

HEBESTAR 400 STD

Abwasser-/Fäkalienhebeanlage



- Hohe Betriebssicherheit durch hochwertige Fäkalienpumpe ECO 60 mit korrosionsfreiem Einkanallauftrad
- Effizient auch bei langfaserigen Feststoffen im Abwasser
- Demontage der Pumpe ohne Abwasseraustritt
- Platzsparende Aufstellung
- Niedrige Zulaufanschlüsse realisierbar



HEBESTAR 400 STD

Die voll überflutbare Einzelhebeanlage Hebestar 400 STD ist eine komplett vorinstallierte Fäkalienhebeanlage. Die um 30° angewinkelte Fäkalienpumpe ECO 60 mit einem Korndurchgang von 60 mm fördert Abwasser mit Fäkalien und Feststoffen, wie z.B. Papier, Textilien zuverlässig und energieeffizient. Das hochwertige Pumpaggregat mit korrosionsfreiem Lauftrad sorgt für ein Plus an Betriebssicherheit. Zulaufhöhen von 300 mm sind durch das selbst entlüftende Pumpengehäuse realisierbar. Die Position und die Anzahl der Zuläufe kann entsprechend den örtlichen Gegebenheiten festgelegt werden. Dank dem großen Behältervolumen ist eine DIN konforme Entwässerung selbst bei sehr langen Druckleitungen gewährleistet und die Anzahl der notwendigen Pumpenstarts wird reduziert.

ANLAGENBESCHREIBUNG IM DETAIL:

Abwasser-/Fäkalienpumpe ECO 60

um 30° geneigtes Pumpaggregat für ein maximales Schaltvolumen bei gleichzeitig optimaler Entlüftung des Pumpengehäuses, druckdicht gekapselter, überflutbarer Drehstrommotor 400 V/50Hz, Schutzart IP 68, geeignet für S1 Dauer- und Intervallbetrieb, Motorwelle aus Edelstahl, vibrationsdämpfende Wellenlagerung durch toleranzringgestützte Hochleistungskugellager, 2 Gleitringdichtungen SIC/SIC mit Öltrennkammer zwischen Motorraum und Hydraulik, verstopfungsunanfällig, Einkanallauftrad aus korrosionsbeständiger, verschleißfester Aluminium-Bronze-Legierung mit 60 mm Korndurchgang, verschraubte Kabeleinführung mit innenliegender Steckverbindung, 10 m Kabel

► Standardausführung: ECO 60 - Mediumtemperatur bis 60°C

Sammelbehälter:

- » Behälter aus Polyethylen (PE-HD)
- » Max. Temperatur des Fördermediums 40 °C, kurzzeitig bis 60 °C
- » Behältervolumen: 160 l
- » Behältergröße: L = 620 mm, B = 500 mm, H = 745 mm
- » 2 Kombistutzen DN 70 / DN 100, von oben
- » 1 seitlich eingeschweißter Zulaufstutzen, Dimension, Ausführung und Position der Zuläufe kann individuell festgelegt werden
- » Pumpensaugstutzen mit Schnellverschluss
- » integrierter Absperrschieber pumpensaugseitig
- » Große, wartungsfreundliche Revisionsöffnung

- » Befestigungslaschen für Bodenverankerung

Automatische Niveauschaltung

als überflutbare Drehelementschaltung, Sensorkpaket mit 10 m Kabel, Edelstahlschwimmerarm mit PE-Kugel, drei einzeln einstellbare Drehelemente für PUMPE EIN, PUMPE AUS und ALARM

Elektrosteuerung:

- » Pumpensteuerung ETELNA mit Alarmmeldung
- » Beschreibung s. Datenblatt Elektrosteuerung ETELNA

Armaturen im Lieferumfang enthalten:

- » Flanschen-Rückschlagklappe DN 80 in robuster Graugussausführung mit Entleervorrichtung
- » in den Sammelbehälter integrierter Absperrschieber zwischen Pumpe und Behälter für die Demontage der Pumpe ohne Abwasseraustritt
- » Elastischer Druckrohrverbinder DN 80 / DN 100
- » Elastischer Verbinder für Behälterzulauf DN 100
- » Elastischer Verbinder für Entlüftung DN 70

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

Typ	I [A]	P1 [kW]	U/min	Förderdruck [bar]	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	
HEBESTAR 400 - 55 STD	3,4	1,8	1430	Fördermenge [m³/h]	47	41	33	24	12							
HEBESTAR 400 - 70 STD	4,0	2,0	1430		60	54	47	40	32	23	15	8				
HEBESTAR 400 - 93 STD	4,5	2,2	1430			63	58	52	45	38	31	24	16	8		



HEBESTAR 400 STD

Fäkalienhebeanlage nach Maß mit Einkanalpumpen ECO 60

TECHNISCHE DATEN:

- » Voll überflutbare Einzelanlage aus PE-HD
- » Förderhöhe: 2 - 10,5 m
- » Fördermenge: 13 - 65 m³/h
- » Korndurchgang: 60 mm
- » Druckleitung: DN 80
- » Behältervolumen: 160 l, Nutzvolumen: 60 l
- » Anlagenabmessungen L = 830 mm, B = 660 mm, H = 840 mm
- » Revisionsdeckel: 440 mm x 295 mm
- » Dimension, Position und Anzahl der Zuläufe nach Maß
- » Geprüft nach DIN 12050-1 (fäkalienhaltiges Abwasser)

EINSATZBEREICHE:

- » Einfamilienhäuser
- » Mehrfamilienhäuser
- » Wohnblocks, Bürogebäude
- » Gewerbeobjekte

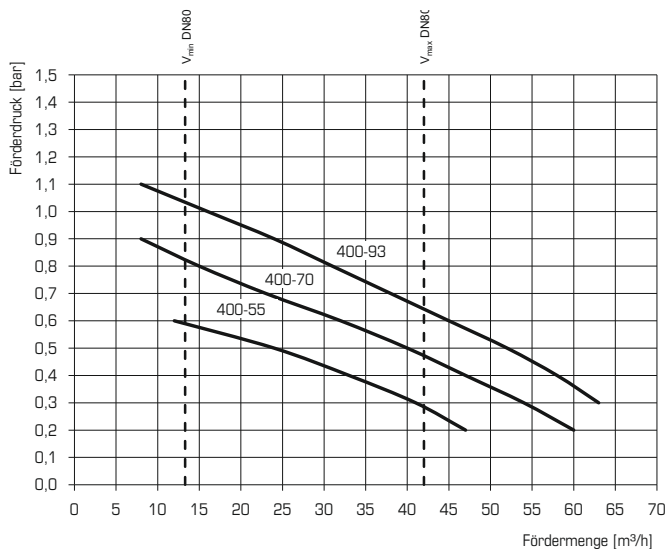
ZUBEHÖR / SONDERAUSSTATTUNG:

- » Weitere Zuläufe nach Aufmaß im Behälter fest verschweißt DN 100 / 125 / 150
- » Absperrschieber druckseitig DN 80
- » Elastischer Druckrohrverbinder DN 80
- » Absperrschieber zulaufseitig DN 100 / 125 / 150
- » F-Stück zulaufseitig DN 100 / 125 / 150
- » Handmembranpumpe R 1½"

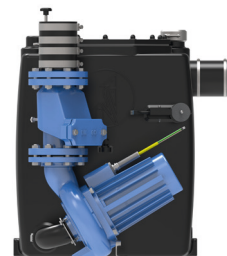
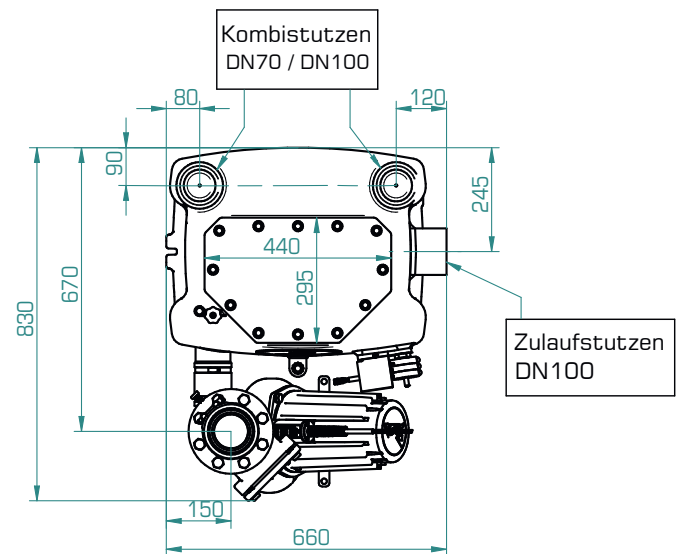
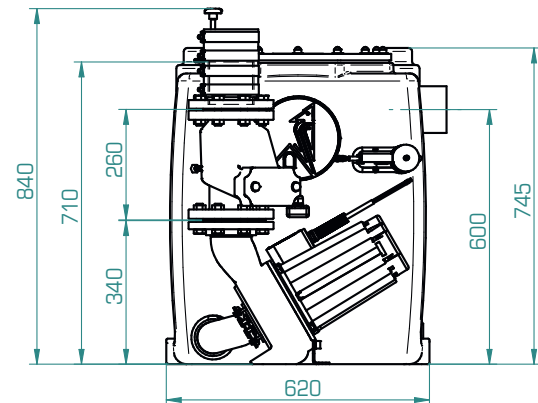


Elektrozubehör:

- » Alarmmelder Typ ASG 2, 230 V / 12 V, Alarmsignal optisch und akustisch, bis zu 24h netzunabhängig
- » Alarmmelder Typ ASG 2 GSM, 230 V / 12 V, Alarmsignal optisch und akustisch, Weiterleitung der Störmeldung per SMS, bis zu 24h netzunabhängig
- » Integration in die Gebäudeleittechnik (Smart Home) mit geeigneter Elektrosteuerung möglich



Baumaße HEBESTAR 400 STD



HEBESTAR 400 STD
von vorne



HEBESTAR 400 STD
Seitenansicht



QR-Code scannen

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