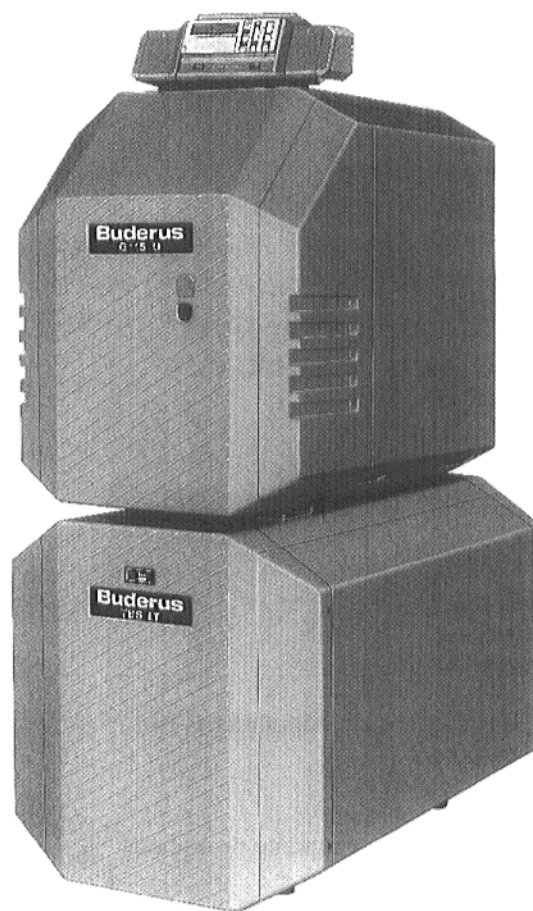


Instrucciones de montaje

Unión tubular

G 115 LT 300

G 115 U LT 300



G 115 U LT Ecomatic

¡Guárdese bien!

El preparador acumulador de agua caliente sanitaria y la caldera de calefacción con el aparato de regulación se montan siguiendo las instrucciones de montaje que pertenecen al volumen de suministro de estos productos individuales.

1. Volumen de suministro

Caja de cartón con el siguiente contenido

- 1 Instrucciones de montaje
- 1 Escuadra G 1
- 1 Codo con anillo opresor G 1 / DN 27 (tuerca de racor, anillo opresor, anillo tórico 26 x 3, base)
- 1 Racor con anillo opresor G 1 / DN 27 (tuerca de racor, anillo opresor, anillo tórico 26 x 3, base)
- 1 Boquilla doble G 1
- 1 Anillo tórico 35 x 3
- 1 Tubo de empalme VS (ida acumulador) horizontal
- 1 Tubo de empalme VS (ida acumulador) vertical
- 1 Tubo de empalme RS (retorno acumulador) horizontal
- 1 Tubo de empalme RS (retorno acumulador) vertical
- 7 Juntas planas Ø 30 x 25 x 2
- 1 Válvula de retención angular
- 1 Bomba de recirculación con cable de conexión
- 2 Juntas planas Ø 44 x 28 x 2
- 1 Escuadra de sujeción
- 2 Tornillos hexagonales M 10 x 30 DIN 933
- 2 Tornillos hexagonales M 10 x 55 ISO 4014
- 4 Arandelas A 10,5 DIN 125

2. Dimensiones y distancias hacia paredes

2.1 Leyenda de la fig. 1

- VSL = Ida de seguridad
- RSL = Retorno de seguridad
- VK = Ida de la caldera
- RK = Retorno de la caldera sin adaptador G 1/4
- VS = Ida del acumulador
- RS = Retorno del acumulador
- AB = Salida del agua sanitaria
- EK = Entrada del agua fría y empalme de vaciado
- EZ = Entrada de la circulación
- EL = Empalme de llenado y vaciado de la caldera
Empalme de llenado y vaciado del acumulador

2.2 Lugar de emplazamiento

Como lugar de emplazamiento debe elegirse un lugar protegido contra heladas.

El suelo debe ser llano y resistente.

Deben respetarse las distancias mínimas para trabajos de mantenimiento y limpieza (fig. 2).

Debe alinearse el preparador acumulador de agua caliente sanitaria (ACS) horizontal y verticalmente.

