

TA-BVS 240/243



Válvula de equilibrado

De acero inoxidable, para una alta resistencia a los diferentes tipos de fluidos

TA-BVS 240/243

Válvula de equilibrado de acero inoxidable con una excelente precisión en la medida de caudal y amplia gama de aplicaciones. La TA-BVS se fabrica con bridas o con extremos para soldar, es ideal principalmente para el uso en aplicaciones industriales y para altas temperaturas.

Características principales

> Fácil de operar

DN 15-50 están equipados con un volante de control de precisión y permite que la válvula de equilibrado se pueda bloquear a un ajuste preestablecido, haciendo que la válvula sea fácil de ajustar. Las válvulas DN 65-150 están equipadas con una palanca desmontable que garantiza precisión y bloqueo del ajuste. Los modelos mayores de DN 200 cuentan con volante manual con mecanismo reductor.

> Tomas de medida

Para un equilibrado sencillo y exacto.

> Acero inoxidable

Para una alta resistencia a los diferentes tipos de fluidos y una vida de servicio más larga.



Características técnicas

Aplicaciones:

Instalaciones de climatización y calefacción.

Funciones:

Equilibrado
Preajuste
Medida
Corte

Diámetro de válvulas:

DN 15-250

Presión nominal:

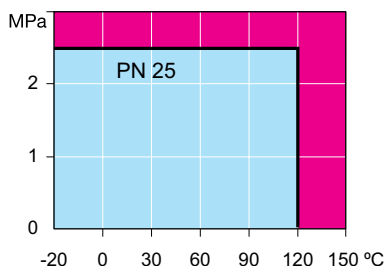
Cuerpo de la válvula, DN 15-250: PN 25
Bridas:

DN 15-50: PN 25 (también se puede utilizar la contrabrida PN 10, 16 y 40).
DN 65-250: PN 16 (PN 10, 25 y 40 bajo pedido)

Temperatura:

DN 15-50:

Temperatura máx. de trabajo: 120°C
Temperatura mín. de trabajo: -20°C



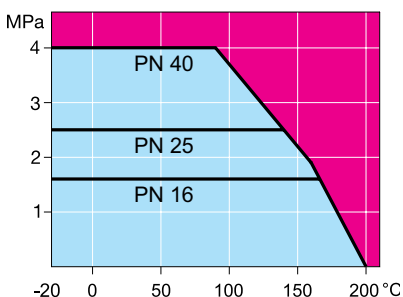
¡Nota! No apta para vapor.

Por debajo de -20°C, contacte con IMI Hydronic Engineering.

DN 65 y superiores:

Temperatura máx. de trabajo: 200°C

Temperatura mín. de trabajo: -20°C



¡Nota! No apta para vapor.

Por debajo de -20°C, contacte con IMI Hydronic Engineering.

Medio:

Fluidos limpios. Incluyendo agua de proceso o glicoles.

Si necesita usar mezclas con freezium, etanol o methanol bajo pedido con justas tóricas EPDM. Para más información contacte con IMI Hydronic Engineering.

Tasa de fuga:

A (EN 12266-1)

Materiales:

Cuerpo: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404).
Cono: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404), DN 15-50 también PA-GF30.
Estanqueidad del asiento: Endurecido PTFE+GF.

Vástago: Acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404).
Estanqueidades del vástago: FPM y NBR.
Tomas de medida: Acero inoxidable X8CrNiS18-9 (EN 1.4305). (Opcional, acero inoxidable X2CrNiMo17-12-2 (EN 1.4404)).

Maneta (DN 15-50): PA-GF50.

Palanca (DN 65-150): Acero cincado.
DN 200-250 con reductor manual.

Identificación:

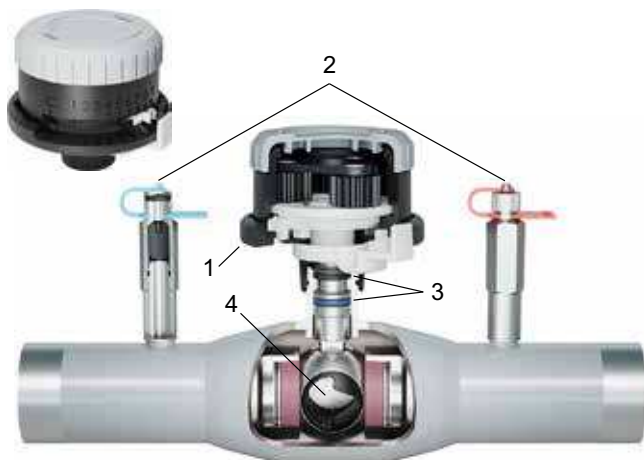
Cuerpo y bridas: N° de trazabilidad.

Etiqueta en el cuerpo de la válvula: IMI TA, DN, PN, CE 0496* (DN 32-250), material, temperatura máx., N° de producto y flecha de dirección de caudal.
) Organismo competente.

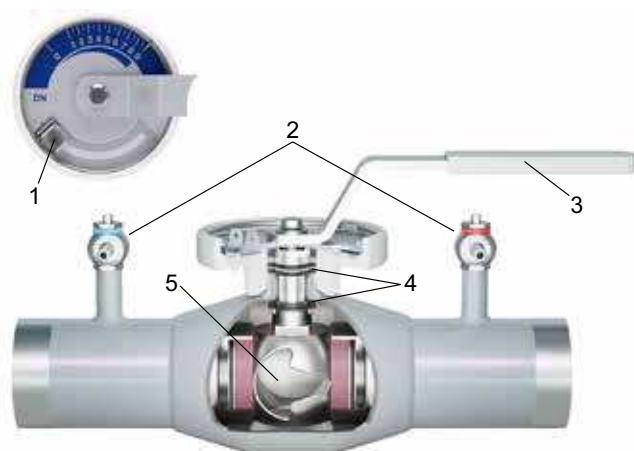
Bridas:

EN 1092-1, ISO 7005-1.

Construcción



1. Maneta de ajuste de precisión
2. Tomas de medida auto-estancas
3. Dos juntas tóricas. La superior se puede reemplazar durante el funcionamiento.
4. Esfera con perfil W para dotarla de característica isoporcentual.

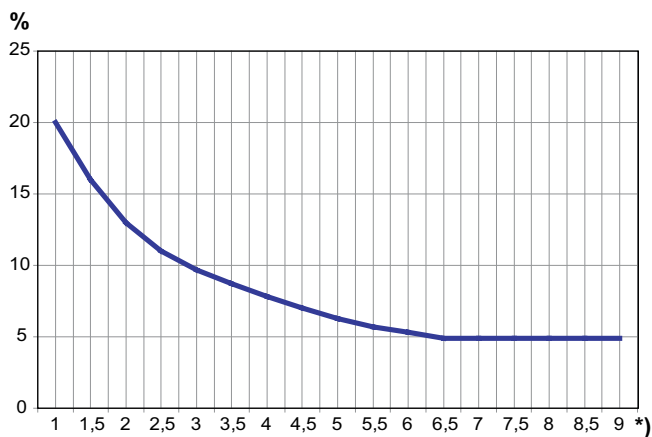


1. Tuerca de bloqueo
2. Tomas de medida
3. Palanca desmontable
4. Dos juntas tóricas. La superior se puede reemplazar durante el funcionamiento.
5. Esfera con perfil W para dotarla de característica isoporcentual.

