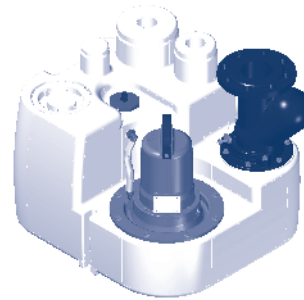


HEBESTAR 200 STD

Fäkalienhebeanlage



- Steckerfertige Fäkalienhebeanlage für automatische Kellerentwässerung im privaten Bereich
- Diverse Anschlussmöglichkeiten
- Überflutbare Freistromradpumpe aus Grauguss
- Schlagfester Sammelbehälter
- Automatische Niveauschaltung



HEBESTAR 200 STD

Die überflutbare Einzel-Fäkalienhebeanlage HEBESTAR 200 ist für die Förderung von Abwässern mit Fäkalien konzipiert, die im privaten, häuslichen Bereich unterhalb der Rückstauenebene anfallen. Der Sammelbehälter aus Polyethylen wird im Rotationsverfahren hergestellt. Diverse Anschlussmöglichkeiten sind bereits vorgesehen. Das Pumpaggregat der Anlage ist aus Grauguss gefertigt und voll überflutbar. Die automatische Niveauschaltung erfolgt mittels pneumatischer Niveauerfassung mit Staudruckschaltung.

ANLAGENBESCHREIBUNG IM DETAIL:

Pumpe:

Freistromradpumpe aus Grauguss mit überflutbarem Unterwassermotor mit Thermoüberwachung

- » Korndurchgang: 45 mm
- » Schutzart: IP 68

Sammelbehälter:

- » Werkstoff: Polyethylen
- » max. Temperatur des Fördermediums 35°C, kurzzeitig bis 60°C
- » Nettovolumen: 70 l, Nutzvolumen: 30 l
- » Abmessungen: L=590, B=660, H=500 mm
- » Revisionsöffnung mit Schraubdeckel
- » Entlüftungsstutzen: DN70
- » Zulaufstutzen:
 - Horizontal DN 100 bei 180 mm
 - Horizontal DN 100 bei 250 mm
 - Horizontal DN 150 bei 210 mm
 - Vertikal DN 100
 - Vertikal DN 150
 - Vertikal DN 40
 - Anschluss für Handmembranpumpe R1"IG

Automatische Niveauschaltung:

Pneumatische Niveauerfassung mit Staudruckschaltung

Interner Alarmmelder:

Alarmmeldung optisch und akustisch, netzabhängig

Elektrosteuerung:

für Einzelpumpe bis 3 kW, 400 V / 50 Hz, Direktanlauf, im Kunststoffgehäuse zur Wandmontage, Motorschutz mit Temperaturüberwachung der Motorwicklung, optische Störanzeige, Drehrichtungskontrolle, potentialfreie Störmeldung

Armaturen im Lieferumfang enthalten:

- » Elastischer Druckrohrverbinder DN 80/100
- » Elastischer Verbinder für Entlüftungsleitung DN 70
- » Elastischer Verbinder für Behälterzulauf DN 100 / DN 150
- » Kugelrückschlagventil aus Grauguss DN 80 mit Entleervorrichtung

I=Aufnahmestrom, P1=aufgenommene Leistung, Betriebsspannung U=400 V / 50 Hz

Typ	I (A)	P1 (kW)	U/min	Förderdruck (bar)	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,4	1,5	
200-45	3,1	1,5	1450	Fördermenge (m³/h)	41	37	33	28	23	17	9						
200-55	4,4	2,3	1450				40	36	32	27	20	12					
200-70	5,1	3,0	2900							35	32	29	23	16	7		

HEBESTAR 200 STD

Fäkalienhebeanlage mit Freistromradpumpe

TECHNISCHE DATEN:

- » Voll überflutbare Hebeanlage aus PE-HD
- » Förderhöhe: 1 - 12,5 m
- » Fördermenge: 13 - 45 m³/h
- » Korndurchgang: 45 mm
- » Druckleitung: DN 80
- » Behältervolumen: 70 l, Nutzvolumen: 30 l
- » Geprüft gemäß DIN EN 12050-1 (fäkalienhaltiges Abwasser)

EINSATZBEREICHE:

