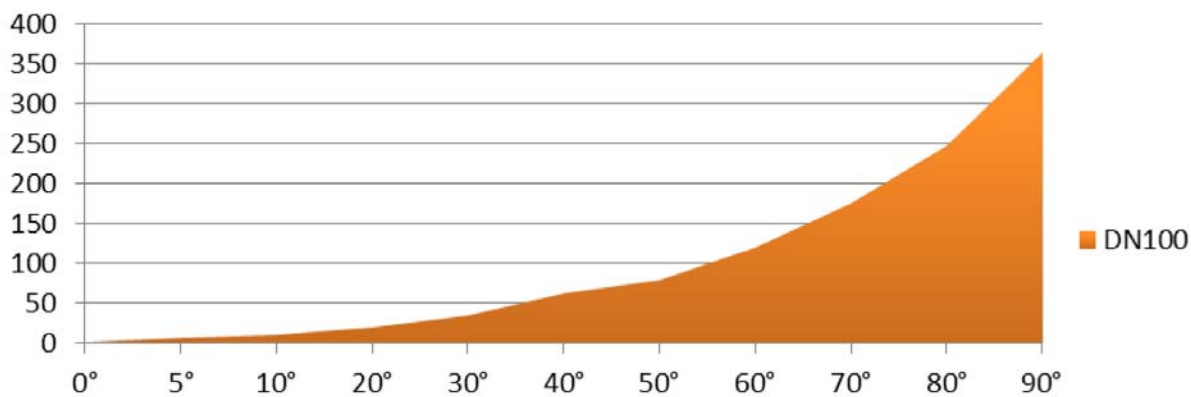
Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
2,2	5,7	6,6	12	19	29	38	55	83	115	185

in m³/h

DN100



Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

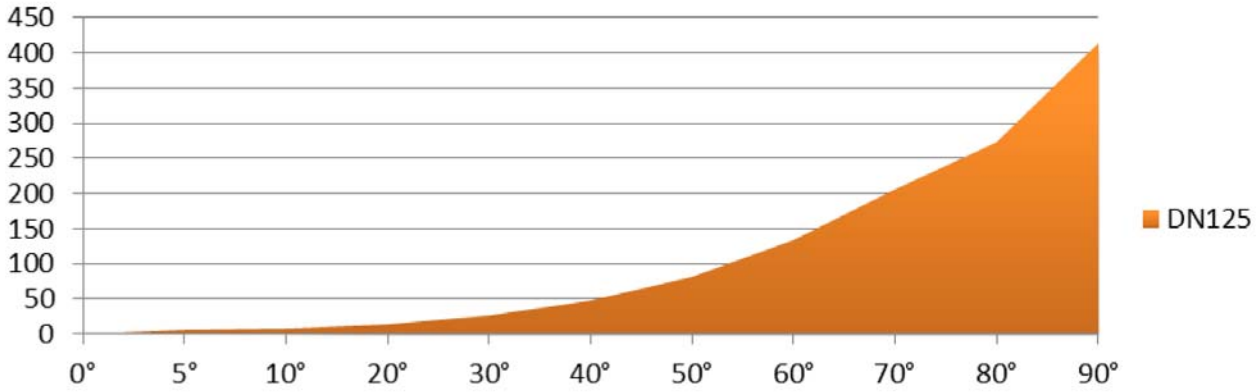
KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
3	5,4	9,5	18	34	62	77	118	174	246	363

