

BRASS MANIFOLDS 684 SERIES

TECHNICAL DATA SHEET

 
EN IT

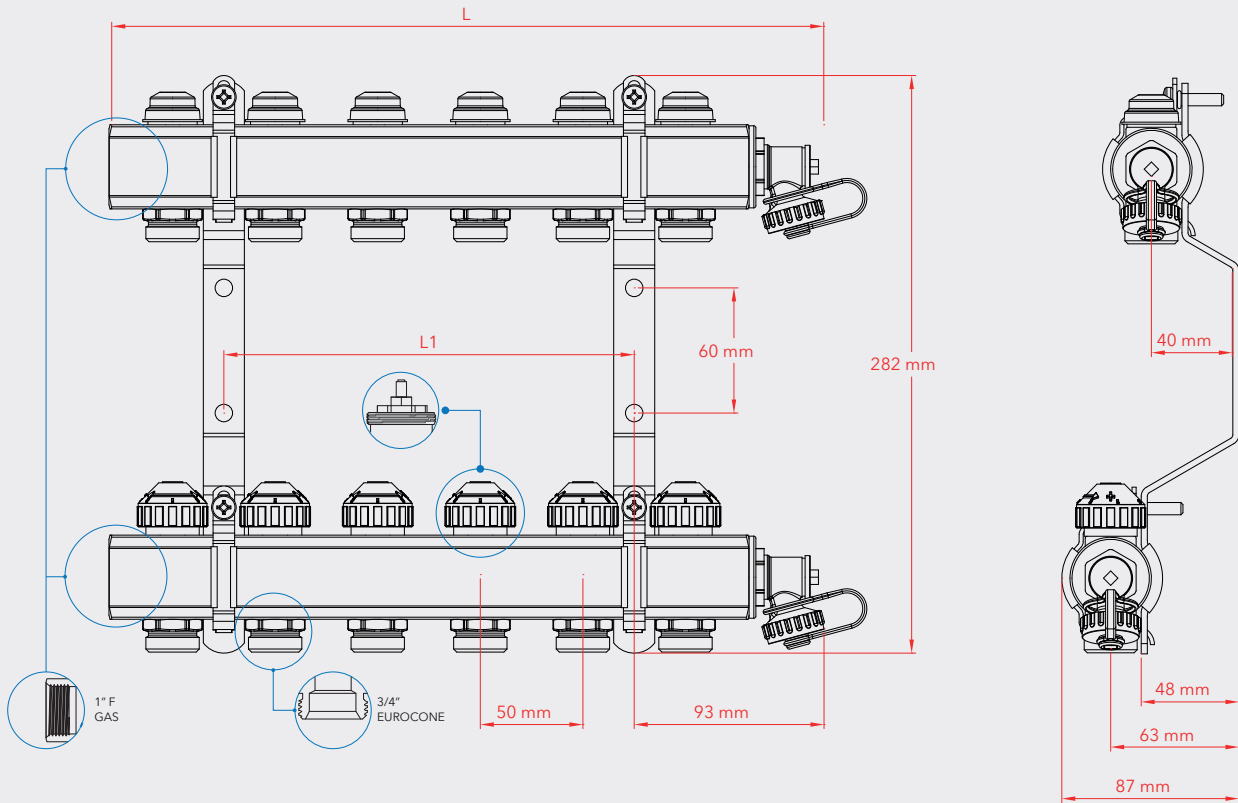




**DIMENSIONS
/DIMENSIONI**

**FRONT VIEW
/VISTA FRONTALE**

**SIDE VIEW
/VISTA LATERALE**



CODE / CODICE	OUTLETS / USCITE	L (mm)	L1 (mm)
CL0684002030	2	150	-
CL0684003030	3	200	50
CL0684004030	4	250	100
CL0684005030	5	300	150
CL0684006030	6	350	200
CL0684007030	7	400	250
CL0684008030	8	450	300
CL0684009030	9	500	350
CL0684010030	10	550	400
CL0684011030	11	600	450
CL0684012030	12	650	500
CL0684013030	13	700	500

