

Riduttori di pressione

Art. 9014 - 9015 - 9015dzt - 9016



100% MADE IN ITALY 

Utilizzo I riduttori di pressione a pistone con camera di compensazione Pintossi+C hanno la funzione di **ridurre e stabilizzare la pressione** di un fluido, all'interno di un sistema di distribuzione, in base ad un valore impostato. Questo strumento è particolarmente indicato per evitare di danneggiare la componentistica presente all'interno di un determinato impianto al verificarsi pressioni eccessive.

Le specifiche caratteristiche di **robustezza dei componenti** utilizzati per questo modello permettono di utilizzare il riduttore all'interno di impianti in situazioni nelle quali la pressione in entrata dalla rete pubblica raggiunge livelli molto elevati, **fino a 25bar**.

La regolazione della pressione in uscita è molto precisa grazie alla qualità dei materiali utilizzati per la componentistica interna, garantendo delle limitate perdite di carico.

Questo riduttore può essere utilizzato in impianti domestici, così come per impianti di condizionamento, di irrigazione, impianti sanitari, aria compressa etc.

Il riduttore è certificato per utilizzo con acqua potabile e conforme alle disposizioni del D.M. 174/2004

Gamma prodotti

Art. 9014	Giallo	Bocchettone M	1/2" - 3/4" - 1" - 1 1/4" - 1 1/2" - 2"
Art. 9015	Nichelato	FF	1/2" - 3/4" - 1" - 1 1/4" - 1 1/2" - 2" - 2 1/2" - 3" - 4"
Art. 9015dzt	Giallo	FF	1/2" - 3/4" - 1" - 1 1/4" - 1 1/2" - 2"
Art. 9016	Giallo	Bocchettone F	1/2" - 3/4" - 1" - 1 1/4" - 1 1/2" - 2"

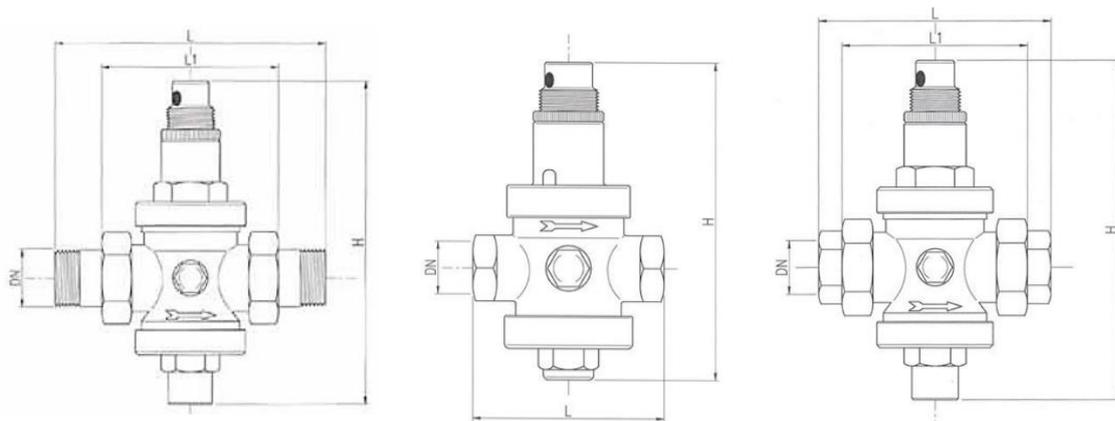
Caratteristiche tecniche

Fluidi:	Acqua o soluzioni glicoliche e aria
Glicole max:	30%
Temp. max esercizio:	80°C
Pressione max a monte:	25 bar
Preregolazione:	3 bar
Campo regolazione a valle:	0,5-6 bar (1,5-6 bar per dimensione >1")
Connessione manometro:	1/4"

Materiali	Corpo:	Ottone CW617N
	Vitone:	Ottone CW617N
	Guarnizioni:	NBR
	Sede:	Acciaio inox
	Asta:	Acciaio inox

Dimensioni

ART.	Ø	DN	H	L	L1
9014	1/2"	15	120	112	75
	3/4"	20	120	134	88
	1"	25	160	140	93
	1 1/4"	32	220	185	131
	1 1/2"	40	220	190	131
	2"	50	250	260	140
9015	1/2"	15	120	75	
	3/4"	20	120	75	
	1"	25	160	90	
	1 1/4"	32	220	115	
	1 1/2"	40	220	125	
	2"	50	250	140	
	2 1/2"	65	260	148	
	3"	80	285	177	
9016	1/2"	15	120	112	75
	3/4"	20	160	135	88
	1"	25	166	140	93
	1 1/4"	32	220	170	110
	1 1/2"	40	220	175	110
	2"	50	250	200	130



Installazione

I riduttori di pressione Pintossi + C possono essere installati in qualsiasi posizione.

Prima dell'installazione del riduttore di pressione, è importante pulire l'impianto e far fuoriuscire l'aria presente nelle tubazioni.

Per garantire un corretto funzionamento del riduttore ed agevolare le operazioni di manutenzione ordinaria è fortemente consigliato di installare i seguenti strumenti:

- Un filtro autopulente nei vari modelli disponibili (art.9060-9065) o un filtro a Y (art. 9023) a monte del riduttore di pressione, in maniera garantire la pulizia del fluido in ingresso che potrebbe danneggiare la componentistica interna;
- Una valvola di intercettazione (art.5130) a monte e a valle del riduttore di pressione, così da poterlo isolare in caso sia necessaria la manutenzione o la sua rimozione;
- Un ammortizzatore per colpo d'ariete (art.9019) a valle del riduttore di pressione, per evitare che improvvisi aumenti della pressione possano comportare danni e malfunzionamenti permanenti;

- Un vaso di espansione negli impianti che prevedono la produzione o l'accumulo dell'acqua calda, che potrebbero provocare un aumento della pressione del fluido a valle dovuto all'aumento della temperatura dello stesso. Il vaso deve quindi essere installato tra il boiler e il riduttore.