- » Einfamilienhäuser
- » Mehrfamilienhäuser
- » Büros

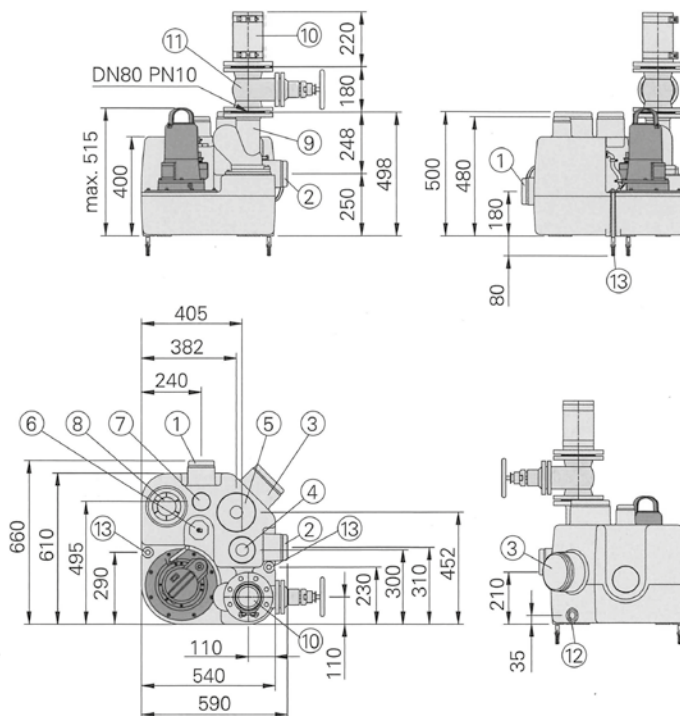
ZUBEHÖR / SONDERAUSSTATTUNG:

- » Absperrschieber druckseitig DN 80
- » Absperrschieber zulaufseitig DN 100 / 150
- » F-Stück DN 100 oder DN 150

Elektrozubehör:

- » Nachrüstsatz inkl. Akku für netzunabhängigen Alarm

Baumaße HEBESTAR 200 STD



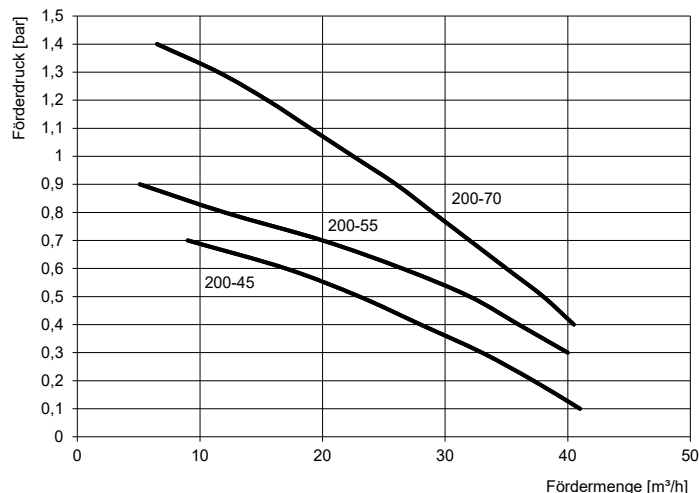
- | | |
|---|---|
| 1. Horizontaler Zulauf DN 100 | 8. Revisionsöffnung mit Schraubdeckel |
| 2. Horizontaler Zulauf DN 100 | 9. Kugel-Rückschlagventil DN 80 |
| 3. Horizontaler Zulauf DN 150 | 10. Elastischer Druckrohrverbinder DN 80 / DN 100 |
| 4. Vertikaler Zulauf DN 100 / DN 40 | 11. Absperrschieber DN 80 (s. Zubehör) |
| 5. Vertikaler Zulauf DN 150 / DN 40 | 12. Anschluss für Handmembranpumpe R 1" |
| 6. Anschluss für pneumatische Steuerung | 13. Auftriebsicherung |
| 7. Entlüftungsstutzen DN 70 | |



QR-Code scannen

für Downloads und weitere Informationen
auf der Webseite
www.spechtenhauser.de

LEISTUNGSKURVEN



Installationsbeispiel HEBESTAR 200 STD

