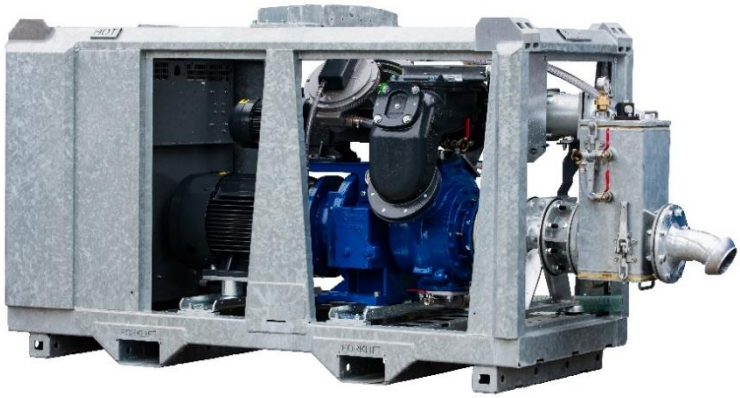
# BV110 Elektrisch getrieben Schlamm- und Bentonitpumpe Max. 265 $m^3$/h, Max. 24 m



Stapelbarer Rahmen **BF10-23**

**Pumpenbeschreibung:**

| | |
|---|---|
| Modell | BV110 D280 |
| Max. Fördermenge | 265 $m^3$/h |
| Max. Förderhöhe | 24 m |
| Saug- Druckanschluß | DN100 (4") |
| Freier Durchgang | 80 mm |
| Laufrad | Halb offenes Laufrad |
| Vakuumsystem | BBA MP100 |
| Elektromotor | 22 kW - 4 pole |
| Spannung | 400/690V 50 Hz |
| Motorsteuerung | Siehe Optionen Seite 4 |
| Rahmen oder Gehäuse | BF10-23 oder L10-23 |
| Gewicht | 1500 kg / 1600 kg |

## MERKMALE

**BV Vakuumunterstutzte Pumpe**
Die Pumpen aus der BV-Reihe wurden mit Schwerpunkt auf Betriebssicherheit, Leistungsvermögen und Lebensdauer entwickelt. Das Vakuumsystem arbeitet zu 100 % mechanisch; dadurch ist es möglich, dass die Pumpen, auch unter trockenen Umständen, schnell nacheinander ansaugen können. Durch die robuste Konstruktion von sowohl Pumpe als auch Schallschutzkasten ist die BV-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

**Weltklasse Leistungen**
Die BV-Reihe wurde gebaut, um unter den schwierigsten Bedingungen, Bentonit, Bohremulsionen und Schlämme fördern zu können. Durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Pumpen und Dieselmotoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von ‘Lowest cost of ownership’.

**Elektrische Pumpen mit Schutzgehäuse**
- Extrem niedriger Geräuschpegel
- Maximale Sicherheit im Betrieb
- Bessere Beständigkeit gegen Vandalismus
- Mehr Raum für Ihr Branding
- Optimaler Wetterschutz
- Minimale Alterung, daher wertbeständig