Taratura della pressione

I riduttori di pressione Pintossi + C sono tutti testati al 100% e pre-tarati ad una pressione standard di 3 bar. In ogni caso la pressione a valle può essere facilmente modificata a piacimento, all'interno del campo di regolazione consentito.

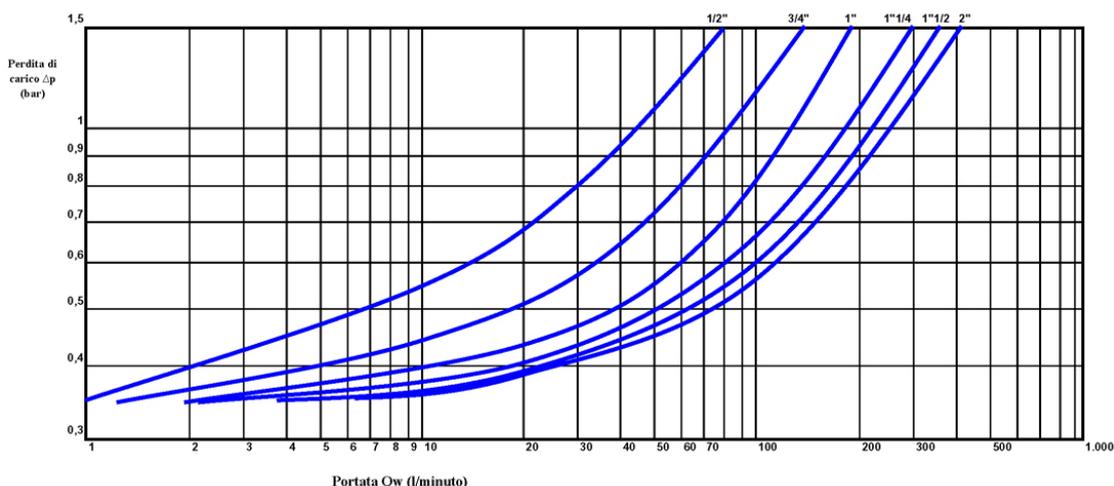
Per modificare tale valore seguire le seguenti operazioni:

1. Allentare la ghiera premimolla per togliere tensione sulla molla stessa;
2. ruotare in senso orario per aumentare la pressione a valle;
3. ruotare in senso antiorario per diminuire la pressione a valle;

La corretta regolazione della pressione va fatta ad impianto chiuso.

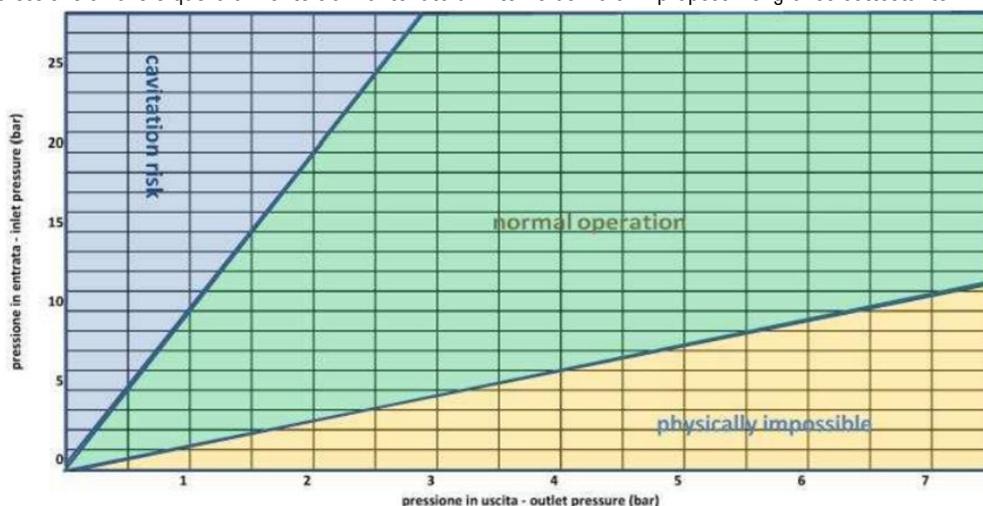


Perdite di carico



Fenomeno della cavitazione

Per limitare il più possibile la manifestazione del fenomeno di cavitazione, che potrebbe provocare problematiche nell'utilizzo del riduttore di pressione, come rumore e un malfunzionamento della tenuta, è fortemente consigliato che il rapporto tra la pressione a valle e quella a monte sia mantenuto all'interno dei valori riproposti nel grafico sottostante.



Esempio di calcolo: valore di pressione a monte 8 bar, valore di pressione a valle 4 bar, rapporto di pressione 2:1.

Grazie alla specifica geometria e all'utilizzo di materiali molto resistenti per la componentistica interna, quali l'acciaio inox, i riduttori di pressioni Pintossi+C sono particolarmente performanti, riuscendo a lavorare in condizioni normali con rapporti di pressione 5:1.

Le valutazioni in merito al fenomeno della cavitazione, oltre che dalle indicazioni sopracitate, devono comunque sempre tenere in considerazione anche altri fattori che possono incidere in maniera diretta, quali la temperatura dell'impianto, la presenza di aria al suo interno, etc.

Nella situazione in cui si dovesse rendere necessario, per la tipologia di installazione, dover superare tale valore, è allora consigliato l'utilizzo di più riduttori di pressione in serie, così da ripartire tale scostamento su più prodotti.

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 sufficiente 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.