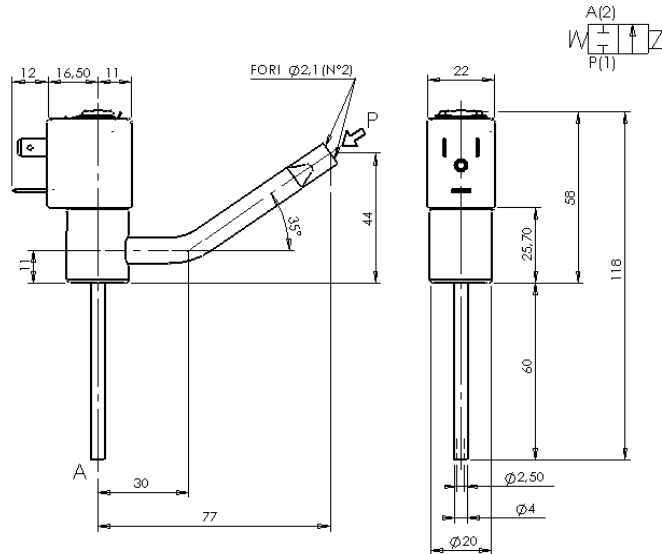




**ELETTRIVALVOLA**  
**2/2 - NC (Normalmente chiusa)**  
 Azione diretta

**L103**

**NON STANDARD**



► **CARATTERISTICHE GENERALI**

Elettrovalvola ad azione diretta, realizzata in esecuzione ermetica non smontabile.  
 Adatta per l'intercettazione di fluidi liquidi e gassosi, particolarmente indicata per fluidi frigorigeni R134 (verificare la compatibilità del fluido con i materiali con cui viene a contatto).

► **CARATTERISTICHE TECNICHE**

Pressione massima ammissibile (PS) 30 bar  
 Tempo di apertura ~10ms  
 Tempo di chiusura ~10ms  
 Temperatura fluido -10°C +90°C  
 Viscosità massima 5°E (-37 cStokes o mm<sup>2</sup>/s)

► **MATERIALI A CONTATTO CON IL FLUIDO**

Corpo Ottone  
 Attacchi Rame  
 Tenuta HNBR  
 Componenti interni Acciaio inox  
 Sede Ottone  
 Tubo guida Acciaio inox  
 Anello di sfasamento magnetico Rame

► **ELETTROMAGNETE**

Omologazione UL e CSA  
 Servizio continuo ED 100%  
 Materiale di inglobamento PET (polietilene tereftalato) caricato vetro  
 Classe isolamento F (155°C) – a richiesta cl.H (180 °C) - UL  
 Temperatura ambiente -10 °C +60 °C (+75°C per cl.H)  
 Connessioni elettriche DIN 46340- Connettore 3 poli  
 Grado di protezione IP 65 (EN 60529) con connettore  
 Tensioni c.c. 12-24V (+10% -5%)  
 c.a. 24V/50-60Hz - 115V/50Hz -230V/50-60Hz (+10% -15%)  
 (Altre tensioni e frequenze a richiesta e per quantità).

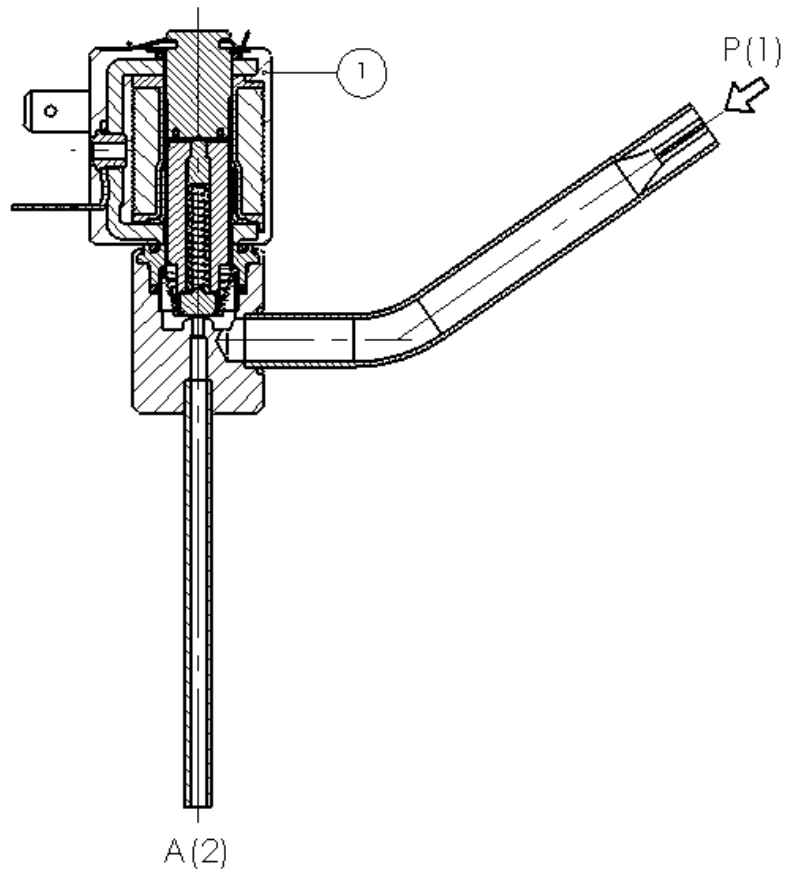
Attacchi	Ø Int. (mm)	Pressione differenziale (bar)				Kv (m <sup>3</sup> /h)	Serie e tipo		Assorbimento				Organi di tenuta	Note	Peso (kg)	
		Δp min	Δp max				Valvola	Elettromagnete	c.a. (VA)		c.c.					
			Gas		Liquidi				Spunto	Esercizio						
			c.a.	c.c.	c.a.							c.c.				VA
A saldare	1,6	0	20	12	20	12	0,08	L103N01	ZB12A	12	6	4	5,5	HNBR	-	0,135

► **NOTE**

- Tenuta : HNBR = Elastomero nitril-butilico idrogenato

0806/0903

## ► PARTI DI RICAMBIO



## Descrizione Kit

Elettromagnete

## Codice kit

ZB12A

## Formato da:

Elettromagnete 1

## ► INSTALLAZIONE

- L'elettrovalvola può essere montata in qualunque posizione, preferibilmente con l'elettromagnete verticale rivolto verso l'alto.
- Durante l'operazione di saldatura dei tubi, assicurarsi che la parte centrale del corpo non superi i 100°C, e che l'elettromagnete non sia montato sulla valvola