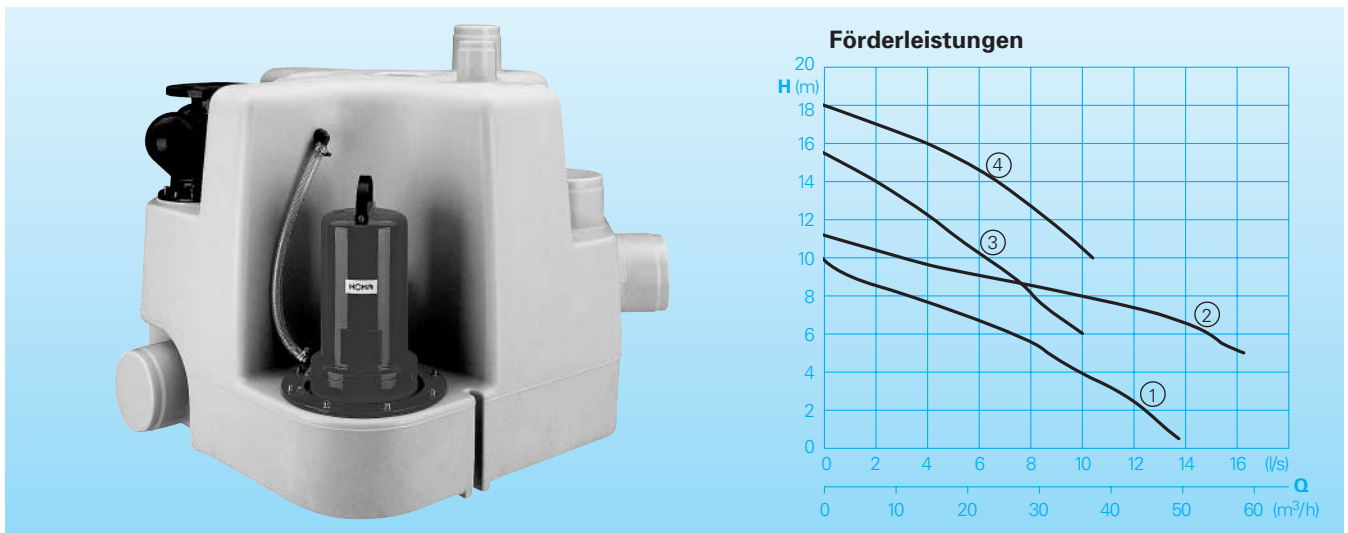


Überflutbare Abwasser-Hebeanlagen mit großem Stauvolumen.

Sanistar PLUS



Einsatz

Sanistar PLUS Abwasser-Hebeanlagen werden eingesetzt zur Gebäudeentwässerung unterhalb der Rückstauenebene nach DIN EN 12056. Wegen des großen Behältervolumens bei äußerst kompakten Abmessungen sind sie insbesondere bestimmt für die Entsorgung größerer privater, gewerblicher oder öffentlicher Gebäude wie z. B. Wohnanlagen, Bürogebäude, Gastronomiebetriebe. Die kompakte Bauart mit zahlreichen alternativen Zulaufanschlüssen ermöglicht platzsparende Aufstellung und einfachen, auch nachträglichen Einbau.

Die weichdichtende, geräuscharme Doppel-Kugelrückschlagklappe ist ebenfalls platzsparend in die Anlage integriert.

DIN EN 12050 -1: Konformität und Bauart geprüft und überwacht von der LGA, Zertifikat Nr. 0220119.

Fördermedium: Klar- und Schmutzwasser, mit Fest- und Faserstoffen belastetes Abwasser und Fäkalien.

Max. Temperatur des Fördermediums: 35° C, kurzzeitig bis 60° C.

Betriebsart: Aussetzbetrieb.

Bauart

Überflutungssichere Doppelhebeanlagen, lieferbar als:

- Sanistar PLUS 3...: Hebeanlage mit einem 300l-Behälter und 2 Pumpen. Auf Wunsch auch lieferbar mit einer Pumpe.
- Sanistar PLUS 6...: Hebeanlage mit zwei 300 l-Behältern in Tandemaufstellung mit je 1 Pumpe.

Technische Daten

Kennlinie Nr.	Typ Sanistar PLUS	Motorleistung		Spannung 50 Hz (V)	Drehzahl (U/min)	Nennstrom (A)	Gewicht (kg)
		P ₁ (kW)	P ₂ (kW)				
①	320 W / 620 W	2,3	1,7	230/1Ph	1450	10,7	98 / 128
①	320 D / 620 D	2,3	1,7	400/3Ph	1450	4,4	98 / 128
②	325 D / 625 D	3,7	2,9	400/3Ph	1450	6,5	105 / 135
③	330 D / 630 D	3,0	2,1	400/3Ph	2900	5,1	98 / 128
④	335 D / 635 D	4,0	3,3	400/3Ph	2900	6,6	105 / 135

Behältervolumen

Anlagentyp:	320W-335D	620W-635D
Gesamtvolumen:	300 l	600 l
Pumpvolumen:	120 l-225 l*	240 l-450 l*
Werkseinstellung:	120 l	240 l

* An der Pumpensteuerung einstellbar.

