

# Serie TLK

## VALVOLE DI ESPANSIONE TERMOSTATICHE UGELLO FISSO, SURRISCALDAMENTO FISSO

### DATI TECNICI



#### Caratteristiche

- Carica gassosa con MOP per risposte rapide; adatte per piccoli evaporatori
- Ampia gamma di temperature di evaporazione
- Dimensioni ridotte
- Surriscaldamento fisso
- Il sistema di costruzione "a testa calda" garantisce la migliore affidabilità
- Connessioni a saldare
- Equalizzazione interna
- Estrema robustezza: testa in acciaio inox; diaframma in acciaio inox saldato in atmosfera protettiva
- Ugello fisso
- Bypass a richiesta
- Refrigeranti: R134a, R22, 404A  
Altri refrigeranti a richiesta.

#### Specifiche

Capacità nominali	da 0.5 a 3.9 kW per R22
Temperatura di evaporazione	vedere tabella a pagina 2
Massima pressione PS	29 bar
Massima pressione di prova	32 bar
Max temperatura ambiente	100 °C
Max temperatura al bulbo	140 °C
Surriscaldamento statico	circa 4 K
Lunghezza del capillare	1 m
Diametro del bulbo	12 mm

#### Applicazioni

Le valvole di espansione termostatiche serie TLK sono adatte a produzioni di grande serie come distributori di bibite, refrigeratori di birra acqua o latte, macchine per il gelato e sistemi di condizionamento per veicoli. Per evaporatori ad iniezione singola.

#### Materiali

Corpo	ottone
Testa	acciaio inossidabile
Connessioni	rame

## Cariche termostatiche e temperature

### 1. Carica a gas con limitazione della pressione (MOP)

Refrigerante	Temperatura di evaporazione	MOP
R134a	da +15 °C a -40 °C	MOP +15 °C
	da +10 °C a -40 °C	MOP +10 °C
	da ±0 °C a -40 °C	MOP ±0 °C
R22	da +15 °C a -45 °C	MOP +15 °C
	da +10 °C a -45 °C	MOP +10 °C
	da ±0 °C a -45 °C	MOP ±0 °C
	da -18 °C a -45 °C	MOP -18 °C
R404A	da +10 °C a -50 °C	MOP +10 °C
	da ±0 °C a -50 °C	MOP ±0 °C
	da -18 °C a -50 °C	MOP -18 °C
R407C	da +15 °C a -30 °C	MOP +15 °C
	da +10 °C a -30 °C	MOP +10 °C

Altri refrigeranti e MOP su richiesta.

Le valvole con MOP proteggono il compressore, limitando la pressione nei condotti di aspirazione.

Il valore di MOP va scelto in base alla pressione massima ammissibile in aspirazione per il compressore o almeno maggiore di 5 K della temperatura di evaporazione adatta al sistema.

Gli ordini senza indicazioni per quanto riguarda il valore di MOP verranno evasi con valvole aventi MOP + 10 °C.

Usando valvole con carica gassosa e MOP è necessario, in qualunque condizione di funzionamento, che il bulbo sia a temperatura inferiore rispetto al capillare ed alla testa della valvola!

Nelle valvole Honeywell-Flica serie TLK la testa è riscaldata dal liquido refrigerante (sistema costruttivo "a testa calda"), in modo da costituire sempre il punto più caldo della valvola.

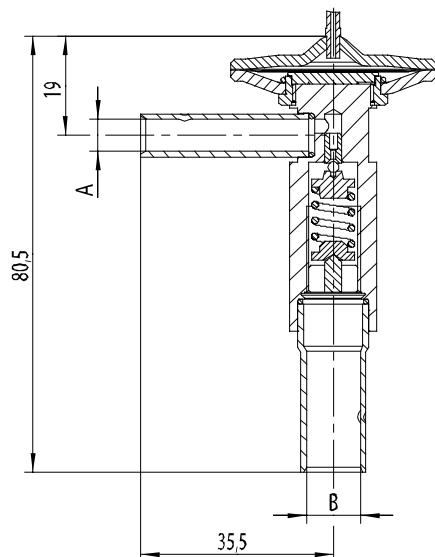
## Rese

Modello	Dimensione ugello	Capacità frigorifera nominale (kW)*			
		R134a	R22	R404A	R407C
TLK	0.3	0.34	0.50	0.37	0.50
	0.5	0.65	1.0	0.70	1.0
	0.7	0.90	1.3	1.0	1.3
	1.0	1.3	1.9	1.5	1.9
	1.5	2.1	3.1	2.3	3.1
	2.0	2.7	3.9	2.9	3.9

\* Rese frigorifere calcolate con  $t_{ev} = -10 °C$ ,  $t_c = +25 °C$  e 1 K di sottoraffreddamento del refrigerante liquido in ingresso alla valvola. Per condizioni operative diverse consultare la tabella di calcolo presente nel catalogo Honeywell o il software di calcolo Honeywell.

## Dimensioni e pesi

Modello	Dimensione ugello	Connessioni		Peso (kg)
		Ingresso (A)	Uscita (B)	
TLK	0.3 0.5 0.7	6 mm ODF	10 mm ODF	circa 0.18
			3/8" ODF	
		1/4" ODF	3/8" ODF	
	1.0 1.5	10 mm ODF	12 mm ODF	circa 0.19
		3/8" ODF	1/2" ODF	



TLK

## Come ordinare / Codici

	TLK	0.5	R22	MOP +10 °C	6 mm x 10 mm
Serie	TLK				
Dimensioni ugello		0.5			
Refrigerante			R22		
Carica a gas con MOP				MOP +10 °C	
Connessioni a saldare ODF (ingresso x uscita)					6 mm x 10 mm

## Installazione

- Le valvole possono essere installate in qualsiasi posizione.
- Il bulbo deve essere posizionato preferibilmente nella parte superiore di un tubo di aspirazione orizzontale, ma mai dopo un'ansa trattieniliquido. In generale, i bulbi delle valvole di espansione devono essere isolati, per evitare che possano venire influenzati dalla temperatura ambiente.
- In caso di formazione di ghiaccio nei pressi del bulbo, si consiglia di utilizzare una piastra in luogo delle clip.
- Durante la saldatura, il corpo valvola non deve superare la temperatura di 100 °C.
- Non deformare o schiacciare il bulbo.
- Non sono permesse modifiche strutturali della valvola.

### Nota per i produttori:

Le valvole serie TLK possono essere realizzate ed ottimizzate in accordo con le esigenze della vostra produzione.  
Contattateci!

## SANITAL

via Ressi 7/a  
20125 Milano - Italy  
Tel.: +39 02 6698 6699  
Fax: +39 02 6698 6644  
E-Mail: sales@sanitalsrl.it  
[www.sanitalsrl.it](http://www.sanitalsrl.it)

KAT-TLK-002

**Honeywell**