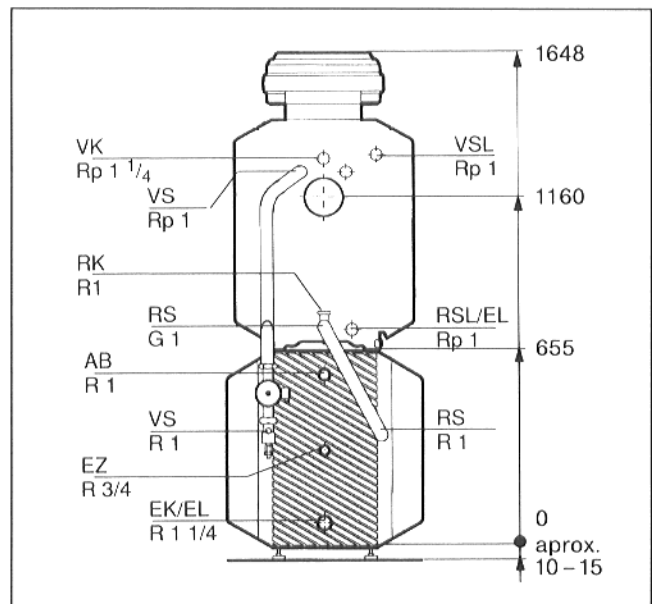


Fig. 1

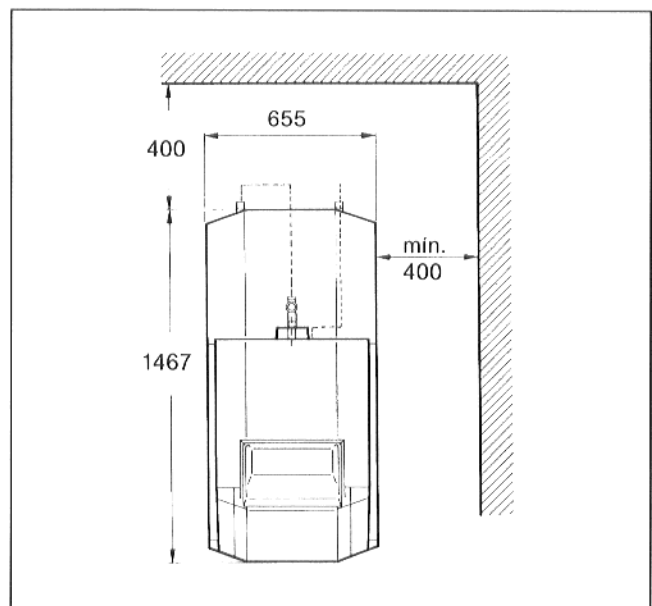


Fig. 2 - Vista de encima

3. Sujeción de la caldera en el preparador acumulador de ACS

- Colocar la escuadra de sujeción en las lengüetas dobladas del perfil angular y atornillarla de forma suelta en las patas de la caldera (fig. 3; M 10 x 55).

