Pumpsystem HDM 100 eco Box



- **Artikelnummer:** H-110701100
- **Hersteller:** Tecalemit

Preis: 3430,00 €
inkl. 19% MwSt.

Preis ohne MwSt: 2.882,35 €

Pumpsystem HDM 100 eco Box

Für eine effiziente und benutzerfreundliche Handhabung Ihrer Tank- und Lagereinrichtung präsentieren wir Ihnen das Pumpsystem HDM 100 eco Box. Ausgestattet mit modernster Transpondertechnik, bietet es eine übersichtliche Benutzeroberfläche, flexible Anschlussmöglichkeiten und eine robuste Bauweise für eine langfristige Nutzung.

Features im Detail

Das Pumpensystem HDM 100 eco Box bietet folgende Ausstattung und Lieferumfang:

- Tankautomat mit PC-Software für bis zu 2.000 Nutzer
- 2 Ausweissysteme für Fahrer und Fahrzeug
- Transpondertechnik zur Identifikation
- USB-Schnittstelle für den Datenabruf
- Optionale Datenanbindung über LAN & WLAN
- Optionale Datenanbindung über GPRS & UMTS
- Entspricht der TRbF, inklusive Tropfwanne und Leckageüberwachung
- Flügelzellenpumpe mit Einphasen-Asynchronmotor
- Ovalradzähler mit Impulsgeber
- Bauartzugelassenes Automatik-Zapfventil A 2015, inklusive Drehgelenk
- Zapfschlauchhalter
- Rückwärtiger und unterirdischer Saugrohranschluss möglich
- Minimale Saugleitung von DN 32
- Robustes, pulverbeschichtetes Stahlblechgehäuse
- Zweizeiliges, beleuchtetes Monochrom-Display mit einer Schrifthöhe von 8 bzw. 19 mm
- Tankdatenspeicher für bis zu 10.000 Abgabedatensätze

Technische Daten

- Förderleistung: ca. 100 l/min
- Anzahl Zapfstellen: 1
- Abmessungen (B x T x H): 550 x 470 x 340 mm
- Gewicht: 35 kg
- Zapfschlauch: DN 25 x 4 m
- Saugschlauch: DN 32
- Mediumtemperatur: -10 - +35 °C
- Umgebungstemperatur: -20 - +55 °C
- Ansaughöhe: 2,5 m
- Anschluss Saugseite: G 1 1/4 "
- Präzision: < ±0,5 %
- Elektrische Spannungsversorgung: 230/50 V/Hz

Ziehen Sie eine Entscheidung für Betriebseffizienz und Qualität durch unsere hochwertige Pumpsysteme in Betracht und steigern Sie Ihre Betriebsproduktivität und -sicherheit nachhaltig.
