

Verschneidearmatur DN 50

Verwendungsbereich:

Trinkwasser-enthärtungsanlagen PN 10 für Industrie, Gewerbe und Großverbraucher.

Wassertemperatur max. 90 °C. Mindestdurchfluss beachten.

Beschreibung:

Verschneidearmaturen sind vollautomatisch arbeitende Mischventile für Trinkwasser-enthärtungsanlagen. Die vorliegende Ausführung wurde speziell für Großanlagen entwickelt. Die Verschneidearmaturen werden anstelle des bisher in der Bypassleitung üblichen Schiebers eingebaut.

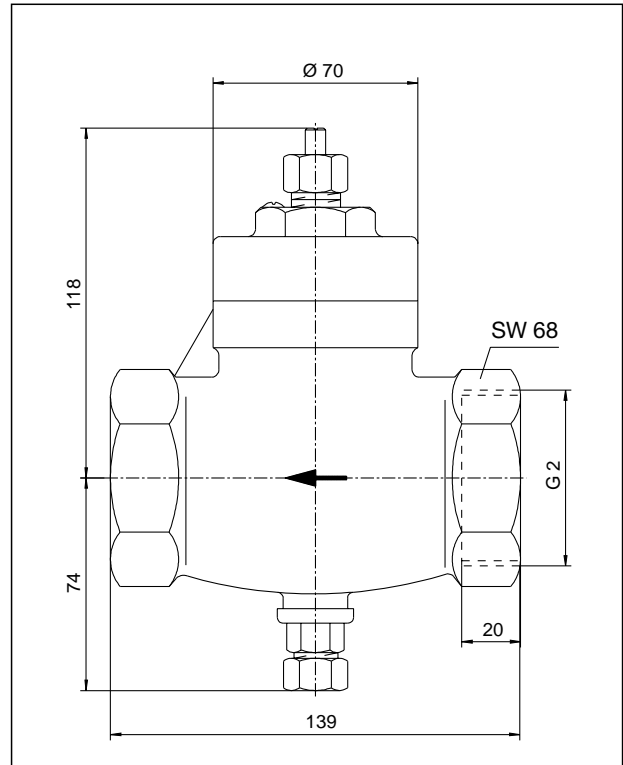
Unabhängig von Entnahmemenge und Druckschwankungen hält die Verschneidearmatur die einmal eingestellte Resthärte des Mischwassers selbsttätig konstant. Die Resthärte im Mischwasser wird nur einmalig bei der Montage eingestellt. Ändert sich die Rohwasserhärte wesentlich, weil z. B. vom Wasserwerk eine andere Wasserart abgegeben wird, so muß selbstverständlich mit der Neueinstellung der Enthärtungsanlage auch die Verschneidearmatur neu justiert werden.

Das Gehäuse der Armatur ist aus dem besonders korrosionsbeständigen Werkstoff Rotguss nach DIN 1705 hergestellt. Alle übrigen Einzelteile bestehen aus Messing, die Steuermembrane aus einer speziellen Perbunan-Mischung.

