



Stapelbarer Rahmen **BF10-23**

**Pumpenbeschreibung:**

Modell .....	BA100E D265
Max. Fördermenge .....	265 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	21 m
Saug- Druckanschluß .....	4" oder 6"
Freier Durchgang .....	80 mm
Laufrad .....	Halb offenes Laufrad
Vakuumsystem .....	BBA MP50
Elektromotor .....	15 kW - 4 pole
Spannung .....	400/690V 50 Hz
Motorsteuerung .....	Siehe Optionen Seite 4
Rahmen oder Gehäuse ....	BF10-23 oder L10-23
Gewicht (netto) .....	1300 kg / 1400 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**

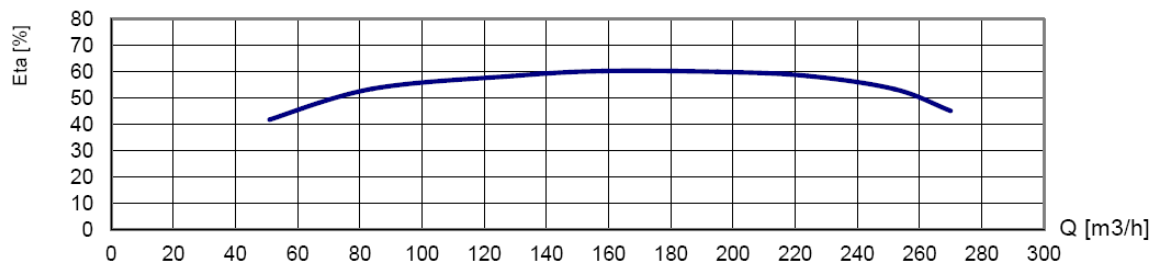
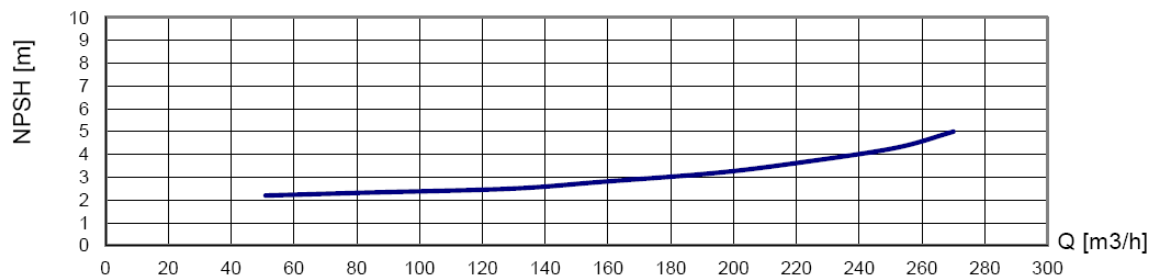
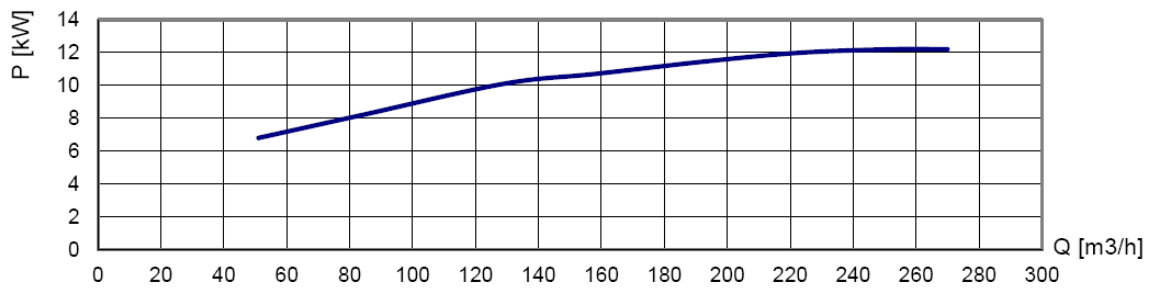
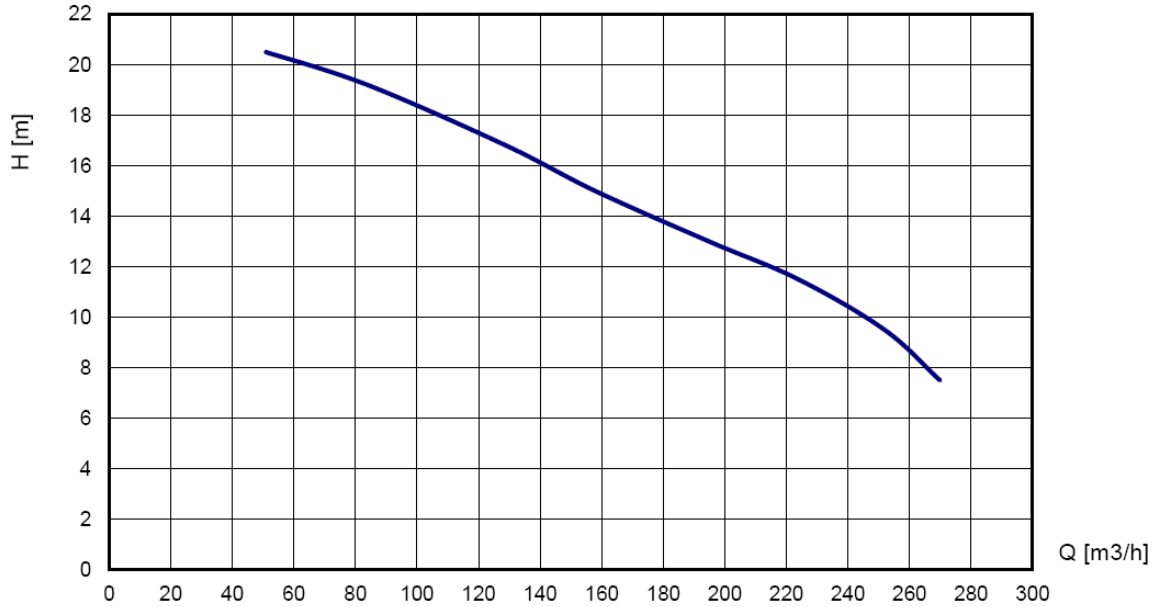
- Ein fester Lieferant für Teile und Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus



Schutzgehäuse **L10-23**

**KENNLINIEN (1475 UPM)**

Dauerleistung laut ISO 9906



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA100E D265
Max. Fördermenge .....	265 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	21 m
Laufgrad.....	Halb offenes Laufgrad
Freier Durchgang.....	80 mm
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG20
Laufgrad.....	Chromguß 42CrM04
Verschleißplatte .....	Chromguß 42CrM04
Welle .....	C45
Wellendichtung .....	Gleitringdichtung
Gleitflächen.....	Tung/Sic
GLRD Gummi .....	Viton

### BBA Vakuumsystem

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

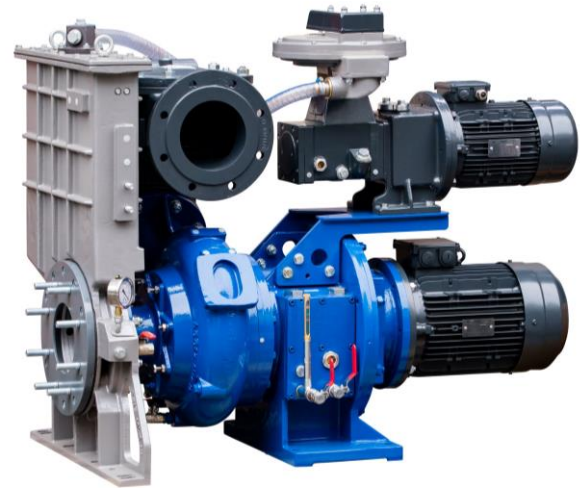
### Elektromotor

Motor.....	HMC3 160L-4
Motorleistung .....	15 kW
Spannung .....	400/690V
Frequenz.....	50 Hz
Drehzahl .....	1470 UPM
Effizienz .....	92.1%
IE3 .....	EC Directive 2005/32

### Stapelbarer Rahmen oder Schutzgehäusen

BBA Rahmen .....	Galvanisiert
Abmessungen L x W x H.....	2300 x 1040 x 1404 mm
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Stapelbar .....	Kasten ist stapelbar
Motorsteuerung .....	Softstarter (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

<b>Direkt Online</b>	Bei der <b>DOL-Lieferung</b> 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

<b>Stern-Dreieck</b>	Bei der <b>Basic-Lieferung</b> 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

<b>Softstarter</b>  <i>Am beliebtesten</i>	Das <b>Standard-Paket</b> 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

<b>Variable Frequency Drive</b>	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.





**Halb-Offenes Laufrad**  
Laufrad aus abriebfestem Chromguß (42CrMo4) gefertigt.



**Große Inspektionsdeckel**  
Einfacher Zugang zum Schwimmerbehälter, Laufrad und Rückschlagventil.



**Einfache Wartung**  
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



**Vakuumsystem**  
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 50 m<sup>3</sup> 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 Bedienungsanleitung mit wichtigen Informationen über die Pumpe, Installations- und Sicherheitshinweise. In mehreren Sprachen verfügbar.