



Abwasserhebeanlagen zum Einbau hinter Fettabscheidern

Typ: SWH 500

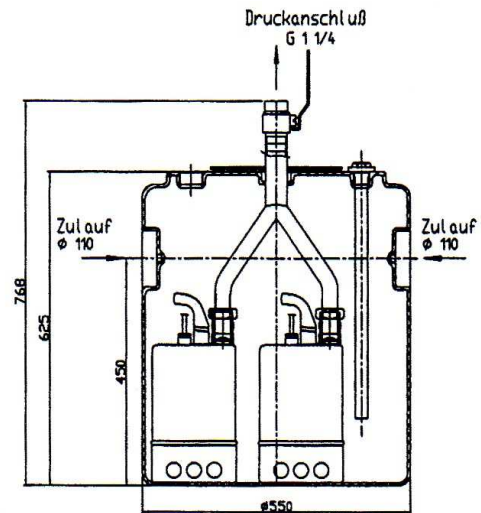
Ausschreibungstext:

Schmutzwasserhebeanlage mit Sammelbehälter aus Polyethylen.

Nutzvolumen ca. 75 Liter.

Durchmesser Ø 550 mm

- Einzelanlage mit eingebauter Schmutzwasser-Tauchpumpe mit Schwimmerschalter
- Doppelanlage mit 2 Pumpen und separatem Schaltkasten mit pneumatischer Niveausteuerng PS2-LCD
- Korngröße 10 mm
- Betriebstemperatur 40° (kurzzeitig bis 90°)
- Wasserdichte Kabeldurchführung
- 3m Anschlußkabel mit Schuko-Stecker
- Zulauf DN100
- Druckabgang G1 ¼"
- Revisionsdeckel und Entlüftungsanschluß DN50



Technische Daten

Artikel Nummer	P1	Volt	I (A)	U/min	Q max (m³/h)	(H) max (m)	Korngröße (mm)	Gewicht (kg)
135.50	0,42	230	1,6	2800	7,5	7,5	10	21,5
135.50.2	0,42	230	1,6	2800	7,5	7,5	10	28,0
135.65	0,65	230	3,7	2800	9,5	14,0	10	23,0
135.65.2	0,65	230	3,7	2800	9,5	14,0	10	31,0
135.80	0,65	230	3,7	2800	10	8,5	30	24,0
135.80.2	0,65	230	3,7	2800	10	8,5	30	33,0

Zubehör

Artikel Nummer	Bezeichnung
71035	Kleinkompressor – Set zur Lufteinperlung Zur optimalen Erfassung der Niveauhöhe - Vormontiert an Schaltkasten -



Einsatzgebiete:

- Als Hebeanlage hinter Fettabscheidern
- Zur Installation unterhalb der Rückstauenebene
- Zur Förderung von häuslichem Schmutzwasser **ohne Fäkalien**