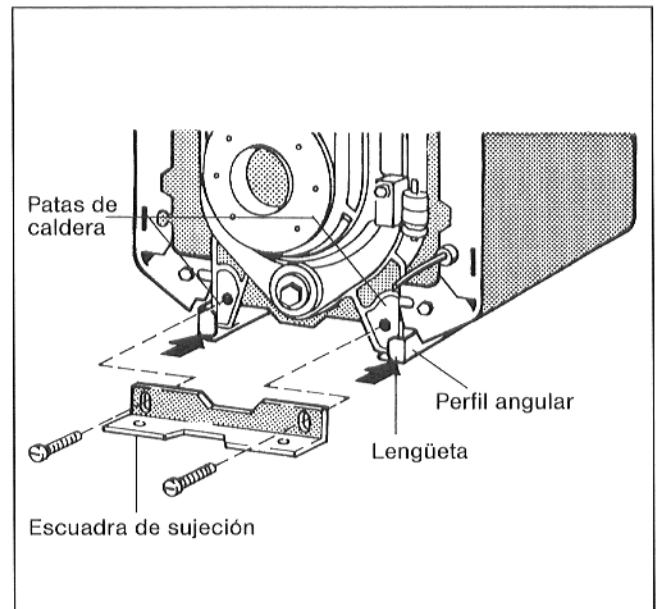


Fig. 3

- Abrir la portezuela del quemador, desenroscando ambos tornillos (fig. 4).
- Desenganchar la portezuela del quemador.
- Coger la caldera en las empuñaduras empotradas en la envoltura de la misma y levantarla sobre el preparador acumulador de ACS. Los taladros en la escuadra de sujeción deben coincidir con los taladros de sujeción en el preparador acumulador de ACS (fig. 4).
- Atornillar la escuadra de sujeción con el preparador acumulador de ACS (fig. 4; M 10 x 30).
- Atornillar y apretar la escuadra de sujeción delante en las patas del elemento de caldera (fig. 3; M 10 x 55).
- Enganchar la portezuela del quemador y cerrarla, enroscando ambos tornillos (fig. 4).

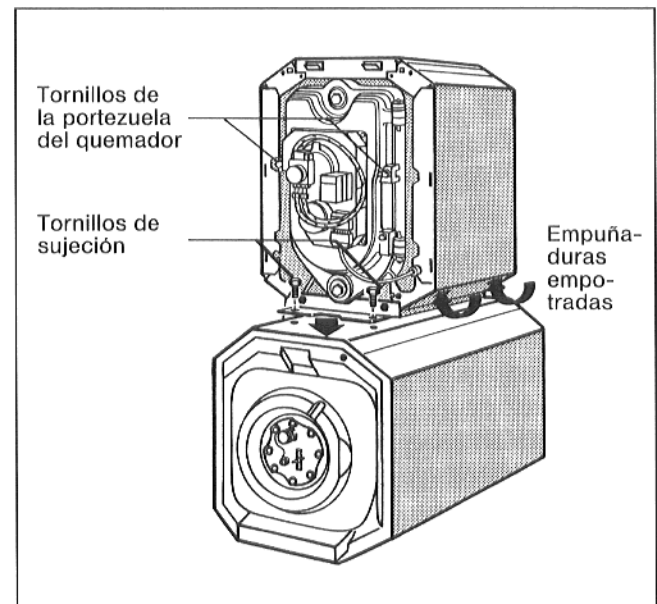


Fig. 4

4. Montaje de la unión tubular

Nota: Controlar si está dañado el racor de empalme del tubo en el preparador acumulador de ACS antes del montaje de la unión tubular.

Enroscar y apretar todas las **tuercas de racor con junta plana** aplicando un par de apriete de máx. 60 Nm (\cong apretar las tuercas a mano y reapretar $\frac{1}{8}$ de giro con la llave para tuercas).

Enroscar y apretar todos los **racores con anillo opresor** aplicando un par de apriete de mín. 60 Nm – máx. 80 Nm (\cong apretar las tuercas a mano y reapretar $1\frac{1}{4}$ giros con la llave para tuercas).

Si se va a aflojar de nuevo una unión roscada, han de colocarse juntas nuevas antes de volver a apretar.

Los anillos tóricos incluidos en el suministro **no** se deben engrasar adicionalmente.

Dependiendo de la potencia calorífica nominal de la caldera y de la utilización del kit de empalme de la caldera KAS 1 ó 2, deben cortarse **con el cortatubos** los tubos de empalme horizontales RS (ida del acumulador) y VS (retorno del acumulador) por la medida indicada en la siguiente tabla:

Tamaño de la caldera		17	21	28
sin KAS	VS	–	–	120 mm
	RS	–	–	120 mm
con KAS 1/2	VS	–	–	120 mm
	RS	64 mm	64 mm	184 mm

4.1 Empalme de retorno de la combinación caldera/acumulador

- Enroscar y apretar el racor con anillo opresor con la junta plana con la salida posterior de la pieza en T (incluida en el volumen de suministro de la caldera) (fig. 5 y fig. 6).
- Si necesario, cortar el tubo de empalme horizontal para el retorno del acumulador RS por la medida indicada en la tabla (fig. 6).
- Correr la tuerca de racor, el anillo opresor y el anillo tórico 26 x 3 sobre el tubo de empalme RS horizontal (cortado) e introducir el tubo de empalme en la base de racor. Enroscar y apretar la tuerca de racor con la base de racor (fig. 6).
- Colocar la junta plana en la tuerca de racor del tubo de empalme que se acaba de montar y enroscar el codo G1 con el tubo de empalme (fig. 6).
- Colocar la junta plana en la tuerca de racor en la rama larga del tubo de empalme RS acodado y enroscar con el codo (fig. 6).
- Colocar la junta plana en la tuerca de racor en la rama corta del tubo de empalme RS vertical acodado y enroscar el tubo con el empalme del acumulador del lado de retorno (fig. 7).

