

BBA BA150E D285 with Hatz 4H50TIC

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

ID	24P00158
Marke	BBA
Baujahr	2019
Betriebsstd.	7.165
Konstruktion	Kreiselpumpen, trockenansaugend
Kraftstoffart	Diesel
Gewicht	1.600 kg
Länge	227 cm
Breite	105 cm
Höhe	155 cm



TECHNISCHE INFORMATIONEN

- 6" (6 Zoll) Anschlusssteile Perrot/Kardan/Typ C • auf Lager!
- Ersatzteile verfügbar, meist auf Lager • Externer Kraftstoffanschluss • Geeignet zum Pumpen von Abwasser
- Geeignet zum Pumpen von Oberflächenwasser / Baustellenwasser • Halb offenes Pumpenlaufrad • Kann sofort verwendet werden • Masseschalter • mit jeder gewünschten Schnellkupplung erhältlich. • PUMPED UP AND READY TO FLOW! • Schwimmerschalter (Start/Stopp-System) • selbstansaugend (trocken) • SUPER leises Gehäuse (SUPER leise) • Unbegrenzter Trockenlauf • Unterstützt durch Van-Vakuumpumpe • Wir liefern die entsprechende Dokumentation für den Export

BESCHREIBUNG

BA150E Schmutzwasserpumpe – Leistungsstark, zuverlässig und leise

Der BA150E ist die Lösung zum Pumpen von verunreinigtem Wasser. Diese mobile 6-Zoll-Schmutzwasserpumpe ist für anspruchsvolle Herausforderungen konzipiert und bietet hervorragende Leistung, gepaart mit Benutzerfreundlichkeit und Umweltfreundlichkeit.

Warum den BA150E wählen?

- Starke Leistung: Pumpenleistung bis zu 475 m³/Stunde bei einem Schmutzdurchlass von bis zu 80 mm. Perfekt zum Pumpen von Wasser mit großen Schmutzpartikeln.
- Hoher Wirkungsgrad: Der hohe Pumpenwirkungsgrad und die verstellbare Verschleißplatte mit Schneidnuten sorgen für niedrige Betriebskosten und eine lange Lebensdauer.
- Sofort einsatzbereit: Dank des innovativen MP-Vakuumsystems saugt die Pumpe auch aus trockenen Bedingungen schnell und zuverlässig an.

Technologische Innovation und Nachhaltigkeit
 Kreiselpumpe

Das halb offene Laufrad, die verstellbare Verschleißplatte und die großen Inspektionsdeckel machen die Wartung einfach und effizient. Mit hervorragenden NPSH-Werten garantiert diese Pumpe auch in anspruchsvollen Situationen optimale Leistung.

Sauberer Dieselmotor

Angetrieben von einem sparsamen und umweltfreundlichen Hatz-Dieselmotor sorgt die variable Drehzahlregelung für einen geringen Kraftstoffverbrauch und eine minimale Lärmbelästigung.

Super leises Gehäuse

Das robuste, schallgedämpfte Gehäuse ist ideal für den Einsatz in dicht besiedelten Gebieten. Das Design vereint Sicherheit, Lärmreduzierung und Wetterschutz. Der integrierte Kraftstofftank aus Kunststoff mit auslaufsicherer Bodenwanne bietet zusätzliche Sicherheit und Benutzerfreundlichkeit.

BBA Pumps – Qualität garantiert

Funktionen auf einen Blick

- Multifunktional, mit hoher Effizienz und niedrigen Betriebskosten
- Ausgestattet mit einem vollautomatischen Vakuumsystem für schnelles Absaugen
- Optimiert für Haltbarkeit und einfache Wartung
- Innovatives und extrem leises Gehäuse für Sicherheit und Lärmschutz

Mit der BA150E erhalten Sie eine zuverlässige Abwasserpumpe, die den Anforderungen von heute und morgen mühelos gewachsen ist. Entscheiden Sie sich für Leistung, Effizienz und Geräuschlosigkeit mit dem BA150E von BBA Pumps.

Durchfuhr Kapazität: 475 m³/h

Max. Schmutzdurchgang: 80 mm

Marke Motor: Perkins 404D-22T

Max. Kopf: 39 MWK

Geschwindigkeit: 1750 rpm