**TECHNICAL PERFORMANCES
/ PRESTAZIONI TECNICHE**

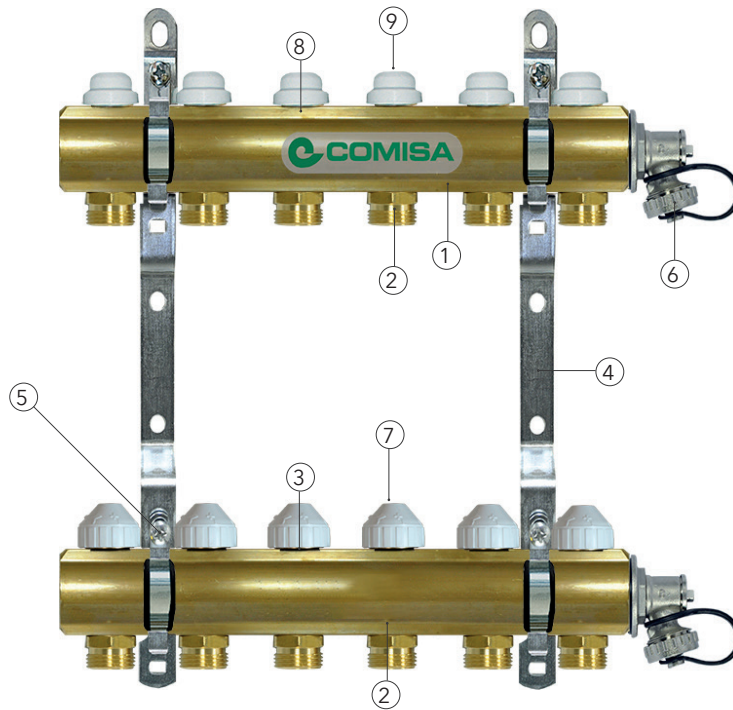
Max working temperature
/ temperatura massima di esercizio + 65°C

Min working temperature
/ temperatura minima di esercizio - 7°C

Max working pressure
/ pressione massima di esercizio 6 bar

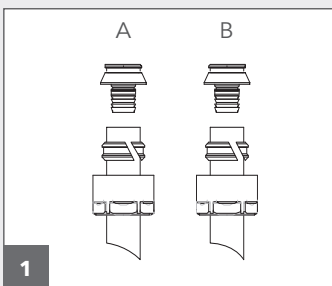


**MATERIALS
/MATERIALI**



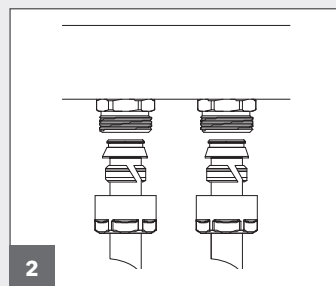
COMPONENT / COMPONENTI	MATERIAL / MATERIALI	STANDARD
1. Manifold bar / barra collettore	BRASS / OTTONE CW617N	UNI EN 12164 - UNI EN 12165
2. Connecting nipple / nipplo di collegamento	BRASS / OTTONE CW617N	UNI EN 12164 - UNI EN 12165
3. Thermostatic shut / valvola termostatica	BRASS / OTTONE CW617N	UNI EN 12164 - UNI EN 12165
4. Bracket / staffa	ALLOY / ALLUMINIO FE ZNB	-
5. Screw / vite	ALLOY / ALLUMINIO FE ZNB	-
6. Drain valve / valvola di spurgo	BRASS / OTTONE CW617N	UNI EN 12164 - UNI EN 12165
7. Protection cap for thermostatic shut / cappuccio di protezione per valvola termostatica	PLASTIC / POLIMERI	-
8. Lockshield valve / detentore	BRASS / OTTONE CW617N	UNI EN 12164 - UNI EN 12165
9. Protection cap for lockshield valve / cappuccio di protezione per detentore	PLASTIC / POLIMERI	-

**PIPE INSTALLATION
/ INSTALLAZIONE DEL TUBO**

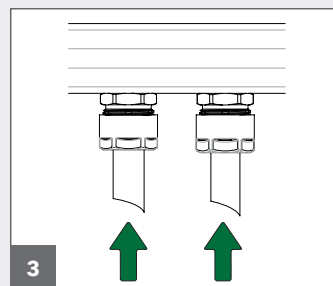


1
Cut the multilayer pipe in a perpendicular way and then calibrate it. Place the nut on the pipe. Insert the pipe in the cut olive and then place the hose union into the pipe.