Controlar todas las piezas de unión del empalme de retorno si tienen asiento fijo.

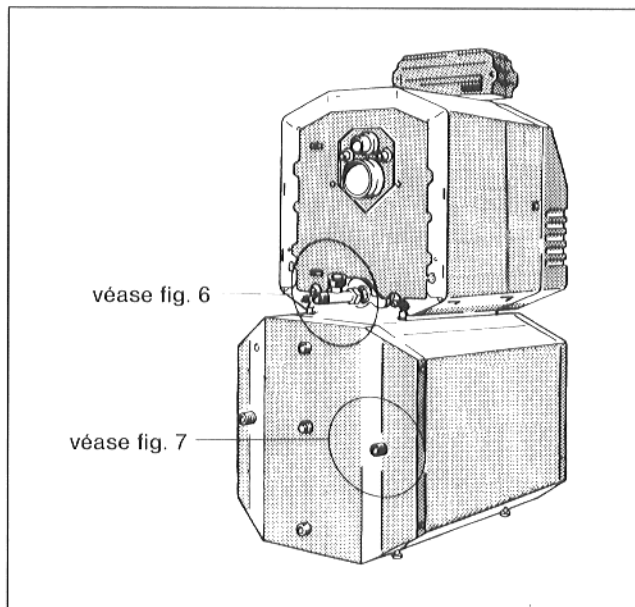


Fig. 5

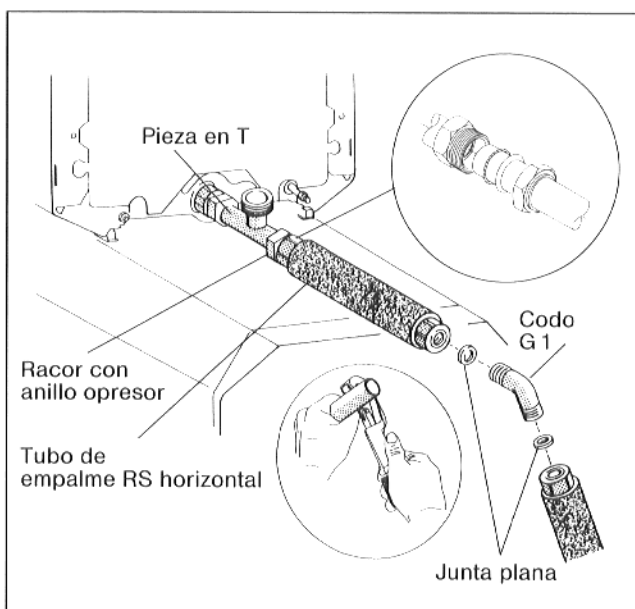


Fig. 6

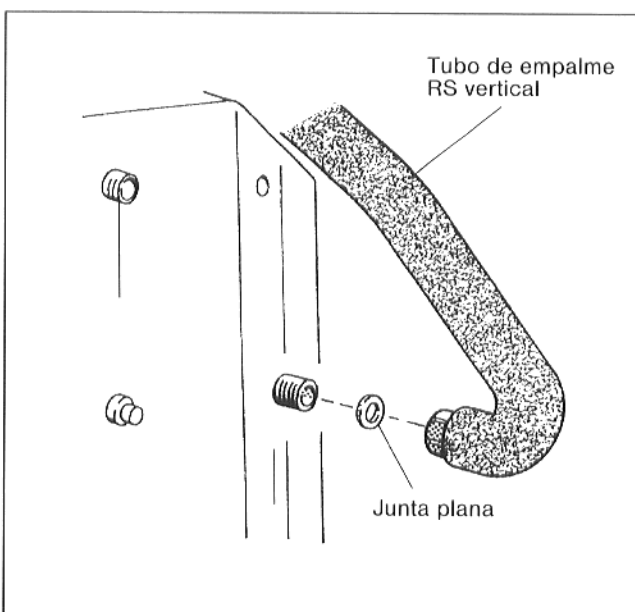


Fig. 7

4.2 Empalme de ida de la combinación caldera/acumulador

- Colocar el anillo tórico 35 x 3 en la ranura de la boquilla doble (fig. 8 y fig. 9).
- Enroscar la boquilla doble tal como está indicado en las fig. 8 y fig. 9 en el empalme de ida del preparador acumulador de ACS en la caldera.

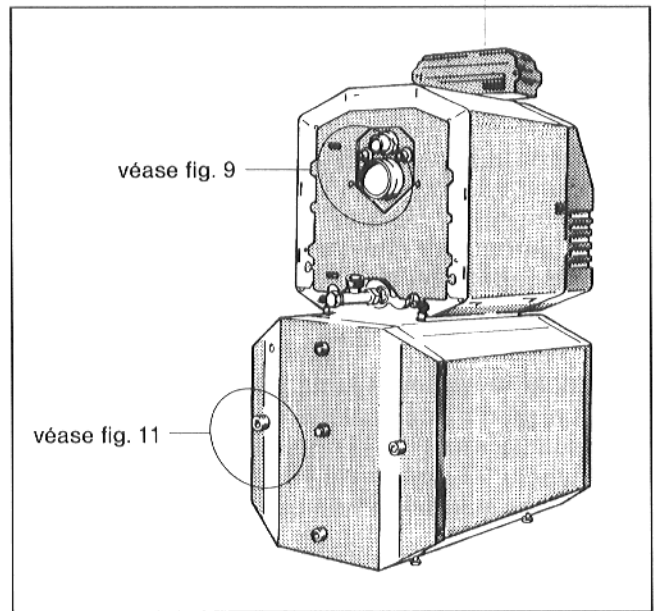


Fig. 8

- Colocar la junta plana en la tuerca de racor en la rama corta del tubo de empalme doblemente acodado para la ida del acumulador VS. Enroscar después el tubo con la boquilla doble en el empalme de la caldera, alineando la rama larga verticalmente hacia abajo (fig. 9).

