



**Pumpenbeschreibung:**

Modelle .....	BA80H D290
Max. Fördermenge .....	100 m <sup>3</sup> / St.
Max. Förderhöhe .....	105 m
Anschlüsse .....	Druck DN 80 (3")
Anschlüsse .....	Saug DN 150 (6")
Freier Durchgang.....	25 mm (1")
Laufrad .....	Geschlossenes Laufrad
Vakuumsystem .....	BBA MP50
Motor.....	Hatz 4H50TIC
Emissionsstandard .....	Stage IIIB
Schallschutzkasten.....	M10-25
Gewicht (netto) .....	1900 kg
Lärmpegel.....	ca. 69 dB(A) auf 10m

**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 Dieselmotoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von 'Lowest cost of ownership'.

**Nachhaltigkeit**

- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Emission gemäß EU- und US EPA Standard
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanele (korrosionsfrei) und pulverbeschichtete Plattierung
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

**Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps**

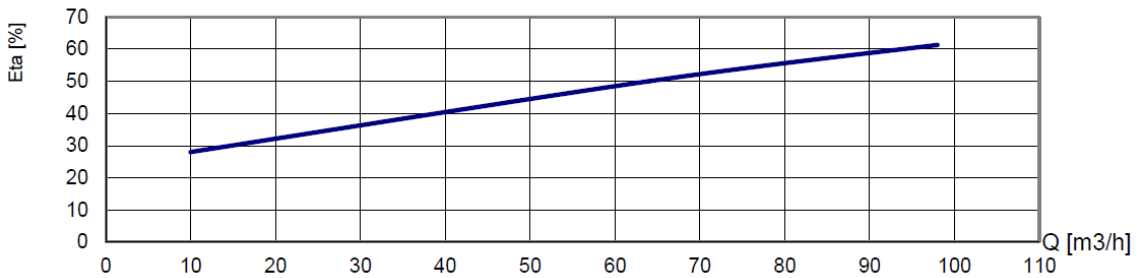
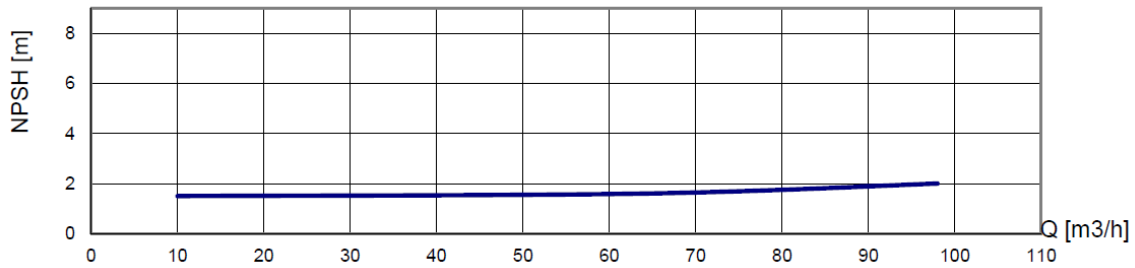
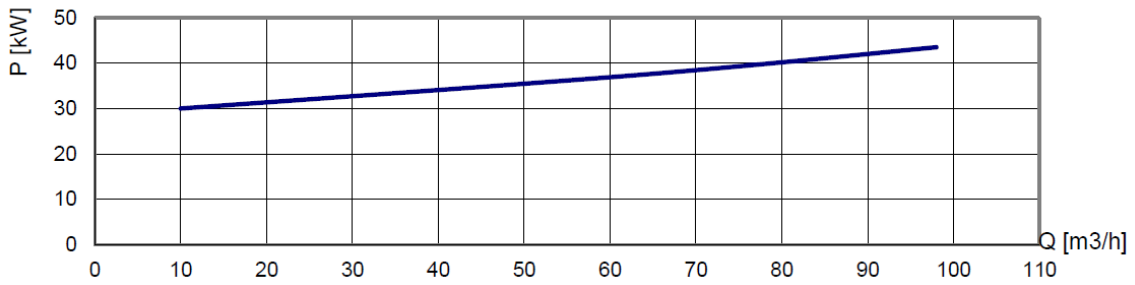
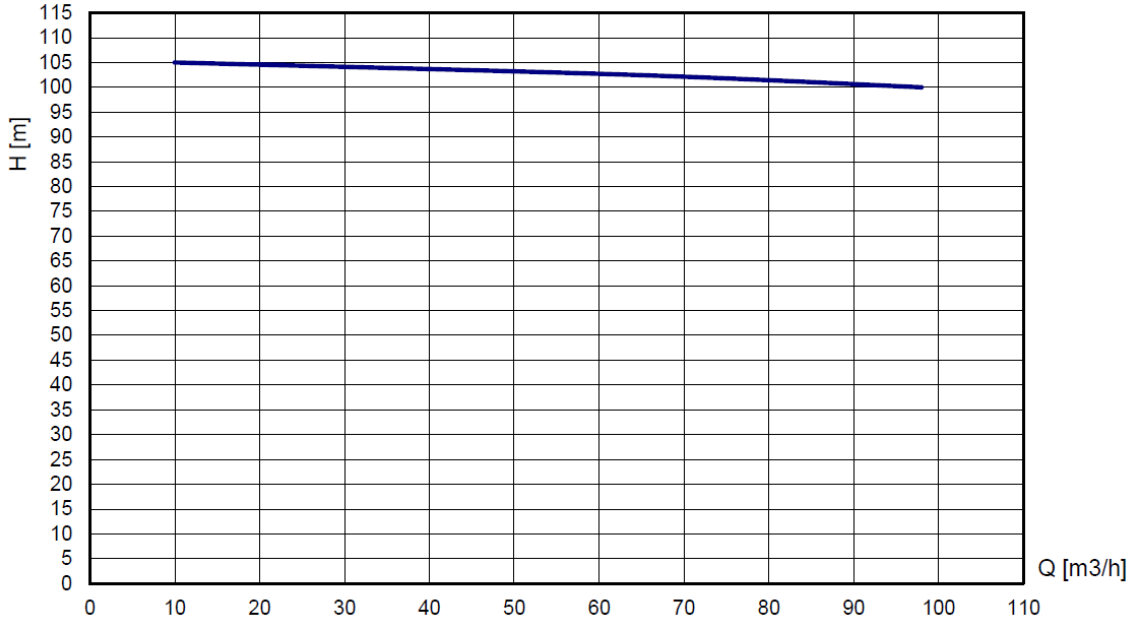
- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

