


**Pumpenbeschreibung:**

Typ.....	PT90 classic
Design.....	Plug-in Hybrid Kolbenpumpe
Fördermenge max .....	78 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	20 M
Max. Saughöhe .....	9,6 M
Saug-Druckanschluß .....	4" oder 6"
Dieselmotor .....	Hatz 1D81Z
Elektromotor .....	7,5 kW – 4 pole
Schallschutzkasten.....	M10-21
Lärmpegel.....	Circa 48 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto) .....	1730 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, ohne dass ein getrenntes Ansaugsystem erforderlich wäre. 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 eine zuverlässige und dauerhafte Lösung für die Herausforderungen, denen Entwässerungs-unternehmen rund um die Welt gegenüberstehen. Diese Technologie wurde in der Praxis geprüft und getestet 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**

- Selbstansaugend, kein zusätzliches Ansaugsystem erforderlich
- Ausgezeichnete Ansaugleistung bei allen Fördermengen
- Pumpe mit sehr hohem Wirkungsgrad
- Kann unbegrenzt trocken laufen
- Günstige und einfach austauschbare Verschleißteile
- 100% mechanisch
- Verbesserte Lebensdauer

**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
- Kundenspezifische Lösungen möglich

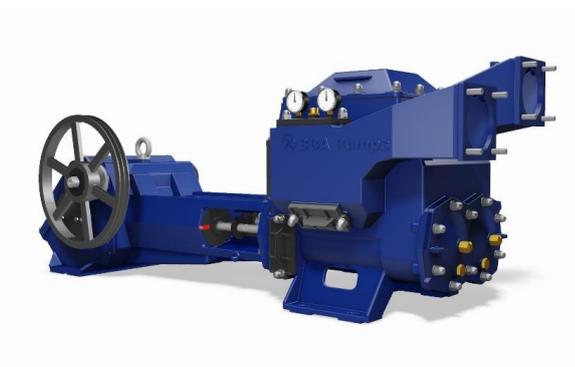
**Aftersales Service & Produkt-Unterstützung**

- 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



**TECHNISCHEN SPEZIFIKATIONEN**
**BBA doppeltwirkende Kolbenpumpe**

Pumpenmodell.....	PT90
Fördermenge max .....	78 m <sup>3</sup> /St.
Förderhöhe max .....	20 M
Max. Saughöhe .....	9,6 M
Drehzahl (Werksnorm) .....	64 Upm
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG20
Ventildeckel .....	Aluminium
Zylinder .....	Edelstahl Ø 175 mm
Manschette .....	Leder
Kolbenstange.....	Edelstahl 304
Wellendichtung .....	Stopfbuchspackung
Ventile .....	NBR
Steinfrangkasten.....	Grauguß GG20
Messgeräte .....	2 Vakuummeter
Anschlüsse .....	Stahl Galvanisiert (optional)


**Elektromotor**

Leistung .....	7,5 kW (10 Hp)
Drehzahl .....	1460 UPM
Spannung .....	400/690 V
Frequenz.....	50 Hz
Pole.....	4
Nennstrom 400V.....	I nom. 14,2 Amp.
Motorschutz .....	IP55
Effizienz .....	90,5%
Stern-Dreieck-Schalter .....	Manuell
Stecker.....	5 pin - 32 Amp.


**Dieselmotor**

Hersteller .....	Hatz
Motor Typ.....	1D81Z
Schwungrad Leistung .....	5.5 kW @ 1500 Upm
Drehzahl .....	1500 – 1750 Upm
Kraftstoffverbrauch .....	245 g/kWh
Hubvolumen.....	0,667 L
Zylinderzahl .....	1
Kühlsystem .....	Luft gekühlt
Start Weise .....	Elektrischer Start
Öl-Wanne.....	4.5 L
Emission Gemäß EU .....	Stage V


