PTclassic Plug-in Hybrid

Diesel-elektrisch getriebene Kolbenpumpe

Max. 78 m^3/h, Max. 20 m

Pumpenbeschreibung:

Modell	PT90 classic
Design	Plug-in Hybrid Kolbenpumpe
Fördermenge max	78 m^3/h
Max. Förderhöhe	20 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Saug-Druckanschluß	4" oder 6"
Dieselmotor	Hatz 1D81Z
Elektromotor	7,5 kW – 4 pole
Schallschutzkasten	M10-21
Lärmpegel L_{PA}	47 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto)	1730 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, ohne dass ein getrenntes Ansaugsystem erforderlich wäre. 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 eine zuverlässige und dauerhafte Lösung für die Herausforderungen, denen Entwässerungs-unternehmen rund um die Welt gegenüberstehen. Diese Technologie wurde in der Praxis geprüft und getestet 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

- Selbstansaugend, kein zusätzliches Ansaugsystem erforderlich
- Ausgezeichnete Ansaugleistung bei allen Fördermengen
- Pumpe mit sehr hohem Wirkungsgrad
- Kann unbegrenzt trocken laufen
- Günstige und einfach austauschbare Verschleißteile
- 100% mechanisch
- Verbesserte Lebensdauer

Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 70-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Moderner und funktioneller 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

TECHNISCHEN SPEZIFIKATIONEN

BBA Pumps doppeltwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell	PT90
Fördermenge max	78 m³/h
Förderhöhe max	20 m
Max. Saughöhe	9,6 m
Drehzahl (Werksnorm)	64 Upm
Pumpengehäuse	Grauguß GG20
Ventildeckel	Aluminium
Zylinder	Edelstahl Ø 175 mm
Manschette	Leder
Kolbenstange	Edelstahl 304
Wellendichtung	Stopfbuchspackung
Ventile	NBR
Steinfangkasten	Grauguß GG20
Messgeräte	2 Vakuummeter
Anschlüsse	Stahl Galvanisiert (optional)

Elektromotor

Leistung	7,5 kW (10 Hp)
Drehzahl	1460 UPM
Spannung	400/690 V
Frequenz	50 Hz
Pole	4
Nennstrom 400V	I nom. 14,2 Amp.
Motorschutz	IP55
Effizienz	90,5%
Stern-Dreieck-Schalter	Manuell
Stecker	5 pin - 32 Amp.

Dieselmotor

Hersteller	Hatz
Motor Typ	1D81Z
Schwungrad Leistung	5.5 kW @ 1500 Upm
Drehzahl	1500 – 1700 Upm
Kraftstoffverbrauch	245 g/kWh
Hubvolumen	0,667 L
Zylinderzahl	1
Kühlsystem	Luft gekühlt
Start Weise	Elektrischer Start
Öl-Wanne	4.5 L
Emission Gemäß EU	Stage V

