

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		

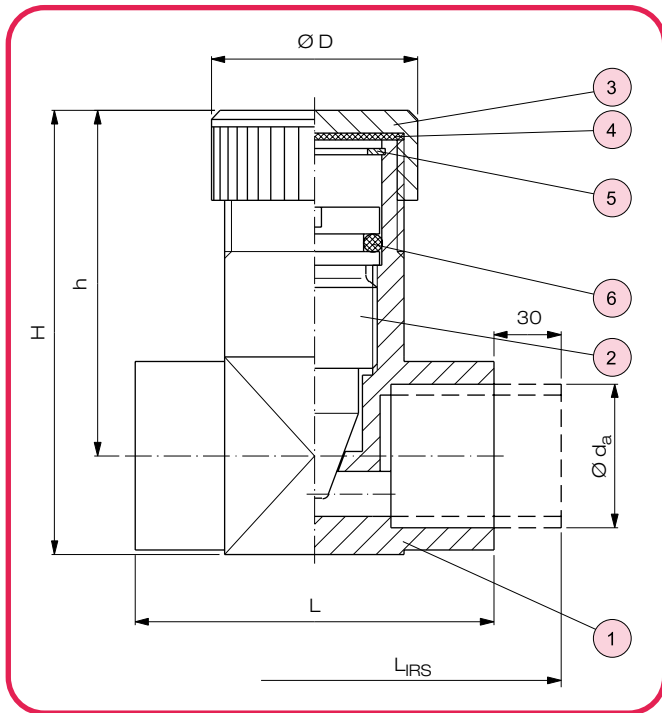
Beispiel Ausschreibungstext:

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

Dokument: FRANK_DB_L7_Drosselmuffe Typ V 251_01-2024_DE

01/2024
 Alle Angaben ohne Gewähr

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

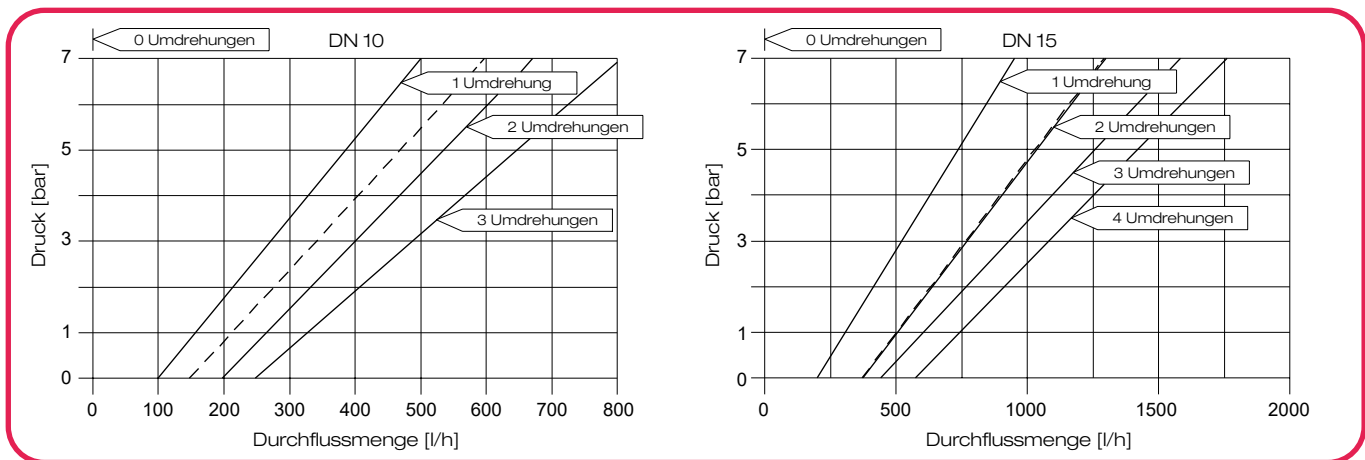
- Drosselmuffen werden eingesetzt, um Volumenströme (Flüssigkeiten und Gase) in Rohrleitungen zu drosseln.
- Eine Spindel mit Kegel verengt den Querschnitt der Bohrung im Gehäuse und drosselt damit den Volumenstrom des Durchflussmediums auf den gewünschten Wert.
- Die Spindel ist selbsthemmend und über 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