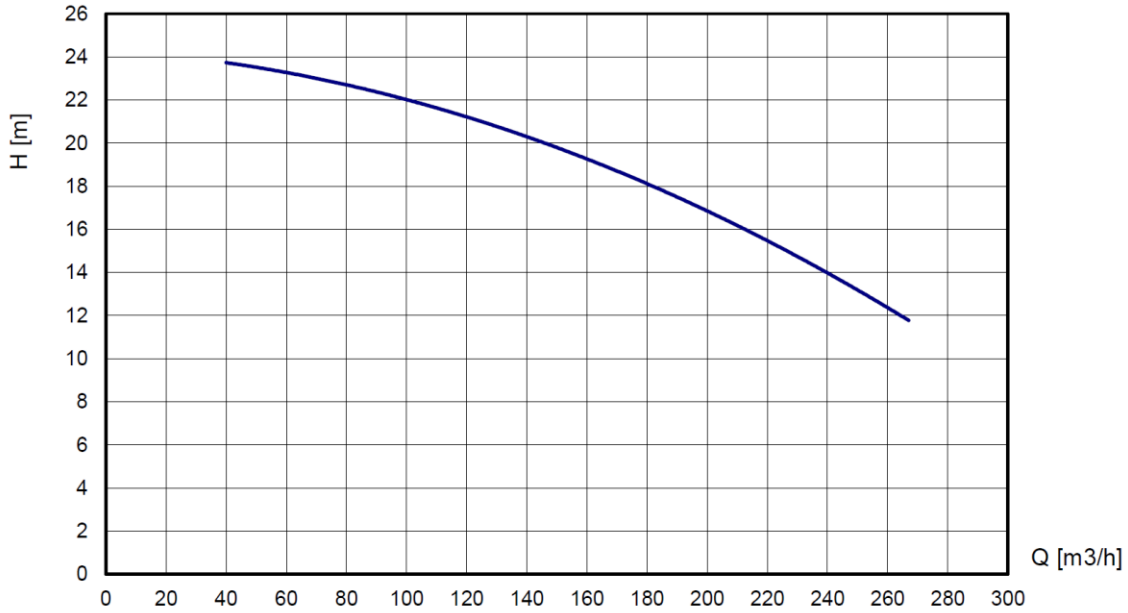
**Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps**
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

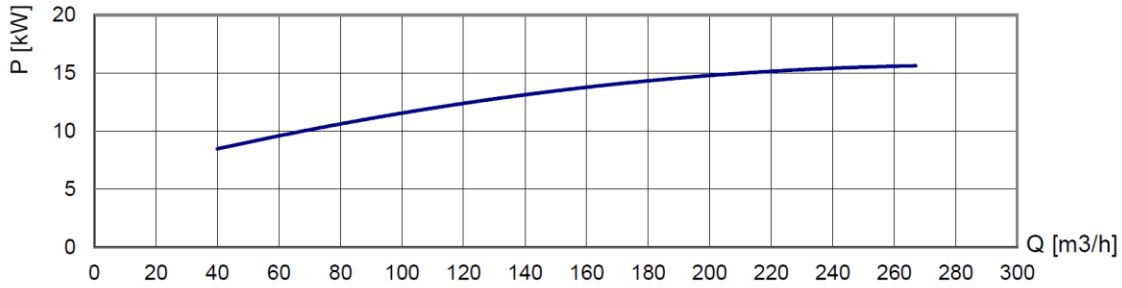
**After sales Service & Produkt-Unterstützung**
- Ein fester Lieferant für Teile und Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus

