

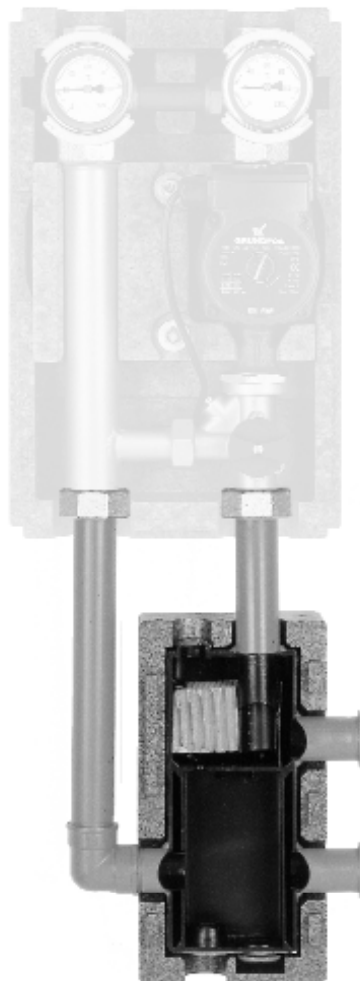
Heizungswart K mit hydraulischer Weiche

„Die Lebensversicherung für jede Heizungsanlage!“

1. Luftabscheider
2. Hydraulische Weiche
3. Schmutz- und Schlammfänger
(optional mit Magnetitabscheider)

3 in 1

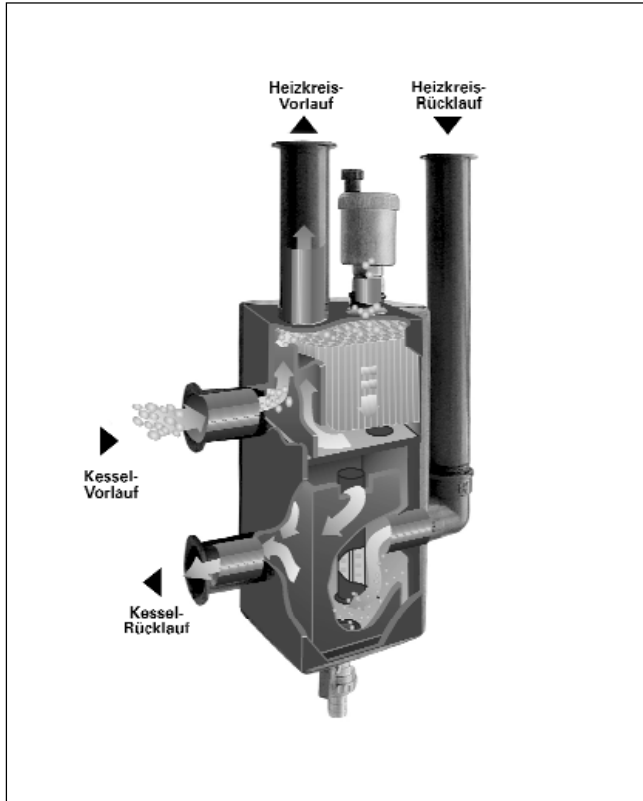
- DN 25/32 bis 70 KW
- vermeidet Korrosionsbildung
- entfernt Verunreinigungen
- vermeidet Pumpendrucküberlagerung



Heizungswart

Kombinierter Luft- und Gasabscheider mit Schmutz- und Schlammfänger. Ohne oder mit hydraulischer Weiche zur Entkopplung der Förderströme in Kessel- und Heizkreisen

Heizungswart K (DN 25-32)



