PT100 DriveOn®

Dieselpumpe für Grundwasserabsenkung
Max. 30 m³/h, Max. 18 m

Pumpenbeschreibung:

Typ	PT100 D130
Design	Doppeltwirkende Kolbenpumpe
Max. Fördermenge	30 m³/h
Max. Förderhöhe	18 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Motor	Hatz 1B30 DriveOn®
Emissionsstandard	Stage V
Kraftstoffverbrauch	< 0,7 l/h
Schallschutzkasten	L9-15
Anschlüsse	DN100 (4")
Lärmpegel L_{PA}	47 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	950 kg

MERKMALE

PT Grundwasserabsenkungspumpe
Die PT Grundwasserabsenkungspumpen wurde für vertikale und horizontale Entwässerungsaufgaben entworfen. Diese Verdrängerpumpen sind vollständig selbstansaugend und können Luft und Wasser sowie alle Mischverhältnisse beider verarbeiten. Weiterhin können diese Pumpen unbegrenzt trocken laufen, ohne dass die Einheit oder Teile davon beschädigt oder übermäßig abgenutzt werden.

Weltklasseleistung
Das PT-Pumpensystem bietet niedrige Betriebskosten und ist eine zuverlässige und dauerhafte Lösung für die Herausforderungen, denen Entwässerungsunternehmen rund um die Welt gegenüberstehen. Die Technologie wurde in der Praxis geprüft und hat den Markt der vertikalen sowie horizontalen Entwässerung weltweit revolutioniert, indem eine unvergleichliche Leistung zu minimalen Kosten geboten wird, was wiederum zu einer maximalen Rendite führt.

Hauptmerkmale der PT-Pumpen

- Kann unbegrenzt trocken laufen
- Pumpe mit sehr hohem Wirkungsgrad
- Günstige und einfach austauschbare Verschleißteile
- 100% mechanisch
- Verbesserte Lebensdauer
- Minimale körperliche Belastung

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
- Kundenspezifische Lösungen möglich

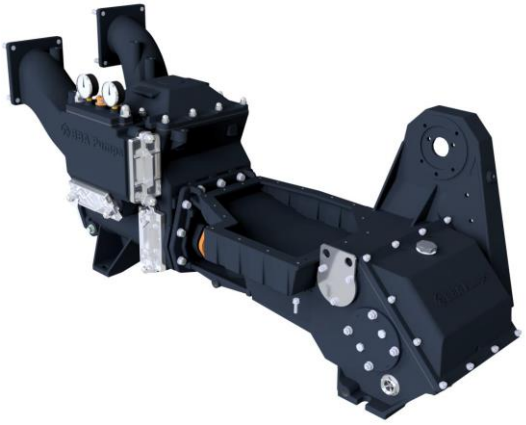
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- Ein fester Lieferant für 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

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA doppeltwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell	PT100 D130
Max. Fördermenge	30 m³/h
Max. Förderhöhe	18 m
Max. Saughöhe	9,6 M
Drehzahl (Werksnorm)	66 UPM
Pumpengehäuse	Grauguß GG25
Ventildeckel	Aluminium
Zylinder	Edelstahl Ø 130 mm
Manschette	Leder
Kolbenstange	Edelstahl 304
Wellendichtung	Stopfbuchspackung
Ventile	NBR
Steinfangkasten	Grauguß GG25
Messgeräte	2 Vakuummeter



Motor

Hersteller	Hatz
Typ	1B30 DriveOn®
Ölwechselintervall	1500 Drehstunden
Schwungrad Leistung	2,3 kW
Drehzahl	1550 1/min
Kraftstoffverbrauch	260 g/kWh
Hubvolumen	0,347 L
Kühlsystem	Luftgekühlt
Startweise	Elektrischer Start/Stopp
Öl-Wanne	10 L
Emission Gemäß EU	Stage V

DriveOn®

Hatz Schaltkasten
- Anzeige
- Stundenzähler
- Wahlschalter
- Warnlampe “Öl Temperatur”
- Warnlampe “Dynamo”

