



**Pumpenbeschreibung:**

Modell .....	BA80H D275
Max. Fördermenge .....	130 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	90 m
Anschluß.....	Druck DN 80
Anschluß.....	Saug DN 150
Freier Durchgang.....	25 mm
Laufrad .....	Geschlossenes Lauftrad
Vakuumsystem .....	BBA MP50
Motor.....	Perkins 404D-22T
Schallschutzkasten.....	M10-23
Gewicht (netto) .....	1600 kg
Lärmpegel.....	73 dB(A) auf 10 m

**MERKMALE**

**BA Vakuumunterstützte Pumpe**

Die Pumpen aus der BA-Reihe wurden mit Schwerpunkt auf Betriebssicherheit, Leistungsvermögen und Lebensdauer entwickelt. Das Vakuumsystem arbeitet zu 100 % mechanisch; dadurch ist es möglich, dass die Pumpen, auch unter trockenen Umständen, schnell nacheinander ansaugen können. Durch die robuste Konstruktion von sowohl Pumpe als auch Schallschutzkasten ist die BA-Reihe optimal für die Bau-Industrie geeignet.

**Weltklasse Leistungen**

Die BA-Reihe wurde gebaut, um auch unter der schwierigsten Anwendungen eingesetzt zu werden. Durch den Einsatz von hochleistungsfähigen Pumpen und Dieselmotoren nach dem neuesten Stand der Technik liefern diese Pumpen maximale Leistungen zu minimalen Kosten, ganz nach der Betriebsphilosophie von 'Lowest cost of ownership'.

**Nachhaltigkeit**

- Hochleistungspumpen beschränken den Kraftstoffverbrauch auf ein Minimum
- Emission gemäß EU- und US EPA Standard
- Feuerverzinkter Schallschutzkasten (korrosionsfrei)
- Kunststoff-Türpanels (korrosionsfrei) und pulverbeschichtete Plattierung
- Vakuumsystem ohne Ölleckagen
- Vollständig eingebauter Kraftstofftank verhindert Öl- und Kraftstoffleckagen

**Gesamtpaket entwickelt und gebaut durch BBA Pumps**

- Betriebseigener Entwurf und Produktion
- Über 60-jährige Erfahrungen auf diesem Markt
- Umfangreiche firmeneigene Testeinrichtungen
- Modernes und funktionelles Entwurf
- Dauerhafte und umweltfreundliche Materialien
- Kundenspezifische Lösungen möglich

