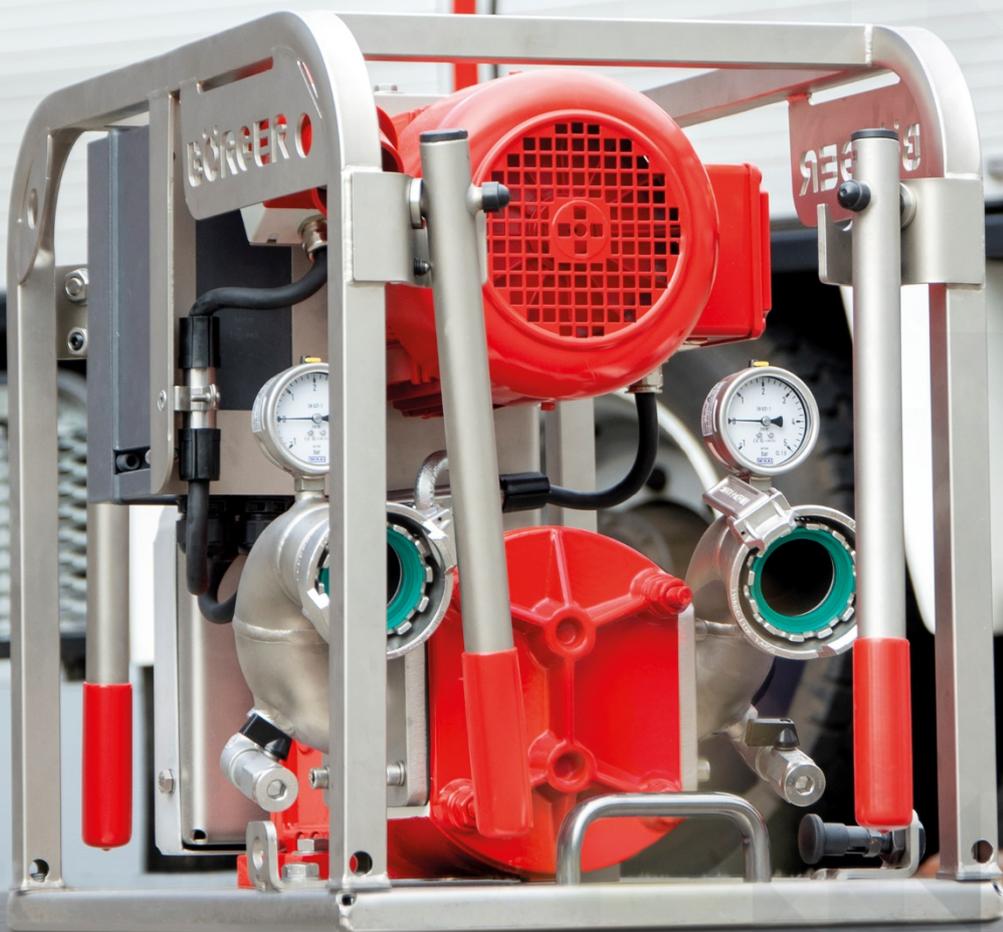


TRAGBARE
GEFAHRGUT-
UMFÜLLPUMPE

NACH DIN 14427



KOMPAKT UND LEISTUNGSSTARK GEFAHRGUT-UMFÜLLPUMPE

Speziell für den Einsatz in schwer zugänglichen Einsatzgebieten hat Börger eine tragbare Gefahrgut-Umfüllpumpe (GUP) entwickelt. Die feststoffunempfindliche Pumpe ist nach DIN 14427 gefertigt.



EINSATZ IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN ZONEN

Die ATEX-konforme Drehkolbenpumpe ist mit einem explosionsgeschützten Elektromotor ausgestattet und kann z.B. vom Notstromaggregat eines Einsatzfahrzeuges betrieben werden. Die Pumpe agiert selbstansaugend. Zusätzliche Ansaughilfen werden nicht benötigt.

Die Börger Drehkolbenpumpe fördert auch im Schlüfßbetrieb und ist zum Aufsaugen von Restflüssigkeitsbeständen oder zum Absaugen von Öl o.Ä. von Wasseroberflächen geeignet.

Die tragbare Pumpe ist so kompakt gebaut, dass sie samt Antrieb im Gerätefach eines Einsatzfahrzeuges, auf einer Ladefläche oder im Kofferraum eines PKW transportiert werden kann. Sie haben die Wahl zwischen zwei Baugrößen. Bei der Verwendung von FKM Drehkolben fördert die Börger GUP bis zu 230 l/min bzw. 350 l/min.

INDIVIDUELL GEFERTIGT

Jede Börger Pumpe wird im Baukastenprinzip individuell für den jeweiligen Einsatzfall konfiguriert und gefertigt. Dadurch ist das Fördern nahezu jeder Flüssigkeit möglich und es werden längste Standzeiten erreicht.