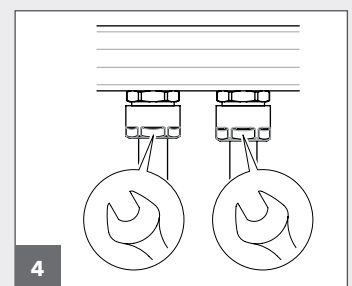
/ Tagliare il tubo multistrato in modo perpendicolare e quindi calibrarlo. Posizionare il dado sul tubo. Inserire il tubo nell'oliva tagliata e quindi posizionare il portagomma nel tubo.



2
Insert the hose union into the threaded terminals.
/ Inserire il portagomma nei terminali filettati



3
Push the pipe up to the stop and turn the nut manually.
/ Spingere il tubo fino all'arresto e ruotare manualmente il dado



4
Hold the fitting on the manifold with a SW 26 wrench and tighten the nut with another wrench SW 27. For the tightening torque, please refer to the assembly instructions.

/ Tenere il raccordo sul collettore con una chiave SW 26 e serrare il dado con un'altra chiave SW 27. Per la coppia di serraggio, consultare le istruzioni di montaggio.



**INSTALLATION
/ INSTALLAZIONE**

The brackets of the heating manifold are mounted to the moveable C-rails via prepared bolts or boreholes. Please follow the respective mounting instructions!

Connection to heating manifolds.

Depending on the scope of delivery, the HKV is supplied with a ball valve set and/or a filling set. The manifold pipes are each fitted with 1" or 1 1/4" male thread for mounting of the ball valves/filling set. These original parts can be mounted as self-sealing parts using O-rings or washers. We cannot assume liability or extend any warranty if external parts are used. For pipe connection to the manifold please pay attention to section: "Installation of pipes".

Flushing and filling the heating circuits.

To flush and fill the heating circuits, fit hoses with 1/2" or 3/4" hose nozzles to the male thread of the filling cocks. Open/close the cocks by turning the handle or square hub. Each circuit should be flushed separately. Avoid high pressure difference (>1 bar).

The manifold should be operated with water accordingly to VDI 2035.

Please pay attention to the instructions of the floor heating system!

The heating circuits can be identified by attaching self-adhesive labels to the manifold block. This ensures correct assignment of the outlets of the manifold to the various rooms. The manifolds are factory-tested for sealtightness (using the differential pressure method) and proper functioning. The testing pressure for the manifolds is 6 bar a/ 87 psi. The closing point the valves is 11.8 mm.

/ Le staffe del collettore di riscaldamento sono montate sui binari a C mobili tramite bulloni o fori predisposti. Seguire le rispettive istruzioni di montaggio!

Collegamento ai collettori di riscaldamento.

A seconda della fornitura, l'HKV viene fornito con un set di valvole a sfera e / o un set di riempimento. I tubi del collettore sono dotati ciascuno di filettatura maschio da 1" o 1 1/4" per il montaggio delle valvole a sfera / set di riempimento.

Queste parti originali possono essere montate come parti autosigillanti utilizzando O-ring o rondelle. Non possiamo assumerci alcuna responsabilità o estendere qualsiasi garanzia se vengono utilizzate parti esterne. Per il collegamento dei tubi al collettore, fare attenzione alla sezione: "Installazione dei tubi".

Lavaggio e riempimento dei circuiti di riscaldamento.

Per lavare e riempire i circuiti di riscaldamento, montare i tubi con ugelli da 1/2" o 3/4" sulla filettatura maschio dei rubinetti di riempimento. Aprire / chiudere i rubinetti ruotando la maniglia o il mozzo quadrato. Ogni circuito deve essere lavato separatamente. Evitare elevati differenziali di pressione (> 1 bar). Il collettore deve funzionare con acqua come da norma VDI 2035.

Prestare attenzione alle istruzioni del sistema di riscaldamento a pavimento!

I circuiti di riscaldamento possono essere identificati applicando etichette autoadesive al blocco del collettore. Ciò garantisce una corretta assegnazione delle uscite del collettore ai vari locali. I collettori sono testati in fabbrica per la tenuta stagna (usando il metodo della pressione differenziale) e il corretto funzionamento. La pressione di prova per i collettori è di 6 bar a / 87 psi. Il punto di chiusura delle valvole è di 11,8 mm.

**FLOW REGULATION: RETURN
/ REGOLAZIONE FLUSSO: RITORNO**