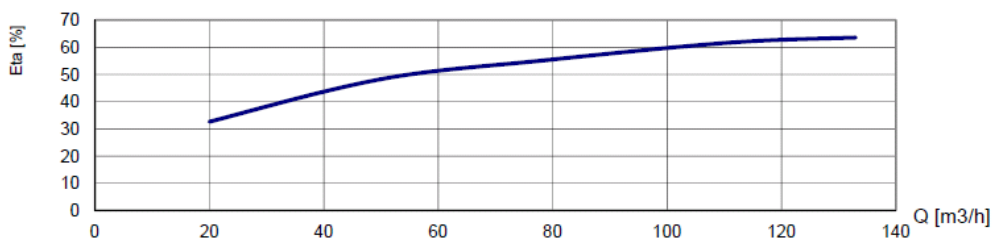
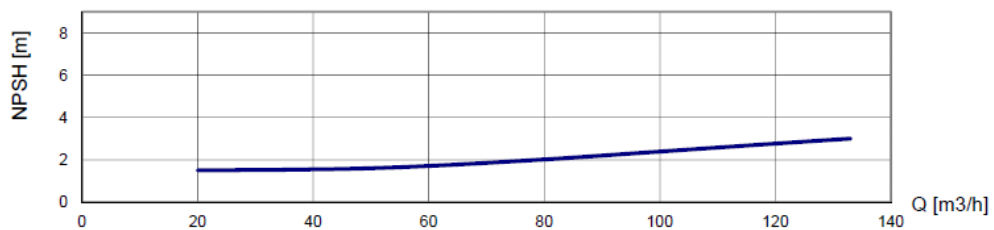
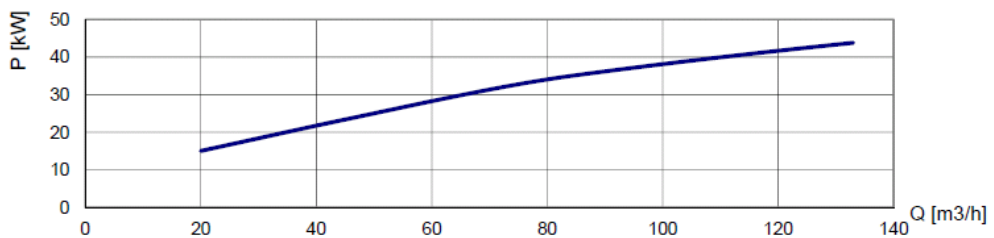
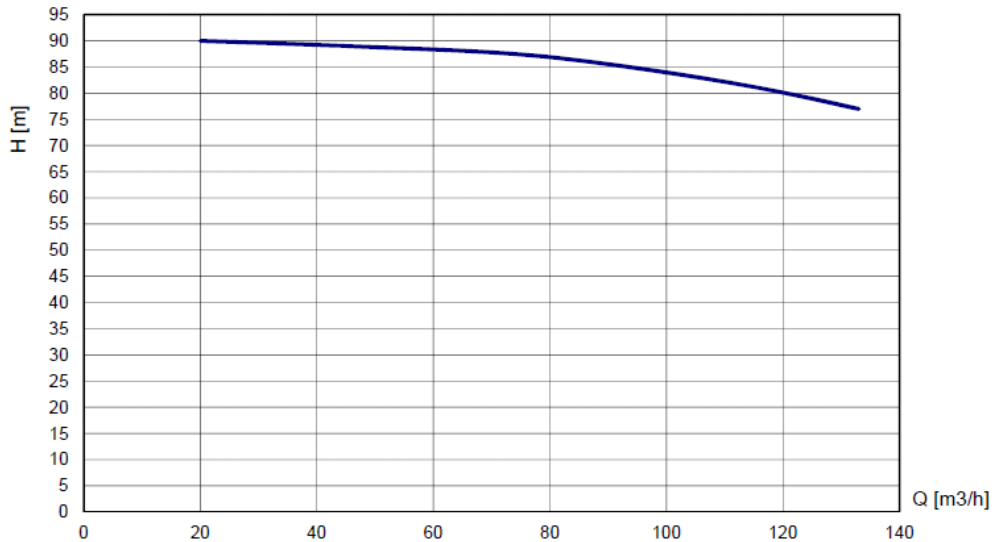
**After-sales Service & Produkt-Unterstützung**

- Ein fester Lieferant für Teile und Ersatzteile sowie Zubehör
- 24-Stunden-Service-Hotline
- Spezielle Service-Abteilung im Haus
- Weltweites Vertriebsnetzwerk für Ersatzteile
- Optionaler Vor-Ort-Service weltweit
- Intensive Schulungen möglich (technisch und kaufmännisch), sowohl vor Ort als auch In-Haus



## KENNLINIEN CURVES (2800 UPM)

Dauerleistung laut ISO 9906



Motor Drehzahl UPM		Fördermenge Q in m <sup>3</sup> /St.				Kraftstoffverbrauch (BEP) l/St.
		50	75	100	125	
2800	H	88	87	84	78	14
2400	M	64	63	61	57	8
2000		44	43	41	38	5
1600		28	27	26	24	3

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

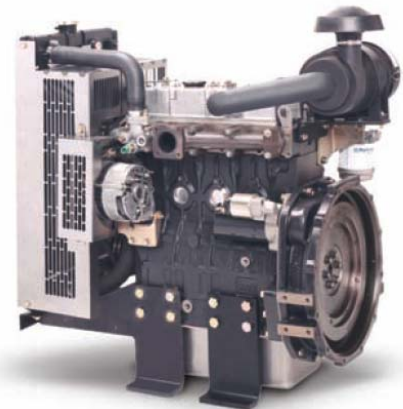
### BBA Vakuumunterstützte Pumpe

Pumpenmodell.....	BA80H D275
Max. Fördermenge .....	130 m <sup>3</sup> /St.
Max. Förderhöhe .....	90 m
LaufRad.....	Geschlossenes LaufRad
Freier Durchgang.....	25 mm
Gehäuse .....	Grauguß GG20
LaufRad.....	Sphäroguß GGG40
Verschleißring.....	Grauguß GG20
Welle.....	Edelstahl 316
Wellendichtung .....	Gleitringdichtung 40 mm
Gleitflächen.....	HM/Sic
GLRD Gummi .....	Viton