1 Caractéristiques techniques

DN125

in m³/h



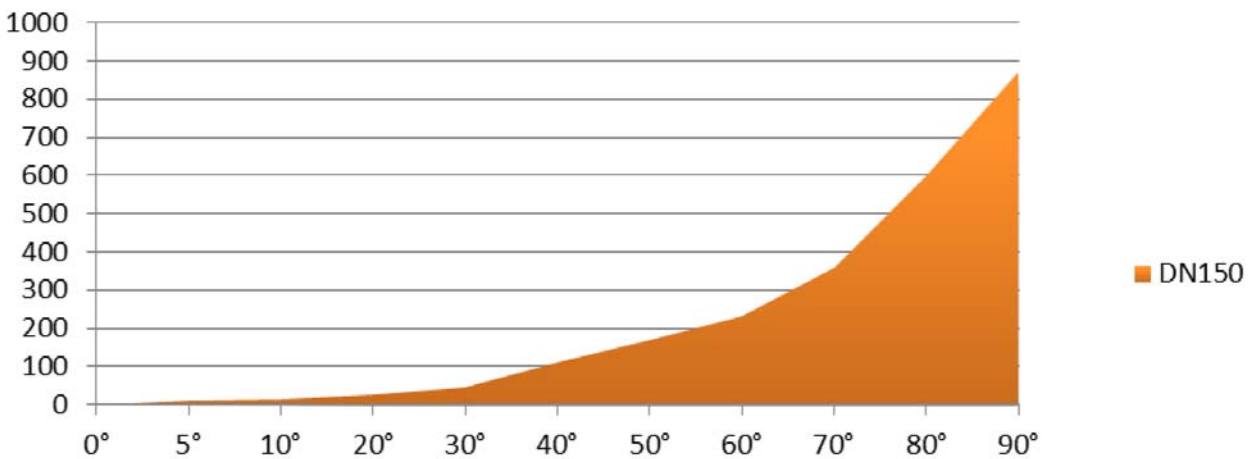
Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
4,4	5,6	7,2	15	27	48	82	134	206	273	414

DN150

in m³/h



Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

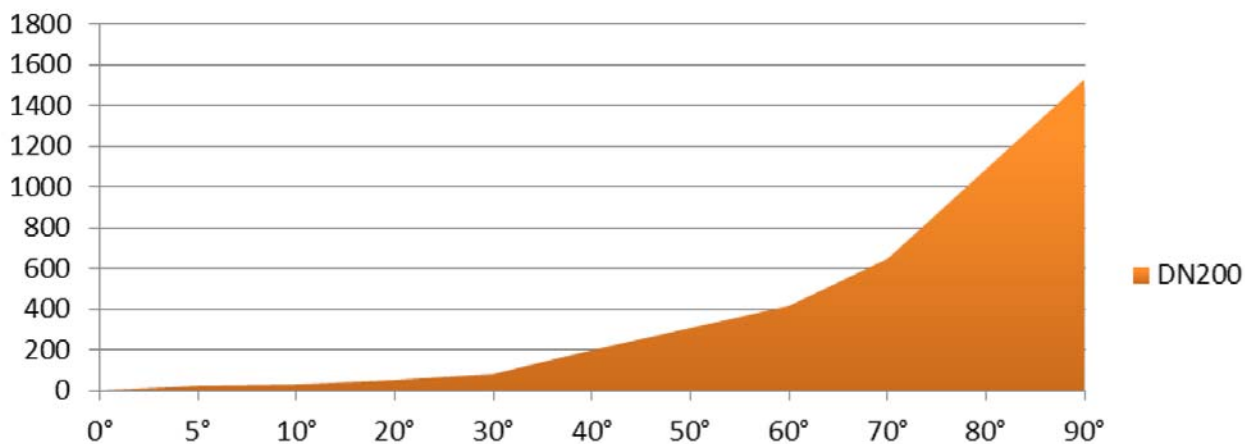
KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
5,2	10	14	27	46	112	170	232	362	600	872