**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

**KENNLINIEN (2800 UPM)**

Dauerleistung laut ISO 9906



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA80H D290
Max. Fördermenge .....	100 m <sup>3</sup> / St.
Max. Förderhöhe .....	105 m
Laufgrad.....	Geschlossenes Laufgrad
Freier Durchgang.....	25 mm
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG20
Laufgrad.....	Chromguß GGG40
Verschleißring.....	Grauguß GG20
Welle.....	Edelstahl 316
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 .....	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten .....	Aluminium
Rückschlagventil.....	Grauguss GG25
Material Ventil.....	Buna-N

### Motor

Hersteller .....	Hatz
Modell .....	4H50TIC
Schwungrad Leistung .....	55,4 kW
Max. Drehzahl.....	Max. 2800 UPM
Kraftstoffverbrauch .....	237 g/kWh
Hubvolumen.....	1,952 cm <sup>3</sup>
Zylinderzahl .....	4
Abgasnachbehandlungssystem.....	EGR, DOC
Emission Gemäß EU .....	Stage IIIB



### BBA Schaltkasten LC30

- Auto Start/Stop System
  - Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
  - Wahlschalter Hand-0-Auto
  - RAMP-UP/DOWN Funktion (automatischer Drehzahländerung bei starten und stoppen des Motors)
  - Drehzahl Wahlschalter mit Druckknöpfe
  - Warnlampen
  - 4.3" LCD Monitor Display
- Das Display zeigt zusätzliche Motordaten, z.B. Motordrehzahl, Betriebsstunden, Batteriespannung, Kraftstoffverbrauch und Misserfolge im Klartext



### Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Elektronisches Einspritzsystem

### Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Premium Qualität Batterie
- Nominal Spannung 12 Volt
- Abschalten bei Überbelastung