### BBA Vakuumsystem

Pumpenmodell.....	BBA MP50 Membranpumpe
Luftleistung .....	50 m <sup>3</sup> /St.
Max. Vakuum.....	8,5 m
Antrieb .....	Zahnriemen (ständiger Antrieb)
Schwimmerkasten .....	Stahl 37 Galvanisiert
Rückschlagventil.....	Grauguß GG25
Material Ventil.....	Buna-N



### Motor

Hersteller .....	Perkins
Modell .....	404D-22T
Schwungrad Leistung .....	44 kW
Drehzahl .....	800 – 2800 UPM
Kraftstoffverbrauch .....	265 g/kWh
Hubvolumen.....	2,2 Liter
Zylinderzahl .....	4
Kühlsystem .....	Flüssigkeit
Emission Gemäß EU .....	Stage IIIA
Emission Gemäß US .....	Tier 4i

### BBA Schaltkasten LC20

- Auto Start/Stop System
- Inklusiv Zwei Schwimmer (10 m Kabel)
- Wahlschalter Hand-0-Auto
- Drehzahlanzeiger
- Stundenzähler
- Warnlampe "Öl-Druck und Motor Temperatur"
- Warnlampe "Auto Stand-by"



### Kraftstoffsystem

- Kunststoff Tank PE 300 Liter netto
- Tankdeckel Ø 100 mm
- Kraftstoffanzeiger auf dem Tank
- Mechanisches Einspritzsystem
- Mit Kraftstoff Vor-Filter / Wasserabscheider

### Elektrisches System & Sicherheitsfunktionen

- Nominal Spannung 12 Volt
- Premium Qualität Batterie 92 Ampere
- Abschalten bei niedrigem Öl
- Abschalten bei hohem Temperatur