1 Caractéristiques techniques

in m³/h

DN200



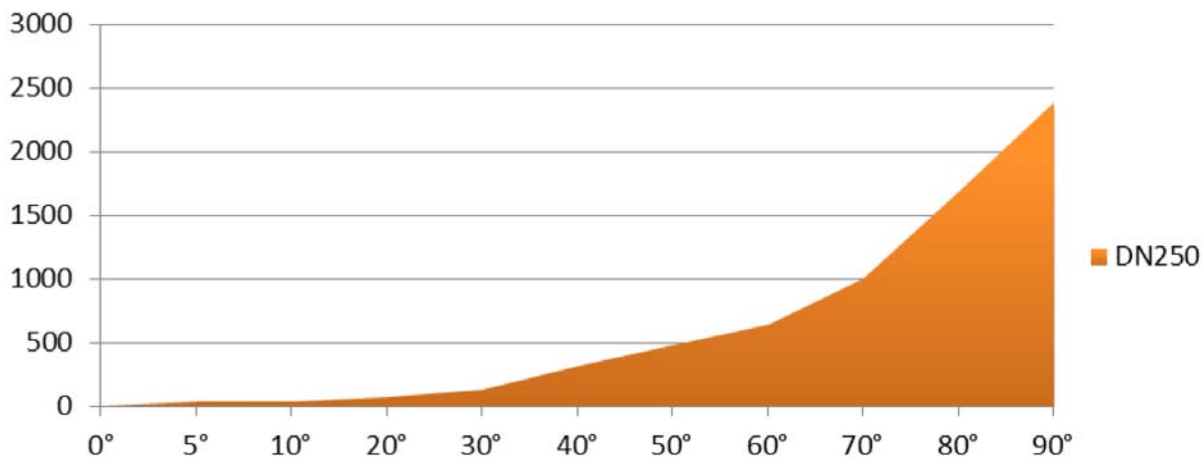
Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
9,2	18	25	48	82	198	302	413	642	1078	1525

DN250

in m³/h



Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

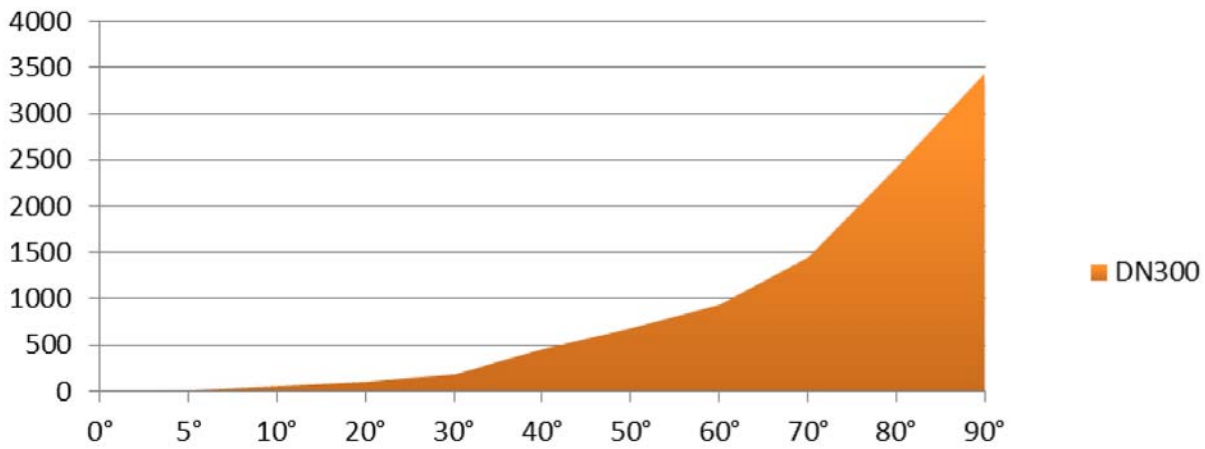
KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
14	29	39	74	127	310	472	645	1003	1685	2383

1 Caractéristiques techniques

in m³/h

DN300



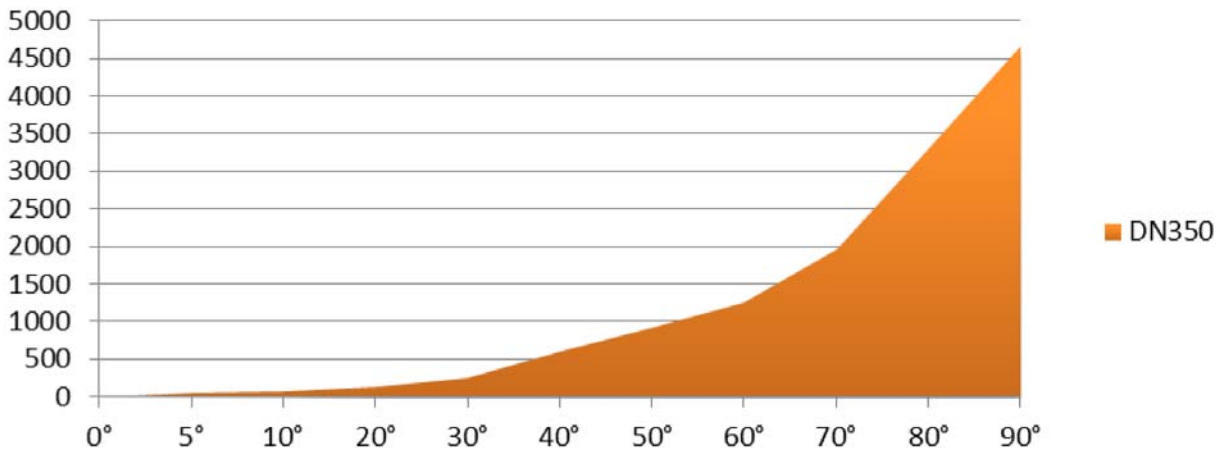
Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
21	41	57	107	183	446	680	929	1445	2426	3431

