

Kondensatpumpe

Kondensat effizient und leise fördern



Leistungsstarke Pumpenlösung für jede Anforderung

Die Kondensatpumpe aus der Serie Optiline wurde speziell für die effiziente Förderung von Kondensat aus Klimaanlage, Kühltheken, Entfeuchtern sowie aus Gas- und Ölbrennwertgeräten entwickelt. Die Werkstoffe sind auch gegen das saure Kondensat ($\geq 2,7$) aus Gas- und Ölbrennwertanlagen chemisch beständig. Somit ist eine lang anhaltende Funktions-sicherheit gewährleistet. Die steckerfertige Pumpe zeichnet sich darüber hinaus durch einen leisen und vibrationsarmen Betrieb aus und eignet sich dadurch auch für den Einbau in einem wohnnahen Umfeld.

Technische Daten

- **230 V, 50 Hz, 65 VA**
- **Tankinhalt:** 2,3 l
- **Gewicht:** ca. 2,5 kg
- **Druckschlauch \varnothing :** 10x2 mm
- **Förderhöhe:** 1/2/3 m
- **Förderleistung:** 420/320/200 l/h
- **Maße:** 203x250x155 mm (HxBxT)
- **Alarmkontakt:** 24 V, 0,2 A (CO)

Weitere Ausstattungsmerkmale

- Wicklungsthermostat, Schutz des Motors vor Überhitzung
- Integrierter Alarmgeber, Pumpe ist für den Anschluss einer Alarmanlage vorgerüstet
- Angeschrägter Behälterboden (Hydraulik am tiefsten Punkt des Behälters)
- Zwei Zuläufe mit Einschubbegrenzung und Fangkorb (Therme und Abgasanlage)
- Maximale Mediumtemperatur 40 °C
- Freistromrad selbstentlüftend, hohe Betriebssicherheit
- Haubenlüftung mit Spritzwasserschutz (IP 24), elektrische Bauteile sind optimal geschützt (bei Heizungswartung)
- Freier Durchgang 4 mm, hohe Betriebssicherheit
- Wand- oder Bodenmontage
- Rückflussverhinderer, beim Lösen der Druckleitung muss diese nicht erst entleert werden
- 6 m Druckleitung im Lieferumfang

Art.-Nr. 70 781 98 100 000

Abmessungen und Anschlüsse [mm]

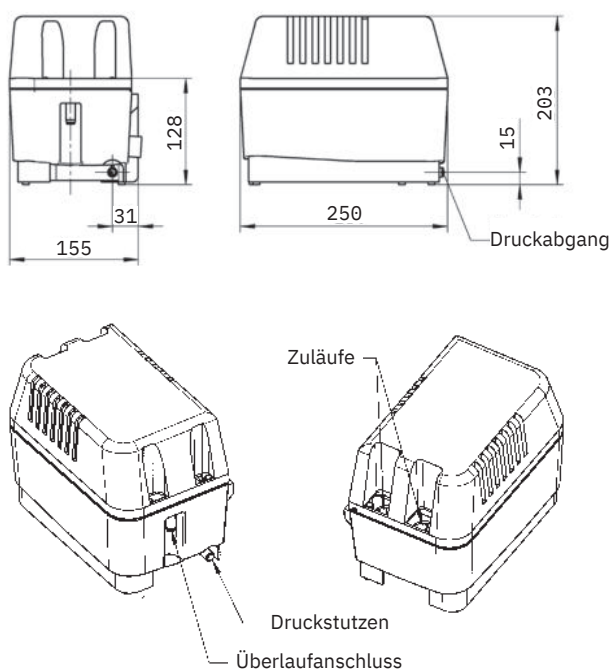


Diagramm Fördermenge

