


**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 .....	Ca. 49 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

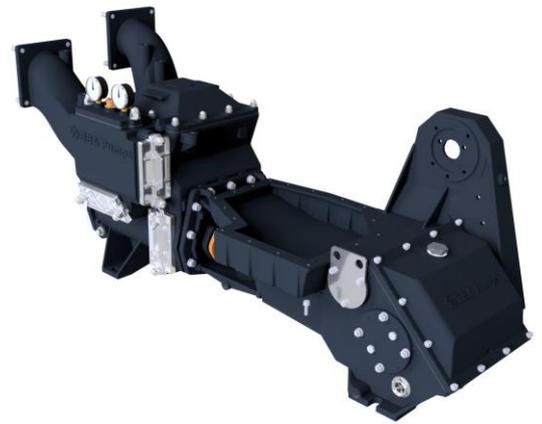
**Aftersales Service & Produkt-Unterstützung**

- Ein fester Lieferant für 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



**TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN**
**BBA doppelwirkende 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/Stop
Öl-Wanne.....	10 L
Emission Gemäß EU .....	Stage V


**DriveOn®**
**Hatz Schaltkasten**

- Anzeige
- Stundenzähler
- Wahlschalter
- Warnlampe "Öl Temperatur"
- Warnlampe "Dynamo"

**Kraftstoffsystem**

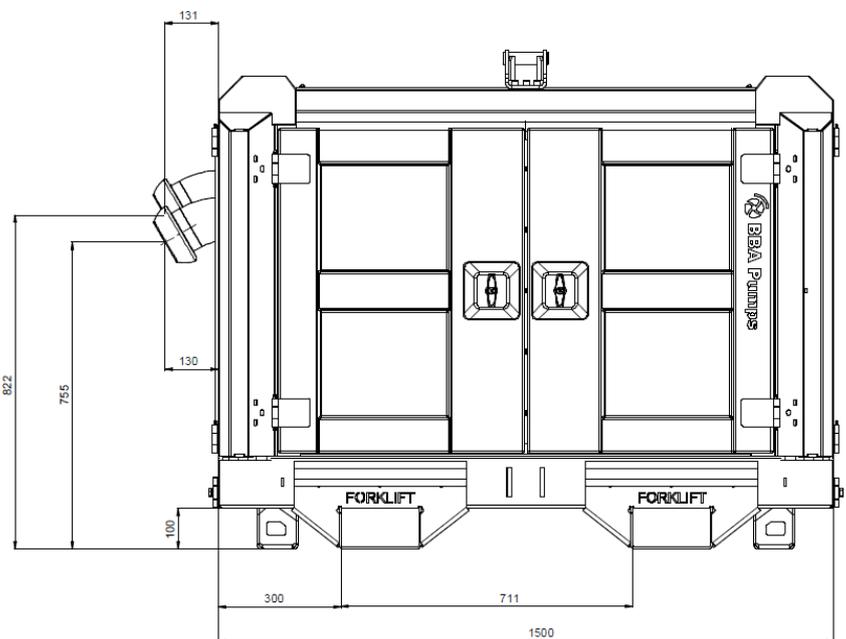
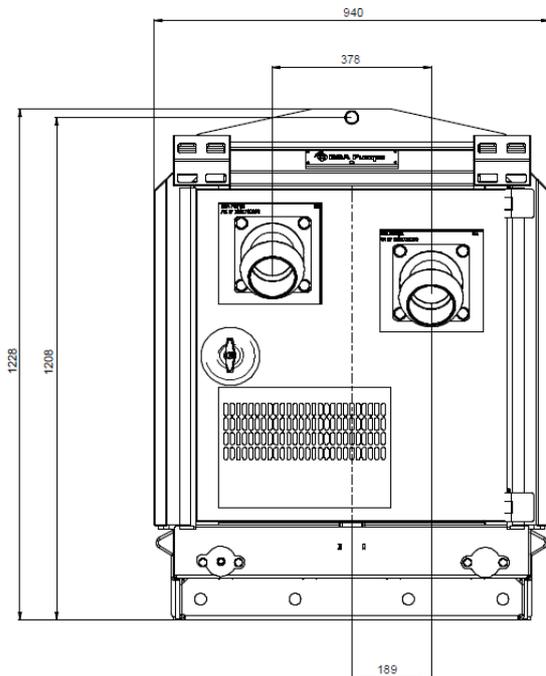
- Kunststoff Tank 130 L
- Tankdeckel Ø 60 mm
- Mechanische Kraftstoffsteuerung
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

**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
- Dokumentationskasten ..... BBA Pumps Bedienungsanleitung
- Weiteres..... Mit Öl / Wasserscheider



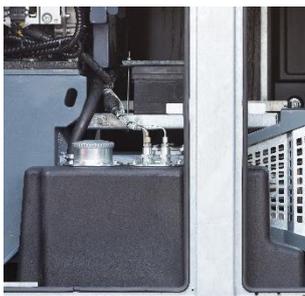
Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlusssteile.



**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.