

EINBAU- UND BETRIEBSANLEITUNG

Elektromagnetische Ventile aus Messing



„H+ Effekt“ - hohe Verfügbarkeit

Zu 100% gefertigt in der Region. Montage und Vertrieb vor Ort



„H+ Design“ - modulare Bauweise

Reduzierte Montage- und Reparaturzeiten durch optimierte Konstruktion



Langlebigkeit - hohe Schaltzahl

Ausgereiftes Fertigungsverfahren und 100%-EOL Inhouse-Prüfung



Große Temperatur- & Druckbereiche

Breites Spektrum an Medien- und Umgebungstemperaturen sowie große Druckbereiche



Klein, leicht und servicefreundlich

Geringe Vibrationen und leichter Einbau in engen Umgebungen

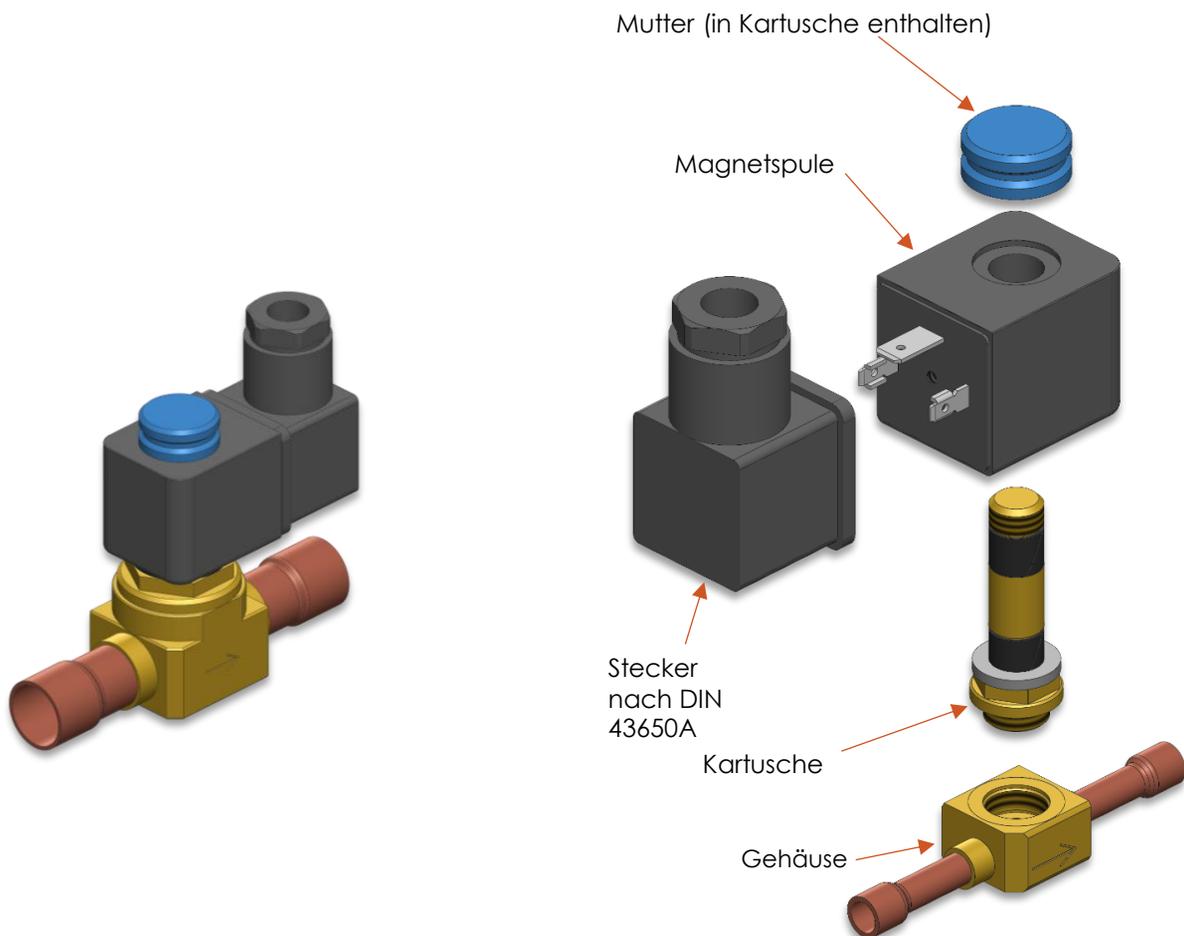


Geräuscharm

Leise Schaltvorgänge, somit geringe Geräuschemissionen

EINBAU- UND BETRIEBSANLEITUNG

Aufbau des Ventils



Allgemeine technische Daten

Mediendaten	
Zulässige Medien	Für FCKW, H-FCKW, H-FKW, HFO/HFO-blends freigegeben
Medientemperatur	-70° bis +150°C
Produkteigenschaften	
Lebensdauer	bis zu 50 Millionen Schaltungen ¹⁾
Ventil-Werkstoffe	Edelstahl, Messing, Dichtung aus PTFE, O-Ringe aus EPDM bzw. FKM
Umgebung und Installation	
Umgebungstemperatur	-40° bis +70°C (+150°C kurzzeitig)
Einbaulage	Beliebig
Lötstelle	Kupferrohre sind mit Silberlot (Schmelzbereich 640-680°) im Messinggehäuse eingelötet
