



**Pumpenbeschreibung:**

Typ .....	PT150 D185
Design .....	Direct Drive Design®
Max. Fördermenge .....	90 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	20 M
Max. Saughöhe .....	9,6 M
Motor .....	Hatz 1D90V DriveOn®
Emissionsstandard .....	Stage V
Kraftstoffverbrauch .....	Max. 1,4 l/St.
Schallschutzkasten .....	L10-23
Anschlüsse .....	4" oder 6"
Lärmpegel .....	Circa 48 dB(A) auf 10 m
Gewicht (netto) .....	1575 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.....	PT150 D185
Max. Fördermenge.....	90 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe.....	20 M
Max. Saughöhe.....	9,6 M
Drehzahl (Werksnorm).....	64 UPM
Pumpengehäuse.....	Grauguss GG20
Ventildeckel.....	Aluminium
Zylinder.....	Edelstahl Ø 180 mm
Manschette.....	Leder
Kolbenstange.....	Edelstahl 304
Wellendichtung.....	Stopfbuchspackung
Ventile.....	Edelstahl Kern mit Gummilage
Ventilsitze.....	Kunststoff (optional mit Bronze)
Antrieb.....	Direct Drive Design®
Messgeräte.....	2 Vakuummeter



### Motor

Hersteller.....	Hatz
Typ.....	1D90V
Schwungradleistung.....	6,1 kW
Max. Drehzahl.....	1500 UPM
Ausführung.....	DriveOn®
Ölwechselintervall.....	1500 Drehstunden
Kraftstoffverbrauch.....	233 g/kWh
Hubvolumen.....	0,722 l
Zylinderzahl.....	1
Kühlsystem.....	Luftgekühlt
Startweise.....	Elektrischer Start & Stopp
Öl-Wanne.....	10 l
Emission gemäss.....	Stage V



**DriveOn®**

### BBA Schaltkasten LC10

- Kunststoff Startkasten
- Stundenzähler
- Zündschlüssel
- Warnlampe „Öldruck“
- Warnlampe „Dynamo“

### Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank 200 L
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Mechanische Kraftstoffsteuerung
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

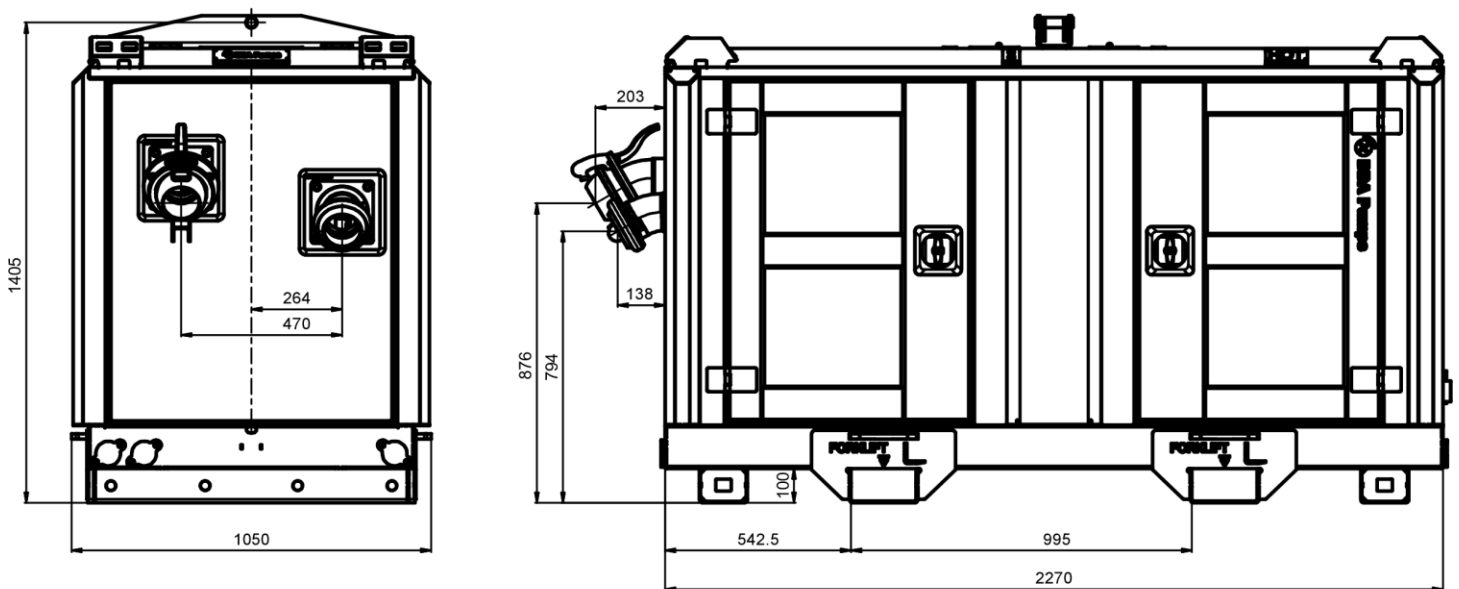
### Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

