



certyfi kąt zgodno ci
PN-EN 12050-1

STRATE
Technologie für Abwasser

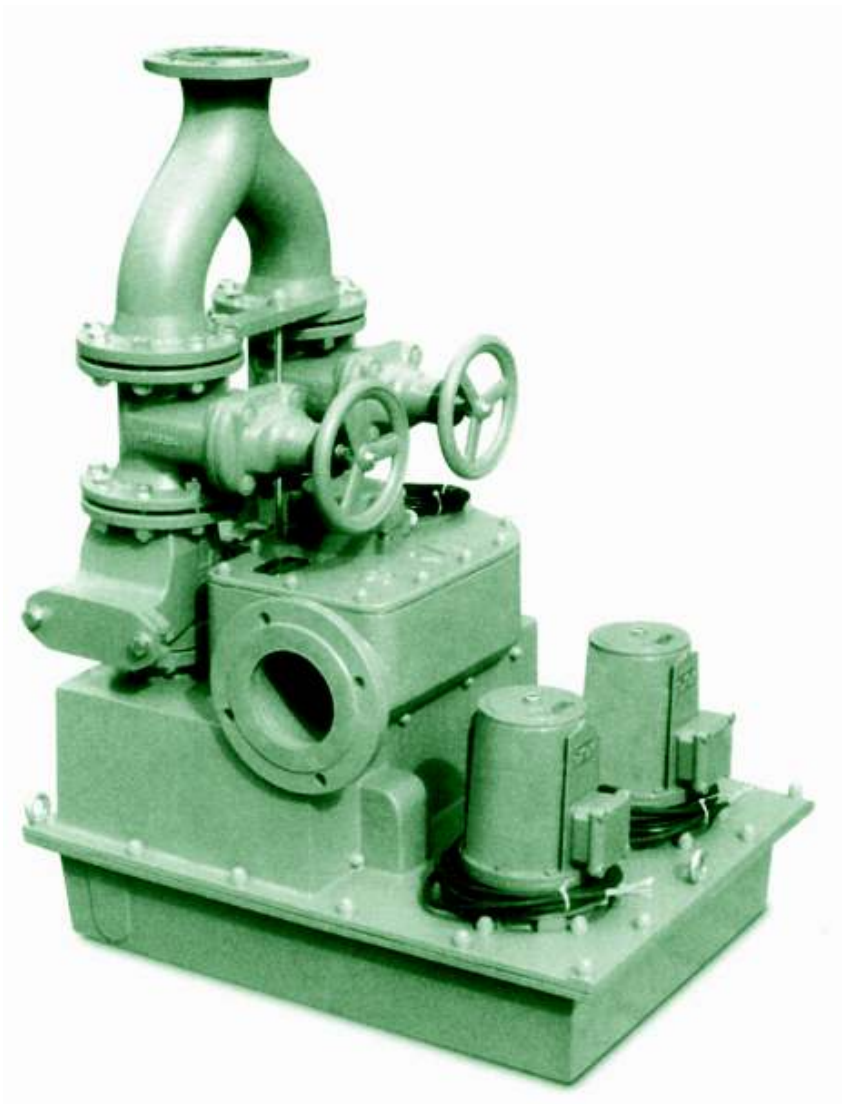
AWALIFT 74/2

TŁOCZNIA CIEKÓW Z PO REDNIM SYSTEMEM SEPARACJI SKRATEK

Agre gat pompowy zbudowany na bazie metalowego zbiornika, wyposa ony w dwa zespoły pomp wirnikowych wraz z komorami do po redniej separacji cz ci stałych oraz w armatury i urz dzenia niezbdne do przepompowywania cieków.