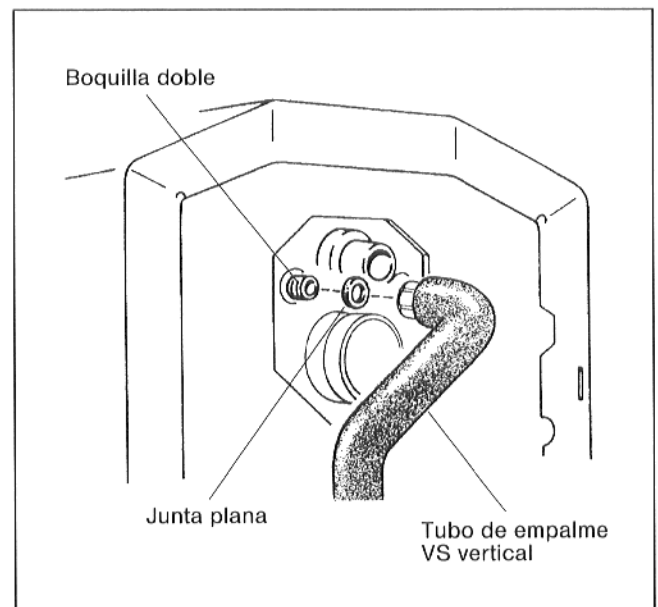


Fig. 9

- Colocar la junta plana en la tuerca de racor en la rama larga del tubo de empalme VS que se acaba de montar y enroscar el codo con anillo opresor con este tubo, alineando el codo con anillo opresor paralelamente al eje del acumulador hacia atrás (fig. 10).
- Si necesario, cortar el tubo de empalme acodado simple horizontal para la ida del acumulador VS por la medida indicada en la tabla (fig. 10).
- Correr la tuerca de racor, el anillo opresor y el anillo tórico 26 x 3 sobre el tubo de empalme VS horizontal (cortado) e introducir el tubo de empalme en la base de racor (fig. 10).
- Enroscar la tuerca de racor con la base de racor, alineando la rama corta del tubo de empalme verticalmente hacia abajo (fig. 10).

