

Tauchpumpe für biogene Brennstoffe

Art. 660.902

Zertifikat

Zertifikat Nr. S 237 2010 C 4

Hersteller: **Wilhelm Keller GmbH & Co. KG**
Herdweg 1
D-72147 Nehren

Produkt: Ölförderaggregate des Typs
270.902, 520.902, 420.902, 540.902,
430.902, 550.902, 570.902 und 630.902

Verwendungszweck: **Förderung von Heizöl zur Versorgung von Ölbrennern**

Prüfgrundlage: DIN EN 12514, Teil 1, Ausgabe Mai 2000
Ölversorgungsanlagen für Ölbrenner

Prüfresultat: Die oben genannten Ölförderaggregate sind geeignet zur Verwendung mit Heizöl EL

Detaillierte Ergebnisse sind dem Bericht Nr. S 237 2010 Z3 vom 15.11.2010 zu entnehmen.

Dieses Zertifikat behält seine Gültigkeit bis 04/2016

Köln, den 15.11.2010

Prüfstelle für
energie-technische Einrichtungen
Leiter der Prüfstelle



Dipl.-Ing. F. Rick

TÜV Rheinland Group
TÜV Energie und Umwelt GmbH, Am Grauen Stein, D-51105 Köln

www.tuv.com



TÜVRheinland®
Genau. Richtig.

Wichtige Hinweise

- Die Montage ist von einem Fachbetrieb vorzunehmen. Dies gilt auch für die Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung.
- Der elektrische Anschluss darf nur vom zugelassenen Fachbetrieb vorgenommen werden.
- Voraussetzung für die einwandfreie Funktion der Tauchpumpe ist eine fachgerechte Installation unter Beachtung der für die Planung, den Bau und Betrieb der gesamten Anlage gültigen technischen Regeln.
- Die Pumpe und die dazugehörigen Rohrleitungen müssen frostsicher montiert sein.
- biogene Brennstoffe wie z. B. FAME (Fettsäuremethylester) nach DIN EN 14214 sind schwach wassergefährdende Stoffe. Ausgelaufene biogene Brennstoffe müssen fachgerecht beseitigt werden.

Die Tauchpumpe für biogene Brennstoffe mit der Art. Nr. 660.902 ist baugleich mit dem Ölförderaggregat des Typs 570.902. Der Unterschied zwischen diesen beiden Typen liegt in der Auswahl der eingesetzten Werkstoffe.

Aufbau und Funktion

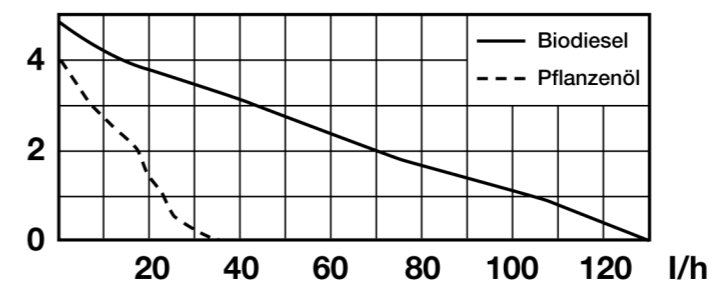
Die Pumpe ist eine elektromagnetisch angetriebene Pumpe. Am Behälteranschlussstück wird die Druckleitung angeschlossen und wenn gewünscht eine pneumatische Füllstandsanzeige.

Technische Daten

Spannung	230 V
Stromart	~ 50 Hz
Aufnahmeleistung	ca. 50 W
Schutzart	IP 66
Freie Kabellänge	ca. 3 m
Gewicht	ca. 2,0 kg
max. zul. Betriebsüberdruck	ca. 4 bar
Förderleistung (Biodiesel)	ca. 60l/h bei 12 m
Förderleistung (Rapsöl kalt gepresst)	ca. 20l/h bei 12 m
Einbaulänge max.	ca. 3000 mm
Rohranschluss	G 3/8 i
Tankanschlussgewinde	G 2

Adapter für alle gängigen Tanks ab G2 als Zubehör erhältlich (Art. Nr. 033.912)

bar



Hinweis:

Je nach Herkunft und Art des Brennstoffes kann die Qualität und Viskosität unterschiedlich sein. Die Leistungsdaten sind ca.- Werte und beziehen sich auf eine Temperatur von 20° C. Große Anteile von Schwebestoffen und alterungsbedingte Ausflockungen können die Leistung der Pumpe beeinträchtigen.



