

Drosselmuffe Typ V 251



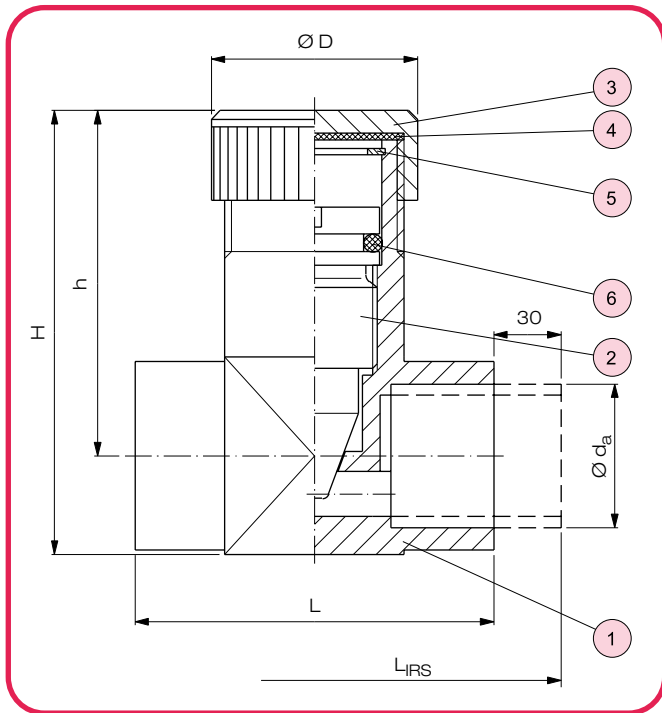
| Gehäusewerkstoff | PVC-U | PP | PVDF |
|------------------------------|---|-------------------|--------------------|
| Dichtelemente | | • EPDM • FKM | |
| zulässige Betriebstemperatur | 0 °C bis 60 °C | - 20 °C bis 80 °C | - 20 °C bis 120 °C |
| Nennweiten / Druckstufe | DN 10 bis DN 80 / PN 10 | | |
| Verbindung mit Rohrleitung | Klebe- bzw. Schweißmuffe Schweißstutzen (IR-Stutzen) | | |
| Baulänge | Werksnorm | | |

Beispiel Ausschreibungstext:

Drosselmuffe Typ V 251, DN 50, PN 10, PVDF / FKM, Schweißmuffe d 63

Dokument: FRANK_DB_L7_Drosselmuffe Typ V 251_01-2024_DE

Drosselmuffe Typ V 251



| Nr. | Benennung | Anz. | Werkstoff |
|-----|--------------|------|-----------------|
| 1 | Gehäuse | 1 | PVC-U, PP, PVDF |
| 2 | Spindel | 1 | PVC-U, PP, PVDF |
| 3 | Kappe | 1 | PVC-U, PP, PVDF |
| 4 | Dichtung *) | 1 | EPDM, FKM |
| 5 | Anschlagring | 1 | PVC-U, PP, PVDF |
| 6 | O-Ring *) | 1 | EPDM, FKM |

*) Verschleißteile bzw. empfohlene Ersatzteile

Maße und Gewichte

| DN | Maße in mm | | | | | | Gewicht in kg / Stück | | |
|----|------------|-----|-----|-----------|-----|-------|-----------------------|------|------|
| | d_a | D | L | L_{IRS} | H | h | PVC-U | PP | PVDF |
| 10 | 16 | 29 | 47 | 107 | 57 | 45 | 0,05 | 0,04 | 0,06 |
| 15 | 20 | 35 | 55 | 115 | 66 | 51 | 0,08 | 0,05 | 0,10 |
| 20 | 25 | 40 | 66 | 126 | 80 | 62,5 | 0,12 | 0,08 | 0,14 |
| 25 | 32 | 47 | 80 | 140 | 96 | 74,5 | 0,22 | 0,14 | 0,27 |
| 32 | 40 | 56 | 100 | 160 | 111 | 86 | 0,33 | 0,24 | 0,40 |
| 40 | 50 | 70 | 120 | 180 | 133 | 101 | 0,66 | 0,45 | 0,92 |
| 50 | 63 | 88 | 146 | 206 | 158 | 118 | 1,21 | 0,84 | 1,30 |
| 65 | 75 | 93 | 163 | 223 | 185 | 142,5 | 2,42 | 1,68 | 2,60 |
| 80 | 90 | 108 | 178 | 238 | 208 | 158 | 3,10 | 2,10 | 3,25 |