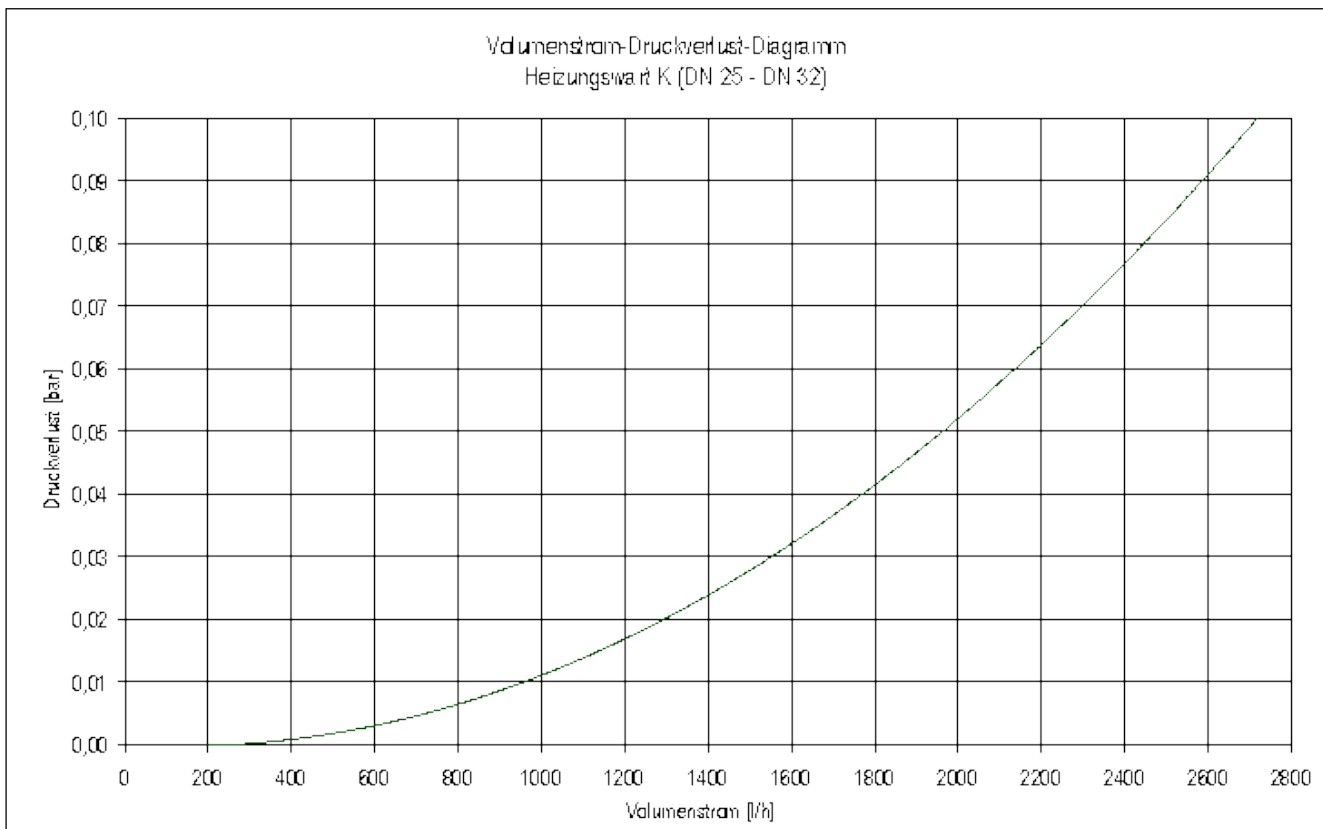
Funktionsbeschreibung

Der Luftabscheider Das Wasser strömt vom Kessel kommend gegen eine Prallplatte. Es wird dann durch ein Wabensystem geführt, wodurch sich die Luft sicher vom Wasser trennt und von einem automatischen Schwimmflüßer vollständig abgeführt wird. Durch gesenkte Drücke während der mehrfachen Manipulation des durchströmenden Wassers werden darin befindliche Luftmoleküle weitestgehend abgeschieden. Nach Passieren des Heizungswart ist das Wasser "lufthungrig" und kann die im Netz befindliche Luft aufnehmen. Das von den Heizkreisen zurückströmende Wasser kann über die Lochböden und Luftröhren seine mitgeführten Luftblasen in die obere Kammer abführen.

Die hydraulische Weiche Das Wasser strömt vom Kessel kommend in den Heizungswart. Es kann dort über den Gleichrichter je nach der Größe der Förderströme entweder über die eingebauten Lochböden zu den Heizkreisen oder zum Kesselrücklauf strömen. Die daraus resultierende hydraulische Entkoppelung macht den Heizungswart zur neutralen Zone für dynamische Drücke. Die Lochböden verhindern Turbulenzen und sorgen außerdem für eine saubere Temperaturschichtung trotz viel geringerer Bauhöhe als herkömmliche Weichen. Ist die hydraulische Weiche nicht erforderlich, z.B. bei Brennwertkesseln, sind die Lochböden vollflächig (Typ OW/Farbe schwarz). Somit sind Vor- und Rücklauf durch eine Isolierschicht dicht voneinander getrennt.