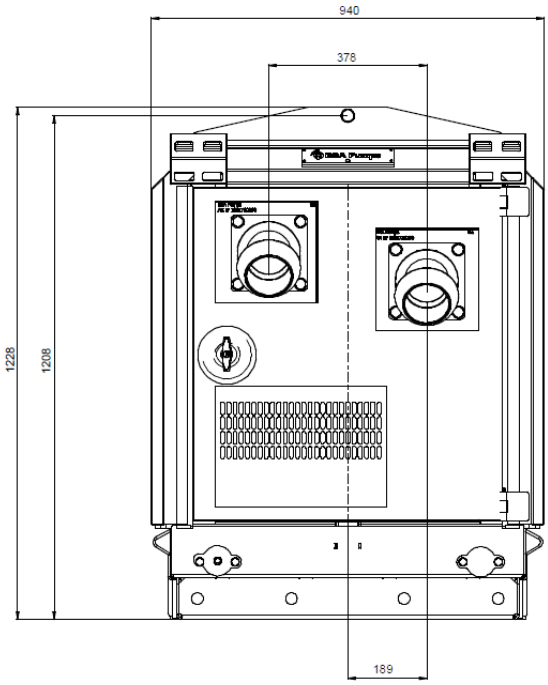
Kraftstoffsystem
- Kunststoff Tank 130 L
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Mechanische Kraftstoffsteuerung
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

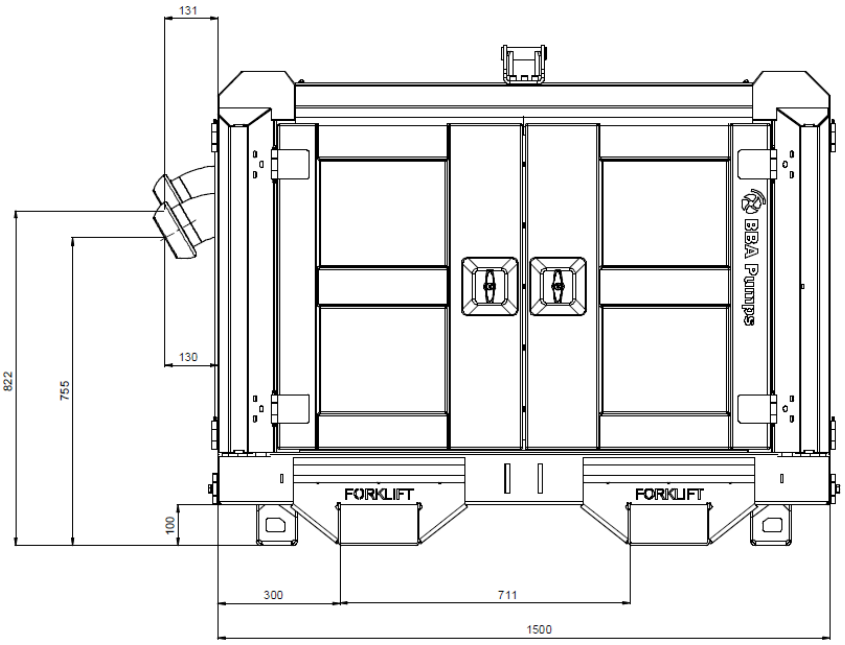
Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen
- Nominalspannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

SCHALLSCHUTZKASTEN L9-15

BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	L9-15
Abmessungen L x W x H	1500 x 940 x 1228 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türe	6 verschließbare Türen
Kraftstofftank	PE netto 130 Liter
Autonomie Kraftstofftank	185-260 Stunden (je nach Belastung)
Tankdeckel	60 mm
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse	Siehe „Zubehör“
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserscheider
Lärmpegel (L_{WA})	76 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft

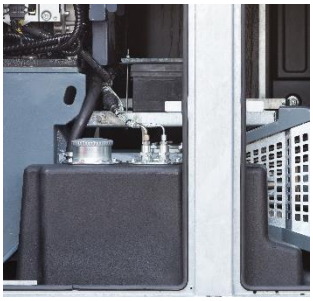




Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlussteile.

Deckel für Reinigung
Zum Entfernen von verschmutzten Stellen hinter den Zylinderrohren braucht lediglich der Reinigungsdeckel geöffnet zu werden.

DriveOn® Technologie
-Wartungsintervall 1500 St.
-66% weniger Wartungen
-Einsparung von Motoröl und Filtern
-Ergonomisches Konzept



Kraftstofftank
Korrosionsfreier Kraftstofftank aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.

Standard Steinfangkasten
Der Steinfangkasten ist mit praktischen Reinigungsdeckeln ausgestattet. Je nach Ausführung ist der Steinfangkasten mit doppelten Vakuum-messer ausgestattet.

Sicherheit
Extrem langlebige und abschließbare Schlösser mit einem T-Griff zur einfachen Handhabung.

4 Jahr BBA Garantie
Die BBA Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt. Für mehr Info, bitte konsultiere das BBA Garantiebuch.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.