DN350

in m³/h



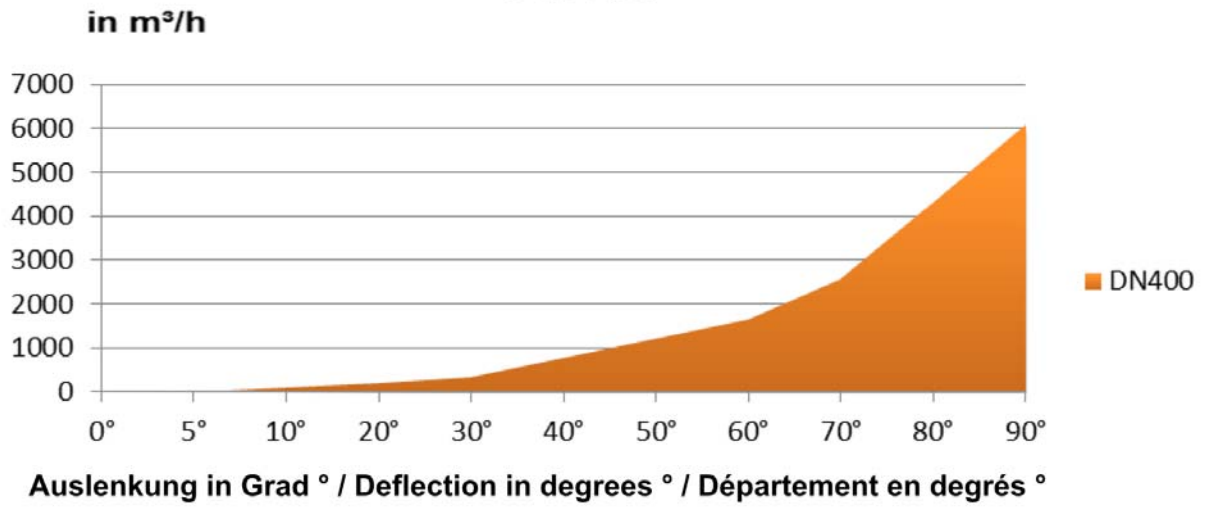
Auslenkung in Grad ° / Deflection in degrees ° / Département en degrés °

KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
28	56	77	145	249	608	926	1265	1967	3302	4670

1 Caractéristiques techniques

DN400



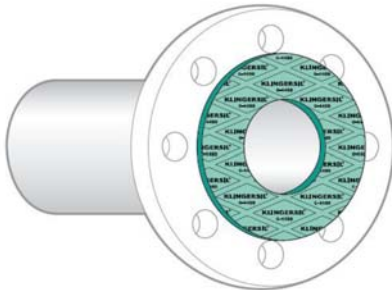
KV-Werte/Values/Valeurs

0°	5°	10°	20°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°
m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h	m ³ /h
37	73	101	190	326	794	1209	1652	2569	4313	6100

1 Caractéristiques techniques

1.5 Joint pour bride

Joint de bride recommandé Klingersil C-4400 - joint universel haute pression



KLINGERSIL C-4400

Fibres d'aramide, liées avec du NBR. Convient pour une utilisation avec des huiles, de l'eau, de la vapeur, gaz, solutions salines, carburants, alcools, acides organiques et inorganiques faibles, Hydrocarbures, lubrifiants et réfrigérants.

