

## Gruppo miscelazione a punto fisso

### Art. 8150 – 8150p



100% MADE IN ITALY 

#### Utilizzo

Il kit di miscelazione a punto fisso abbinabile alla serie di collettori in acciaio Pintossi+C per riscaldamento a pavimento rappresenta una soluzione ideale per ottenere un importante **risparmio energetico** nell'utilizzo dei sistemi radianti.

Il gruppo di miscelazione consente di controllare la temperatura di distribuzione del fluido all'interno dell'impianto di riscaldamento, mantenendola costante ad un valore impostato. La regolazione avviene attraverso l'utilizzo di una testa termostatica posta sul circuito dell'acqua proveniente dal generatore di calore. La testa è provvista di un sensore a distanza che rileva la temperatura dell'acqua miscelata, posizionato all'ingresso del collettore di mandata. In questo modo la portata dell'acqua calda proveniente dal generatore di calore viene regolata dalla valvola termostatica con l'acqua di ritorno dal circuito del riscaldamento a pavimento in base all'effettiva richiesta andando a compensare la potenza termica ceduta all'impianto e recuperando in questo modo il calore ancora presente in tale fluido, garantendo un notevole risparmio.

In alternativa alla testa termostatica è possibile utilizzare un attuatore elettronico (non compreso) con filetto 30x1,5 dotato di sonda esterna per la regolazione a compensazione climatica.

Nella parte finale del gruppo, sul circuito di ritorno al generatore, è posto un termostato di sicurezza tarato ad una temperatura di 60°C. Nel caso in cui la temperatura del fluido di ritorno dovesse raggiungere valori maggiori, il sistema di sicurezza composto da detto termostato entrerebbe in azione, comportando l'apertura del contatto e il blocco della pompa.

Il gruppo è equipaggiato con attacchi da 1" comprensivi di sistema **PTM (Pintossi Tenuta Morbida)** che permette un'installazione rapida e sicura ai collettori, senza l'utilizzo di materiali sigillanti aggiuntivi, come la canapa o PTFE evitando altresì la formazione di tensioni meccaniche.

Versione completamente nichelata.

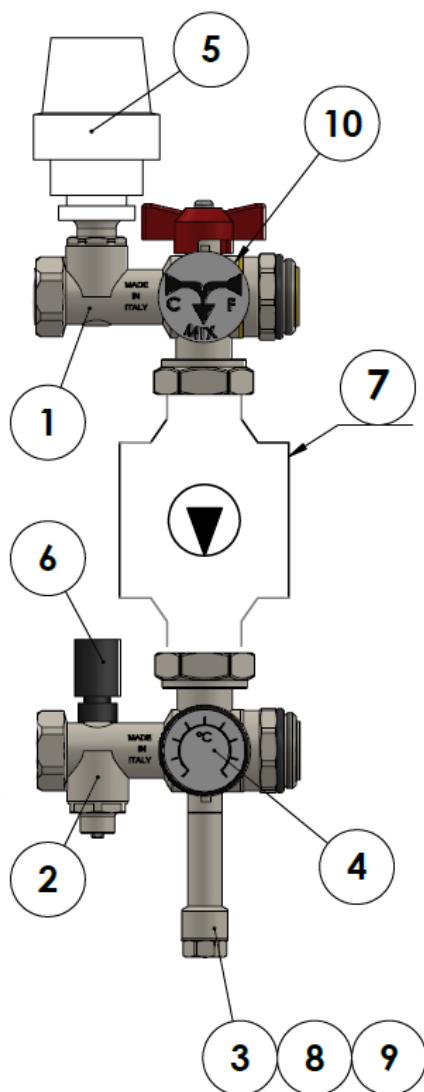
## Caratteristiche tecniche

Fluidi:	Acqua o soluzioni glicoliche
Glicole max:	30%
Temp. max esercizio:	70°C (con flussimetro) – 90°C (con detentore)
Pressione max esercizio:	6 bar (con flussimetro) – 10 bar (con detentore)
Pressione max differenziale:	1 bar
Campo regolazione testa term.:	20-70°C
Temp. termostato di sicurezza:	55°C ± 3°C (reset 45°C ± 3°C)