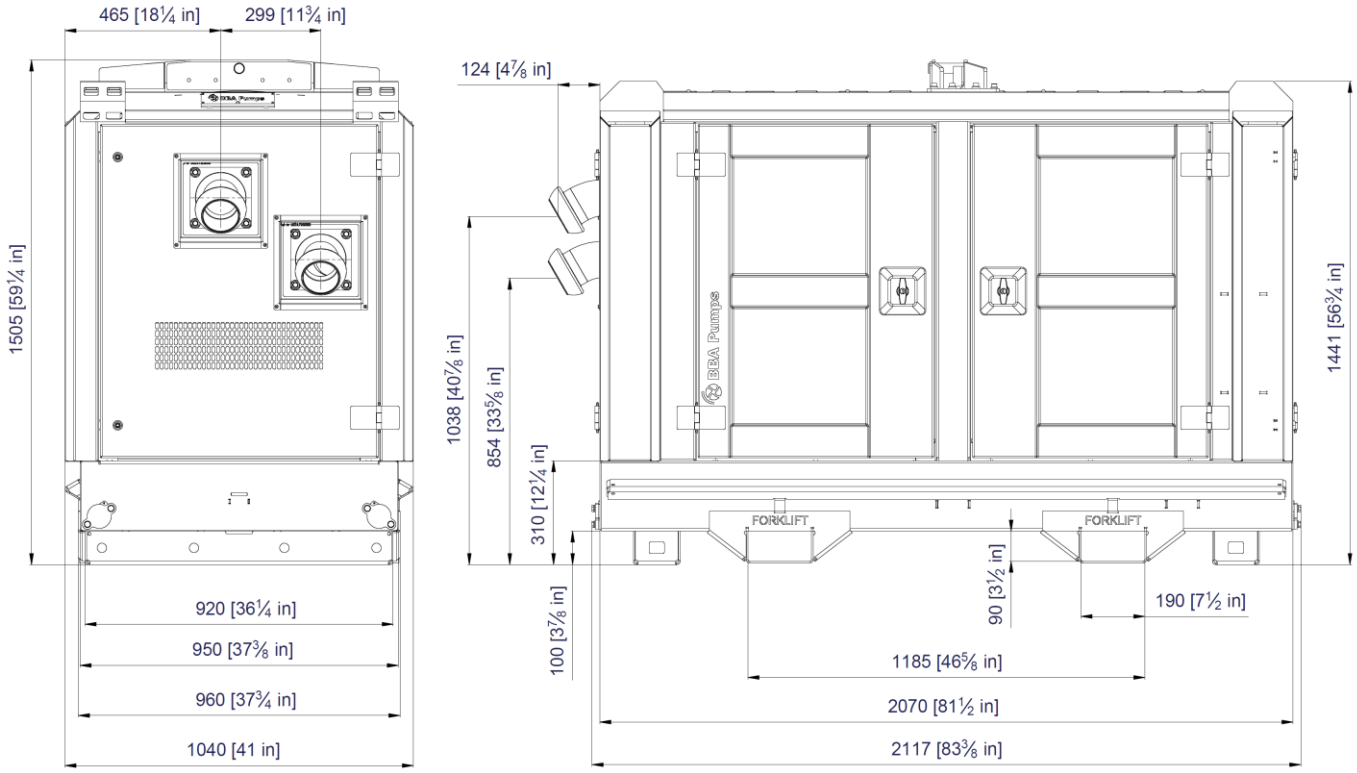
Kraftstoff System
- Kunststoff Tank 200 L.
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Mit Kraftstoff Vor-Filter/Wasserscheider

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

SCHALLSCHUTZKASTEN

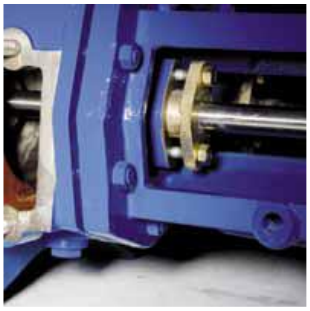
BBA Pumps Schallschutzkasten

Modell	M10-21
Abmessungen L x W x H	2117 x 1040 x 1505 mm
Grundrahmen	Galvanisiert
Türen	6 verschließbare Türen
Kraftstofftank	PE netto 200 Liter
Autonomie Kraftstofftank	130-250 Stunden (je nach Belastung)
Tankdeckel	100 mm
Hebeöse	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar	Kasten ist stapelbar
Gabelstapler	Mit zwei Gabelstaplertaschen
Anschlüsse	Stahl Galvanisiert (optional)
Auspuffanlage	Integriert im Kasten
Weiteres	Mit Öl / Wasserscheider
Lärmpegel (L_{WA})	76 dB(A) nach ISO 3744:2010
Dokumentationskasten	BBA Pumps Bedienungsanleitung und Garantieheft

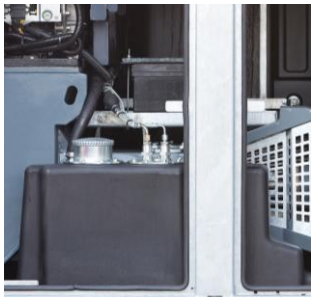


Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlussteile.

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



Extrem stabile Kolbenstangen
Die Kolbenstangen sind in Edelstahl ausgeführt und wurden für eine möglichst lange Nutzungsdauer von Kolbenstange und Dichtungen genau geschliffen.



Kraftstofftank
Korrosionsfreier Kraftstofftank (200 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.

Steinfangkasten
Der standard Steinfangkasten ist mit praktischen Reinigungsdeckeln ausgestattet. Je nach Ausführung ist der Steinfangkasten mit einem oder 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.