Beschreibung

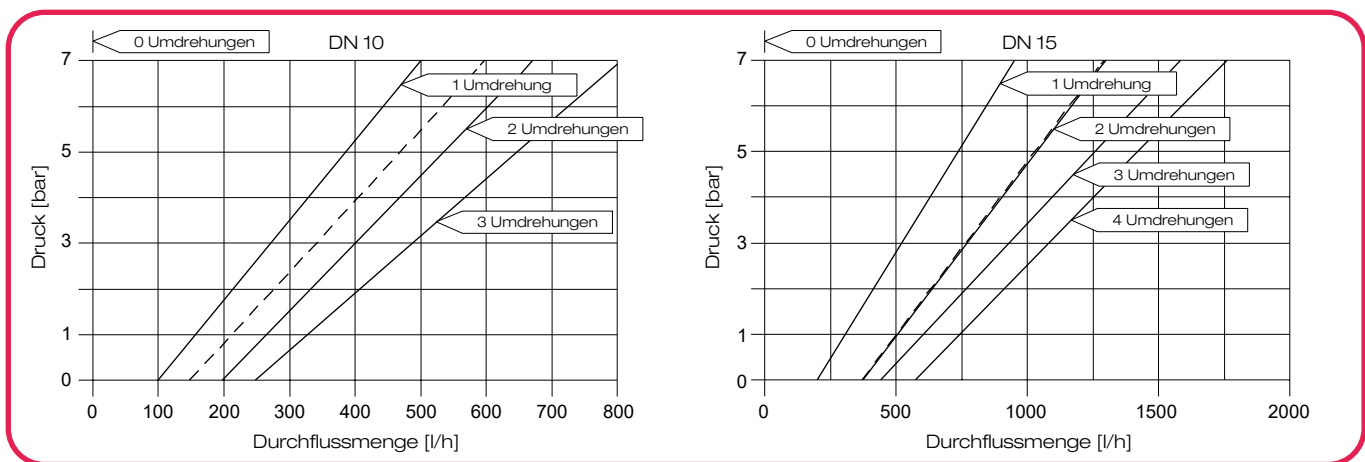
- Drosselmuffen werden eingesetzt, um Volumenströme (Flüssigkeiten und Gase) in Rohrleitungen zu drosseln.
- Eine Spindel mit Kegel verengt den Querschnitt der Bohrung im Gehäuse und drosselt damit den Volumenstrom des Durchflussmediums auf den gewünschten Wert.
- Die Spindel ist selbsthemmend und über einen O-Ring abgedichtet, die Verstellung der Spindel wird mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Schraubendreher) vorgenommen.

- Die Drosselmuffe ist mit einer Schraubkappe verschlossen, ein unbeabsichtigtes Verstellen der Spindel ist somit ausgeschlossen.