## Materiali

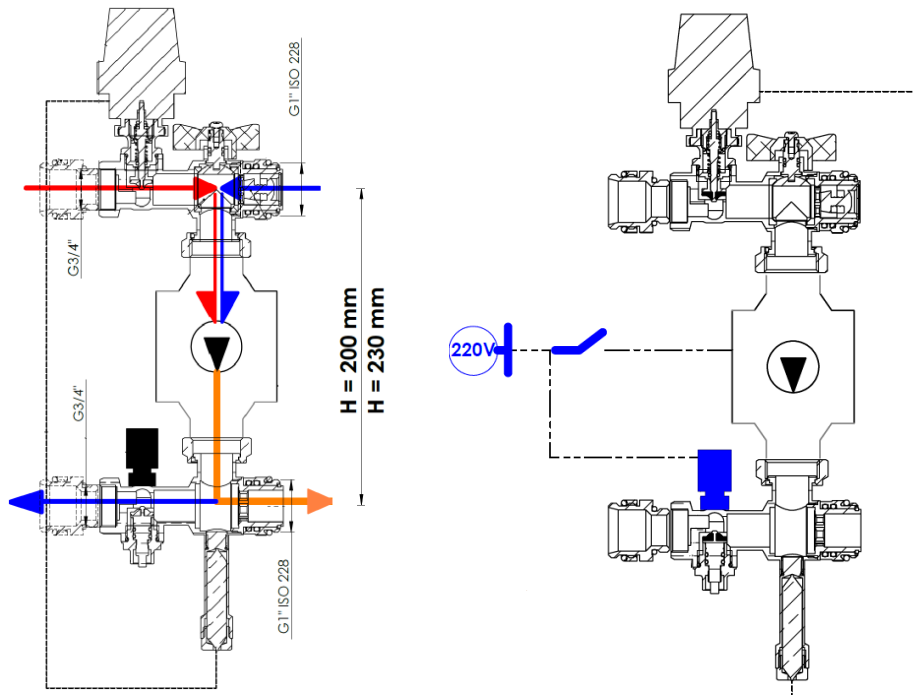
Corpo:	Ottone CW617N
Guarnizioni:	EPDM
Cappuccio vitone:	Plastica ABS
Testa termostatica:	Plastica ABS
Sensore a distanza:	Rame

## Componenti



N°	COMPONENTE
1	VALVOLA TERMOSTATICA
2	VALVOLA TERMOSTATICA
3	BULBO PORTASONDA
4	TERMOMETRO
5	TESTA TERMOSTATICA CON SENSORE A DISTANZA
6	TERMOSTATO DI SICUREZZA
7	CIRCOLATORE
8	SONDA
9	TAPPO DI CHIUSURA PORTASONDA
10	VALVOLA A SFERA

Schema di  
funzionamento e  
alimentazione



Il termostato di sicurezza è impostato ad una temperatura di 60°C. Quando la temperatura del fluido supera la soglia di 60°C il termostato apre il contatto, fermando il funzionamento della pompa.

Pompa di  
circolazione

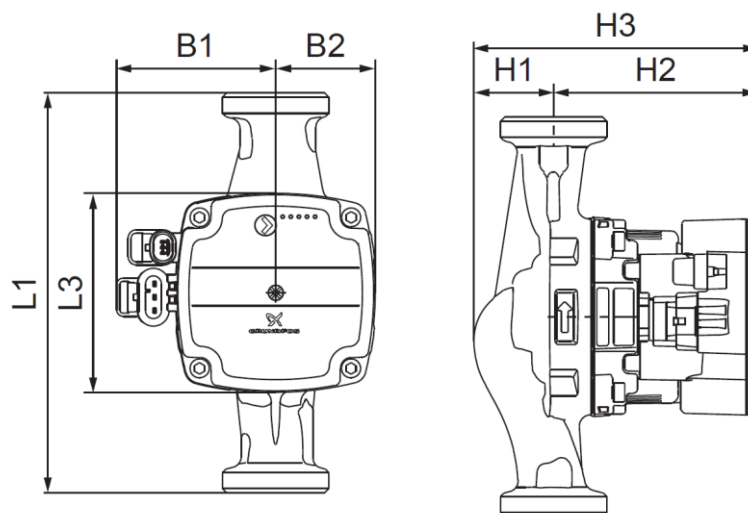
Il gruppo di miscelazione a punto fisso può essere fornito con pompa di circolazione GRUNDFOS.