Der Schmutz- und Schlammfänger Die Geschwindigkeit des vom Netz kommenden Wassers wird über die immer größer und tiefer werdenden Klärkästen verlangsamt. Mitgeführte Verunreinigungen werden nach unten in den Schlammtopf abgeleitet und über das große Schlammventil entleert. Zusätzlich ist ein Magnetitabscheider integrierbar, der Rostpartikel magnetisch bindet und kontinuierlich aus dem System zieht. Beim geschlossenen System können die Magnete heraus genommen werden. Das Magnetit sinkt zu Boden und kann abgelassen werden.

Durchflußdiagramm



Abmessungen

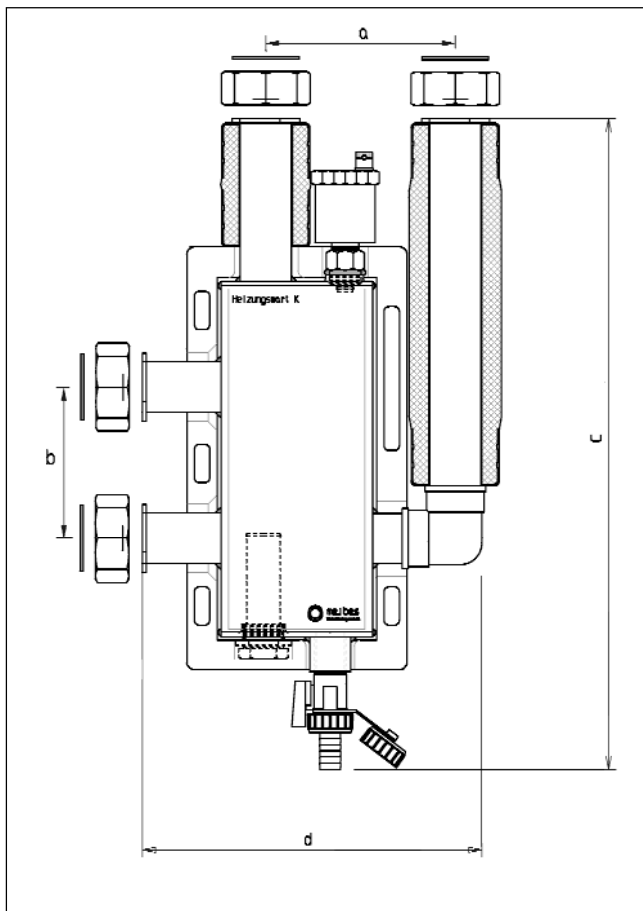
DN 25-32 (siehe Abb. 1)

Typ	m ³ /h Förder- menge	KW* Leistung	Anschluß	a	b	c	d
MHK 25	2	50	DN25	125	100	435	225
MHK 32	3	70	DN32	125	100	435	225

alle Maße in mm

* bei $\Delta T=20K$

Abbildung 1



Technische Beschreibung

Heizungswart K (DN 25-32)

Gehäuse: Geschweißtes, rechteckiges Gehäuse mit Anschlußstutzen aus geflanschten Rohren mit angezogenen Überwurfmuttern;

Kesselvor- und -rücklauf AA = 100 mm, Anschluß 1 1/2" IG flachdichtend bei DN 25 und 2" IG flachdichtend bei DN 32;

Heizkreisvor- und -rücklauf AA = 125 mm, Anschluß 1 1/2" IG flachdichtend bei DN 25 und DN 32;

Passend zu Meibes-Verteiler und Pumpengruppen;

Mit automatischem Schwimmflüster und Entleerungskugelhahn sowie 2 mal 3/4" IG (Blindstopfen) zur Aufnahme von Magnetitabscheidern. Fertig isoliert entsprechend Heiz.Anl.V., inkl. Dichtungen.

Maximal Druck PN 6

Maximal Temperatur 110° C

Leistungsbeschreibung

Typ	Förder-Menge	Leistung*	seitl. Anschluß	Art.-Nr.
Heizungswart mit hydraulischer Weiche				
ohne Magnetitabscheider				
MHK 25	m ³ /h=2	kW = 50	DN 25	66391
MHK 32	m ³ /h=3	kW = 70	DN 32	66391.1
Heizungswart ohne hydraulischer Weiche				
ohne Magnetitabscheider				
MHK 25	m ³ /h=2	kW = 50	DN 25	66390
MHK 32	m ³ /h=3	kW = 70	DN 32	66390.1
Magnetabschneider Set (2 Stück)			DN 25/35	60364.502

Montage Heizungswart K

Direkt unter der Pumpengruppe ... oder unter dem Verteiler