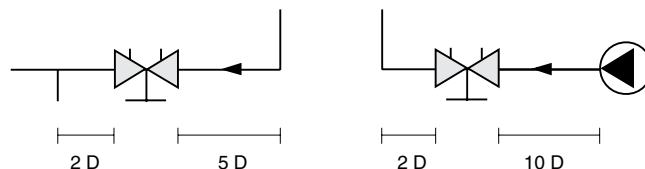
Precisión de medida

Desviación de caudal en los diferentes ajustes

La curva es válida para válvulas con acoplamientos de tubería normales. Intentar también evitar el montaje de grifos y tuberías, inmediatamente antes de la válvula.



*) Ajuste



D= DN de válvula

Dimensionamiento

Cuando se conocen Δp y el caudal, utilizar la siguiente fórmula o ábacos.

$$K_v = 0,01 \frac{q}{\sqrt{\Delta p}} \quad q \text{ l/h, } \Delta p \text{ kPa}$$

$$K_v = 36 \frac{q}{\sqrt{\Delta p}} \quad q \text{ l/s, } \Delta p \text{ kPa}$$

Valores Kv

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

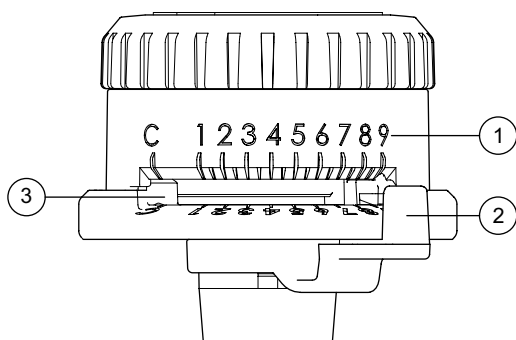
| Ajuste | DN 15 | DN 20 | DN 25 | DN 32 | DN 40 | DN 50 | DN 65 | DN 80 | DN 100 | DN 125 | DN 150 | DN 200 | DN 250 |
|------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 1 | - | 0,04 | 0,19 | 0,22 | 0,48 | 0,71 | 2,52 | 3,42 | 6,48 | 6,84 | 13,7 | 19,7 | 35,0 |
| 1,5 | 0,04 | 0,07 | 0,35 | 0,41 | 0,60 | 1,29 | 3,64 | 5,37 | 9,47 | 13,3 | 20,2 | 20,2 | 51,2 |
| 2 | 0,06 | 0,12 | 0,56 | 0,61 | 0,82 | 2,09 | 4,75 | 7,31 | 12,5 | 18,0 | 26,6 | 38,4 | 66,5 |
| 2,5 | 0,11 | 0,20 | 0,77 | 0,85 | 1,29 | 3,10 | 6,34 | 10,2 | 16,3 | 24,3 | 35,5 | 51,1 | 90,0 |
| 3 | 0,18 | 0,30 | 1,10 | 1,21 | 1,84 | 4,02 | 7,92 | 13,1 | 20,1 | 30,6 | 44,3 | 63,8 | 110 |
| 3,5 | 0,25 | 0,45 | 1,41 | 1,67 | 2,47 | 5,11 | 9,78 | 16,1 | 24,5 | 37,8 | 55,1 | 79,3 | 140 |
| 4 | 0,33 | 0,63 | 1,80 | 2,17 | 3,29 | 6,48 | 11,6 | 19,1 | 28,8 | 45,0 | 65,9 | 95,0 | 165 |
| 4,5 | 0,45 | 0,83 | 2,29 | 2,68 | 4,19 | 8,20 | 14,2 | 23,3 | 35,8 | 55,3 | 84,1 | 121 | 215 |
| 5 | 0,59 | 1,02 | 2,86 | 3,46 | 5,44 | 10,4 | 16,7 | 27,5 | 42,8 | 65,5 | 102 | 147 | 260 |
| 5,5 | 0,72 | 1,51 | 3,60 | 4,50 | 7,05 | 13,0 | 20,9 | 33,2 | 51,8 | 81,7 | 127 | 183 | 325 |
| 6 | 0,90 | 2,10 | 4,63 | 5,89 | 9,09 | 16,3 | 25,2 | 38,9 | 60,8 | 97,9 | 152 | 219 | 380 |
| 6,5 | 1,13 | 2,72 | 5,62 | 7,35 | 11,5 | 20,4 | 29,5 | 46,3 | 75,4 | 122 | 197 | 282 | 500 |
| 7 | 1,42 | 3,52 | 6,77 | 9,14 | 14,0 | 24,5 | 33,8 | 53,6 | 90,0 | 146 | 241 | 325 | 576 |
| 7,5 | 1,70 | 4,39 | 8,35 | 11,0 | 17,1 | 29,3 | 39,8 | 64,6 | 113 | 177 | 290 | 417 | 740 |
| 8 | 2,04 | 5,40 | 9,96 | 12,9 | 20,2 | 34,1 | 45,7 | 75,6 | 137 | 209 | 338 | 486 | 866 |
| 8,5 | 2,32 | 6,66 | 11,8 | 15,0 | 22,8 | 37,1 | 53,5 | 91,8 | 169 | 251 | 400 | 576 | 1020 |
| 9 | 2,61 | 8,18 | 13,8 | 17,3 | 25,1 | 39,7 | 61,2 | 108 | 216 | 294 | 461 | 660 | 1170 |

Valores Kvs de los antiguos modelos DN 15-50.

| Ajuste | DN 15/20 | DN 25 | DN 32 | DN 40 | DN 50 |
|------------|----------|-------|-------|-------|-------|
| 1 | - | - | 0,39 | 0,60 | 1,26 |
| 1,5 | - | 0,35 | 0,57 | 1,01 | 1,80 |
| 2 | 0,14 | 0,49 | 0,83 | 1,48 | 2,70 |
| 2,5 | 0,28 | 0,99 | 1,08 | 2,02 | 3,55 |
| 3 | 0,42 | 1,36 | 1,44 | 2,70 | 4,39 |
| 3,5 | 0,61 | 1,66 | 1,80 | 3,24 | 5,61 |
| 4 | 0,80 | 2,00 | 2,30 | 3,96 | 6,84 |
| 4,5 | 1,02 | 2,40 | 2,74 | 4,86 | 8,34 |
| 5 | 1,24 | 3,00 | 3,42 | 5,98 | 9,83 |
| 5,5 | 1,64 | 3,50 | 4,21 | 7,18 | 11,9 |
| 6 | 2,04 | 4,50 | 5,11 | 8,57 | 14,0 |
| 6,5 | 2,64 | 5,10 | 5,97 | 10,2 | 16,9 |
| 7 | 3,24 | 6,70 | 7,27 | 12,3 | 19,8 |
| 7,5 | 3,84 | 7,30 | 8,64 | 14,4 | 23,4 |
| 8 | 4,45 | 9,30 | 10,1 | 17,6 | 27,0 |
| 8,5 | 5,04 | 10,0 | 11,5 | 20,9 | 30,6 |
| 9 | 5,83 | 12,6 | 13,1 | 22,6 | 34,2 |