**Kraftstoff System**

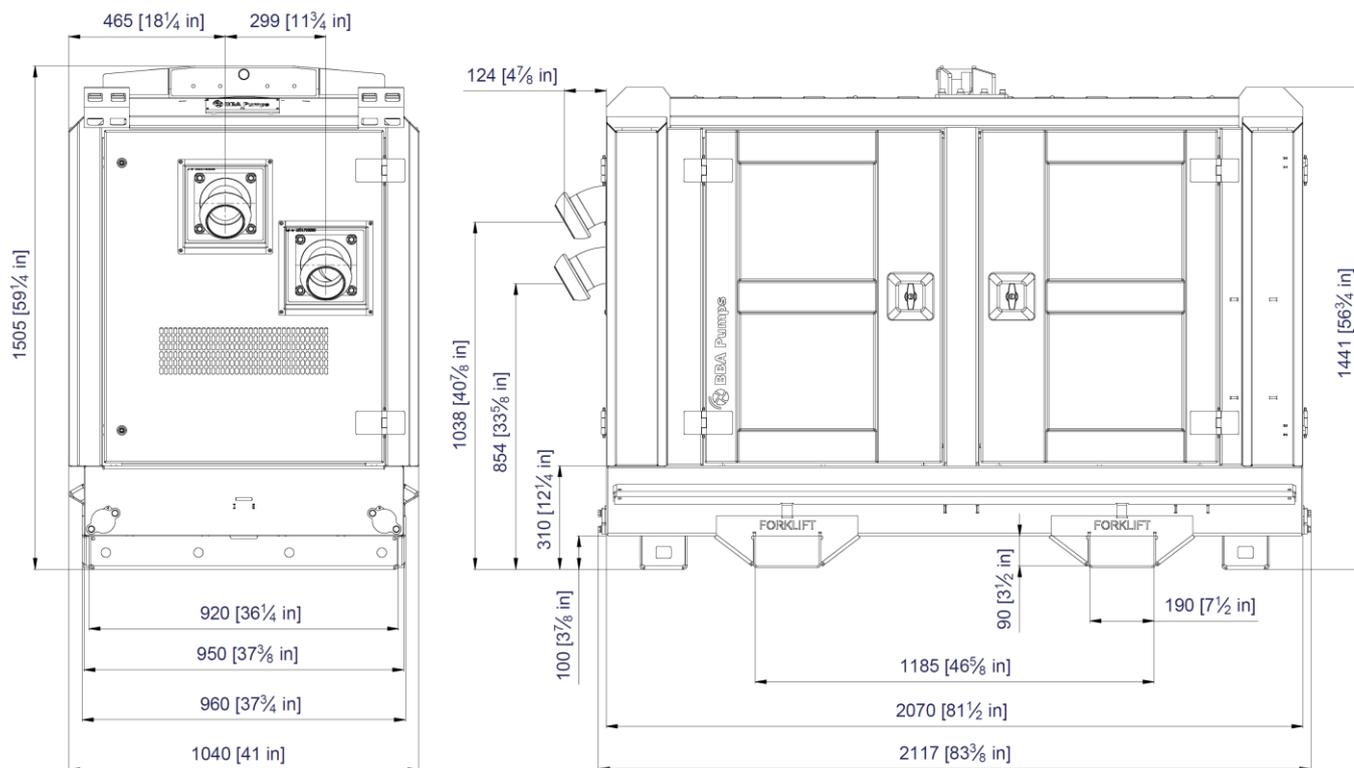
- Kunststoff Tank 200 L.
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Mit Kraftstoff Vor-Filter/Wasserscheider

**Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen**

- Nominalspannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie
- Abschalten bei niedrigem Öl

**SCHALLSCHUTZKASTEN**
**BBA Schallschutzkasten**

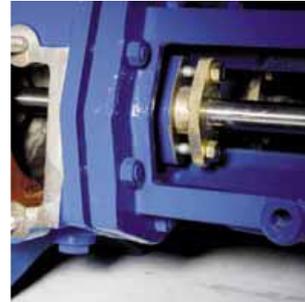
- Modell ..... M10-21
- Abmessungen L x W x H ..... 2117 x 1040 x 1505 mm
- Grundrahmen..... Galvanisiert
- Türen ..... 6 verschließbare Türen
- Kraftstofftank..... PE netto 200 Liter
- Autonomie Kraftstofftank ..... 130-250 Stunden (je nach Belastung)
- Tankdeckel ..... 100 mm
- Hebeöse ..... Mit zentralem Lasthaken
- Stapelbar ..... Kasten ist stapelbar
- Gabelstapler ..... Mit zwei Gabelstaplertaschen
- Anschlüsse ..... Stahl Galvanisiert (optional)
- Auspuffanlage..... Integriert im Kasten
- Dokumentationskasten ..... BBA Bedienungsanleitung
- Weiteres..... Mit Öl / Wasserscheider



Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlusssteile.



**Deckel für praktische Reinigung**  
Zum Entfernen von verschmutzten Stellen hinter den Zylinderrohren braucht lediglich der Reinigungsdeckel geöffnet zu werden.



**Extrem stabile Kolbenstangen**  
Die Kolbenstangen sind in Edelstahl ausgeführt und wurden für eine möglichst lange Nutzungsdauer von Kolbenstange und Dichtungen genau geschliffen.



**Kraftstofftank**  
Korrosionsfreier Kraftstofftank (200 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



**Steinfangkasten**  
Der standard Steinfangkasten ist mit praktischen Reinigungsdeckeln ausgestattet. Je nach Ausführung ist der Steinfangkasten mit einem oder 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.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.