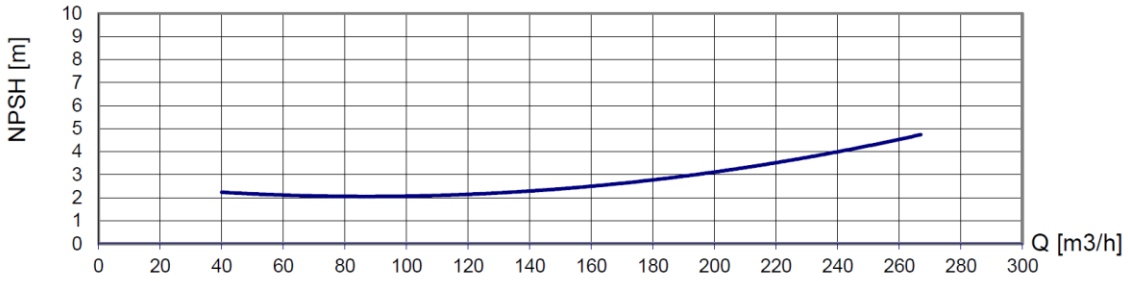
Schutzgehäuse **L10-23**

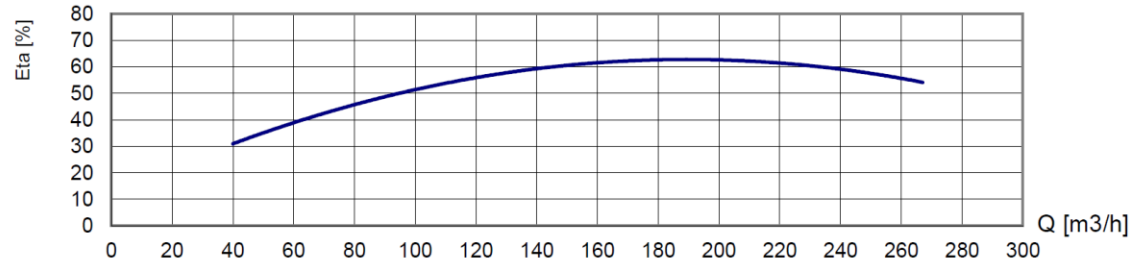
## KENNLINIEN (1475 1/MIN)

Spezifisches Gewicht: 998,3 kg/M³

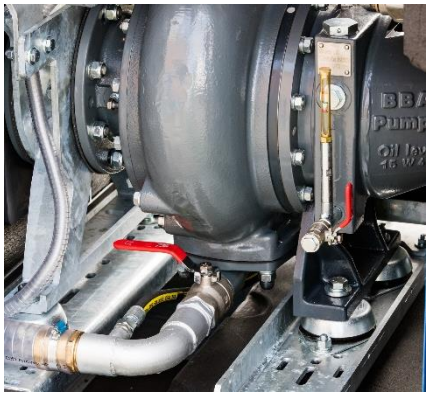


## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN



**BBA Vakuumunterstutzte Pumpe**

| | |
|---|---|
| Pumpenmodell | BV110 D280 |
| Max. Fördermenge. | 265 m³/h |
| Max. Förderhöhe | 24 m |
| Laufrad | Halb offenes Laufrad |
| Freier Durchgang | 80 mm |
| Pumpengehäuse | Grauguß GG25 (EN-GJL-250) |
| Laufrad | Chromguß 42CrM04 |
| Verschleißplatte | Chromguß 42CrM04 (von außen nachstellbar) |
| Welle | 42CrMo4 |
| Wellendichtung | Gleitringdichtung |
| Gleitflächen | Hartmetall/Hartmetall |
| GLRD Gummi | Viton |

**BBA Vakuumsystem**

| | |
|---|---|
| Pumpenmodell | BBA MP100 Membranpumpe |
| Luftleistung | 100 m³/h |
| Max. Vakuum | 8,5 m |
| Antrieb | E-motor 400V |
| Schwimmerkasten | “Easy clean” Galvanisiert |
| Rückschlagventil | Grauguß GG25 |
| Material Ventil | Buna-N |

**Elektromotor**

| | |
|---|---|
| Motor | HMC 180L-4 |
| Motorleistung | 22 kW |
| Drehzahl | 1475 1/min |
| Spannung | 400/690V |
| Frequenz | 50 Hz |
| Zahl der Polen | 4 |
| Motorschutzklasse | IP55 |
| Norm | IEC 60034 |

**Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen**

| | |
|---|---|
| BBA Rahmen | Galvanisiert |
| Abmessungen L x W x H | 2663 x 1040 x 1404 mm |
| Hebeöse | Mit zentralem Lasthaken |
| Gabelstapler | Mit 2 Gabelstaplertaschen |
| Stapelbar | Kasten ist stapelbar |
| Motorsteuerung | Siehe Optionen Seite 4 |

Alle elektronische Komponente sind in einem verschließbaren Schaltkasten, **trocken** und **sicher** geschützt.

