

Hebeanlage

SAR 100 / 250

- Anschlussfertige Hebeanlage aus Polyethylen zur Förderung von häuslichen und gewerblichem Schmutzwasser mit oder ohne Fäkalien.
- Entwässerung unterhalb der Rückstauenebene für Industrie, Gewerbe und Kommunalbereich.
- Eingebaute Edelstahl-Abwasserpumpe VXm10/50.
- Offenes Vortexlaufrad mit 50mm freiem Durchgang.
- Inkl. Messing-Rückschlagklappe 2".

Technische Daten

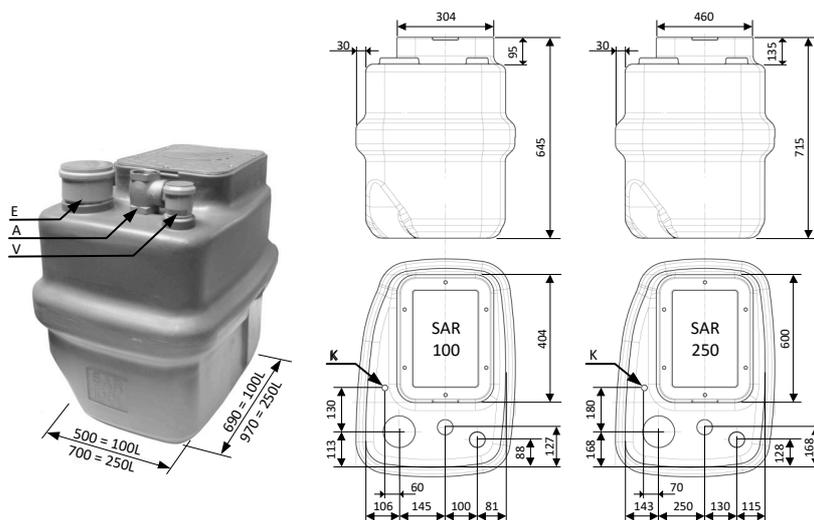
Förderhöhe max.:	7 m (weitere Förderhöhen auf Anfrage)
Fördermenge max.:	400 l/min.
Behältervolumen:	100 oder 250 Liter
Spannung / Strom:	230 V / 5 A
Anschlüsse:	1x Zulaufanschluss Ø 110 mm, 1x Druckanschluss 2"IG, 1x Anschluss für Ventilation Ø 50 mm 1x Kabeldurchführung M20
Anschlusskabel:	9 m
Gewicht mit Pumpe:	34 / 50 kg



Leistungstabelle

Modell	kW	Q									
		l/min.	0	50	100	150	200	250	300	350	400
		m³/h	0	3	6	9	12	15	18	21	24
		H=Totale Höhe [m]									
SAR 100 / 250	0,75	7,5	7	6,5	5,8	5	4	3,2	2,4	1,5	

Abmessungen



Optionen



Kit Alarmsteuerung eingebaut

- E = Eingang Ø 110 mm / DN 100
- A = Ausgang 2" IG
- V = Ventilation Ø 50 mm / DN 50
- K = Kabeldurchführung M20

- Die Hebeanlage kann frei aufgestellt oder unterflur in einer abdeckbaren Bodenwanne montiert werden.
- Es dürfen keine explosiven, zündfähige oder chemische aggressiven Medien gefördert werden.