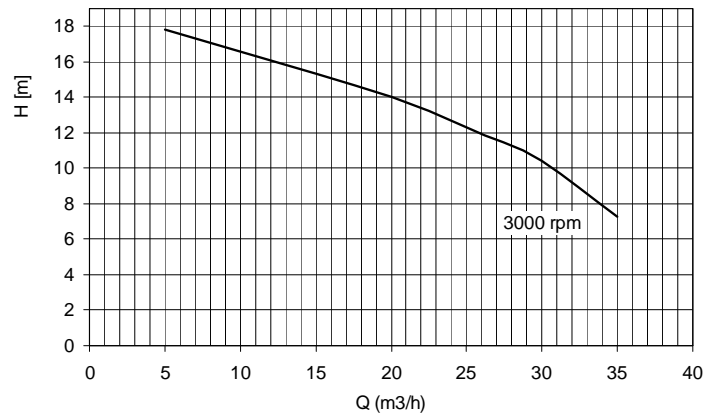


# BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: B 50 HA+T

2" Diesel getrieben auf Fahrgestell



## Allgemein:

Die BBA selbstansaugende Kreiselpumpe B 50 (2") ist eine robuste Kreiselpumpe mit Förderleistung bis 35 m<sup>3</sup>/h, Förderhöhe bis 18 m und Freierdurchgang bis 25 mm. Die Konstruktion mit einem offenem Laufrad, verwechselbarer Verschleißplatte und großen Reinigungsdeckeln ermöglicht es sauberes als auch Schmutzwasser zu fördern.

Die Gleitringdichtung ist Öl geschmiert und gewährleistet eine optimale Wirkung der Pumpe. Diese Pumpe kann längere Zeit trocken laufen und einmal angesaugt braucht diese Pumpe kein Rückschlagventil. Wenn montiert auf einem Fahrgestell, ist diese Pumpe sehr flexibel ein zu setzen und leicht um zu stellen sodass sie sehr geeignet ist für Benutzung auf Bauplätze usw.

Zusammengebaut mit einem Dieselmotor liegt der Lärmpegel bei 80 dBa auf 10 m.

## Anwendung:

Diese Pumpanlagen werden eingesetzt für: Bauindustrie, Industrie, Schifffahrt, Landwirtschaft und Gala-Bau

## Technische Daten:

### Kreiselpumpe:

Laufradmodel	: offenes Laufrad
max. Förderstrom	: 35 m <sup>3</sup> /h
max. Förderhöhe	: 18 m
Laufradgrösse	: 119 mm
Freier Durchgang	: 25 mm
Ben. Leistung	: 1,8 kW
Pumpendrehzahl	: 2900 U/Min
max. Drehzahl	: 2900 U/Min
Anschlüsse	: 2" BSP

### Materialien:

Pumpengehäuse	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Laufrad	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Verschleißplatte	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Zwischengehäuse	: Grauguss GG 20 – 0.6020
Pumpenwelle	: Stahl C45 - DIN1.1191
Dichtungen	: NBR
Montageteile	: Stahl 8.8 el. galvanisiert
Wellendichtung	: Gleitringdichtung
GLRD Flächen	: Hartmetall
O-Ringe	: Viton

# BBA selbstansaugende Kreiselpumpe



Type: **B 50 HA+T**

2" Diesel getrieben auf Fahrgestell

## Dieselmotor:

Motor : Hatz 1B20  
Kühlung : Luftgekühlt  
Zylinder : 1 Zylinder  
Motorleistung : 2,8 kW bei 3000 U/Min  
Start : Seilzugstarter  
Verbrauch : max 0,6 l/h  
Kraftstofftank : 5 Liter (8 Laufstunden)  
Zusammenbau : Kompakter Pumpanlage  
auf zweirädrigem  
Fahrgestell  
Lärmpegel : 80 dBa auf 10 m

## Abmessungen:

L x B x H : 1100 x 600 x 800 mm  
Gewicht : 120 Kg



## Optionen:

### Elektrischer Start

Elektrischer Starteranlage, komplett mit Batterie, Starter-Box und Kabelbaum.



### Gestell mit 60 Liter Tank

Vergrößerte Kraftstoffkapazität



## Wirkungsweise:



Durch die Rotation des Laufrades wird die in der Saugleitung befindliche Luft in das Pumpengehäuse gefördert. Diese Luft vermischt sich mit der im Pumpengehäuse vorhandenen Flüssigkeit. Die leichtere Luft kann durch die Druckeröffnung entweichen, während die schwere Flüssigkeit im Pumpenraum verbleibt.

Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis alle Luft entfernt ist und die Flüssigkeit durch das Laufrad gefördert wird. Das eingebaute Rückschlagventil an der Saugseite verhindert das Leerlaufen der Pumpe durch die Hebewirkung beim Stillstand der Pumpe. Jederzeit läuft die Pumpe problemlos wieder an.

## BBA Pumps BV

Edisonstraat 12, 7006 RD  
P.O. Box 498, 7000 AL  
Doetinchem

## Pumps for results

Tel. (+31) 314 36 84 36  
Fax. (+31) 314 37 84 03

[www.bbapumps.com](http://www.bbapumps.com)  
[info@bbapumps.com](mailto:info@bbapumps.com)