WILHELM KELLER GmbH & Co. KG

Herdweg 1 · D-72147 Nehren · Telefon: 074 73/94 49-0 · Fax: 074 73/94 49 49

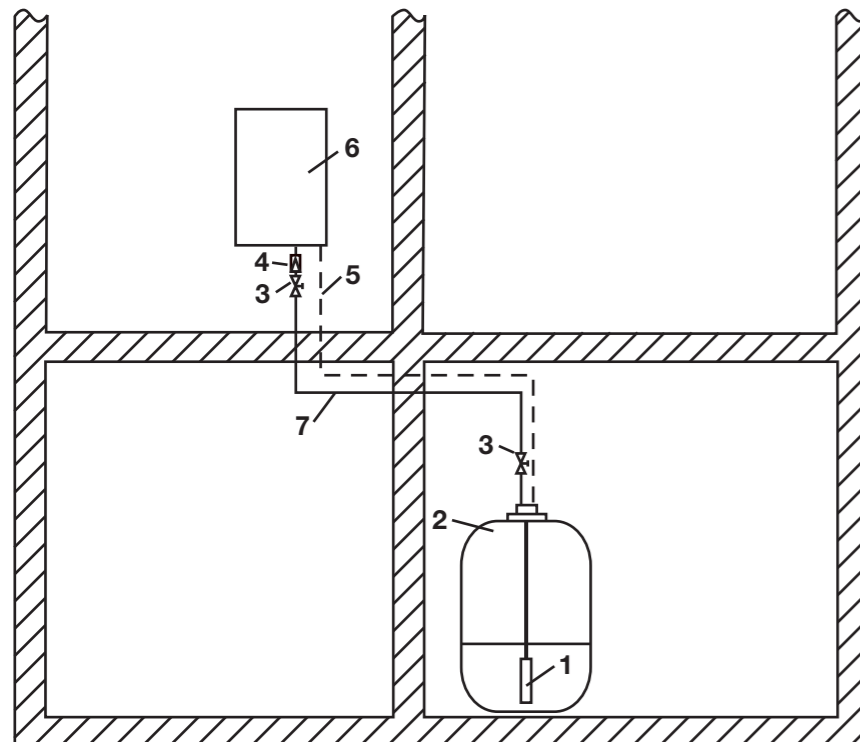
E-Mail: info@oilpress.de · www.oilpress-keller.de

Montage

Die Pumpe wird durch eine der Öffnungen am Vorratsbehälter in den Tank eingeführt und eingeschraubt. Sie muss in ihrer Endstellung mindestens 4 cm über dem Tankboden enden. Die Einbaulänge der Pumpe muss durch eventuelles Kürzen des Schlauches grundsätzlich auf die Tankbauhöhe abgestimmt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Pumpe nach der Montage am Schlauch hängend montiert wird und das Elektrokabel zugfrei ist. (Faustregel: Schlauchlänge + 200 mm = freie Kabellänge im Tank)

Inbetriebnahme:

1. Alle Absperrventile öffnen
2. Versorgungsleitung an der Brennerpumpe abschrauben
3. Brenner so lange starten, bis blasenfreies Medium aus der Leitung fließt
4. Versorgungsleitung kann nun am Brenner angeschlossen werden
5. Brenner in Betrieb nehmen



Schematische Darstellung

- 1 Tauchpumpe
- 2 Vorratsbehälter
- 3 Absperrventil
- 4 Druckregler
- 5 Elektr. Anschlusskabel
- 6 Verbraucher
- 7 Versorgungsleitung

