



**Pumpenbeschreibung:**

Typ .....	PT130 D130
Design .....	Doppeltwirkende Kolbenpumpe
Max. Fördermenge .....	35 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	20 M
Max. Saughöhe .....	9,6 M
Anschlüsse .....	4"
Motor .....	Hatz 1D41Z
Kraftstoffverbrauch .....	Max. 1 l/St.
Schallschutzkasten .....	L9-15
Lärmpegel .....	Circa 50 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
- Ausgezeichnete Ansaugleistung bei allen Fördermengen
- 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 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Kundenspezifische Lösungen möglich

**Aftersales Service & Produkt-Unterstützung**

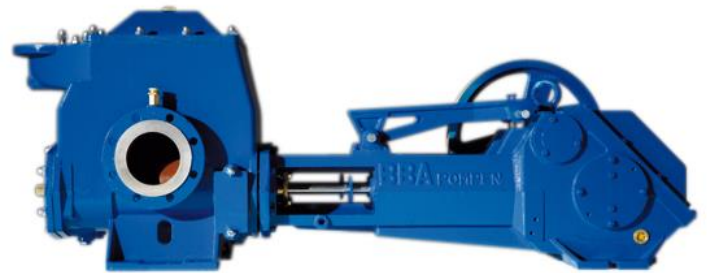
- Ein fester Lieferant für Teile und Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus



## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

### BBA doppelwirkende Kolbenpumpe

Pumpenmodell.....	PT130 D130
Max. Fördermenge .....	35 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	20 M
Max. Saughöhe .....	9,6 M
Drehzahl (Werksnorm) .....	67 UPM
Pumpengehäuse .....	Grauguß GG20
Ventildeckel .....	Grauguß GG20
Zylinder .....	Edelstahl 1.4301
Manschette .....	Leder
Kolbenstange.....	Edelstahl 304
Wellendichtung .....	Stopfbuchspackung
Ventile .....	NBR
Steinfangkasten.....	Grauguß GG20
Messgeräte .....	2 Vakuummeter



### Motor

Hersteller .....	Hatz
Typ .....	1D41Z
Schwungradleistung .....	2,8 kW (3,8 Pk)
Max. Drehzahl.....	1500 UPM
Kraftstoffverbrauch .....	275 g/kWh
Hubvolumen.....	0,413 L
Zylinderzahl .....	1
Kühlsystem .....	Luftgekühlt
Startweise .....	Elektrischer Start (manueller Stopp)
Öl-Wanne.....	4,4 l
Emission Gemäß EU .....	Nicht anwendbar



### Hatz Schaltkasten

- Kunststoff Startkasten
- Stundenzähler
- Wahlschalter
- Warnlampe "Öl Temperatur"
- Warnlampe "Dynamo"

### Kraftstoffsystem

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

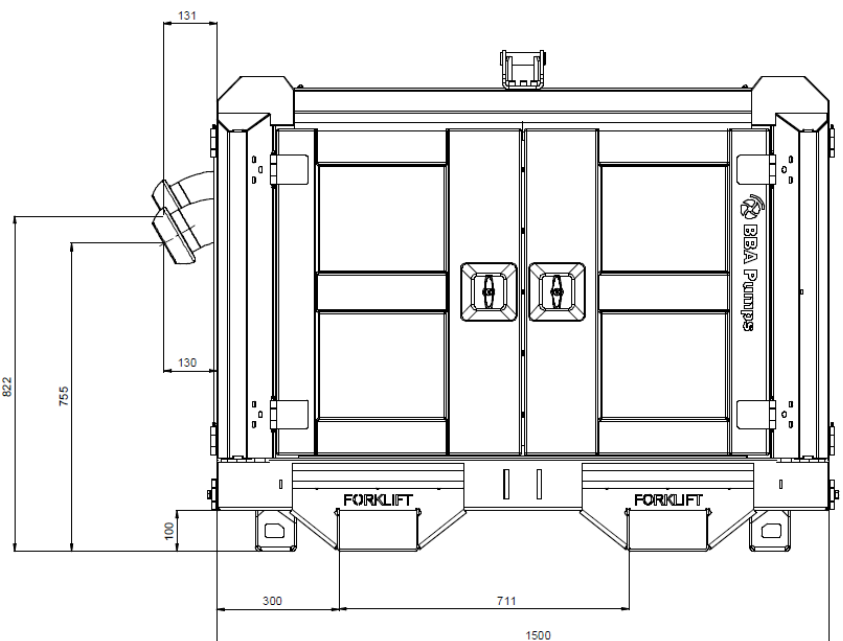
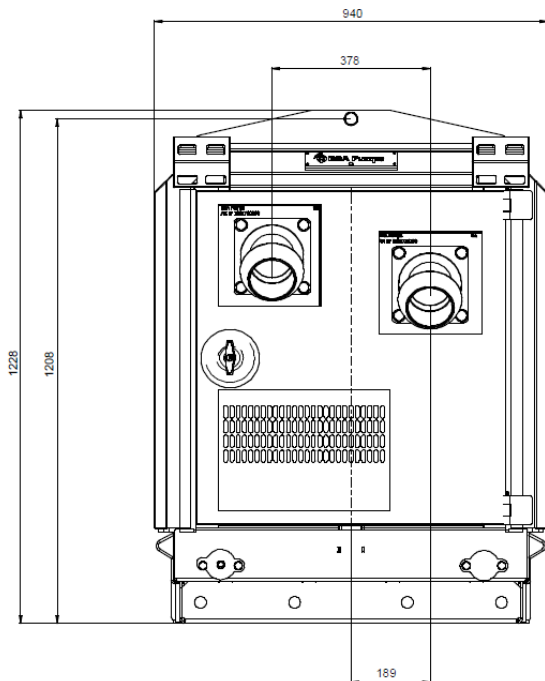
### Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

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

### SCHALLSCHUTZKASTEN L9-15

#### BBA Schallschutzkasten

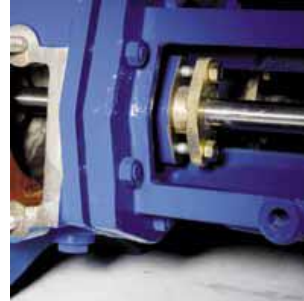
Modell .....	L9-15
Abmessungen L x W x H .....	1500 x 940 x 1228 mm
Grundrahmen.....	Galvanisiert
Türe .....	6 verschließbare Türen
Kraftstofftank.....	PE netto 130 Liter
Autonomie Kraftstofftank .....	130-250 Stunden (je nach Belastung)
Tankdeckel .....	60 mm
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Stapelbar .....	Kasten ist stapelbar
Öl-Ablaufpumpe .....	Mit integrierte Öl-Ablaufpumpe (Handpumpe)
Anschlüsse .....	Siehe „Zubehör“
Auspuffanlage.....	Integriert im Kasten
Dokumentationskasten .....	BBA 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.



**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 aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



**Standard Steinfangkasten**  
Der standard 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.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.