Preajuste

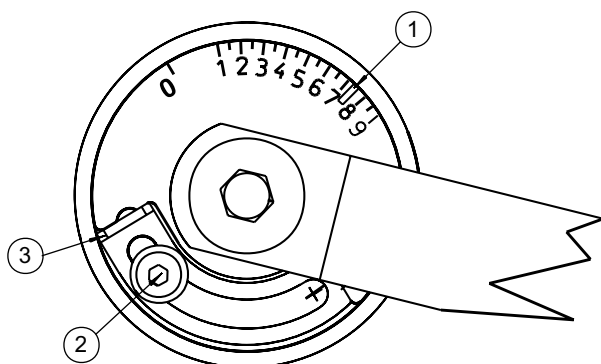
DN 15-50



1. Fije el limitador (2) al valor especificado (1)
2. Ajuste la maneta (3) hasta que toque en el limitador (2)

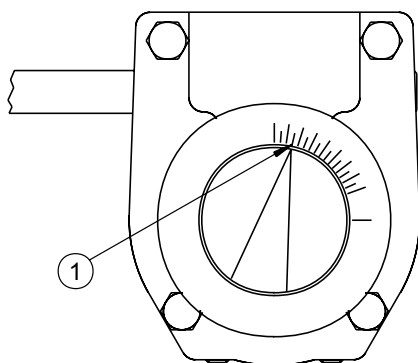
Nota: La válvula tiene función de corte si selecciona la posición **C**.

DN 65-150



1. Ajustar a la posición deseada (1).
2. Soltar la tuerca de bloqueo del limitador (2).
3. Mover el limitador hacia la marca de la escala (3).
4. Apretar la tuerca de bloqueo del limitador (2).

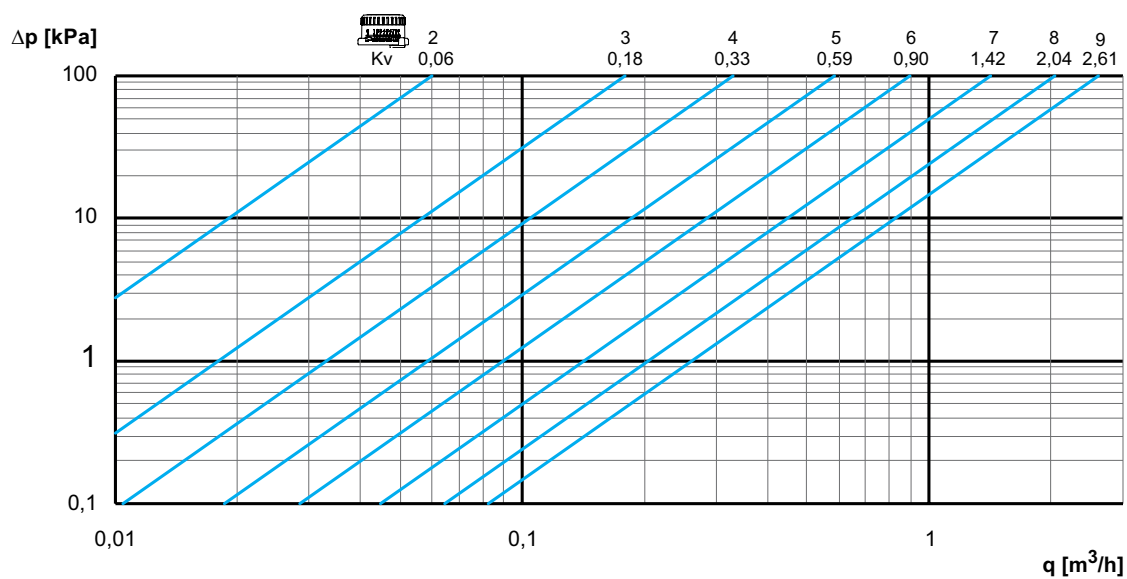
DN 200-250



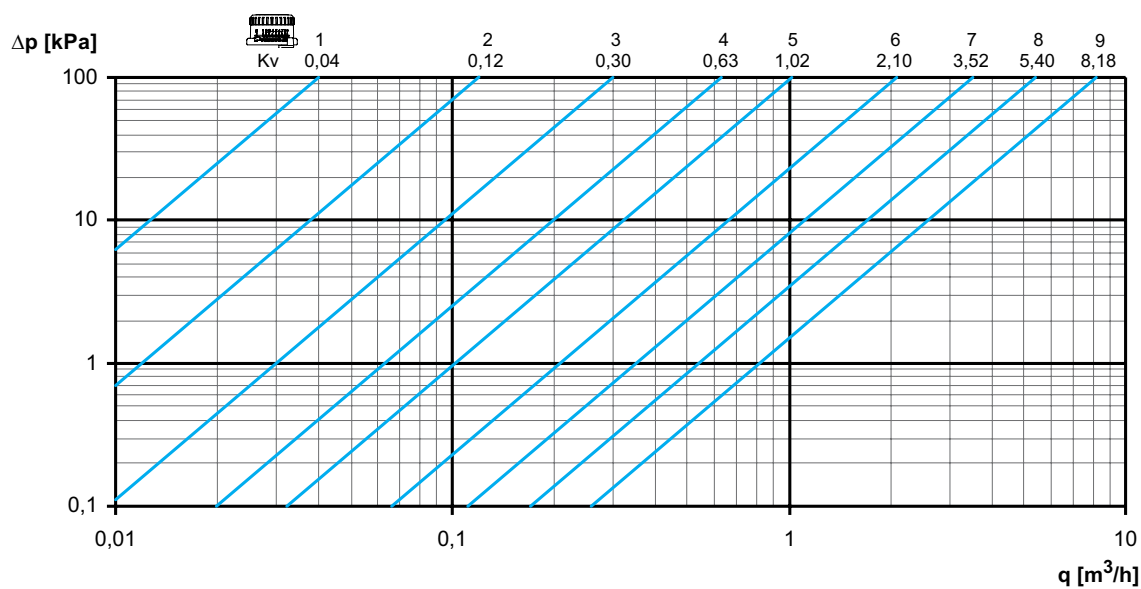
1. Ajustar a la posición deseada (1).

