


Schutzgehäuse L10-23
Pumpenbeschreibung:

Modell	BA80H D275
Max. Fördermenge	110 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	115 m
Anschlüsse	Druck DN80 – Saug DN150
Freier Durchgang	25 mm
Laufrad	Geschlossenes Laufrad
Vakuumsystem	BBA MP50
Elektromotor	55 kW - 2 pole
Spannung	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung	Siehe Optionen Seite 4
Rahmen oder Gehäuse	BF10-23 oder L10-23
Gewicht (netto)	1600 kg / 1700 kg

MERKMALE
BA Vakuumunterstützte Pumpe

Die Pumpen aus der BA-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 BA-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

Weltklasse Leistungen

Die BA-Reihe wurde gebaut, um auch unter der schwierigsten Anwendungen bei der Entwässerung und dem Umpumpen von Abwasser eingesetzt zu werden. Durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Pumpen und Motoren 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 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

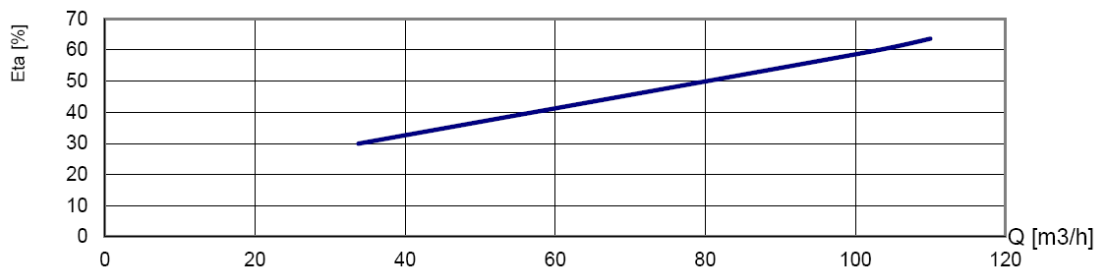
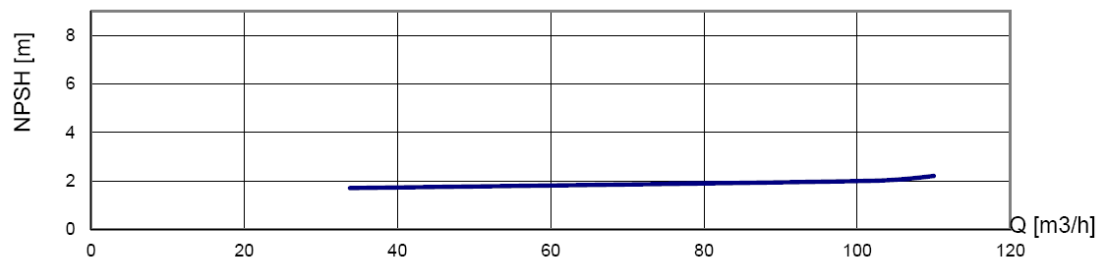
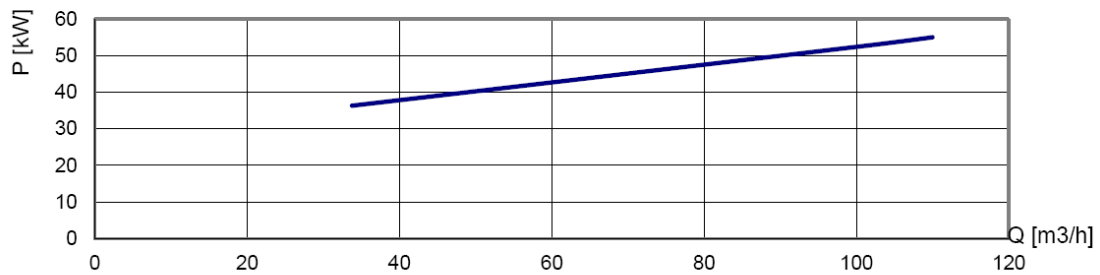
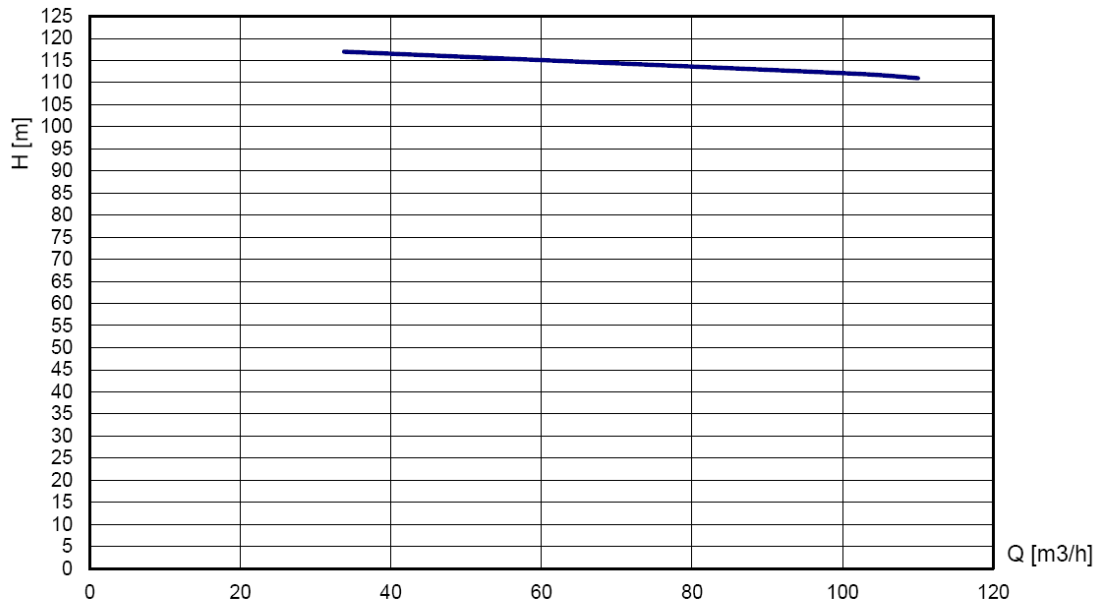
Aftersales Service & Produkt-Unterstützung