Charakterystyka:

- tłocznia AWALIFT jest wyposa ona w urz dzenia technologiczne oraz sterowanie, przystosowane do pracy w trybie automatycznym wraz z systemem zdalnego nadzoru,
- szczelna dla cieczy i gazów instalacja likwiduje wszelki kontakt cieków z otoczeniem, eliminuje emisj odorów oraz zagro enie wybuchowo ci ,
- zastosowanie wielu wariantów wielko ci wirników i mocy nap dów umo liwia zmian wydajno ci pompowni oraz wysoko ci podnoszenia,
- stabilny, zamkni ty metalowy zbiornik, słu cy do gromadzenia cieków, jest przystosowany do zabudowy w suchej komorze lub w piwnicy budynku,
- zamontowane wewn trz zbiornika separatory cz ci stałych, skutecznie chroni pompy przed zapychaniem oraz umo liwiaj rezygnacj z komory krat,
- system po redniej separacji cz ci stałych pozwala na stosowanie wysoce sprawnych i wydajnych wielokanałowych pomp wirnikowych,
- separacja skratek powoduje mniejsze zu ycie pomp i armatury, wydu a ywotno urz dzenia oraz obni a koszty eksploatacyjne,
- konstrukcja urz dzenia zapewnia komfortowe i bezpieczne warunki serwisowania i obsługi.

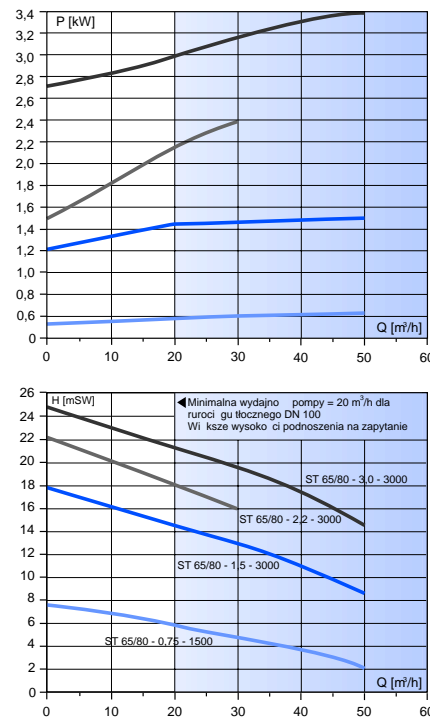


AWALIFT 74/2

Zastosowanie:	cieki sanitarne i przemysłowe
Wydajność pompowni:	4 m ³ /h do ok. 200 RLM*
Wymiary agregatu:	L = 860 mm B = 660 mm H = 1190 mm
Ciężar:	ok. 175 kg
Powierzchnia pod zabudowę:	2,0 m x 2,0 m lub Ø 2,0 m
Pojemność zbiornika:	ok. 110 l
Właściwości montażowe w pokrywie komory:	800 mm x 800 mm
Przyłączenia na dopływie cieków:	Króciec kołnierzowy PN10, DN 125 na zapytanie króciec kołnierzowy PN10, DN 150 lub PN10, DN 200
Wysokość montażowa przyłączenia na dopływie:	H _D = 400 mm (dla DN 125)
Przyłączenia na rurociągu tłocznym:	Złącza kołnierzowe PN 10, DN 100
Napowietrzanie, odpowietrzanie:	Króciec przyłączeniowy dla rur z tworzywa DA 75
Przyłączenia elektryczne:	400 V, 50 Hz
Stopień ochrony:	IP 67
Moc silników stosowanych do napędu pomp:	0,75 kW, n = 1.500 min ⁻¹ 1,5 kW, n = 3.000 min ⁻¹ 2,2 kW, n = 3.000 min ⁻¹ 3,0 kW, n = 3.000 min ⁻¹

* RLM – Równoważna Liczba Mieszkańców

Charakterystyki pracy pomp



Opis urządzenia

Tłocznia AWALIFT 74/2 jest w pełni automatycznym przepływowym agregatem, przeznaczonym do przepompowania cieków.

Fabrycznie zmontowane, gotowe do pracy urządzenie spełnia wymagania dyrektywy Unii Europejskiej EN 12056-1 oraz warunki określone w PN-EN 12050-1.

Odlany ze stopu aluminium zbiornik cechuje mała wrażliwość na wibracje oraz odporność na korozję. Cienki zbiornik dodatkowo pokryty powłoką ochronną, odporną na ciecze i inne media agresywne. Zbiornik oraz instalacja tłoczni są szczelne dla cieczy i gazów.