Fig. 1-6 Joint de bride Klingersil C-4400

Tests et homologations:

- Testé BAM selon UVV 28, oxygène (VGB 62) testé jusqu'à 100 bar et 80 °C.
- Approuvé pour l'alimentation en gaz selon DIN 3535/6.
- Homologation DIN-DVGW no. NG-5123AT0251.
- Examen HTB. Approbation SVGW. Agrément ÖVGW, TÜV Pologne.
- Recommandation KTW.
- Approbation des aliments par l'Institut fédéral de Vienne. Testé WRC, Germanischer Lloyd, S 7531 Grade Y, testé TA-Luft (air), testé selon VDI 2440 à 200 °C.

Avant d'installer un nouveau joint, assurez-vous que tous les restes de l'ancien joint ont été retirés et les brides propres, en bon état et soient parallèles

Le matériau est déjà équipé en standard de sorte que la surface soit extrêmement petite A la responsabilité. Les agents de démoulage peuvent être utilisés en très petites quantités dans des conditions d'installation difficiles.

Assurez-vous que les solvants et les propulseurs complètement évaporés

Assurez-vous que les joints sont installés lorsqu'ils sont secs. L'utilisation de pâtes de joint n'est pas recommandée car elles ont un impact négatif sur la stabilité du matériau d'étanchéité.

Assurez-vous que la taille du joint est correcte. Le joint ne doit pas être dans le tuyau.

Le volet de gaz doit dépasser et être installé au centre.

Pour des raisons de sécurité, l'utilisation multiple de joints doit généralement être évitée.

Lors de la fixation, serrez les vis en trois étapes au couple souhaité comme suit:

- Serrez d'abord les écrous à la main.
- Le serrage doit alors avoir lieu en trois séquences diagonales complètes, par ex. 30%, 60% et 100% de la valeur finale du couple.
- Dans la dernière séquence, resserrez les vis avec 100% du couple dynamométrique doit se faire dans le sens horaire.

Pour autant que les instructions ci-dessus aient été suivies, un resserrement du joint n'est pas nécessaire "resserrement" des scellés peut ne pas être nécessaire.

2 Indications de commande

2 Indications de commande

Clapet de réglage de débit gaz, jusqu'à 60 °C, certifié DVGW, linéaire
 – Configuration incl. support, accouplement et montage sur servomoteur *

Désignation/type	Référence
Clapet de gaz avec certification DVGW, y compris console et accouplage pré-assemblés, en kit composé de :	662R25V...

Setposition 1

Désignation/type	Référence - Sélection
Clapet de réglage de débit gaz pour le serrage entre brides, agréé jusqu'à max. 60 °C, testé DVGW CE-0085AS0134, débit linéaire, pénétration du registre, fuite env. 1% de la valeur Kvs 90°, pression de service : 6 bar	662R25...

A10 "INNENDURCHMESSER"			Sélection
INNENDURCHMESSER DN40	0 ... 4 bar, ΔP max. 4 bar	PN10 - PN40, ANSI 300lbs	040
INNENDURCHMESSER DN50	0 ... 4 bar, ΔP max. 4 bar	PN10 - PN40, ANSI 300lbs	050
INNENDURCHMESSER DN65	0 ... 4 bar, ΔP max. 2 bar	PN10 - PN40, ANSI 300lbs	065
INNENDURCHMESSER DN80	0 ... 4 bar, ΔP max. 2 bar	PN10 - PN40, ANSI 300lbs	080
INNENDURCHMESSER DN100	0 ... 4 bar, ΔP max. 2 bar	PN10 - PN40, ANSI 150lbs, 300lbs	0100
INNENDURCHMESSER DN125	0 ... 4 bar, ΔP max. 1 bar	PN10 – PN16, ANSI 150lbs, 300lbs	0125
INNENDURCHMESSER DN150	0 ... 4 bar, ΔP max. 1 bar	PN10 – PN16, ANSI 150lbs, 300lbs	0150
INNENDURCHMESSER DN200	0 ... 4 bar, ΔP max. 1 bar	PN10 – PN16, ANSI 150lbs	0200
INNENDURCHMESSER DN250	0 ... 4 bar, ΔP max. 0,5 bar	PN10, ANSI 150lbs	0250
INNENDURCHMESSER DN300	0 ... 4 bar, ΔP max. 0,3 bar	PN6 – PN10	0300
INNENDURCHMESSER DN350	0...4 bar, ΔP max. 0,2 bar	PN10 – PN16	0350
A20 "REDUZIERUNG"			Sélection
OHNE REDUZIERUNG			000
REDUZIERT / EINGEZOGEN AUF DN KUNDENWUNSCH			-