Elektrischer Anschluss

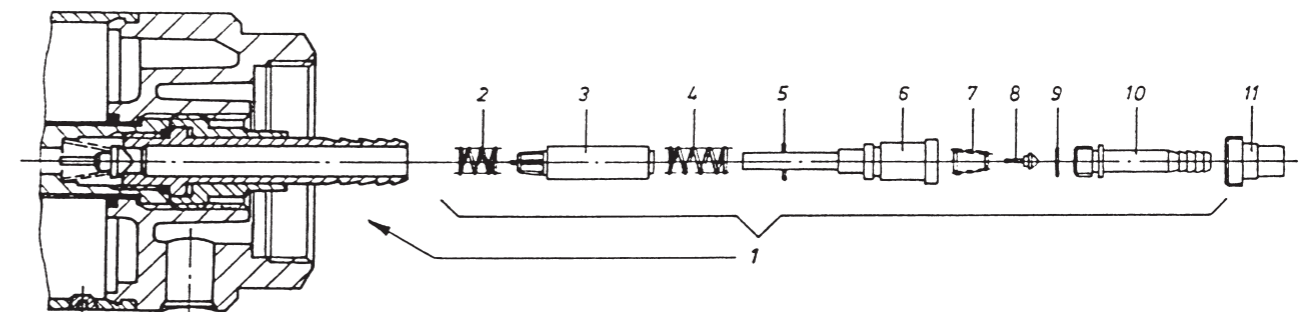
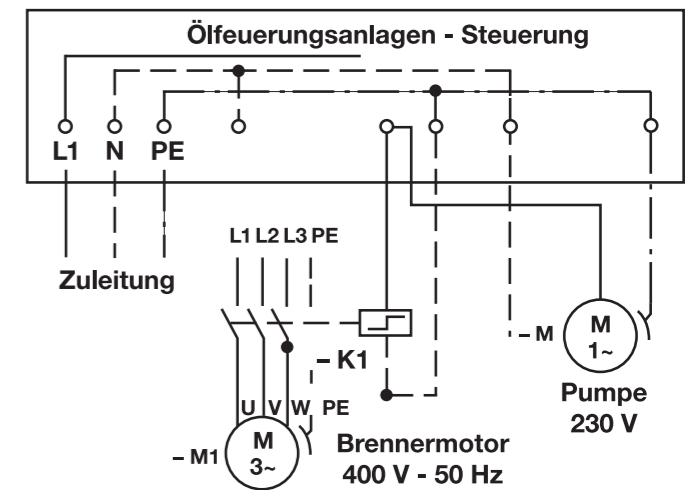
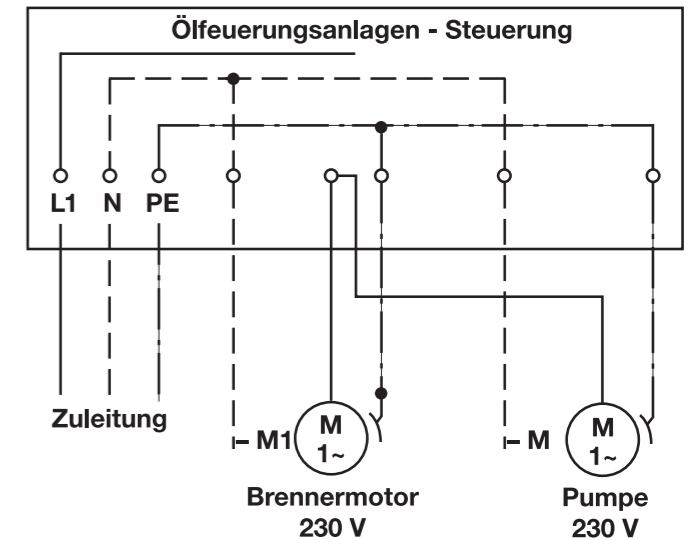
Die Pumpe wird anschlussfertig mit abisolierten Kabelenden oder mit vormontierten Steckern geliefert.

Wartung

Bei stark verschmutzten und älteren Tanks ist eine Tankreinigung unerlässlich. Wird die Funktion der Pumpe in Folge von verschmutztem Öl beeinträchtigt, ist der Filter in der Pumpe zu reinigen bzw. auszutauschen. Der Fördertrieb kann bei Verschmutzung und Wartungsarbeiten auf einfache Art gereinigt bzw. erneuert werden.

Dabei ist wie folgt vorzugehen:

1. Filtertasse abschrauben.
2. Halteschraube **11** am Saugstutzen **10** mit Schlüssel SW 11 herausdrehen.
3. Saugstutzen **10** nach rechts drehen und gleichzeitig nach unten herausziehen. Zusammen mit dem Saugstutzen **10** wird auch das Führungsrohr **6** entnommen.
4. Auf dem Führungsrohr **6** befindet sich der Kolben **3** mit zwei Kolbenfedern **2 + 4**. Der Kolben **3** muss sich auf dem Führungsrohr **6** leichtgängig bewegen lassen. Reinigung durch Hin- und Herbewegen des Kolbens **3** auf dem Führungsrohr **6** und Abspülen mit einer geeigneten Flüssigkeit. Wenn Pressluft zur Verfügung steht, können die Teile auch damit gereinigt werden.
5. Das Ventil im Kolben **3** abspülen und durchblasen. Die Saugventilteile **7 + 8** können ausgebaut und gereinigt werden, indem man den Saugstutzen **10** aus dem Führungsrohr **6** herausschraubt.
6. Beim Zusammenbau der Pumpe ist unbedingt auf die richtige Einbaufolge der Teile zu achten (siehe Montageskizze). Die lange Feder **4** muss zwischen Kolben **3** und Führungsrohr **6**, die kurze Feder **2** auf dem Kolben **3** eingebaut sein.



Pos	Best.-Nr.	Bezeichnung
1	267.932	Pumpensystem
*	266.232	Filter
*	511.252	Filtertasse
* Pumpenteile ohne Abbildung		