Dichtheit zur Umgebung	He-Leckagerate < 1,0x10 ⁻⁶ mbar x l/s nach DIN 1779 B6 geprüft
Technische Daten	
Min. Öffnungsdifferenzdruck	Direktgesteuert: 0,00 bar; pilotgesteuert: 0,05 bar
Berstdruck	>180 bar
¹⁾ Kann je nach Medium variieren	
Nennleistung Spule	6 oder 10 Watt
Spannung	12 oder 24V Gleichspannung; 110 oder 230V Wechselspannung (50/60 Hz)
Schutzart	IP65

EINBAU- UND BETRIEBSANLEITUNG

Einbau

Einbau des Ventils

Die korrekte Durchflussrichtung ist durch einen Pfeil auf dem Gehäuse gekennzeichnet und muss bei Einbau beachtet werden.

Wir empfehlen, das Gehäuse bei Lötrohrausführung ohne Kartusche einzulöten oder hilfsweise die Kartusche mindestens 4 Umdrehungen loszudrehen, um thermische Schäden an der Sitzdichtung zu vermeiden.

Darauf achten, dass bei demontierter Kartusche keine Fremdkörper in das Ventilgehäuse oder an Dichtflächen gelangen.

Beim Löten die Flamme vom Ventil weg richten. Mit minimaler Verdrängungsmenge unter Schutzgas löten.

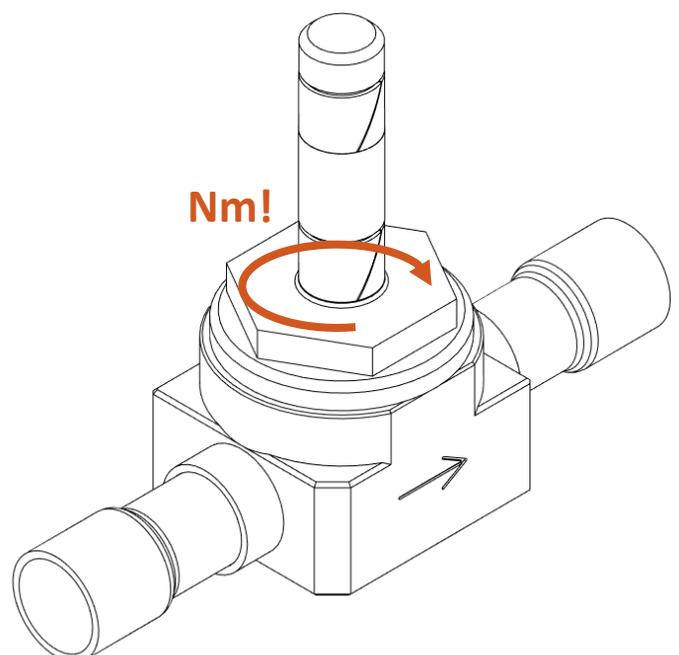
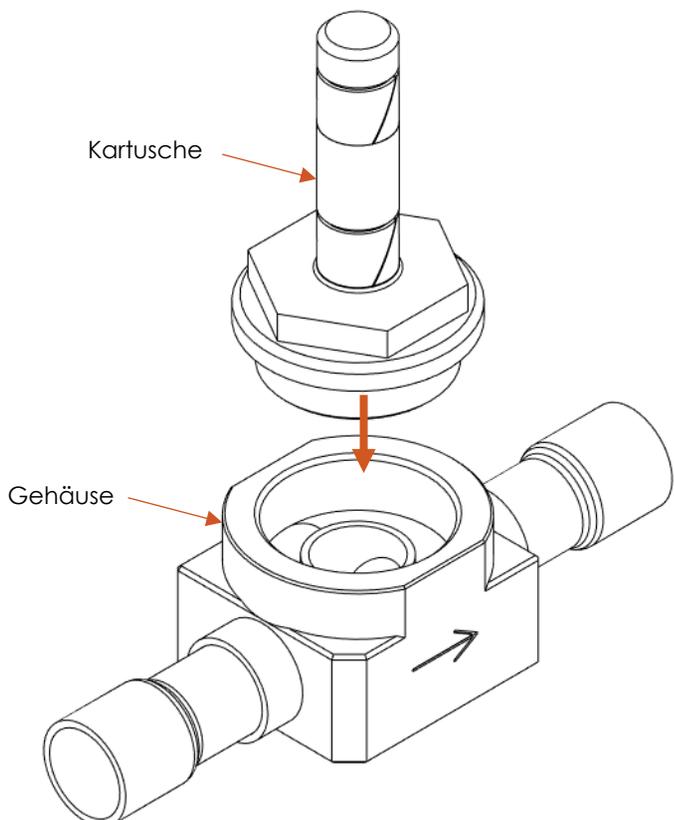
Beim Einbau nie Magnetspule oder Kartusche zum Festhalten verwenden, da eine Verformung der dünnwandigen Kartusche zu einem Ausfall des Ventils führen kann.