2 Indications de commande

Position de kit 2

Désignation/type	Référence - Sélection
Partie de montage de la vanne pour servomoteur	Montage1...
A10 "PARTIE DE MONTAGE"	
JUSQU'À DN150, POUR MONTAGE DE L'ARBRE Ø d=10 mm MIT PASSFEDER 3x3 mm **	11
JUSQU'À DN150, POUR MONTAGE DE L'ARBRE Ø d=12 mm MIT PASSFEDER 4x4 mm **	12
À PARTIR DE DN200, POUR MONTAGE DE L'ARBRE Ø d=12 mm MIT PASSFEDER 4x4 mm **	21
À PARTIR DE DN200, POUR MONTAGE DE L'ARBRE Ø d=20 mm MIT PASSFEDER 6x6 mm **	22
POUR MONTAGE SUR EX-MOTEUR ***	3
POUR MONTAGE SUR BT-MOTEUR ****	4

- * Servomoteur à commander séparément, indications suivantes en standard pour une pression différentielle de 0,1 bar:
- | | | | | | |
|--------------|-------|------------------------|---------------|-------|------------------------|
| DN25...DN125 | 6 Nm | Typ 662R2127, 668M2006 | DN150...DN250 | 20 Nm | Typ 662R2111, 668M2020 |
| DN300 | 30 Nm | Typ 662R2112, 668M2040 | DN350 | 40 Nm | Typ 662R2121, 668M2040 |
- ** Partie de montage pour servomoteur type 662R2111...662R2127 / 668M2006...668M2040
- *** Partie de montage pour servomoteur type 662R2140 / 662R2141
- **** Partie de montage pour servomoteur type 662R500X-0

2 Indications de commande

Indications de commande servomoteurs électriques

Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS

Description/type	Référence
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 6 Nm	662R2127
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 20 Nm	662R2111
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 30 Nm	662R2112
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 40 Nm	662R2121
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 50 Nm	662R2122
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 90 Nm	662R2123
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 140 Nm	662R2124
Servomoteurs électriques pour ETAMATIC/FMS/VMS - 180 Nm	662R2125

Servomoteurs EX pour ETAMATIC/FMS/VMS

Description/type	Référence
Servomoteurs EX pour ETAMATIC/FMS/VMS - 6 Nm/20 Nm/30 Nm/40 Nm/50 Nm (EX-Zone 1, II2G Ex d IIC T6 Gb)	662R2140
Servomoteurs EX pour ETAMATIC/FMS/VMS - 6 Nm/20 Nm/30 Nm/40 Nm/50 Nm (EX-Zone 1, II2G Ex d IIC T6 Gb) Version acier inox	662R2141