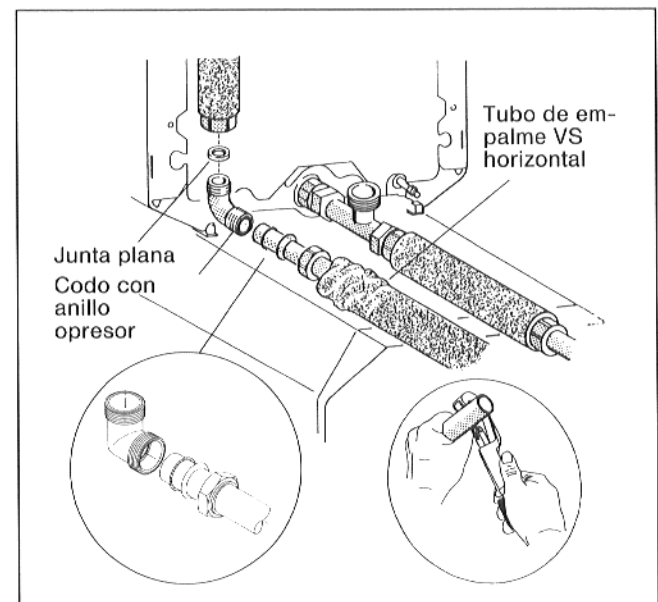


Fig. 10

- Colocar la junta plana en la tuerca de racor de la válvula de retención angular y enroscar la válvula de retención angular en la ida del acumulador (fig. 8 y fig. 11).
- Colocar la junta plana para la bomba de carga del acumulador ($\text{Ø } 44 \times 28 \times 2$) en la tuerca de racor superior de la válvula de retención angular y enroscar y apretar la bomba de carga del acumulador con el sentido de caudal hacia abajo en la válvula de retención angular (fig. 8 y fig. 11).
- Colocar la segunda junta plana para la bomba de carga del acumulador ($\text{Ø } 44 \times 28 \times 2$) en la tuerca de racor en la rama corta del tubo de empalme VS horizontal y enroscar el tubo de empalme VS con la bomba (fig. 8 y fig. 11).
- Controlar todas las piezas de racor del empalme de ida, si tienen un asiento fijo.

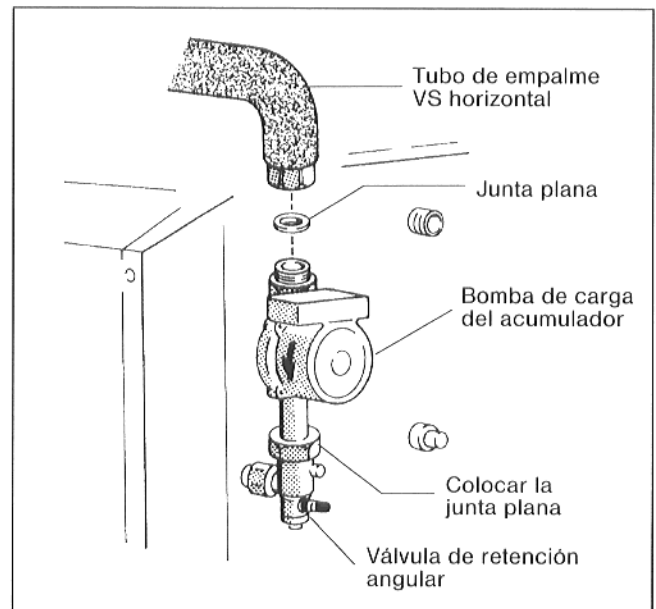


Fig. 11

5. Conexión eléctrica

- Montar el aparato de regulación (instrucciones de montaje de la caldera; fig. 12).
- Tender esmeradamente el cable de la sonda de temperatura del agua sanitaria y el cable de conexión de la bomba (instrucciones de montaje de la caldera o del preparador acumulador de ACS).