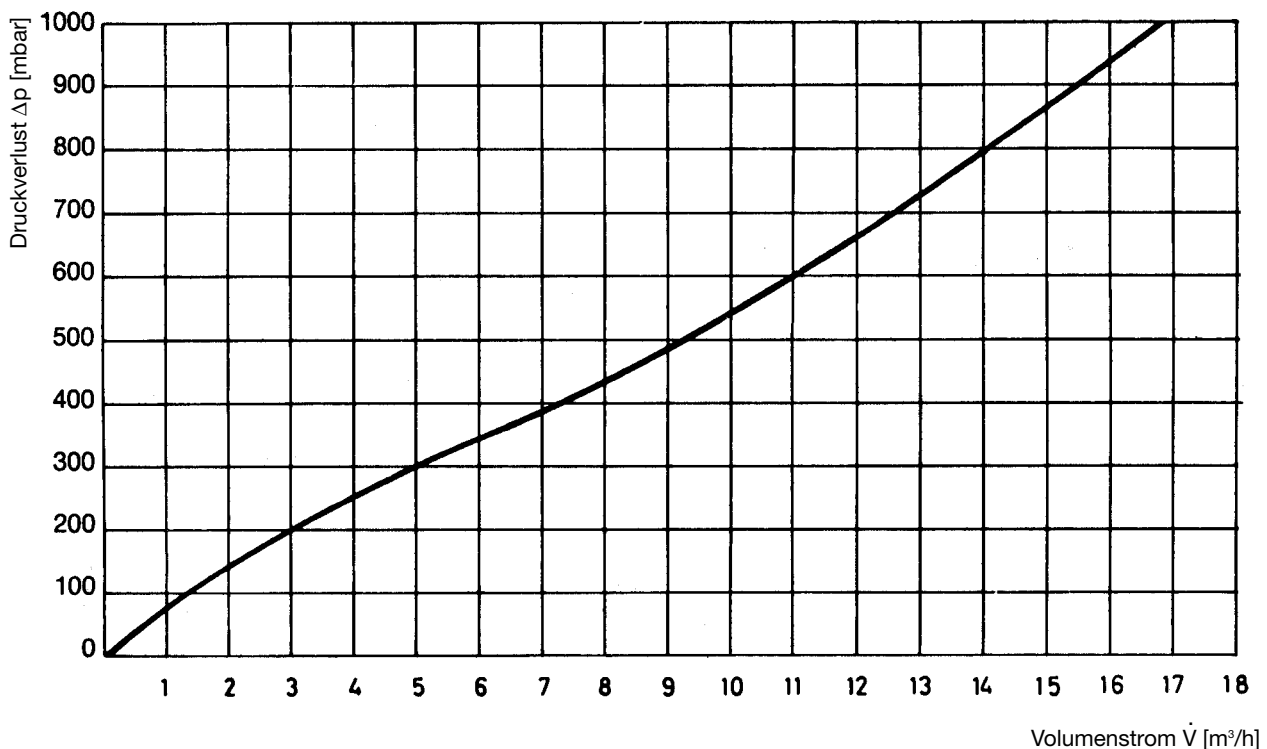
Artikel-Nr.:

610 20 16 Verschneidearmatur PN 10, Größe 2".

Maße:



Druckverlust in Abhängigkeit von der Durchflussmenge:



Funktion:

Zu dem auf 0° dH enthärtetem Wasser wird über die Verschneidearmatur eine durch die gewünschte Resthärte bestimmte Menge Rohwasser beigemischt. Diese ist abhängig von der Entnahmemenge und dem Leitungsdruck.

Durch Verstellen (Rechtsdrehen) der Regulierschraube (7) wird der Absperrkegel (6) in der Verschneidearmatur vom Dichtsitz abgehoben und der Durchfluss des Rohwassers durch die Bypassleitung freigegeben.

Bei geringer Wasserentnahme wird dadurch dem vom Enthärtungsautomaten kommenden Weichwasser eine durch die Stellung der Regulierschraube (7) bestimmte Menge Rohwasser beigemischt.

Bei größerer Wasserentnahme entsteht durch den Druckverlust des Enthärtungsautomaten ein Differenzdruck in der Verschneidearmatur, der über die Steuerungskanäle (8) und (9) auf die Membrane (10) einwirkt. Bei steigendem Differenzdruck wird die Haltekraft der Feder (5) überwunden und der Ventilkegel (6) weiter vom Dichtsitz abgehoben, so dass jetzt entsprechend der gewählten Einstellung der Regulierschraube (11) eine größere Menge Rohwasser dem vom Enthärtungsautomaten kommenden Weichwasser zufließen kann.

Einstellung:

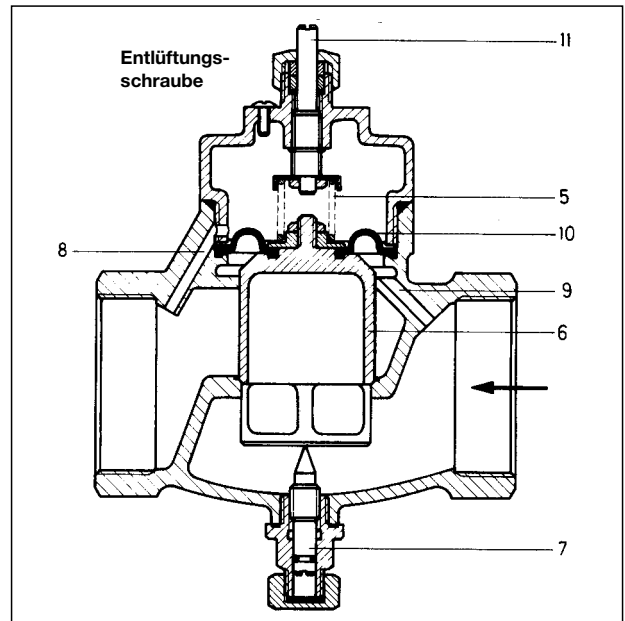
Die Einstellung der gewünschten Wasserhärte (im Regelfall 6° dH) setzt eine unter Betriebsbedingungen ausgeführte Justierung voraus, die folgendermaßen vorzunehmen ist:

Zunächst wird die Regulierschraube (11) nach rechts bis zum Anschlag und wieder 1 bis 2 Umdrehungen zurück gedreht. Dann ist mit der Regulierschraube (7) bei einer Durchflussmenge von etwa 20% der max. Leistung der Enthärtungsanlage die gewünschte Wasserhärte einzustellen. Bei zu geringer Brauchwasserhärte ist die Regulierschraube (7) geringfügig nach rechts zu drehen (Hierzu muß gegebenenfalls Schraube (11) weiter geöffnet werden). Anschließend wird mit der Regulierschraube (11) bei einer Durchflussmenge von etwa 75% der max. Leistung der Enthärtungsanlage die Wasserhärte korrigiert. Bei zu kleiner Wasserhärte ist die Regulierschraube (11) geringfügig nach links zu drehen. Die Einstellung der Regulierschraube (7) ist dabei unverändert zu lassen.

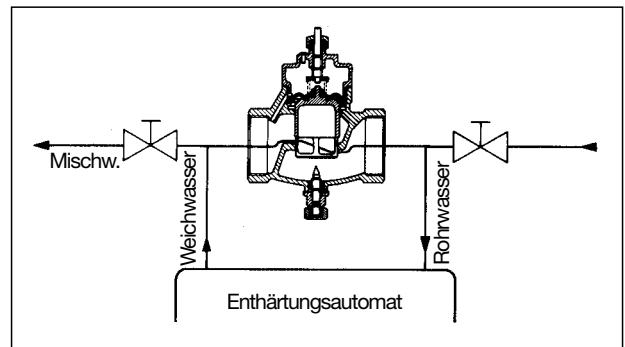
Hinweis:

Für den direkten Anschluss an vollautomatische Enthärtungsanlagen liefern wir eine anschlussfertige Verschneidearmatur DN 25, für die ein gesondertes Datenblatt zur Verfügung steht.

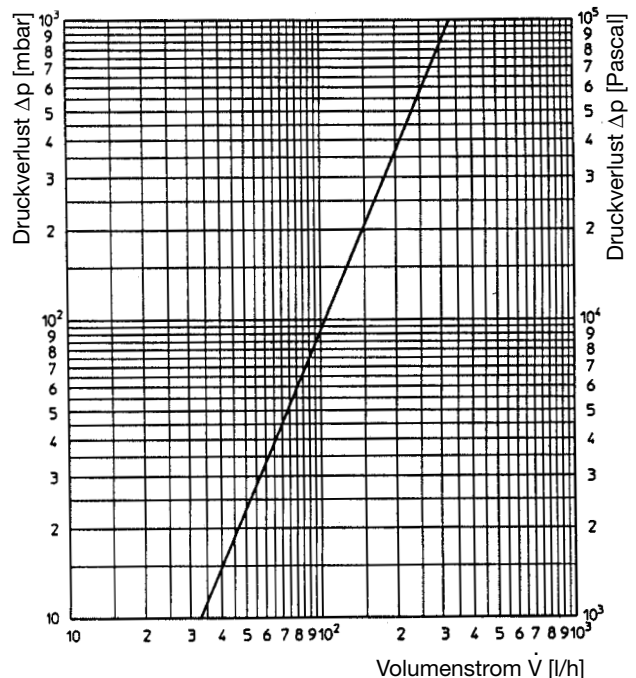
Schnitt:



Einbaubeispiel:



Dem Leitungssystem darf (außer zur Probeentnahme) im Bereich zwischen A und B kein Wasser entnommen werden.



Minstdurchfluss bei geschlossenem Absperrkegel (6)

HYDROTEC AG
Reichenberger Strasse 22
95111 Rehau
Telefon: 09283-8510
Telefax: 09283-85150
Internet: www.hydrotec-ag.de
Email: info@hydrotec-ag.de