Diagrama

DN 15

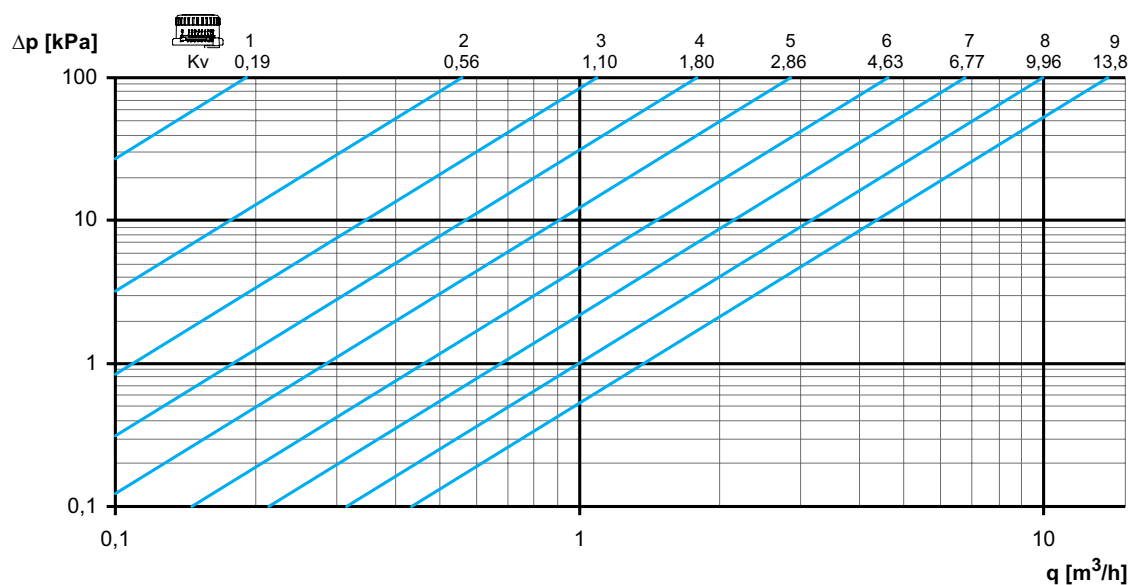


DN 20

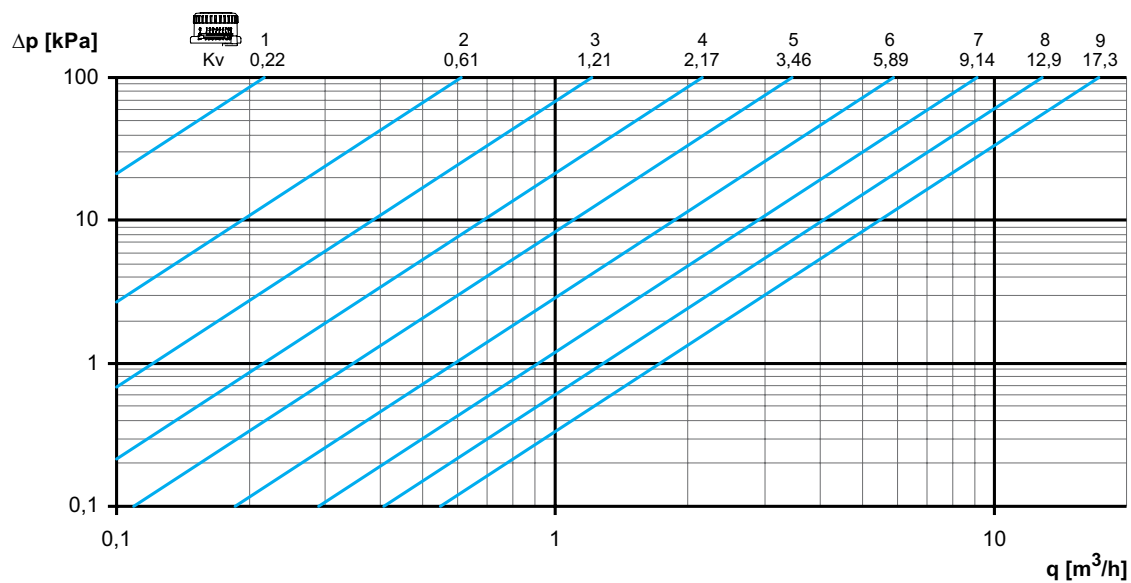


NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

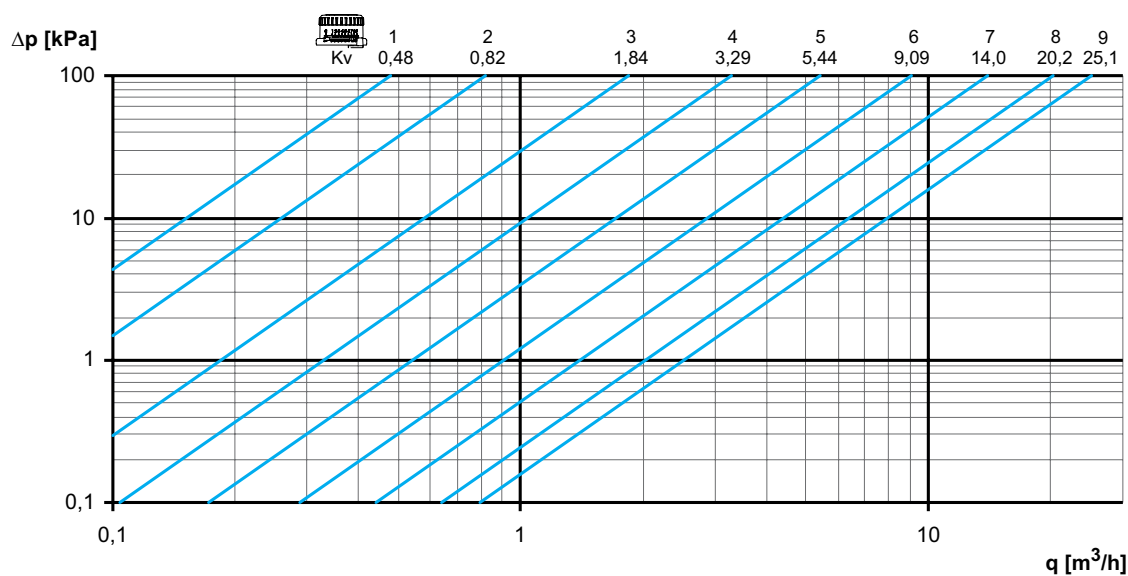
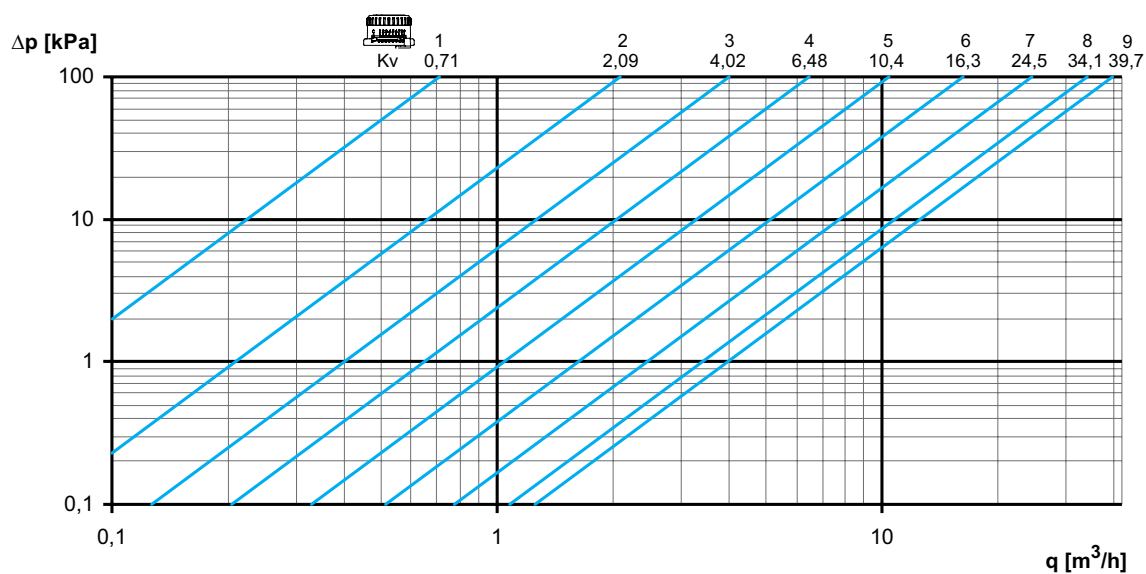
DN 25



