

Abwasser-/Fäkalienhebeanlage HEBESTAR 500

- Passt durch Standard-Schachtöffnung
- Nach Maß aus PE-HD angefertigt
- Extreme Verstopfungssicherheit dank korrosionsfreiem Spechtenhauser Kanallauftrad
- Höchste Ausfall- und Betriebssicherheit
- Hohe Energieeffizienz (ECO-Effizienz Produkt)
- 100% made in Germany



Die voll überflutbare HEBESTAR 500 ist speziell für den Einsatz in bereits vorhandenen Außenschächten z. B. alten 3-Kammer-Gruben oder für beengte Platzverhältnisse konzipiert. Sie kann ebenfalls als Abwasser-/Fäkalienhebeanlage innerhalb von Gebäuden eingesetzt werden und ist für die Förderung von häuslichen, kommunalen, gewerblichen oder industriellen Abwasser mit Fäkalien bestens geeignet. Mit der verstopfungssicheren SPECHTENHAUSER Abwasserpumpe ECO fördert sie Abwasser mit Fäkalien und Feststoffen, wie z. B. Papier, Textilien auch im Dauerbetrieb zuverlässig und energieeffizient. Die Sammelbehälter der 500'er Serie werden kundenspezifisch nach Maß aus PE-HD gefertigt. Die Anzahl, Position und Größe der Zulaufstutzen können entsprechend den örtlichen Erfordernissen individuell festgelegt bzw. angeordnet werden.

Einsatzbereiche:

- » Gewerbeobjekte
- » Ein- und Mehrfamilienhäuser
- » Installation in Außenschächten und Drei-Kammer-Gruben

Anlagenbeschreibung:

Pumpe

Die verstopfungssichere SPECHTENHAUSER Abwassertauchpumpe ECO 81, 83, 85 bzw. 87 ist eine Tauchmotorpumpe in robuster Graugussausführung mit druckdicht gekapseltem, überflutbarem Drehstrom-Kurzschlussläufer, Schutzart IP 68, 400V/50Hz, geeignet für S1 Dauer- und Intervallbetrieb, 10m Kabel, Motorwelle aus Edelstahl, zwei drehrichtungsunabhängige Gleitringdichtungen, Ölschutzkammer zwischen Motorraum und Hydraulik, hocheffizientes SPECHTENHAUSER Turbinen-Kanalrad aus hochfester, korrosionsbeständiger Legierung, Korndurchgang 80 mm

I=Aufnahmestrom, P1=aufgenommene Leistung

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	1,1	1,2	1,3	1,4
500 - 81	4,4	2,0	935	Fördermenge [m³/h]	57	45	33	18									
500 - 83	5,3	2,5	1410		79	71	62	52	42	30	20						
500 - 85	6,9	3,0	1410			91	84	77	69	62	53	43	33	23			
500 - 87	7,5	4,0	1410				96	89	83	76	69	61	53	45	35	24	15

Rückschlagklappe:

Flanschen Rückschlagklappe in robuster Grauguss-Ausführung, DN 80, mit Entleervorrichtung

Sammelbehälter

Der Sammelbehälter der 500'er-Hebeanlagen ist so konzipiert, dass er problemlos durch die Standardschachtdeckelöffnung in einen vorhandenen Pumpenschacht eingebaut werden kann.

» Abmessungen (Standard):