Die Befestigung für das Ventil muss eine Kraft von 50-100N aufnehmen können.

Oberhalb der Kartusche muss genügend Freiraum zur Montage und Demontage der Magnetspule eingehalten werden. Bei Baureihe 10, 15 und 20 sind dies >35mm, und bei Baureihe 30 und 40 sind dies >45mm

Nach Einbau des Gehäuses die Kartusche mit dem Drehmoment nachfolgender Tabelle anziehen:

Baureihe	Gewinde	Drehmoment
10	M12x0,5	10-15 Nm
15	M16x1	15-20 Nm
20	M25x1	25-30 Nm
30	M34x1	55-60 Nm
40	M48x1,5	55-65 Nm

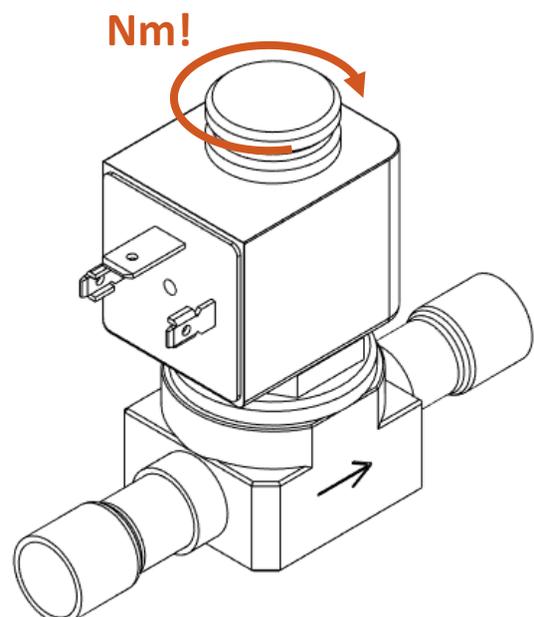
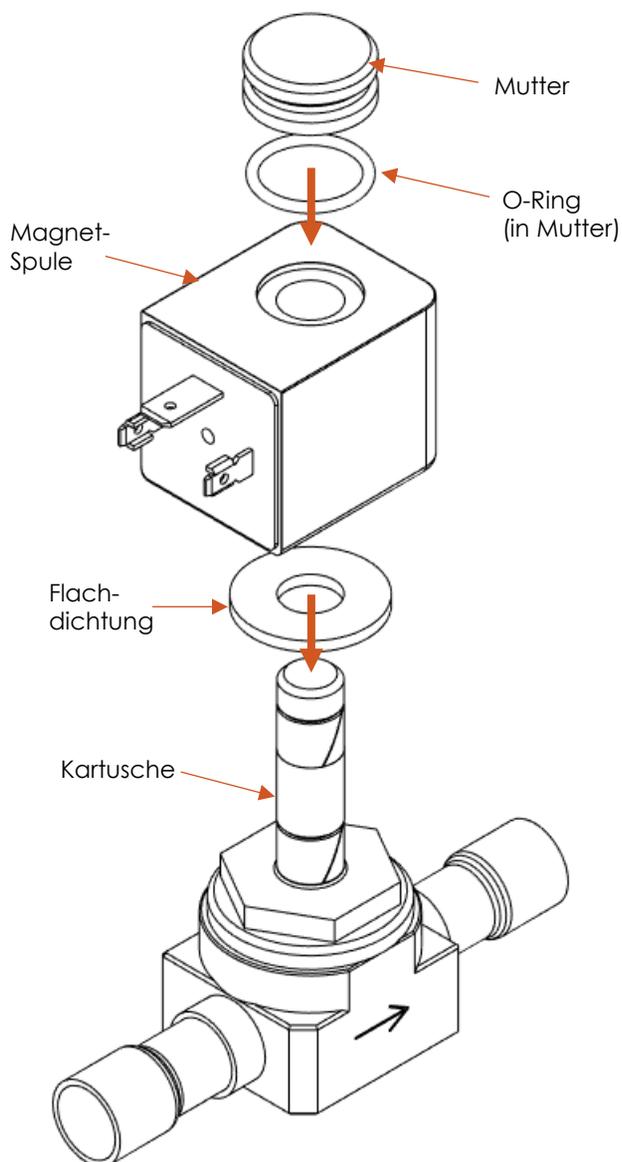