Besonderheiten

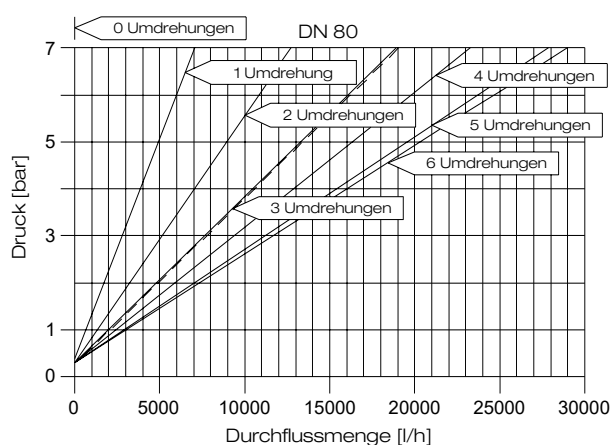
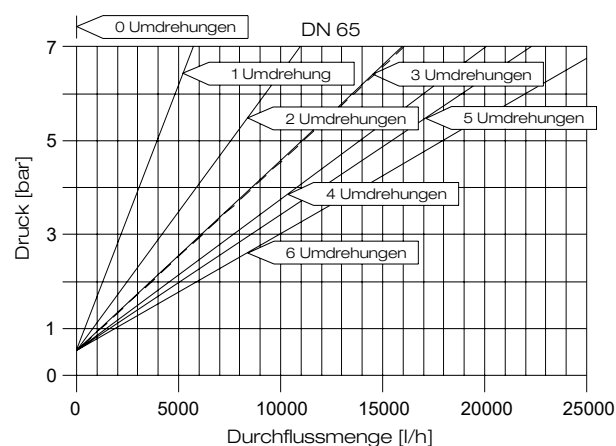
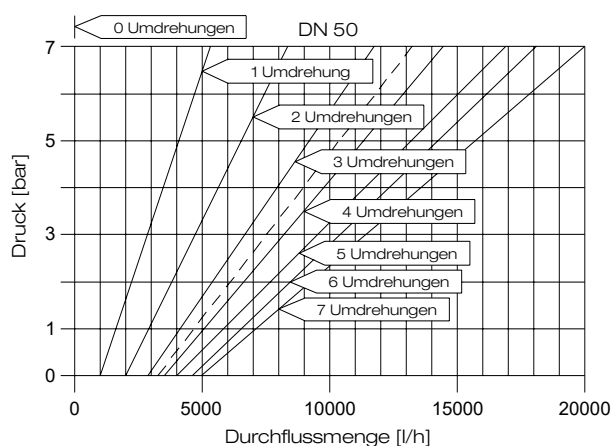
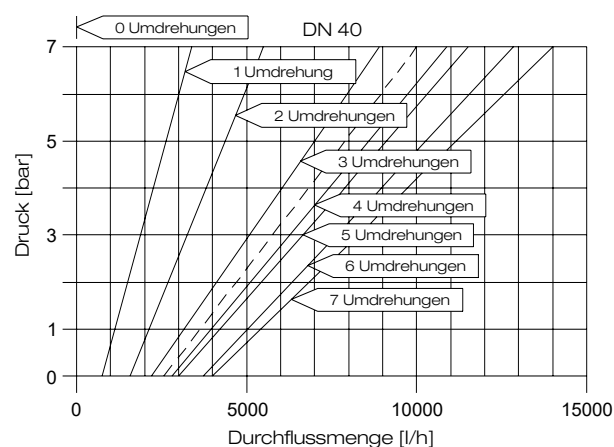
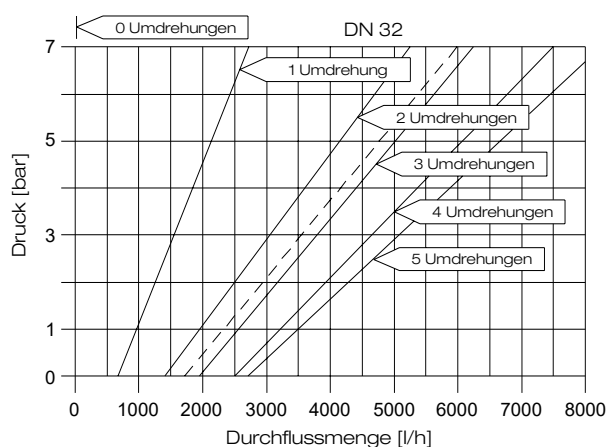
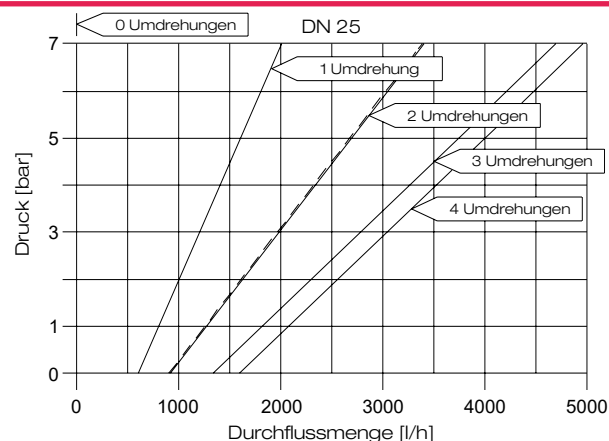
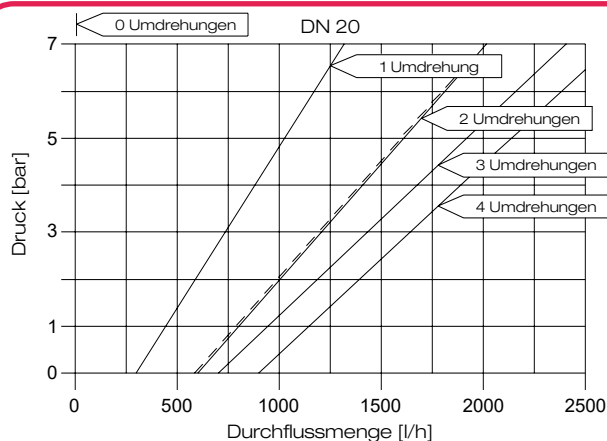
- alle medienberührten Teile aus Kunststoff
- weitestgehend wartungsfrei
- lageunabhängig einbaubar
- einsetzbar für flüssige und gasförmige Medien
- Durchfluss fein regulierbar