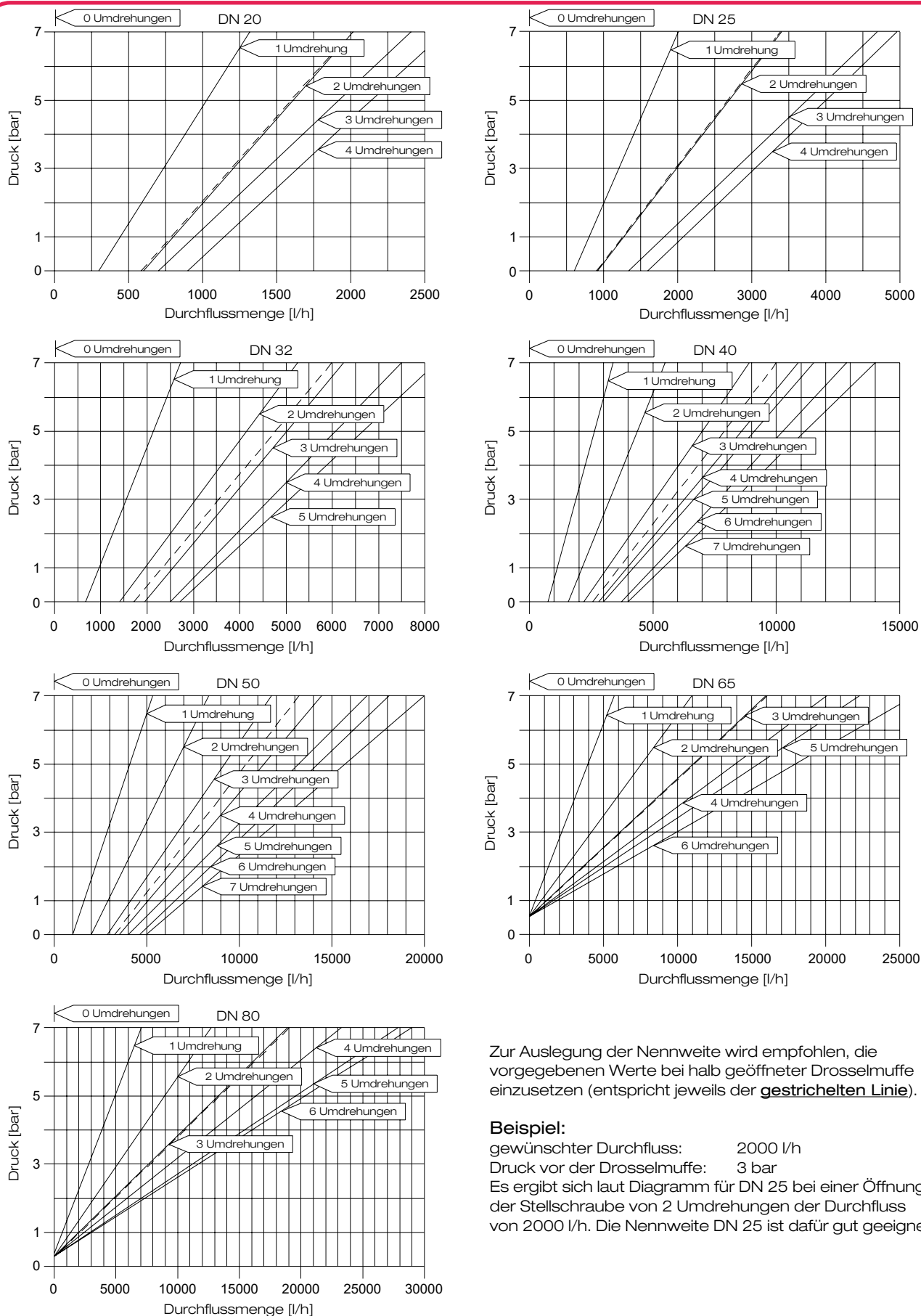
- alle medienberührten Teile aus Kunststoff
- weitestgehend wartungsfrei
- lageunabhängig einbaubar
- einsetzbar für flüssige und gasförmige Medien
- Durchfluss fein regulierbar

Leistungsdiagramme



Drosselmuffe Typ V 251

Leistungsdiagramme

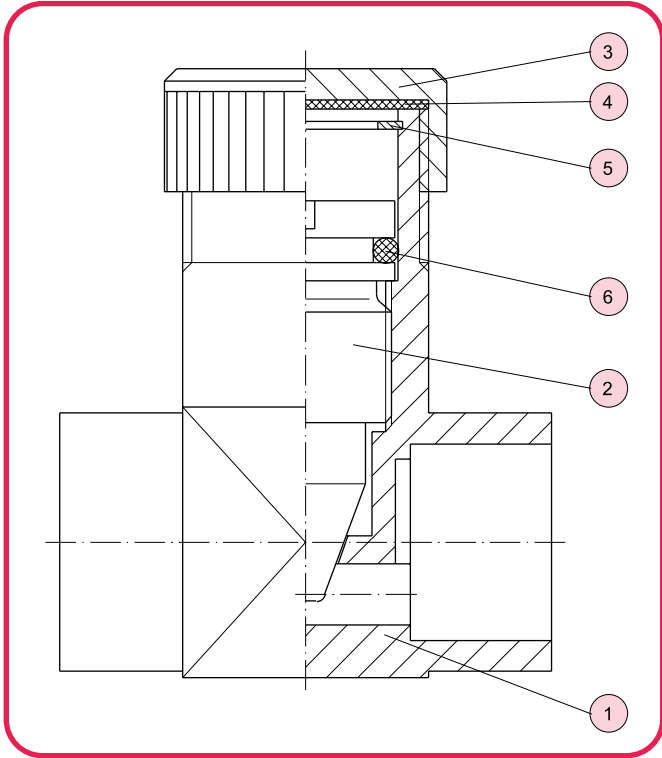


Zur Auslegung der Nennweite wird empfohlen, die vorgegebenen Werte bei halb geöffneter Drosselmuffe einzusetzen (entspricht jeweils der **gestrichelten Linie**).

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.