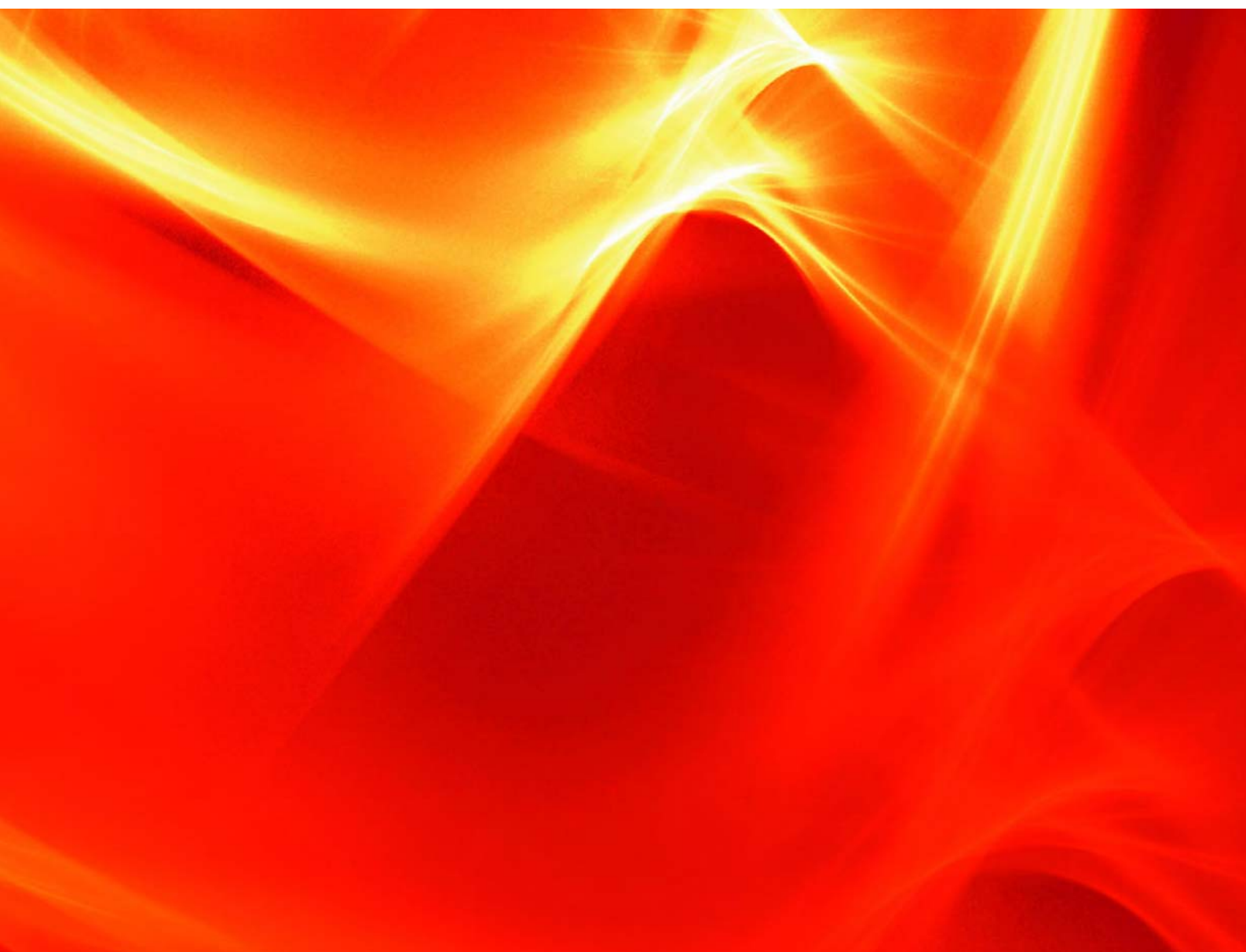
Servomoteurs électriques pour BT300

Description/type	Référence
Servomoteurs électriques pour BT300 - 1,2 Nm	662R5001-0
Servomoteurs électriques pour BT300 - 3 Nm	662R5003-0
Servomoteurs électriques pour BT300 - 9 Nm	662R5009-0
la tuyauterie de empalme de raccordement à 1,2 Nm/ 3 Nm/ 9 Nm	662R5591

Servomoteurs électriques pour CMS

Description/type	Référence
Servomoteurs électriques pour CMS - 6 Nm	668M2006
Servomoteurs électriques pour CMS - 20 Nm	668M2020
Servomoteurs électriques pour CMS - 40 Nm	668M2040

Pour la liste complète des prix des servomoteurs et des clapet de réglage, voir DLT6002...



Les données dans ce mode de caractère ont une valeur technique provisoire.



**LAMTEC Meß- und Regeltechnik
für Feuerungen GmbH & Co. KG**

Wiesenstraße 6
D-69190 Walldorf
Telefon: +49 (0) 6227 6052-0
Telefax: +49 (0) 6227 6052-57

info@lamtec.de
www.lamtec.de