Leistungsdiagramme



Drosselmuffe Typ V 251

Leistungsdiagramme



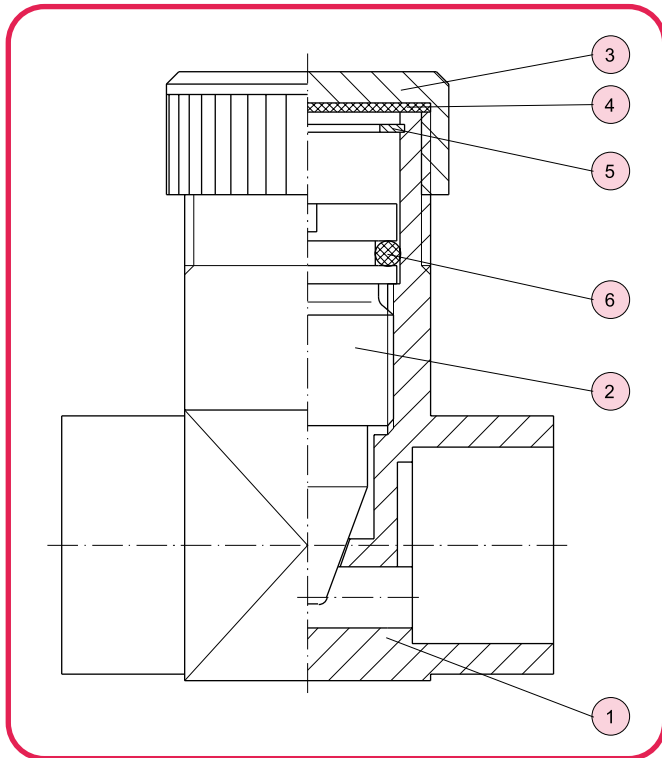
Zur Auslegung der Nennweite wird empfohlen, die vorgegebenen Werte bei halb geöffneter Drosselmuffe einzusetzen (entspricht jeweils der **gestrichelten Linie**).

Beispiel:

gewünschter Durchfluss: 2000 l/h
 Druck vor der Drosselmuffe: 3 bar
 Es ergibt sich laut Diagramm für DN 25 bei einer Öffnung der Stellschraube von 2 Umdrehungen der Durchfluss von 2000 l/h. Die Nennweite DN 25 ist dafür gut geeignet.

Drosselmuffe Typ V 251

Wartungs- und Einbauanleitung



Zulässige Betriebsüberdrücke p_B in bar

| Gehäusewerkstoff | T_B [°C] | p_B [bar] |
|------------------|------------|-------------|
| PVC-U | 0 bis 25 | 10 |
| | 40 | 6 |
| | 60 | 1 |
| PP | -20 bis 30 | 10 |
| | 40 | 7 |
| | 60 | 4,3 |
| | 80 | 1,7 |
| PVDF | -20 bis 40 | 10 |
| | 60 | 7,5 |
| | 80 | 5,3 |
| | 120 | 2 |

Beschreibung

Achtung: Armaturen dürfen niemals bei anstehendem Betriebsdruck ausgebaut werden.

- Kappe 3 von Hand oder mit geeignetem Werkzeug abdrehen.
- Anschlagring 5 mit Schraubendreher aus der Nut des Gehäuses 1 entnehmen.
- Spindel 2 vorsichtig mit breitem Schraubendreher aus dem Gehäuse herausdrehen und O-Ring 6 aus der Nut entnehmen.

Zusammenbau der Armatur

- Der Zusammenbau der Armatur erfolgt exakt in umgekehrter Reihenfolge wie das Zerlegen.
- Alle Teile sind vor dem Zusammenbau auf Beschädigungen hin zu prüfen und ggf. zu ersetzen.
- Alle Teile müssen frei von Verunreinigungen sein.

Hinweise für den richtigen Einbau

- Die Armatur muß spannungsfrei in die Rohrleitung eingebaut werden (Planparallelität, axial, Baulänge).
- Nach Möglichkeit ist die Armatur zwischen 2 lösbare Rohrverbindungen einzubauen (Flansch oder Verschraubung).
- Flansch-Anschluss:
Verbindungsschrauben sind gleichmäßig über Kreuz anzuziehen (Schraubenanzugsmomente beachten). Bei Kunststoff-Flanschen sind generell U-Scheiben für Schrauben und Muttern vorzusehen.
- Klebe- u. Schweißmuffe, Klebe- u. Schweißstutzen:
Bei der Klebung bzw. der Schweißverbindung sind die einschlägigen Richtlinien (z.B. DVS) zu beachten.

Einstellung der druckabhängigen Durchflussmenge

- Kappe 3 vom Gehäuse abdrehen.
- **Durchfluss verringern** → Spindel im Uhrzeigersinn in das Gehäuse einschrauben.
- **Durchfluss vergrößern** → Spindel entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.
- Kappe 3 mit Dichtung 4 auf das Gehäuse aufschrauben.