DN 32

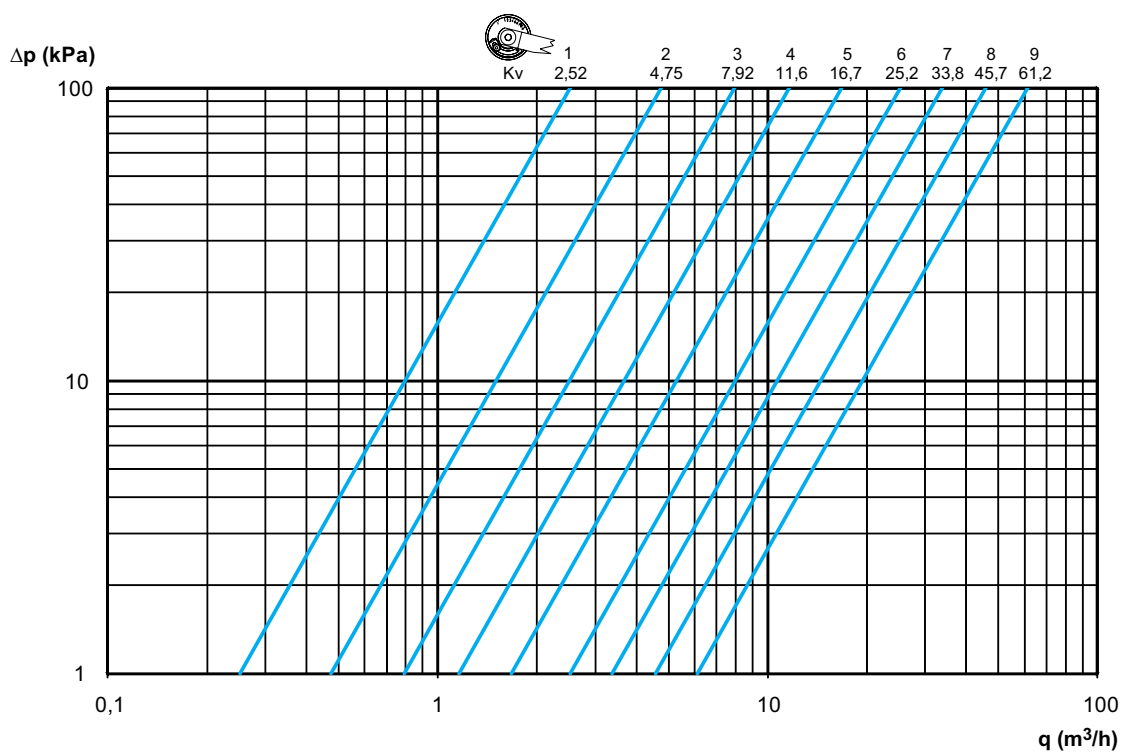


NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

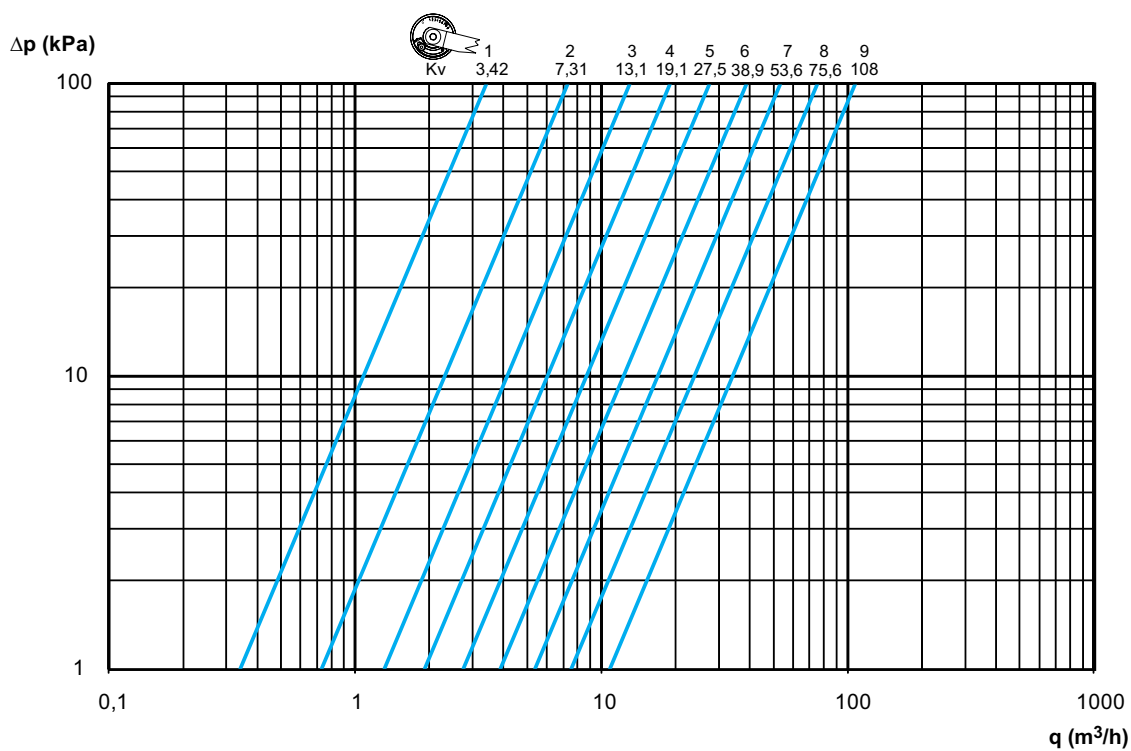
DN 40**DN 50**

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