VIELSEITIG EINSETZBAR

Die GUP ist für das Umpumpen von aggressiven Flüssigkeiten, Mineralölprodukten und brennbaren Flüssigkeiten der Explosionsgruppen II A und II B und der Temperaturklassen T1 bis T3 im explosionsgefährdeten Bereich Zone 1 gefertigt. Die Pumpe kann sehr vielseitig genutzt werden:

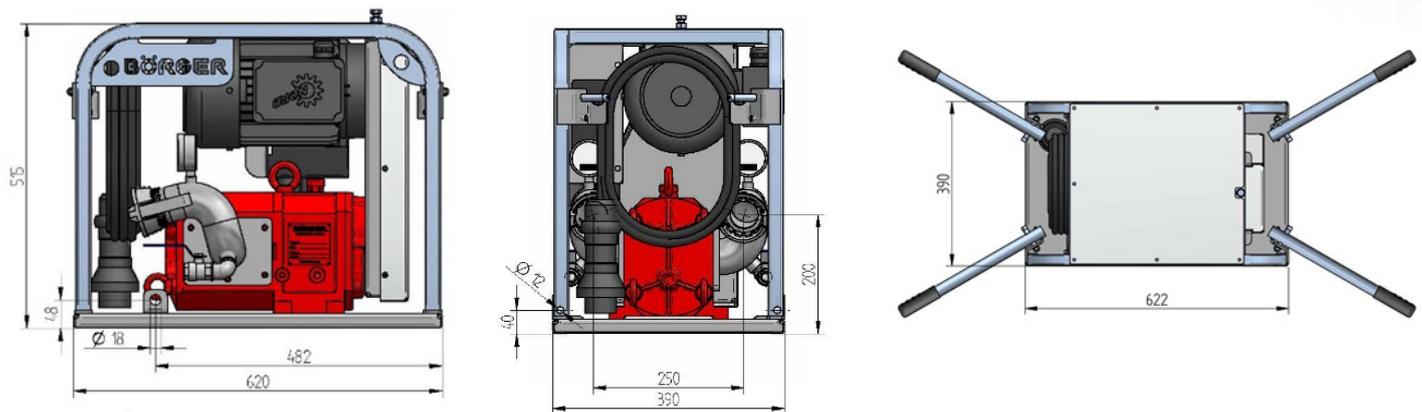
- Ölwehrepumpe
- Havariepumpe
- Gefahrstoffpumpe
- Aufsaugen und Umpumpen
- Fördern aggressiver, feststoffbeladener oder hochviskoser Flüssigkeiten
- Fördern brennbarer Fluide
- u.v.m.

AUF EINEN BLICK

- + feststoffunempfindlich und kurzzeitig trockenlauffähig
- + nahezu pulsationsfreies Fördern
- + selbstansaugend bis 7 m Fls
- + keine altersbedingte Abnutzung der Förder Elemente
- + konstante Förderleistung auch bei hohen Drücken
- + ATEX-konforme Bauweise
- + Fördern im Schlürfbetrieb
- + einfache Bedienbarkeit

PLATZSPARENDER AUFBAU

Die Pumpe ist in einem Edelstahlgestell gelagert. Die Abmessungen und das Gewicht entsprechen der DIN 14427.



Gewicht: 95 kg

VERLÄSSLICHKEIT IN JEDEM DETAIL



einfache Bedienbarkeit über ATEX-konformen Leistungsschalter



Stromzufuhr über einen explosionsgeschützten Stecker



Tankwagenkupplung (TW) DN 50 an Saug- und Druckseite



Drucküberwachung an Saug- und Druckseite und Temperaturmessung im Pumpenraum



platzsparende Unterbringung in einem Gerätefach des Einsatzfahrzeuges



tragbar durch kompakte Leichtbauweise – Einsatz an schwer zugänglichen Orten

SOFORT EINSATZBEREIT VERLÄSSLICH UND LANGLEBIG

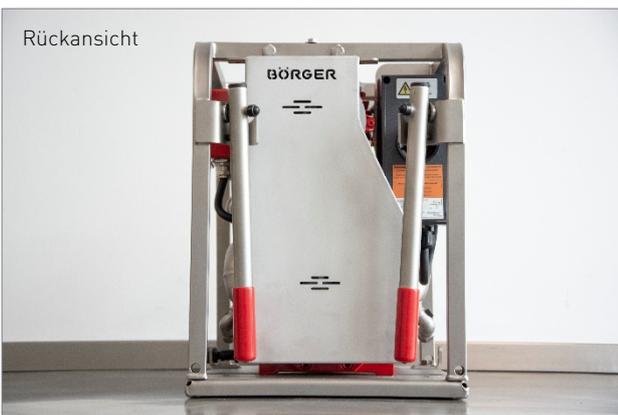
Frontansicht



Seitenansicht links



Rückansicht



Seitenansicht rechts