Colocar los cables en las abrazaderas ubicadas en el panel trasero de la caldera.

Los cables no deben tener contacto con ninguna parte caliente de la caldera.

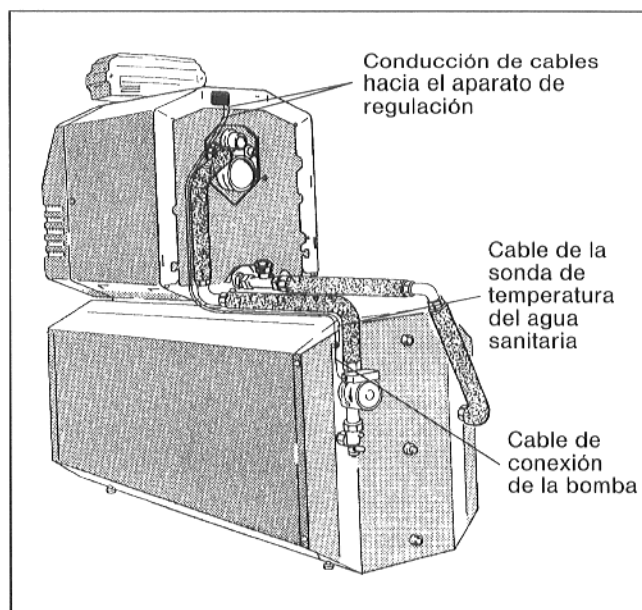


Fig. 12

6. Llenado de la instalación

- Abrir todas las válvulas en la ida y en el retorno del circuito de caldeo.
- Poner la ranura del tornillo de ajuste de la válvula de retención angular en posición vertical (siempre abierta) (fig. 13).
- Desenroscar la tapa de cierre del grifo de llenado y enroscar el tubo flexible de llenado (fig. 13).
- Poner la manilla del grifo de llenado en posición vertical (abrir) (fig. 13).
- Llenar la instalación lentamente a través del grifo de llenado **durante aprox. 1/2 minuto** (fig. 13).
- Poner la ranura del tornillo de ajuste de la válvula de retención angular en posición horizontal (estado de servicio) (fig. 13).
- Continuar llenando la instalación en el grifo de llenado (fig. 13).
- En cuanto que la instalación esté llena, poner la manilla del grifo de llenado en **posición horizontal** (cerrar), desenroscar el tubo flexible de llenado, volver a enroscar la tapa de cierre y conectar la bomba de carga del acumulador.
- En la puesta en servicio, la bomba de carga del acumulador tiene que estar ajustada a la etapa máxima.

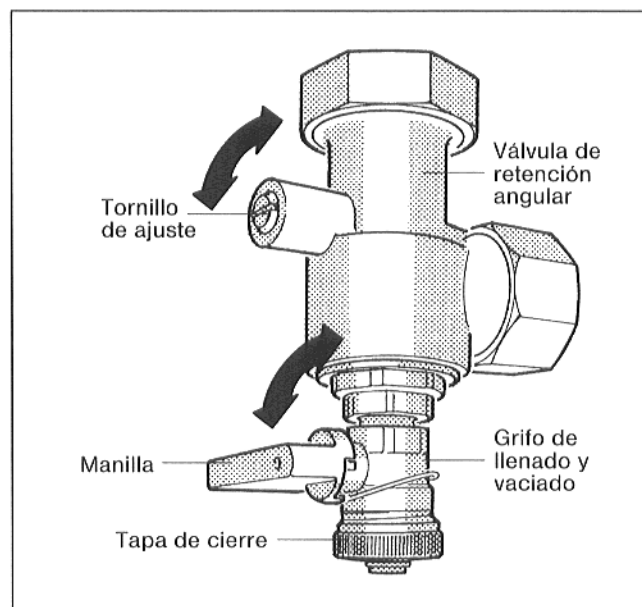


Fig. 13

7. Vaciado del serpentín de caldeo del acumulador

¡Atención! El serpentín de caldeo del preparador acumulador ACS no vacía por completo durante el vaciado de la instalación. Por lo tanto ha de protegérselo contra heladas o hacer salir presionando respectivamente aspirando con aire el agua residual del serpentín.