CIRCOLATORE ALTA EFFICIENZA – GRUNDFOS UPM3 AUTO 25-70 52W

DATI TECNICI MOTORE

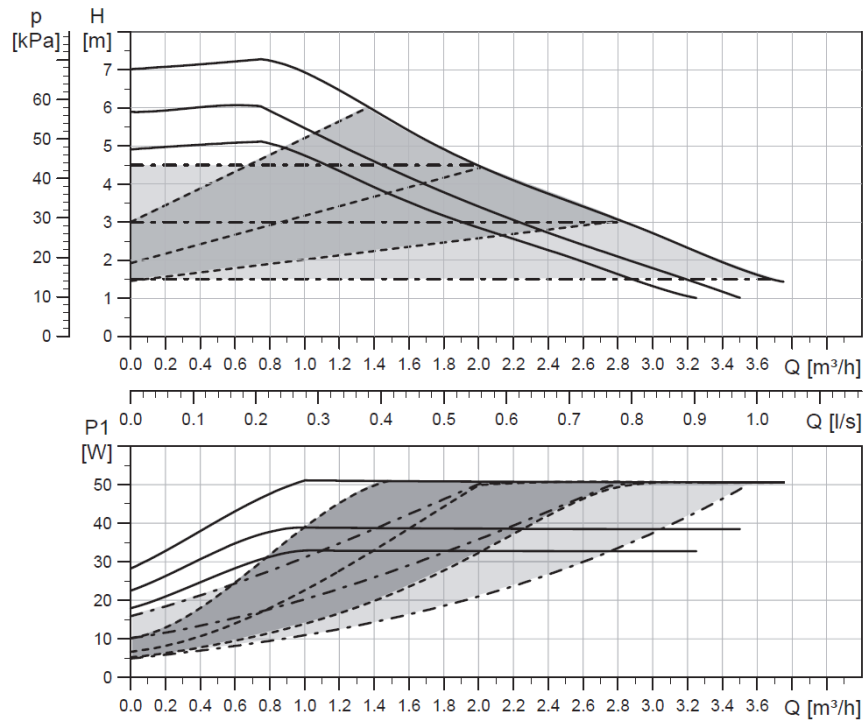
TENSIONE ALIMENTAZIONE	1 x 230 V (+ 10%-15%); FREQUENZA 50/60 HZ
INDICE EFFICIENZA ENERGETICA	EEI ≤ 0,20 PART3
CLASSE DI PROTEZIONE	IP44 (SENZA CONDENSA) – IPX4D (CON CONDENSA)

DIMENSIONI



L1	L3	B1	B2	H1	H2	H3
130	90	72	45	36	92	128

## CURVA DI PRESTAZIONE E REGOLAZIONE



TIPO LINEA	DESCRIZIONE
—————	CURVA COSTANTE
- - - - -	PRESSIONE PROPORZIONALE
- · - · - ·	PRESSIONE COSTANTE

### Circuito alta temperatura

Nel caso in cui si dovesse presentare la necessità di utilizzare anche dei collettori per l'alta temperatura (radiatori, scaldasalviette, etc.) è necessario installarli prima del gruppo di miscelazione. L'installazione può avvenire facilmente utilizzando i nipples da 1" art. 670 posizionabili all'ingresso dell'acqua di mandata e all'uscita dell'acqua di ritorno. In questo caso i collettori per alta temperatura dovranno essere installabili in posizione inversa rispetto a quelli per suolo radiante.

### Caratteristiche del fluido

La Norma di riferimento per il trattamento del fluido convettore nei sistemi di riscaldamento è la Uni 8065:2019 che regola i parametri che devono essere osservati per evitare fenomeni di corrosione e formazione di calcare.

Al fine di concedere la garanzia su un prodotto, le caratteristiche del fluido devono ottemperare alla regolamentazione nel paese di riferimento o per lo meno essere non inferiori a quelle prescritte dalla suddetta Norma UNI 8065:2019.

In particolare gli standard minimi necessari, ma non sufficienti che devono essere soddisfatti sono i seguenti:

Aspetto del fluido: Limpido

PH: Compreso tra 7 e 8

Ferro (FE): < 0,5 mg/kg (< 0,1 mg/kg per il vapore)

Rame (CU): < 0,1 mg/kg (< 0,05 mg/kg per il vapore)

Antigelo: Glicole propilenico

Condizionante: Come da prescrizioni del produttore

In ogni caso quando vengono utilizzati liquidi antigelo e soluzioni condizionanti, è richiesto il controllo e la verifica della compatibilità tra queste sostanze e i materiali di costruzione indicati dalle schede tecniche Pintossi+C.