L=410 mm, B=510 mm, H=900 mm

Nettovolumen: 125l, Nutzvolumen: 75l

» Entlüftungsstutzen DN 70, Zulaufstutzen DN 100

» Fest verschweißter Pumpensaugflansch DN 100

» Standardausführung: Polyethylen PE-HD, extrudergeschweißt, 12 mm Wandstärke

» Große Revisionsöffnung: 300 mm x 300 mm

» Glatte Behälterwände

» Verzinkter Montagerahmen für Pumpe und Behälter

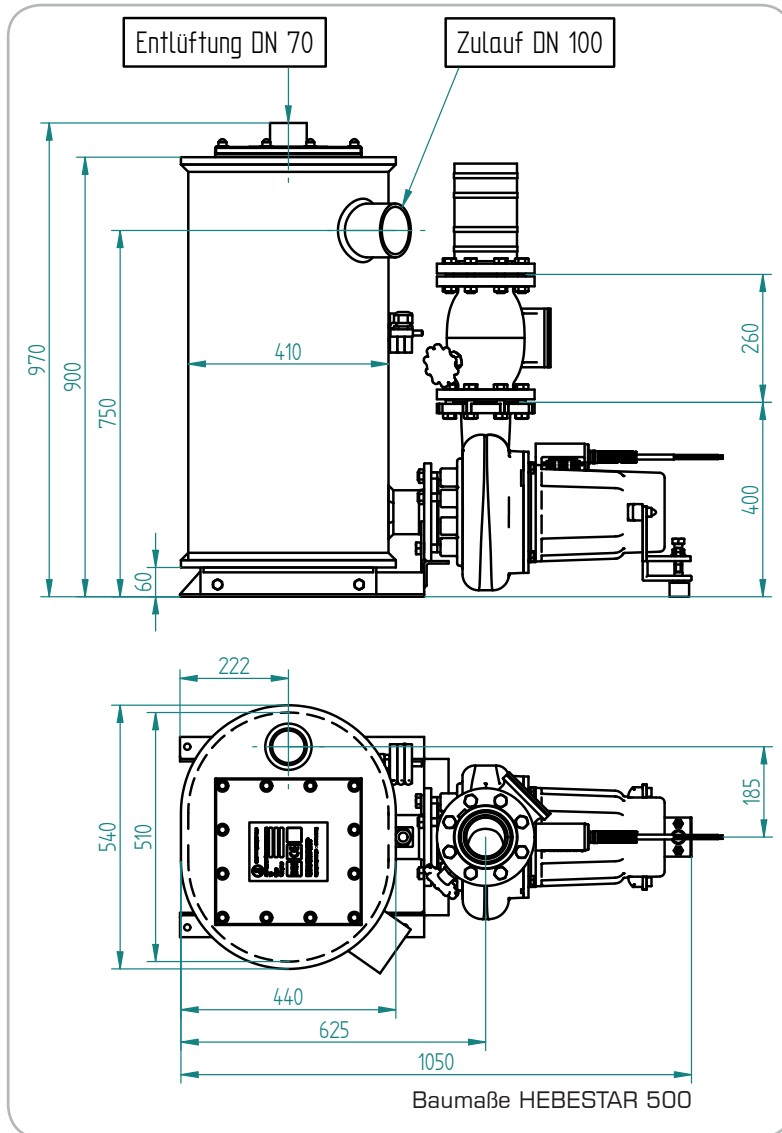
Automatische Niveauschaltung

überflutbare Drehelementschaltung aus Edelstahl mit PE-Kugel und 3 einzeln einstellbaren Drehelementschaltern für Pumpe EIN, AUS und ALARM, 10 m Kabel

Elektrosteuerung

Einpumpensteuerung ETELNA mit Alarmmeldung (Details s. Kapitel 10. STEUERUNGEN)



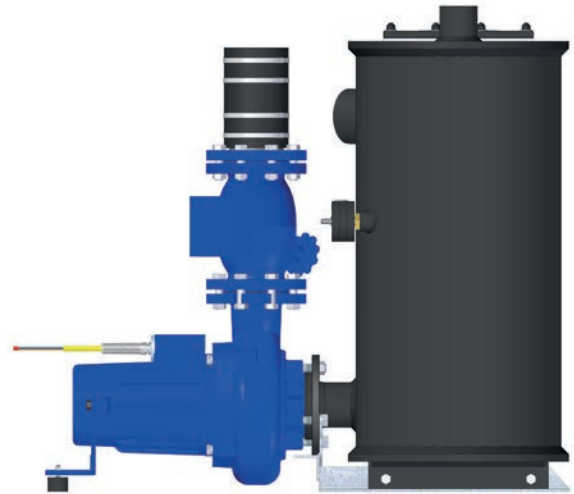


Armaturen im Lieferumfang enthalten:

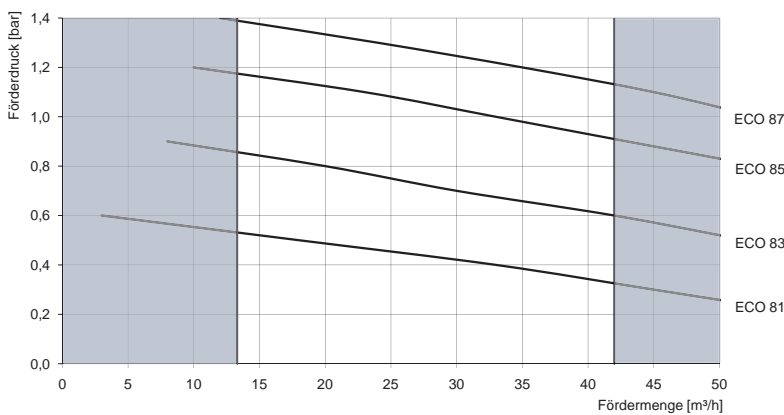
- » Rückschlagklappe mit Entleervorrichtung DN 80
- » Elastischer Druckrohrverbinder DN 80/100
- » Elastischer Verbinder für Behälterzulauf DN 100
- » Elastischer Verbinder für Entlüftungsleitung DN 70

Zubehör und Sonderausstattung:

- » Absperrschieber druckseitig DN 80
- » Absperrschieber zwischen Pumpe und Behälter DN 80
- » Handmembranpumpe R 1½"
- » Rückschlagklappe DN 80 mit Hebel und Gewicht
- » Alarmmelder Typ ASG2, 230V/12V, optisch und akustisch, für bis zu 24h netzunabhängigem Alarm



Leistungskurven HEBESTAR 500



Abmessungen des Sammelbehälters (Standard)

Länge	410 mm
Breite	510 mm
Höhe	900 mm

Zulaufhöhe (Standard)

Boden/Zulaufmitte	750 mm
-------------------	--------

Empfohlene Schachtgröße

Länge	Min. 1200 mm
Breite	Min. 1000 mm
Tiefe	Min. 1200 mm
Rundschacht	Min. 1200 mm