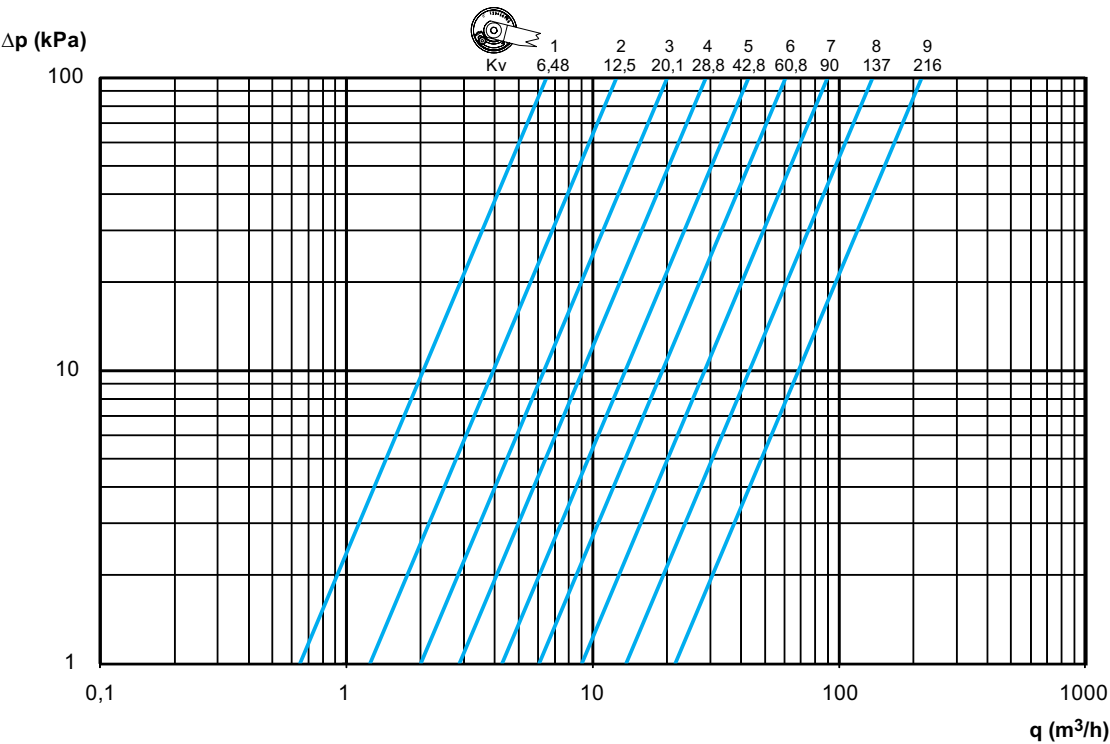
DN 65



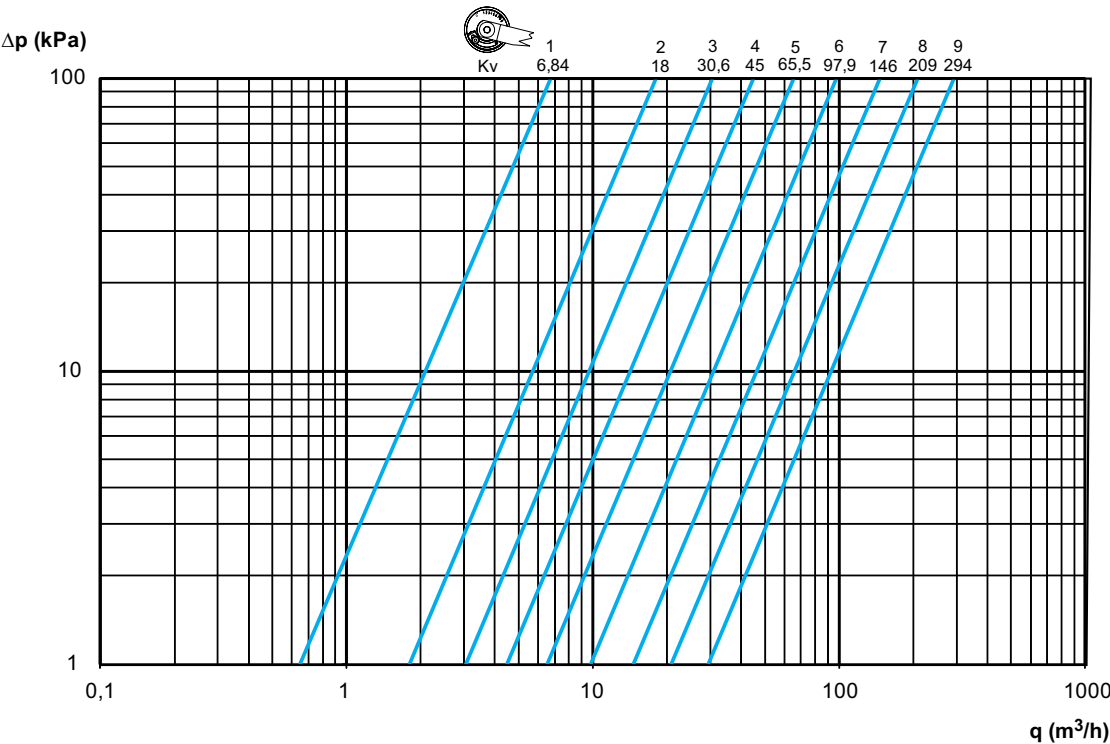
DN 80



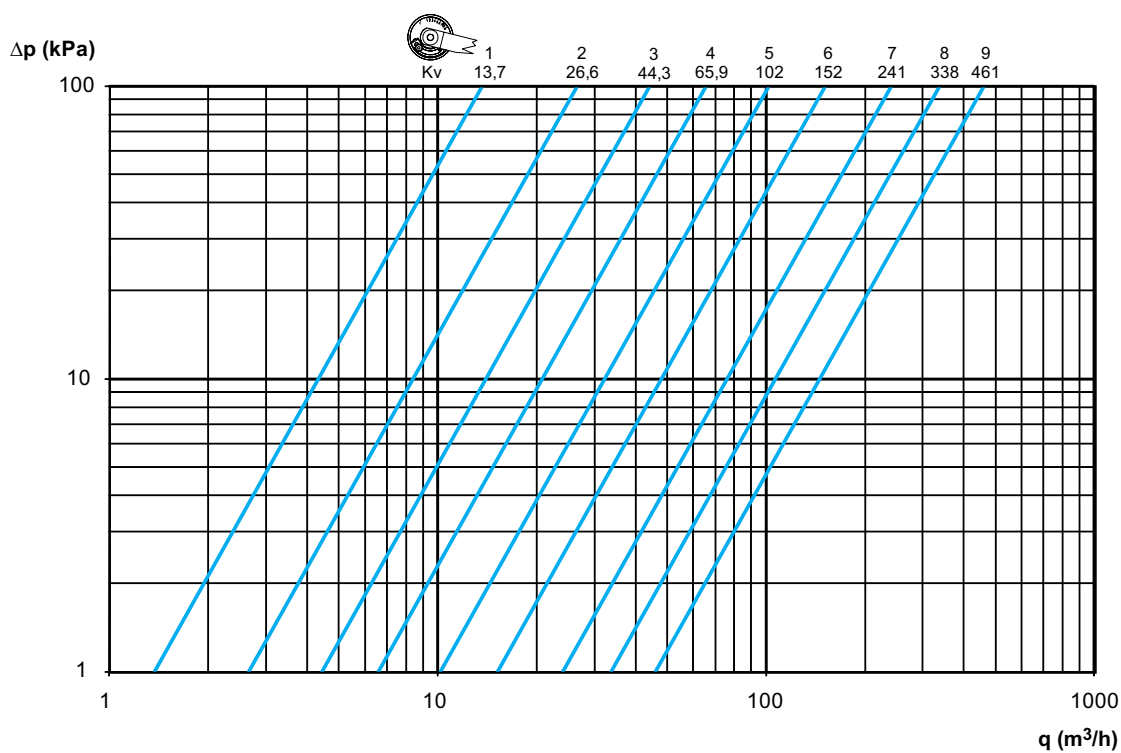
DN 100



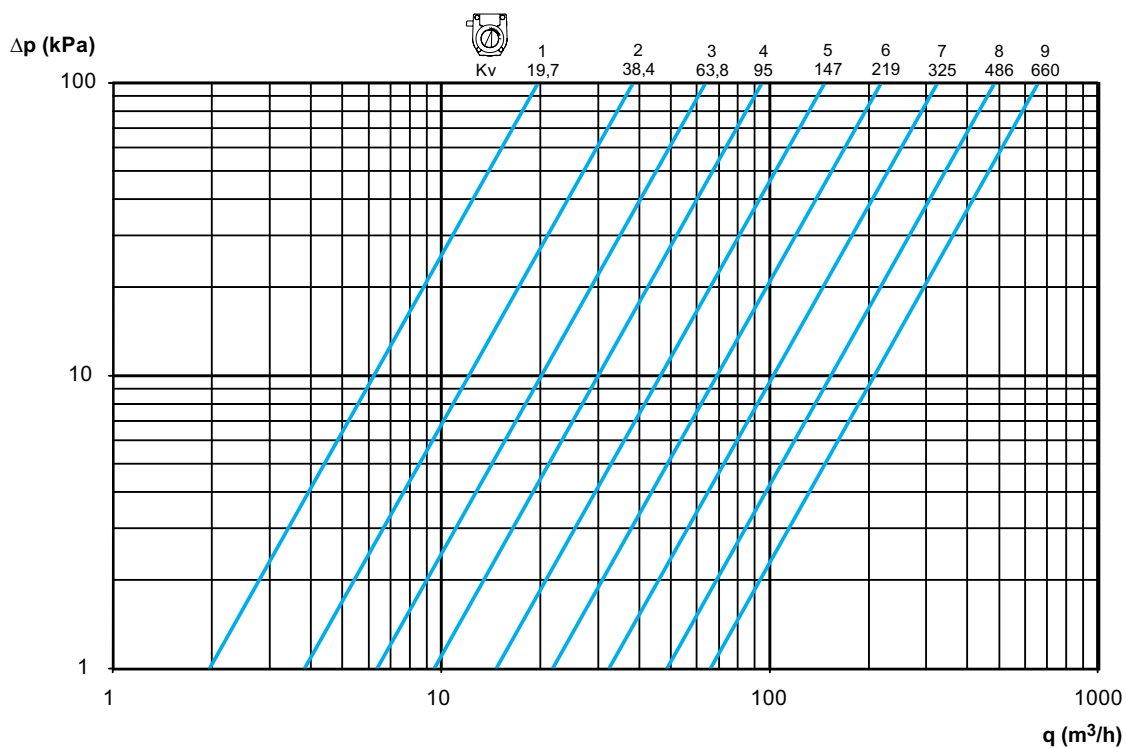
DN 125



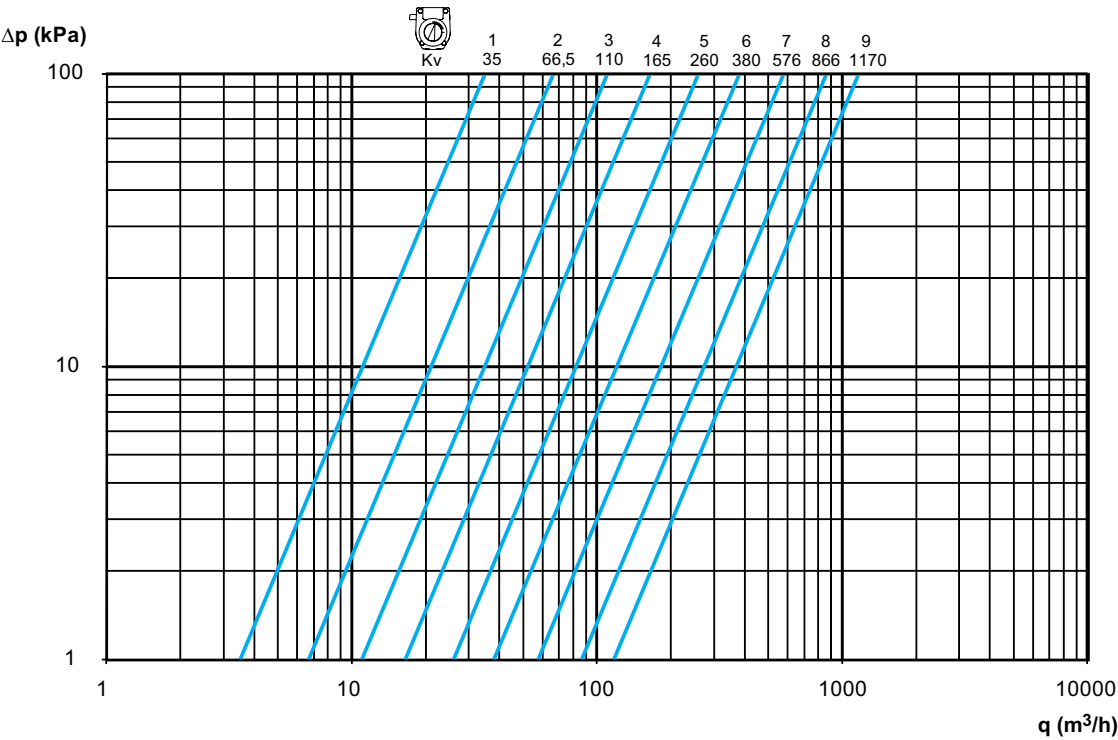
DN 150



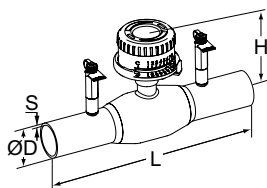
DN 200



DN 250



Artículos



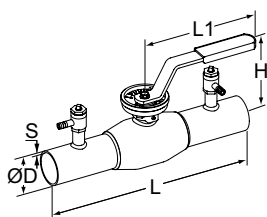
Extremos para soldar – DN 15-50

Están equipadas con una maneta de control de precisión.
Con tomas de medida.