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

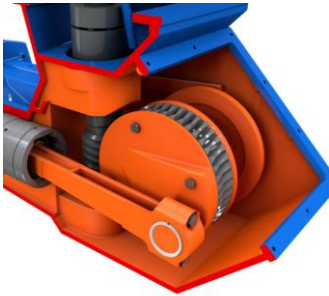
### SCHALLSCHUTZKASTEN L10-23

#### BBA Schallschutzkasten

Modell .....	L10-23
Abmessungen L x W x H .....	2300 x 1050 x 1425 mm
Grundrahmen .....	Galvanisiert
Dachpaneele .....	Kunststoff ABS/ASA
Türen .....	4 verschließbare Türen
Grill- und Türpaneele .....	Kunststoff ABS/ASA
Kraftstofftank .....	PE netto 200 L
Autonomie Kraftstofftank .....	140 - 250 Stunden (je nach Belastung)
Tankdeckel .....	100 mm
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Gabelstapler .....	Mit zwei Gabelstaplertaschen
Stapelbar .....	Kasten ist stapelbar
Anschlüsse .....	Siehe „Zubehör“
Auspuffanlage .....	Integriert im Kasten
Dokumentationskasten .....	BBA Bedienungsanleitung und Garantieheft



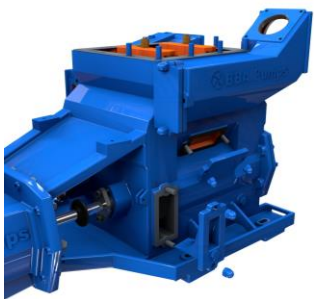
Tatsächliche Abmessungen in mm je nach der gewählten Anschlusssteile.



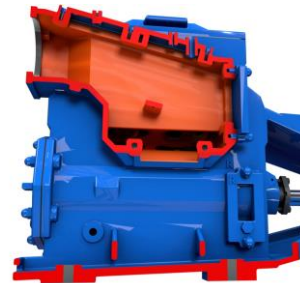
**Direct Drive Design®**  
Ein intelligentes Schmiersystem und eine verbesserte Zahnradtechnik im Pumpenantrieb sorgen für eine niedrige Lärmemission und eine lange Nutzungsdauer.



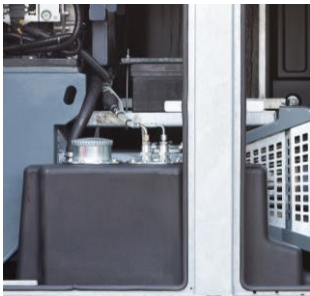
**Hatz DriveOn®**  
-Erhöhte Ölwanne  
-Wartungszeit 1500 St.  
-25% weniger Öl  
-Minimale körperliche Belastung



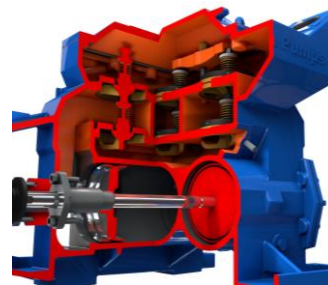
**Einfache Wartung**  
Zylinder, Ventile, Stopfbuspckung und wichtige Komponenten sind schnell und einfach zugänglich für Reinigung und Wartung.



**Eingebauter Steinfastkasten**  
Der standardmäßig angebrachte Steinfangkasten ist mit 3 praktischen Reinigungsdeckeln ausgestattet.



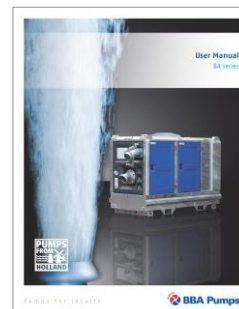
**Kraftstofftank**  
Korrosionsfreier Kraftstofftank (200 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



**Ausgezeichnete Hydraulik**  
Eine patentierte Saug-Ventilsitz und verbesserte Hydraulik sorgen für die beste Pumpeneffizienz und unvergleichlichen Absaugung.




**4 Jahr BBA Garantie**  
Die BBA Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt. Für mehr Info, bitte konsultiere das BBA Garantiebuch.



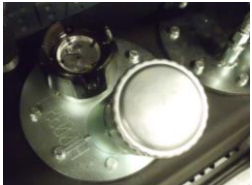
**Bedienungsanleitung PT**  
Umfangreiche Bedienungsanleitung mit wichtigen Informationen über die Pumpe, Installations- und Sicherheitshinweise. In mehreren Sprachen verfügbar..

ZUBEHÖR (Konfigurierbar)


**Saug- und Druckanschlüsse**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluss	
3111410	30° Kugel	4	100	System C	
3111411	30° Becher	4	100	System B	
3111412	30° Kugel/Hebel	4	150	System B	
5080877	30° Kugel	6	100	System C	
5080876	30° Becher	6	100	System B	
5080881	30° Kugel/Hebel	6	150	System B	

**Tankuhr**

930600070	<b>Mechanischer Tankuhr</b> Der standard 100 mm Fulldeckel wird ersetzt von einem 60 mm Fulldeckel und einem Tankuhr.	
-----------	--	---


**Dachpaneel für einfachen Zugang**

	<b>Dachpaneel mit Gelenk</b> Das leichte Standard-Dachpaneel aus Verbundstoff kann durch ein Stahl-Dachpaneel mit Gelenk (feuerverzinkt) ersetzt werden.	
--	---	---

**Abgassystem**

	<b>Abgasmodul vorbereitet für DPF/DOC</b> Zukunftssicher mit dem einzigartigen Abgasmodul von BBA Pumps. Standardmäßig mit einem zertifiziertem Funkenfänger ausgestattet und für die Installation eines Diesel-Partikelfilters und Oxidationskatalysators vorbereitet.	
--	--	---

**Sorge für die Umwelt**

9306000110	<b>Dieselpartikelfilter und Diesel-Oxidationskatalysator</b> - Integriert in Auspuffanlage - Minderung von Feststoffpartikeln (Particulate Matter – PM) > 95 % - Minderung von Kohlenwasserstoff (Hydrocarbon – HC) > 50 % maximal 65 % - Minderung von Kohlenmonoxid (Carbon Monoxide – CO) > 70 % maximal 90 % - VERT®-zertifiziert	
------------	--	---