**MOTORSTEUERUNG (konfigurierbar)**

Mobile Elektropumpen in stapelbaren Rahmen oder schallgedämpften Schutzgehäusen sind mit einem abschließbaren Fach ausgestattet. Hier werden die elektrischen Komponenten, z. B. die Motorsteuerung, sicher und trocken montiert. Konfigurieren Sie Ihre Pumpeneinheit mit einer der unten aufgeführten Motorsteuerungen.

**DOL**

| | |
|---|---|
| **Direkt Online** | Bei der ***DOL-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit ohne abschließbares Fach oder Motorsteuerung geliefert. Um Schäden an der Pumpe zu vermeiden, muss der Benutzer für eine korrekte Motoranlaufmethode sorgen. |

**SD**

| | | |
|---|---|---|
| **Stern-Dreieck** | Bei der ***SD-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Stern-Dreieck-Schalter geliefert. Dies ist aufgrund des Spitzenstroms beim Anfahren nur bei Pumpen mit einer Motorleistung bis 30 kW und ausreichend verfügbarer elektrischer Leistung möglich.<br>(Die Vakuumpumpe läuft immer zusammen mit der Hauptpumpe.) | |

**SS**

| | | |
|---|---|---|
| **Softstarter** | Bei der ***SS-Lieferung*** wird die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Softstarter ausgestattet. Diese Motorsteuerung gewährleistet ein sanftes Anlaufen mit konstanter Beschleunigung, reduziert den Anlaufstrom und vermeidet unnötige mechanische Beanspruchung der Pumpe. Ein weiterer Vorteil ist der lineare Stopp, der Schäden an der Pumpe durch Wasserschlag verhindert. | |

**VFD**

| | | |
|---|---|---|
| **Variable Frequency Drive** | Bei der VFD-Variante ist die elektrische BBA-Pumpeneinheit mit einem Antrieb mit Frequenzumrichter ausgestattet. Dies ermöglicht Ihnen, die Pumpendrehzahl stufenlos zu erhöhen und zu verringern. Zusätzlich zur Energieeinsparung bietet ein Frequenzumrichter einen optimalen Schutz für Ihren Pumpensatz. Die Pumpe ist außerdem mit einem größeren Elektromotor mit mehr verfügbarer Leistung ausgestattet, sodass die Pumpe auch bis 60 Hz betrieben werden kann. | |

| | DOL | SD | SS | VFD |
|---|---|---|---|---|
| Automatische Niveauregelung | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| PTC-Überhitzungsschutz | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| Drehrichtungs- / Phasenausfallschutz | ✗ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Stundenzähler / Störungslampe / Schalter | ✗ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Notstopp gemäß „SIL 2“ | ✗ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Vakuumpumpe automatisch ein/aus | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |
| Mehrsprachiges Display | ✗ | ✗ | ✓ | ✓ |

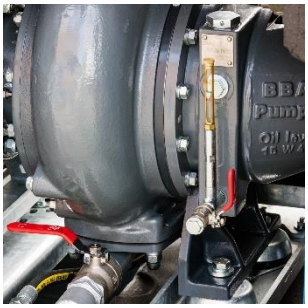
Besprechen Sie weitere spezifische Optionen mit Ihrem Kundenbetreuer oder Ihrem BBA Pumps-Händler.



PUMPS FROM HOLLAND

**Optional Zentrales Spülsystem**
Die BV-Serie verfügt optional über ein zentrales Spülsystem, um Ihre Schlammpumpe in einem optimalen Zustand zu behalten.

**Standard Cillit Klarfilter**
Damit können Sie Ihre Vakuumpumpe einfach schützen. Wenn der Schwimmerbehälter verschmutzt ist und daher nicht optimal funktioniert, ist es sofort sichtbar in diesem Filter.



**Standard einfache Wartung**
Ölstandschaugläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.

**Standard Vakuumsystem**
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 100 m³ pro Stunde.

**Standard Halb-Offenes Laufrad**
Laufrad aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.

**Standard Große Inspektionsdeckel**
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.