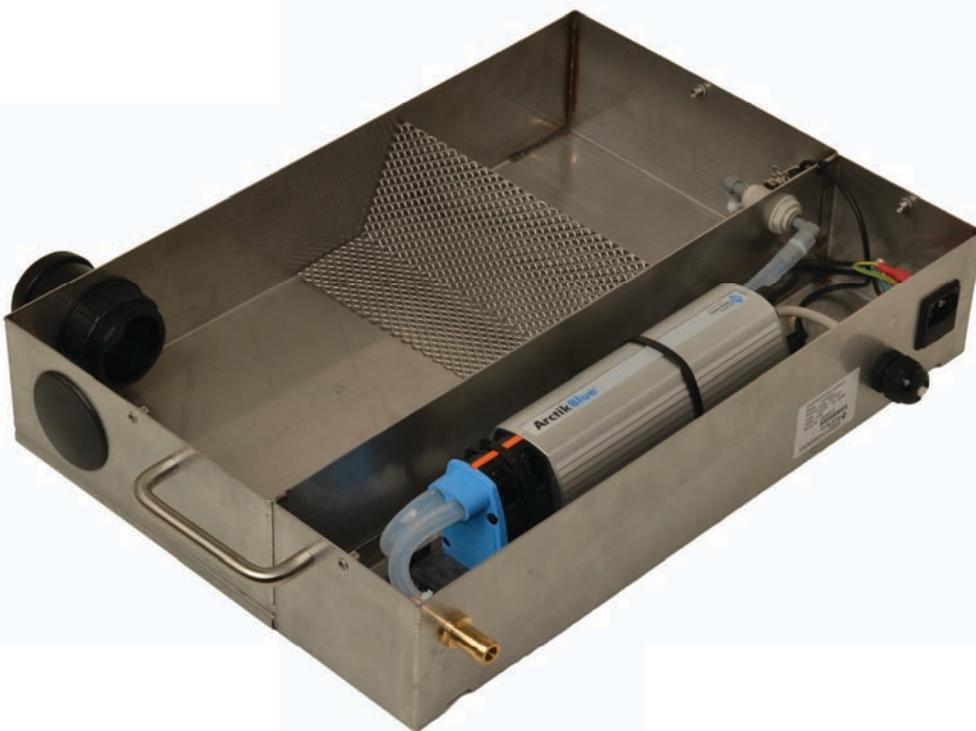


Leistung

- Bis zu 50 Liter / Std.
- 20 Meter Förderhöhe



Die einsatzbewährte ArcticBlue® beinhaltet die MegaBlue® Pumpe in einer robusten Stahlschale. Unsere Thermistor-Technologie vermeidet verklemmte Schwimmerschalter. Anfallendes Kondensat wird schnell und effizient aus der Auffangwanne abgeführt, dabei vermindern sich die Bedingungen für organisches Wachstum, wodurch Leitungen verstopfen können.

Unsere Pumpen werden schon seit vielen Jahren für Kühltheken, -Inseln und Regalen verwendet, jetzt können wir in der ArcticBlue® Pumpe und Stahlwanne eine maßgeschneiderte Lösung präsentieren.

Tel: +44 (0)1932 355277

Email: info@bluediamondpump.com

Web: www.bluediamondpump.com

**3 Jahre
Garantie**

Anwendungsbeispiele



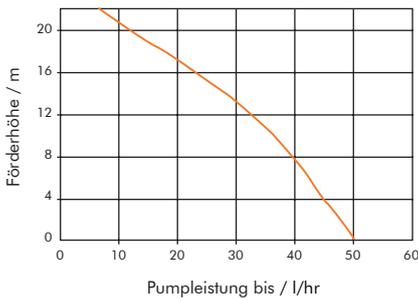
Technische Daten	
Kapazität Wassertank	4,1 Liter
Volumen Pumpe An / Aus	90ml
Volumen Alarm an	3600ml
Alarm signal	0 volt relay
Alarmkontakt max.	5A, 240V AC
Eingangsspannung	230V AC, 60 Hz
Eingang	Ø 40mm ID Steckverbinder
Ausgang	Ø 12mm OD Schlauchstutzen

3 Jahre
Garantie

ArctikBlue®

Reliability under the coolest
cabinets

Leistungsdaten / technische Details



Spezifizierung ArctikBlue®



Bewährte Rotationsmembran-Technologie der BlueDiamond-Serie

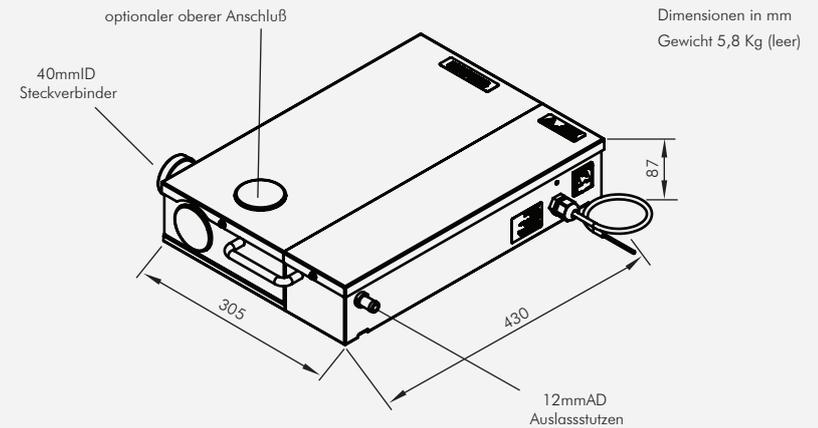
Pumpleistung bis bis zu 50 L / Std.

maximale Förderhöhe von 20m

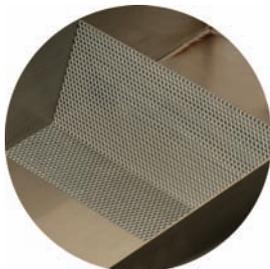
Flüsterleise und geringe Vibration

Stromversorgung 230V

Temperaturgeschützte Pumpe



Sensor Filter



Kondensatwanne-Filter

Tankfüllstandsteuerung (energieeffizient) - Verbinden Sie die Pumpe mit dem Ablass des Gerätes. Die Halbleiter-Sensoren für hohen/niedrigen Füllstand schalten die Pumpe ein sobald sich der Tank mit Kondensat füllt. Die Pumpe läuft nur wenn Kondensat produziert wird. Bei vollem Tankfüllstand schaltet der Alarmkontakt das Klimagerät aus und setzt die Einheit wieder in Betrieb sobald die Pumpe den Tank entleert hat.

Filterung - Die Sensoren sind durch 2 Filterelemente geschützt. Diese filtern sämtliches material >2,5mm aus dem Kondensat heraus und können im Zuge der üblichen Wartungsintervalle komplett gewechselt werden. Schlämme und sonstige Schwebstoffe in Kondensat fördert die Pumpe ohne Probleme.

Revolutionäres Pump-Prinzip



Patentiertes Rotations-Membranprinzip

Unser fortschrittliche Rotations-Membrantechnologie macht all diese Vorteile möglich. Das Kondensat wird durch ein Vakuum in die Pumpe gezogen und innerhalb einer verstärkten Elastomer-Membran mechanisch unter Druck zum Auslass befördert. Dieses System toleriert Fest- bzw. Schwebstoffe und läuft ohne Probleme auch trocken.

ArctikBlue® - Reliability under the coolest cabinets