



S150E

Schallgedämpft

Vorteile

- * **Vortex-Hydraulik für höchstmögliche Verstopfungsfreiheit**
- * **100% Trockenlauf- und Schlüfriebetriebsfähigkeit**

Spezifikationen

Fördermenge	m ³ /h	300
Förderhöhe	m	18,5
Max. freier Durchgang	mm	100
Max. Saughöhe	m	8.8
Luftleistung	l/s	24
Leistungsbedarf Vakuumpumpe	kW	2.2
Leistungsbedarf ges.	kW	24
Max. Drehzahl	U/min	1470
Min. Drehzahl	U/min	955
Laufradtyp	Vortex	
Anzahl Laufradflügel	6	
Laufraddurchmesser	mm	235
Saugseite	mm	DN 150 PN6
Druckseite	mm	DN 150 PN6
Tankvolumen*	l	

Selbstansaugung



Das einzigartige Selwood Ansaugsystem basiert auf einer wasserunempfindlichen trocken selbst-ansaugenden Membranpumpe. Dies ist ein umweltfreundliches System, welches keine Probleme durch Ölnebel, oder Ölemulgierung verursachen kann, wie es von anderen Ansaugsystemen bekannt ist.

Pumpenmaterialien

Pumpengehäuse	Graugus BSEN 1561 EN-GJL-200
Laufrad	Gusseisen BSEN 1563 EN-GJS-450-10
Schleissplatte	Nicht vorhanden
Welle	Stahl BS EN 10277 C40+C
Rückschlagventil	Graugus BSEN 1561 EN-GJL-200
Gleitringdichtung	Siliziumkarbid /Siliziumkarbid
Lager Pumpe	Rillenkugellager
Lager Antrieb	Zylinderrollenlager

Antrieb

Elektromotor	30kW/400V/3Ph./50Hz
Effizienzklasse	IE3 Premium Efficiency

Standartgewichte & Maße

Schallgedämpft**	Länge*	214 cm
	Breite*	120 cm
	Höhe**	175 cm
	Gewicht***	1625 kg
	Gewicht****	1675 kg
	LWA	89
(Pt No. 1514127S40)	db(A)@ 1m	68

** Inkl. Lastöse *** Ohne Schaltgerät

* Ohne Kupplung **** Inkl. Schaltgerät (je nach Ausführung)

Optionale Extras

- Niveauekontrolle
- Telemetriesystem

SELWOOD
www.selwoodpumps.com



VERKAUF - VERLEIH - SERVICE
Mobilgeräte für Industrie und Gewerbe
+43(0)732/309663-0
Hans Hofstetter Service & Handel GmbH
Schwalbenweg 34, A-4030 Linz

HSHG
Hofstetter
Service & Handel GmbH
http://www.hshg.at +43(0)732/309663-0

Selwood S150 Leistungskennlinien

Sauberes kaltes Wasser s.g 1.0

