

AQSHA260

Sole Hebeanlage



- **korrosionsbeständig**
- geeignet für alle größeren, handelsüblichen Enthärtungsanlagen bei großen Förderhöhen

Die dient zur Förderung von Sole aus Wasserenthärtungsanlagen bei Installation unterhalb der Rückstauenebene und/oder bei fehlendem Ablaufanschluss zur Kanalisation. Die beste Lösung bei größeren Enthärtungsanlagen und bei großen Förderhöhen.

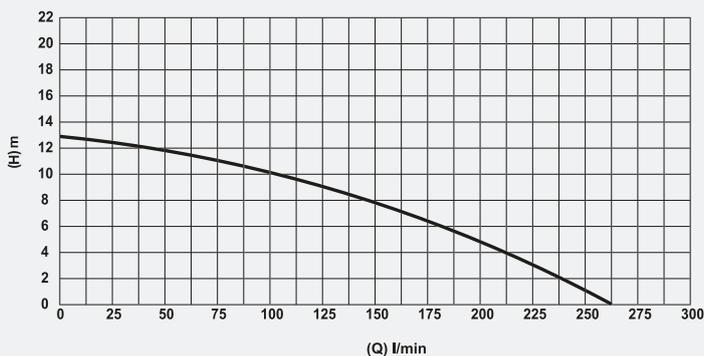
PRODUKTVORTEILE

- Unversell einsetzbar für alle handelsüblichen Enthärtungsanlagen.
- Korrosionsbeständige Pumpe aus Kunststoff (Polyamid).
- Zusätzliche Anschlussmöglichkeit weiterer Entwässerungsgegenstände.
- Inkl. Schaltgerät mit Alarmkontakt.
- Steckerfertig.

ANSCHLÜSSE

- Regeneration: 8 mm (wahlweise 10 mm und 12 mm als Zubehör im Lieferumfang) mit Systemtrennung.
- Weitere Zulaufmöglichkeiten für Schmutzwasser ohne Fäkalien.
- Druckanschluss: 1 1/4".

KENNLINIE



TECHNISCHE DATEN

| | |
|---------------------------|---------------------------------------|
| max. Fördermenge | 260 l/min |
| max. Förderhöhe | 13 m |
| Spannung | 230V - 50Hz |
| Motorleistung | 0,75 kW |
| Fördermedium | Sole + Kaltwasser, Salzgehalt ca. 27% |
| Pumpengehäuse und Laufrad | Kunststoff PA (Polyamid) |
| inkl. Rückschlagventil | Ø 1 1/4" |
| Tankvolumen | 20 l |
| Kabellänge | 3 m mit Schutzkontakt-Stecker |
| Maße (B x H x T) | ca. 500 x 500 x 250 mm |
| Gewicht | 15 kg |