Bezawaryjny prac pomp oraz optymalne zużycie energii zapewnia opatentowany przez STRATE system podwójnej, wewnętrznej separacji cząstek stałych. Oddzielenie skrętek następuje w komorach separatorów zintegrowanych z pompami wirnikowymi.

Podwójny układ przemiennie pracujących pomp gwarantuje niezakłócony cykl pracy przepompowni w najtrudniejszych warunkach eksploatacyjnych.

Zakres zastosowania

Tłocznia AWALIFT 74/2 jest najmniejszą produkowaną przez STRATE dwupompową przepompownią, służącą do przetłaczania cieków. Znajduje ona zastosowanie w przypadkach braku możliwości

grawitacyjnego odprowadzenia cieków oraz w razie wystąpienia zagrożenia ich pi trzeniem.

Konstrukcja agregatu umożliwia zabudowę tłoczni w piwnicy lub innym pomieszczeniu technicznym wewnątrz budynku. Tłocznia AWALIFT 74/2 stosowana w małych hotelach i pensjonatach, restauracjach, w budynkach użyteczności publicznej typu urzędy, szkoły, stacje metra, obiekty handlowe, podziemne garaże itp.

W razie braku możliwości zabudowy tłoczni w budynku, agregat należy zainstalować w suchej komorze, wykonanej z gotowych elementów betonowych np. metodą zapuszczanej studni lub z rurami wyciecznymi wzmocnionych włóknem szklanym.

W przypadkach wystąpienia zagrożenia pi trzeniem cieków oraz możliwości zwrotnego zalewania tłoczni, rurociągi tłoczne należy ułożyć w kształcie potłoku z wyniesieniem ponad poziom czyszczenia rurociągu do komory rozprężnej lub do kolektora.

Zakres dostaw

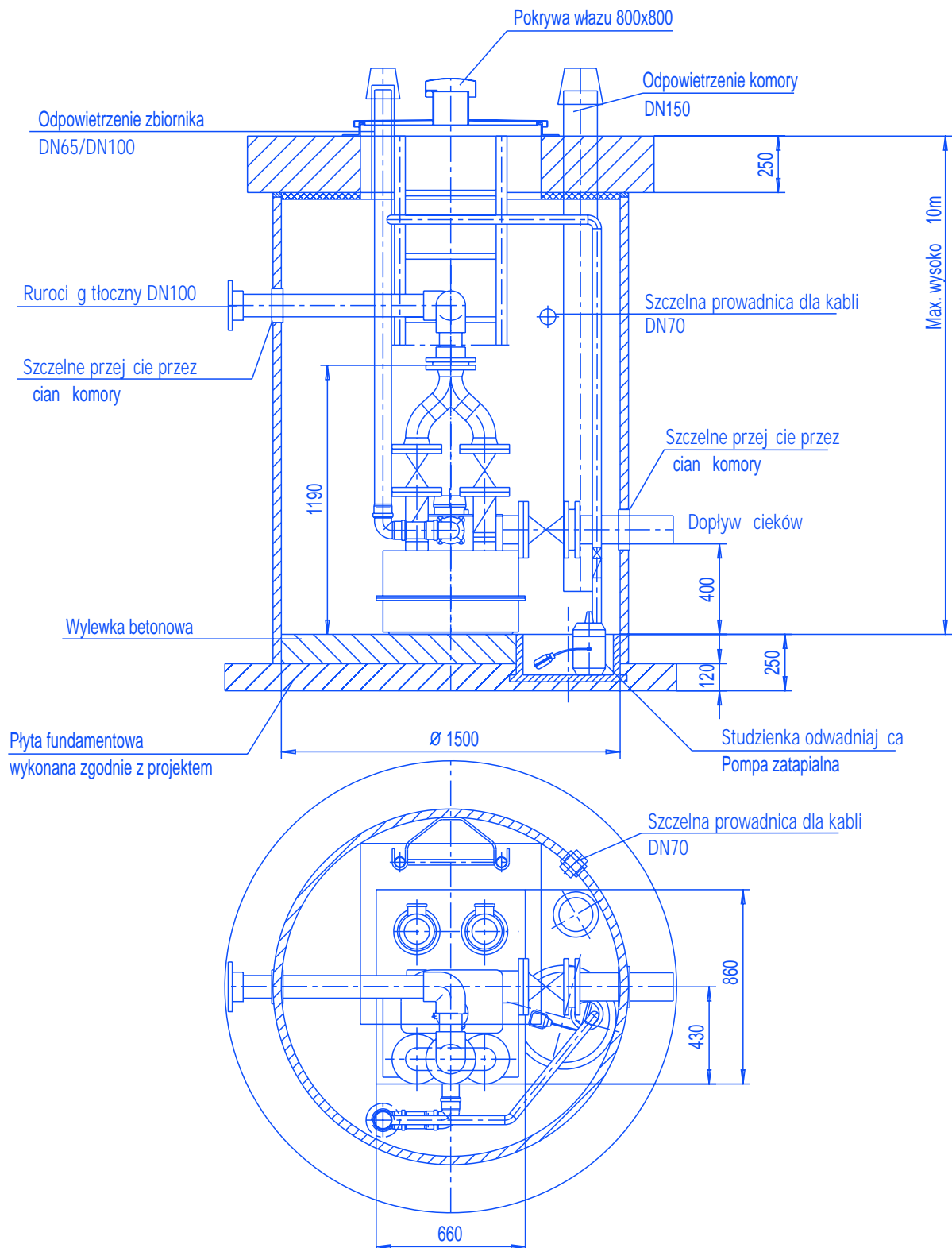
Standardowa kompletacja tłoczni AWALIFT 74/2 obejmuje następujące zespoły:

- 1 zbiornik z dwoma wbudowanymi separatorami skrętek,
- 2 pompy wirnikowe typu ST 65/80 o charakterystyce i mocy dobranych stosownie do podanego punktu pracy,
- 2 kłapy zwrotne typu AWASTOP PN 10/16, DN 100,
- 2 zasuwy odcinające na rurociągu tłocznym PN 10/16, DN 100,
- 1 kolektor tłoczny DN 100 (tzw. "portki"),
- 1 czujnik wartości granicznych poziomu cieczy w zbiorniku tłoczni ze stycznikiem alarmowym,
- 1 szafka sterująca (IP54).

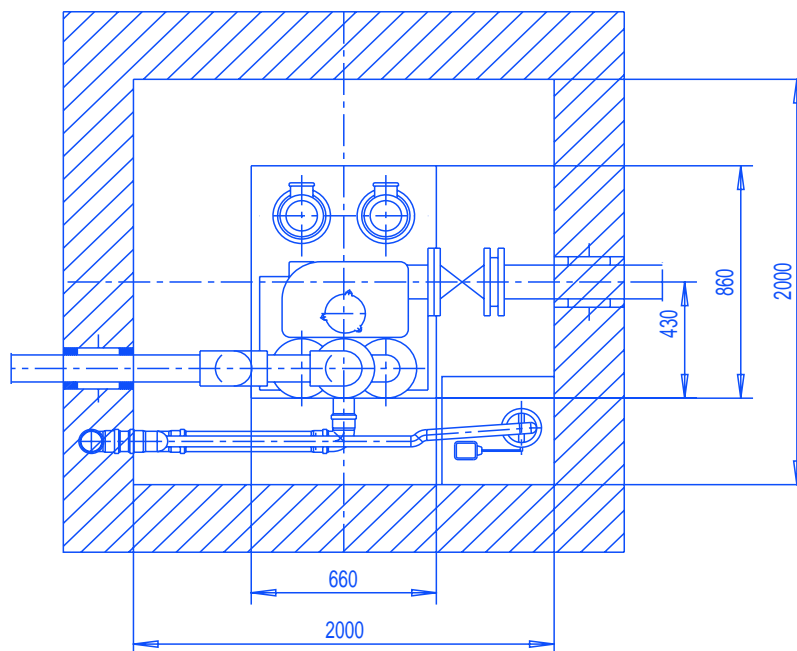
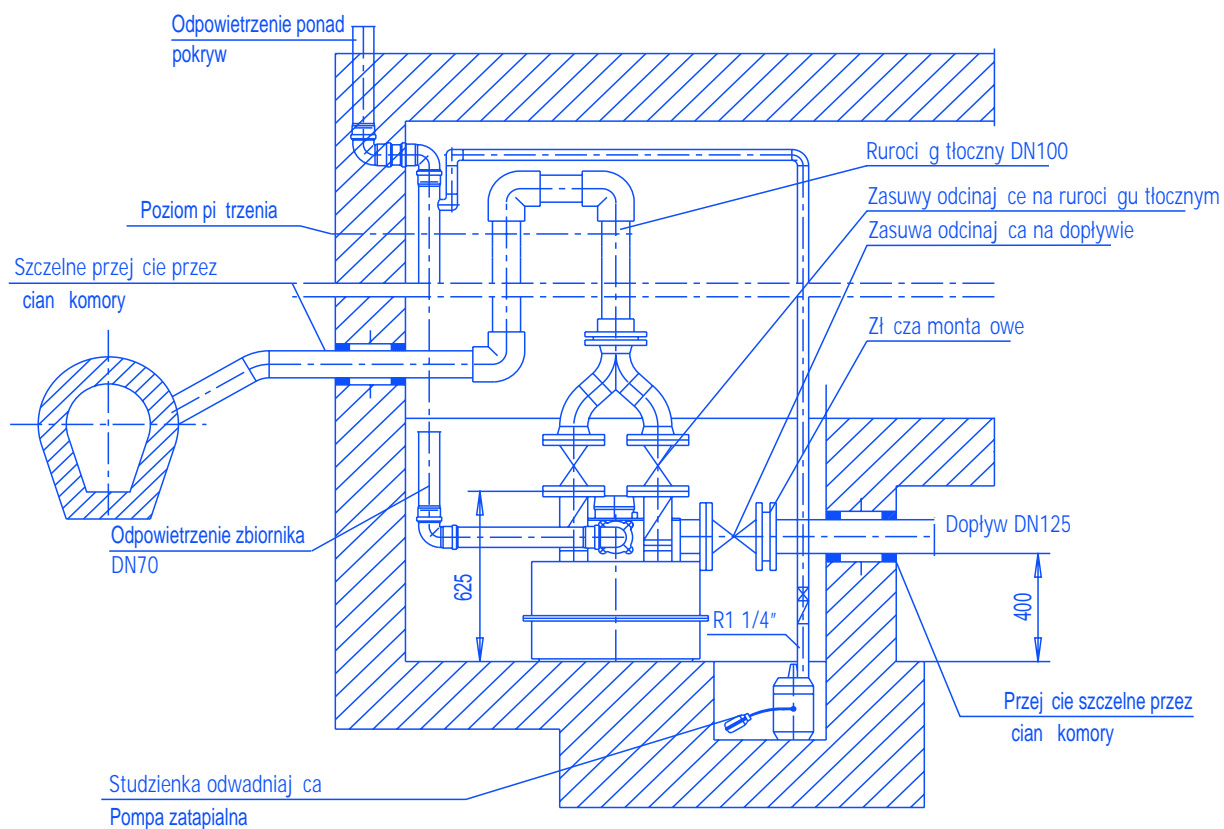
Wyposażenie dodatkowe

- kołnierzowa kształtka redukcyjna do montażu rurociągu na dopływie PN 10, DN 125/150 lub DN 125/200,
- zasuwa odcinająca dopływ cieków odpowiednio do potrzeb PN 10, DN 125, DN 150 lub DN 200,
- bezwolnowy (GSM), radiowy lub telefoniczny system zdalnego nadzoru nad pracą przepompowni, czujniki antywłamaniowe oraz systemy alarmowe,
- pompa zatapialna do odwodnienia komory przepompowni,
- wyposażenie komory przepompowni: pokrywa wjazdu, drabina, szczelne przejście dla rurociągów itp.

Wyposażenie dodatkowe jest kompletowane zgodnie z życzeniem Zamawiającego.



Przykład zabudowy: instalacja tłoczni AWALIFT 74/2 w prefabrykowanej komorze



Przykładowa instalacja: tlocznia AWALIFT 74/2 zabudowana w piwnicy budynku