Sammelbehälter: Unverrottbarer, gas- und geruchsdichter Kunststoff-Behälter. Zuläufe:

- DN 150 horizontal, 300 mm Zulaufhöhe,
- DN 150 vertikal, 400 mm Zulaufhöhe, mit 90°-Formstück (bauseits) als horizontaler Zulauf 600 mm oder höher, horizontal schwenkbar,
- DN 100 vertikal, 700 mm Zulaufhöhe,
- 2 x DN 150 Verbindungsstutzen für Behälter in Tandemaufstellung.

Druckanschluß: Flansch DN 80.

Elastisches Übergangsstück DN 80/ DN 100. Im Druckanschluß integrierte weichdichtende Kugel-Rückschlagklappe.

Entlüftungsstutzen: DN 70 vertikal. Anschluß für Handmembranpumpe R 1" IG. Reinigungsöffnung mit Schraubdeckel.

Pumpe: Im Sammelbehälter integrierte Pumpenkammer. Verstopfungsfreies Laufrad mit 45 mm freiem Durchgang.

Motor: Voll überflutbarer, druckwasserdichter E-Motor, Einphasen- oder Dreiphasen-Ausführung. Thermofühler zur Temperaturüberwachung in der Wicklung. Isolationsklasse F, Schutzart IP 68. Chromstahl-Motorwelle, dauergeschmierte Wälzlager.

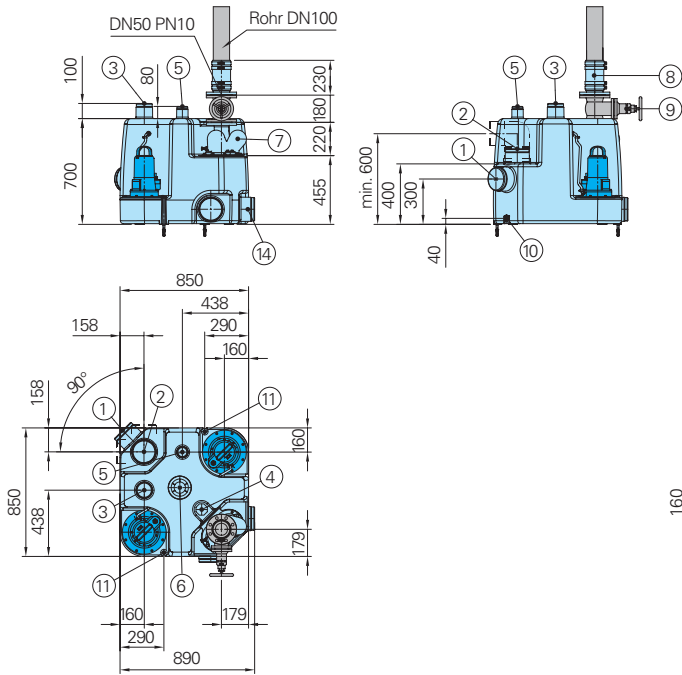
Dichtung: 3-fache Radialdichtung in separater Ölsperkkammer, Ölkontrolle von außen möglich.

Explosionsschutz: Auch explosionsgeschützt nach \odot II 2 G EEx d (ib) IIBT4 lieferbar.

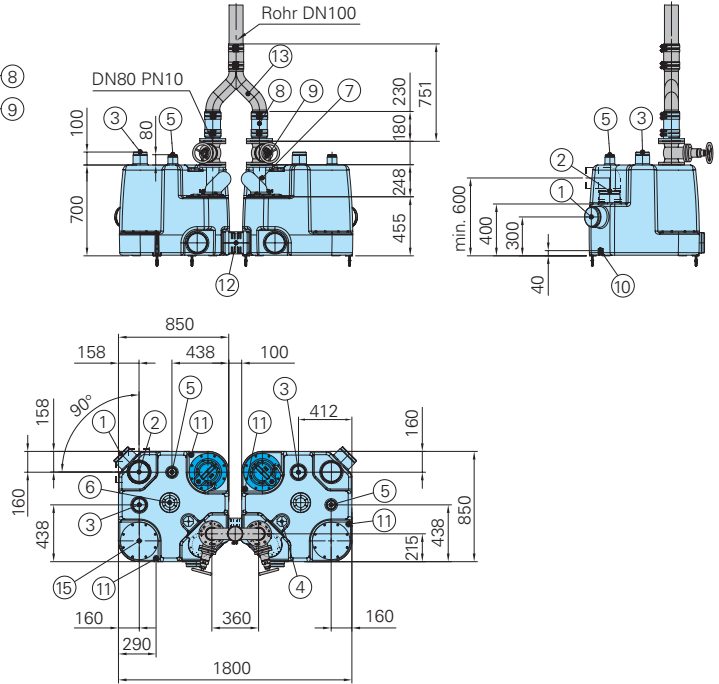
Werkstoffe:	
Sammelbehälter mit Pumpengehäuse	Polyethylen
Laufrad, Druckdeckel	Grauguß GG 25
Motorwelle, Schrauben	Edelstahl
Elastomere	NBR