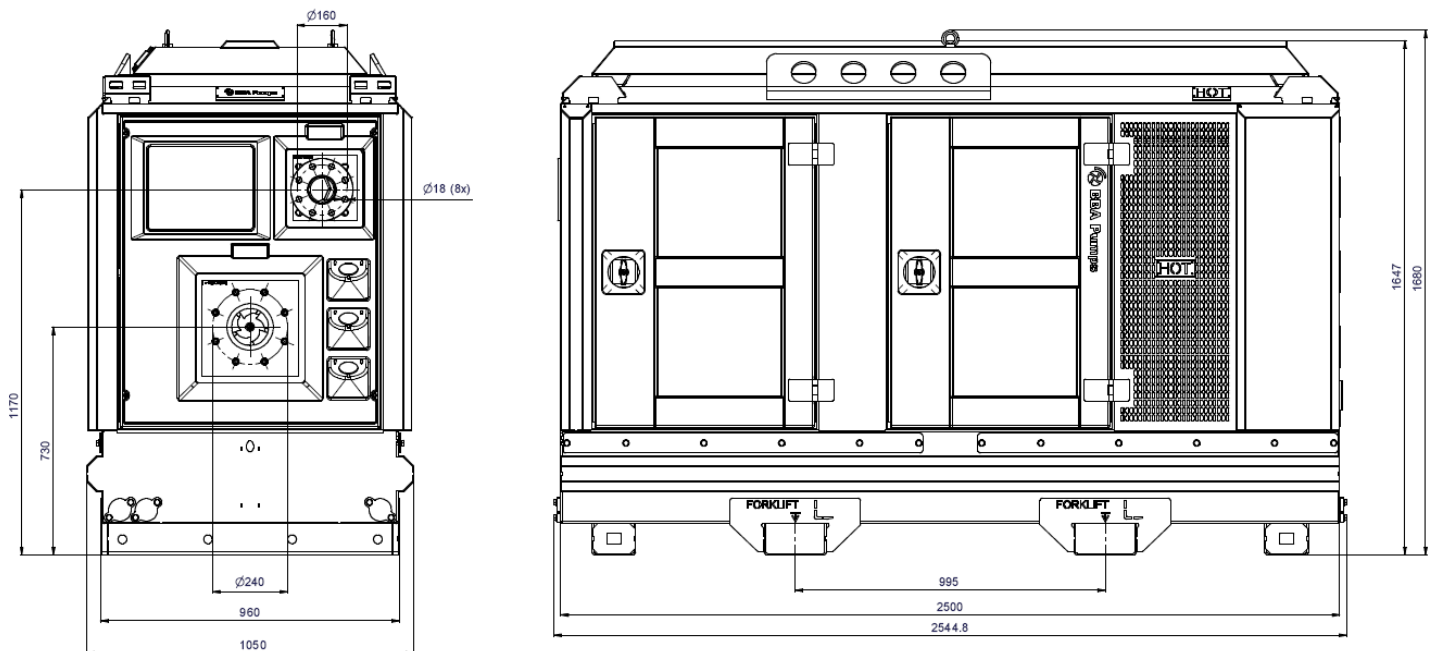
## SCHALLSCHUTZKASTEN M10-25

### BBA Schallschutzkasten

Modell .....	M10-25
Abmessungen L x W x H .....	2500 x 1050 x 1680 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Türen .....	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Panels .....	ABS/ASA
Kraftstofftank.....	PE 300 Liter netto
Drehzeit Kraftstofftank .....	25 Stunden (auf 2800 UPM BEP)
Tankdeckel .....	100 mm (4 inch)
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Öl-Ablaufpumpe .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Anschlüsse .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Weiteres.....	Mit Öl / Wasserabscheider
Dokumentationskasten .....	Einschl. Original BBA-Bedienungsanleitung und BBA Garantiebuch

### BBA E-lift® System

Der Schallschutzkasten M10-25 ist mit dem BBA E-lift®-System ausgestattet. Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch kann die präventive Wartung der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden. Außerdem enthält der Schallschutzkasten keine Füll- oder Isolationsmaterialien und lässt sich somit einfach mit einem Hochdruckreiniger reinigen.



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.





**Geschlossenes Laufblad**  
Laufblad aus abriebfestem Sphäroguß GGG40 25 mm freier Durchgang.



**Vakuumsystem**  
Membranpumpe, luftgekühlt, wasserfest und ohne Ölverbrauch. Luftkapazität 50 m<sup>3</sup> pro Stunde.



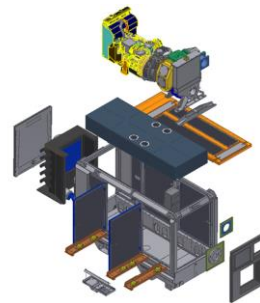
**Einfache Wartung**  
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



**Kraftstofftank**  
Doppelwandiger korrosionsfreier Kraftstofftank (300 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



**Sicherheit**  
Extrem langlebige und abschließbare Schösser mit einem T-Griff zur einfachen Handhabung.

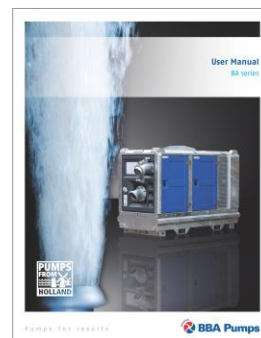


**Einfach durchzuführende Wartung**  
Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch können die präventiven Wartungsmaßnahmen der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden.

**E-lift**



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

Die Bilder dienen nur zur Illustration.

ZUBEHÖR


**M10-23 Kit**

93050002	<b>M10-23 Kit</b>	
	- K0 Öl-Ablaspumpe	
	- Externer Kraftstoffanschlu	
	- Masseschalter	


**Druckanschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080904	30° Flansch	4	100	Flansch DIN	
05080869	30° Kugel / Hebel	3	75	System B	
05080908	30°	3	75	außen Gewinde	


**Sauganschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080884	30°	6	150	Flansch K240	
05080889	30° Becher	6	150	System B	
05080890	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
05080887	30° Kugel	6	150	System C	
05080888	30° Becher / Hebel	6	150	System C	

**Saugschlauch mit Sieb L=5 m**

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047072	6	150	Flansch K240	
07047023	6	150	System B Kugel/Hebel	
07047077	6	150	System C Becher/Hebel	

**Saugschlauch mit Sieb L=6 m**

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047073	6	150	Flansch K240	
07047024	6	150	System B Kugel/Hebel	
07047078	6	150	System C Becher/Hebel	