EINBAU- UND BETRIEBSANLEITUNG

Einbau

Montage der Magnetspule

Es ist sicherzustellen, dass die Flachdichtung zwischen Kartusche und Magnetspule vorhanden ist.
Die Magnetspule wird in der gewünschten Orientierung eingebaut und mittels Mutter gesichert. Es ist sicherzustellen, dass der O-Ring in der Mutter vorhanden ist.
Die Mutter darf nur von Hand mit 2-2,5 Nm angezogen werden, um Beschädigungen zu vermeiden!



EINBAU- UND BETRIEBSANLEITUNG

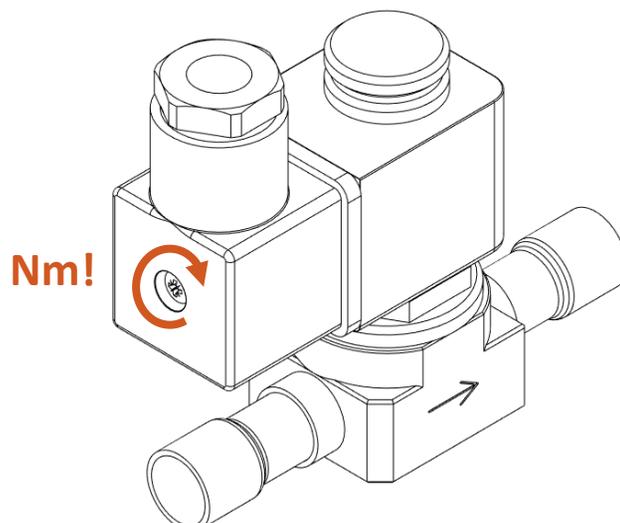
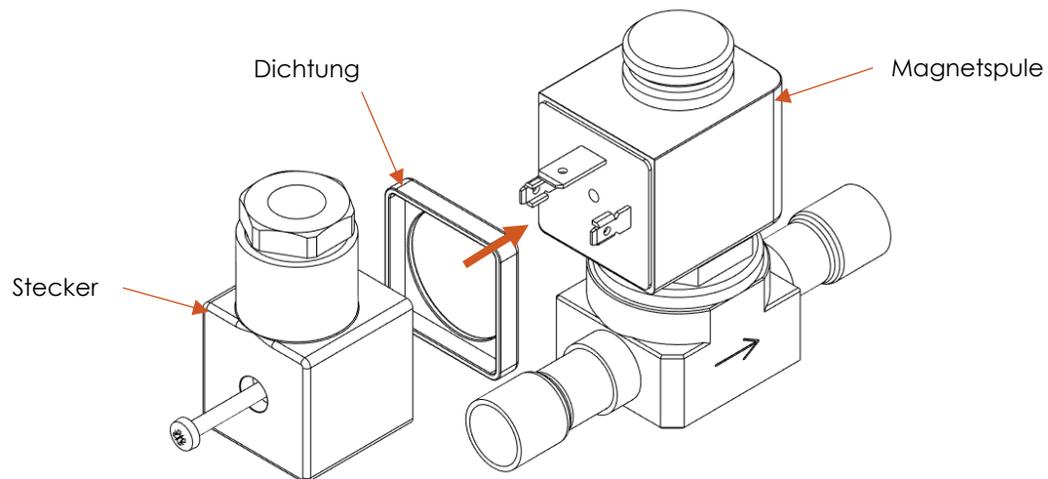
Einbau

Elektrischer Anschluss

Es ist zu prüfen, ob die Kenndaten der Magnetspule für die gewünschte Anwendung geeignet sind.
Kabel entsprechend der Markierungen auf dem Stecker nach geltenden Vorschriften verdrahten. Steckereinsatz ist 4x90° in seinem Gehäuse drehbar.
Dichtung zwischen Stecker und Magnetspule korrekt montieren. Der Stecker muss mit 50-60 Ncm angezogen werden.
Kabelverschraubung PG9, Kabeldurchmesser muss korrekt gewählt werden um Dichtigkeit zu gewährleisten

Achtung:

Niemals Spannung an eine nicht montierte Spule anlegen, die Spulenwicklung kann sonst durchbrennen.





H+ fluid GmbH
Allmend 1-3
75038 Oberderdingen
www.hplusfluid.de
vertrieb@hplusfluid.de
+49 7252 / 586 141 0