## SCHALLSCHUTZKASTEN

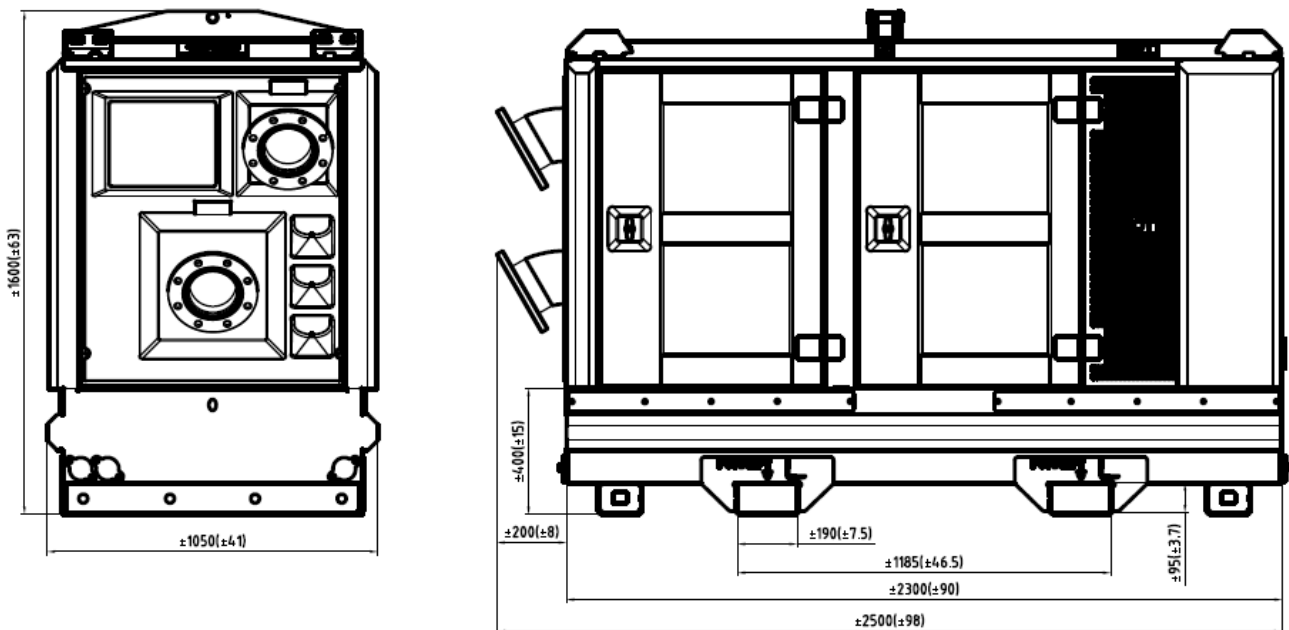
### BBA Schallschutzkasten

Modell .....	M10-23
Abmessungen L x W x H .....	2270 x 1050 x 1533 mm
Grundrahmen .....	Galvanisiert
Panels .....	ABS/ASA
Türen .....	4 verschließbare Türen für einfachen Zugang
Kraftstofftank .....	PE netto 300 Liter
Autonomie Kraftstofftank .....	20 Stunden (auf 2800 UPM BEP)
Tankdeckel .....	100 mm
Gabelstapler .....	Mit 2 Gabelstaplertaschen
Hebeöse .....	Mit zentralem Lasthaken
Stapelbar .....	Kasten ist stapelbar
Öl-Ablaspumpe .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Anschlüsse .....	Bitte wenden Sie zur „Zubehör“ im Anhang
Auspuffanlage .....	Integriert im Kasten
Heizkörper .....	Einfacher Zugang für Reinigung
Zusätzlich .....	Mit Öl / Wasserabscheider



### BBA E-lift® System

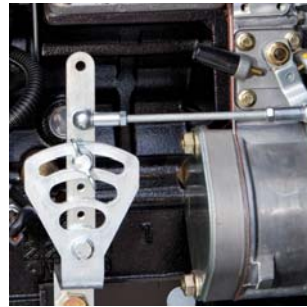
Der Schallschutzkasten M10-23 ist mit dem BBA E-lift®-System ausgestattet. Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch kann die präventive Wartung der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden. Außerdem enthält der Schallschutzkasten keine Füll- oder Isolationsmaterialien und lässt sich somit einfach mit einem Hochdruckreiniger reinigen.



Abmessungen in mm je nach den gewählten Anschlussteilen.



**Geschlossenes Laufrad**  
Laufrad aus abriebfestem Sphäroguß GGG40 25mm freier Durchgang.



**Drehzahlregelung**  
Für die einfache Umschaltung zwischen stationären und Vollgas.



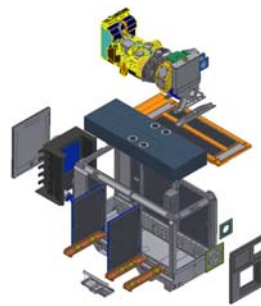
**Einfache Wartung**  
Ölstandsgläser, Ölablaßventile und Öleinfüllschrauben sind einfach zugänglich.



**Kraftstofftank**  
Doppelwandiger korrosionsfreier Kraftstofftank (300 Liter) aus HDPE, im unteren Teil des Schallschutzkastens positioniert.



**Sicherheit**  
Extrem langlebige und abschließbare Schlösser mit einem T-Griff zur einfachen Handhabung.



**Einfache Wartung**  
Wenn die obere Abdeckung entfernt wird, können die komplette Pumpe und der Dieselmotor aus dem Schallschutzkasten entnommen werden. Dadurch können die präventiven Wartungsmaßnahmen der Pumpe und des Dieselmotors einfach durchgeführt werden.

**E-lift**




**4 Jahr beschränkte Garantie**  
Die BBA beschränkte Garantie deckt Jahre oder Betriebsstunden je nachdem was zuerst eintritt. Für mehr Info, bitte konsultiere das BBA Garantiebuch.



**Bedienungsanleitung BA**  
Umfangreiche Bedienungsanleitung mit wichtigen Informationen über die Pumpe, Installations- und Sicherheitshinweise. In mehreren Sprachen verfügbar.

Die Bilder dienen nur zur Illustration.


**ZUBEHÖR**
**M10-23 Kit**

93050002	<b>M10-23 Kit</b>	
	- K0 Öl-Ablaspumpe	
	- Externer Kraftstoffanschluß	
	- Masseschalter	


**Druckanschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080904	30° Flansch	4	100	Flansch DIN	
05080869	30° Kugel / Hebel	3	75	System B	
05080908	30°	3	75	außen Gewinde	


**Sauganschluß**

Art.nr.		Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
05080884	30°	6	150	Flansch K240	
05080889	30° Becher	6	150	System B	
05080890	30° Kugel / Hebel	6	150	System B	
05080887	30° Kugel	6	150	System C	
05080888	30° Becher / Hebel	6	150	System C	

**Saugschlauch mit Sieb L=5 m**

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047072	6	150	Flansch K240	
07047023	6	150	System B Kugel/Hebel	
07047077	6	150	System C Becher/Hebel	

**Saugschlauch mit Sieb L=6 m**

Art.nr.	Ø Zoll	Ø mm	Anschluß	
07047073	6	150	Flansch K240	
07047024	6	150	System B Kugel/Hebel	
07047078	6	150	System C Becher/Hebel	