Baumaße und Hauptkomponenten

Doppelanlage



Tandem-Doppelanlage



- ① Zulauf DN150 horizontal
- ② Zulauf DN150 vertikal, wahlweise durch einen KG-Bogen (bauseits) als 90° horizontal schwenkbarer Zulauf nutzbar
- ③ Zulauf DN100 vertikal
- ④ Anschluß für pneumatische Steuerung
- ⑤ Entlüftungsstutzen DN70

- ⑥ Reinigungsöffnung
- ⑦ Kugelrückschlagklappe DN80
- ⑧ Elastisches Übergangsstück
- ⑨ Keilflachschieber DN80 (bauseits)
- ⑩ Anschluß für Handmembranpumpe R 1"
- ⑪ Auftriebssicherung

- ⑫ Elastisches Übergangsstück DN150, 200 mm lang
- ⑬ Hosenstück DN100 (bauseits)
- ⑭ Verbindungsstutzen DN150 Tandem-Doppel-Hebeanlage
- ⑮ Blindflansch

Steuerung

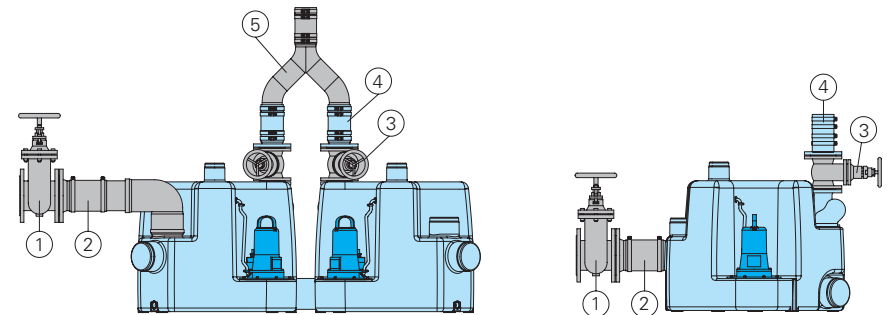
Elektronisches Schaltgerät zur Steuerung und Überwachung aller wichtigen Betriebsfunktionen. Pneumatische Niveausteuern mit Staudruckschaltung. Pumpenwechsel nach jedem Schaltspiel. Zuschaltung der zweiten Pumpe bei Spitzenlast. Bei Ausfall einer Pumpe automatisches Umschalten auf Reservepumpe. Motorschutz mit Temperaturüberwachung der Wicklung. Optische Störanzeige. Alarmsignal durch eingebauten Summer. Potentialfreie Sammelstörmeldung. Drehrichtungs-Kontrollanzeige. Netzstecker. Anschlußmöglichkeit für ServCom Diagnosegerät (s. Zubehör) zur:

- Abfrage von Betriebsstunden, Schaltspielen, Wartungsintervall, unnormalen Betriebsbedingungen
- Veränderungen der Schalthniveaus.

Einfaches Nachrüsten auf netzunabhängigen Alarm durch Einsetzen von 9 V Akku (s. Zubehör).



Zubehör



Bezeichnung	Größe	Art.-Nr.
① Keilflachschieber GG, mit 2 Flanschen PN 10, mit Schrauben und Dichtung	DN 100	2216100
	DN 150	2216150
② Elastisches Übergangsstück mit Flansch Schlauchschelle	DN 100	2159041
	DN 150	2159541
	S 115/20	2311520
	GBS 168/30	2317520
③ Keilflachschieber GG, mit 2 Flanschen PN 10, mit Schrauben und Dichtung	DN 80	2216080

Bezeichnung	Größe	Art.-Nr.
④ Elastisches Übergangsstück mit Flansch DN 80 für Druckleitung:	DN 100	im Lieferumfang
	DN 80	2159021
⑤ Vereinigungsstück mit elastischem Übergangsstück	DN 100	2155102
○ Handmembranpumpe	R 1" IG	8502445
○ Akku 9 V für netzunabhängigen Alarm		1952209
○ ServCom-Diagnosegerät zur Betriebsdatenabfrage und Einstellung des Schalthniveaus der Pumpensteuerung		



PUMPEN MIT SYSTEM
 HOMA Pumpenfabrik GmbH
 Postfach 2263, D-53814 Neunk.-Seelscheid
 Tel. ++49 (0) 22 47/702-0, Fax ++49 (0) 22 47/702-44
 e-mail: info@homa-pumpen.de
 www.homapumpen.de