- 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


Stapelbarer Rahmen BF10-23

KENNLINIEN (2970 UPM)

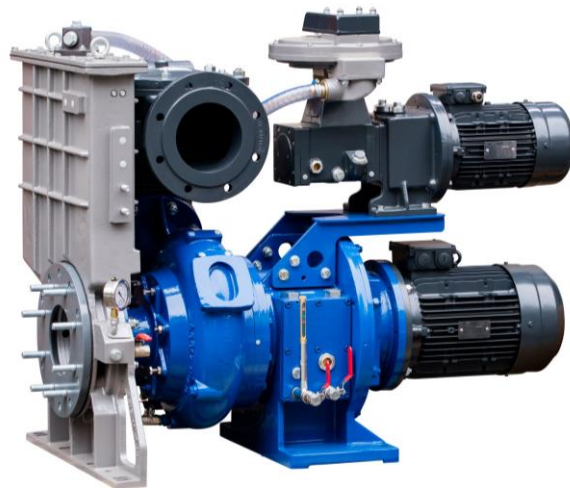
Dauerleistung laut ISO 9906



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA80H D275
Max. Fördermenge	110 m ³ /St.
Max. Förderhöhe	115 m
LaufRad.....	Geschlossenes LaufRad
Freier Durchgang.....	25 mm
Pumpengehäuse	Grauguß GG20
LaufRad.....	Edelstahl 316
Verschleißring.....	Grauguß GG20
Welle	Edelstahl 304
Wellendichtung	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	Tung/Sic
GLRD Gummi	Viton



BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung	50 m ³ /St.
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb	E-motor 2.2 kW 400V
Schwimmerkasten	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25
Material Ventil.....	Buna-N



Elektromotor

Motor.....	HMC3 250M-2
Motorleistung	55 kW
Spannung	400/690V
Frequenz.....	50 Hz
Drehzahl	2975 UPM
Effizienz	94,4%
IE3	EC Directive 2005/32

Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen

BBA Rahmen	Galvanisiert
Abmessungen L x W x H	2300 x 1040 x 1405 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.
----------------------	--


BASIC

Stern-Dreieck	Bei der Basic-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. (Die Vakuumpumpe läuft immer zusammen mit der Hauptpumpe.)	
----------------------	---	---

STANDARD

Softstarter	Das Standard-Paket ist das beliebteste. Die elektrische BBA-Pumpeneinheit ist 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	BASIC	STANDARD	VFD
Automatische Niveauregelung	X	X	✓	✓
PTC-Überhitzungsschutz	X	X	✓	✓
Drehrichtungs- / Phasenausfallschutz	X	✓	✓	✓
Stundenzähler / Störungslampe / Schalter	X	✓	✓	✓
Notstopp gemäß „SIL 2“	X	✓	✓	✓
Vakuumpumpe automatisch ein/aus	X	X	✓	✓
Mehrsprachiges Display	X	X	✓	✓

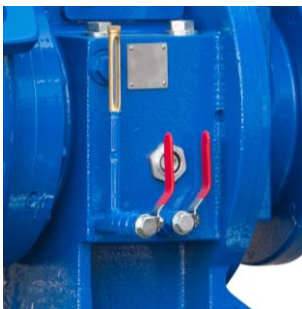
Besprechen Sie weitere spezifische Optionen mit Ihrem Kundenbetreuer oder Ihrem BBA Pumps-Händler.



Geschlossenes Laufrad
Geschlossenes Laufrad aus
Edelstahl 316 mit einem
freien Durchgang von 25
mm.



Auswechselbare Teile
Modularer Aufbau für
minimale Ersatzteilhaltung.



Einfache Wartung
Ölstandsgläser,
Ölablaßventile und
Öleinfüllschrauben sind
einfach zugänglich.



Vakuumsystem
Membranpumpe,
luftgekühlt, wasserfest
und ohne Ölverbrauch.
Luftkapazität 50 m³ pro
Stunde.



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



Bedienungsanleitung
Umfangreiche Bedienungs-
anleitung mit wichtigen
Informationen über die
Pumpe, Installations- und
Sicherheitshinweise. In
mehreren Sprachen
verfügbar.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.