PN 25

| DN | D | L | H | S | Kvs | Kg | Núm Art |
|----|------|-----|-----|-----|------|-----|--------------|
| 15 | 21,3 | 230 | 101 | 2,0 | 2,61 | 0,7 | 6-52 250-015 |
| 20 | 26,9 | 230 | 105 | 2,0 | 8,18 | 0,8 | 6-52 250-020 |
| 25 | 33,7 | 230 | 107 | 2,0 | 13,8 | 1,0 | 6-52 250-025 |
| 32 | 42,4 | 260 | 111 | 2,0 | 17,3 | 1,4 | 6-52 250-032 |
| 40 | 48,3 | 260 | 116 | 2,6 | 25,1 | 1,9 | 6-52 250-040 |
| 50 | 60,3 | 300 | 123 | 2,6 | 39,7 | 2,6 | 6-52 250-050 |

NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

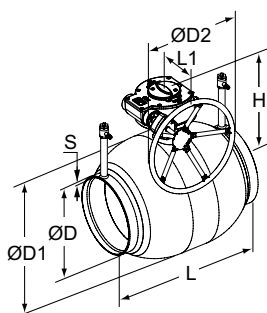


Extremos para soldar – DN 65-150

Están equipadas con una palanca desmontable.
Con tomas de medida.

PN 25

| DN | D | L | L1 | H | S | Kvs | Kg | Núm Art |
|-----|-------|-----|-----|-----|-----|------|-----|--------------|
| 65 | 76,1 | 300 | 280 | 154 | 3,0 | 61,2 | 4,4 | 6-52 240-065 |
| 80 | 88,9 | 300 | 280 | 166 | 3,0 | 108 | 5,4 | 6-52 240-080 |
| 100 | 114,3 | 325 | 280 | 173 | 3,0 | 216 | 7,7 | 6-52 240-090 |
| 125 | 139,7 | 325 | 400 | 221 | 4,0 | 294 | 15 | 6-52 240-091 |
| 150 | 168,3 | 350 | 600 | 240 | 4,0 | 461 | 16 | 6-52 240-092 |



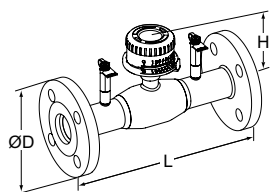
Extremos para soldar – DN 200-250

Equipado con reductor manual.
Con tomas de medida.

PN 25

| DN | D | D1 | D2 | L | L1 | H | S | Kvs | Kg | Núm Art |
|-----|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|----|--------------|
| 200 | 219,1 | 273 | 250 | 400 | 268 | 293 | 4,0 | 660 | 38 | 6-52 240-093 |
| 250 | 273,0 | 356 | 300 | 530 | 301 | 345 | 4,0 | 1170 | 74 | 6-52 240-094 |

Kvs = m³/h para una pérdida de carga de 1 bar a válvula completamente abierta.

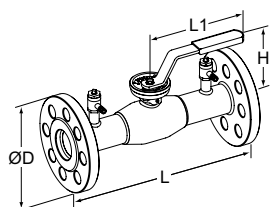
**Embridadas – DN 15-50**

Están equipadas con una maneta de control de precisión.
Con tomas de medida.

PN 25

| DN | Número de taladros | D | L | H | Kvs | Kg | Núm Art |
|----|--------------------|-----|-----|-----|------|-----|--------------|
| 15 | 4x14 | 95 | 250 | 101 | 2,61 | 1,9 | 6-52 253-015 |
| 20 | 4x14 | 105 | 250 | 105 | 8,81 | 2,5 | 6-52 253-020 |
| 25 | 4x14 | 115 | 240 | 107 | 13,8 | 3,0 | 6-52 253-025 |
| 32 | 4x18 | 140 | 280 | 111 | 17,3 | 4,8 | 6-52 253-032 |
| 40 | 4x18 | 150 | 270 | 116 | 25,1 | 5,8 | 6-52 253-040 |
| 50 | 4x18 | 165 | 310 | 123 | 39,7 | 7,7 | 6-52 253-050 |

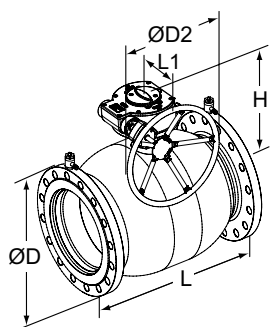
NOTA: Nuevos valores de Kvs en los modelos DN 15-50 equipados con nueva maneta. En los programas de cálculo (HySelect, HyTools) y en el instrumento de medida TA-SCOPE se denominan como TA-BVS*, pero no hay cambios en el resto.

**Embridadas – DN 65-150**

Están equipadas con una palanca desmontable.
Con tomas de medida.

PN 16

| DN | Número de taladros | D | L | L1 | H | Kvs | Kg | Núm Art |
|-----|--------------------|-----|-----|-----|-----|------|----|--------------|
| 65 | 8x18 | 185 | 310 | 280 | 160 | 61,2 | 10 | 6-52 243-065 |
| 80 | 8x18 | 200 | 310 | 280 | 173 | 108 | 12 | 6-52 243-080 |
| 100 | 8x18 | 220 | 350 | 280 | 173 | 216 | 16 | 6-52 243-090 |
| 125 | 8x18 | 250 | 355 | 400 | 221 | 294 | 26 | 6-52 243-091 |
| 150 | 8x22 | 285 | 370 | 600 | 240 | 461 | 30 | 6-52 243-092 |

**Embridadas – DN 200-250**

Equipado con reductor manual.
Con tomas de medida.

PN 16

| DN | Número de taladros | D | D2 | L | L1 | H | Kvs | Kg | Núm Art |
|-----|--------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|--------------|
| 200 | 12x22 | 340 | 250 | 425 | 268 | 293 | 660 | 57 | 6-52 243-093 |
| 250 | 12x26 | 405 | 300 | 550 | 301 | 345 | 1170 | 104 | 6-52 243-094 |

Kvs = m³/h para una pérdida de carga de 1 bar a válvula completamente abierta.