

## Altöl-Auffanggeräte, stationär



### Altöl-Schere

- Zum Einsatz in Gruben und Unterflurstationen
- Dreiteiliger Schwenkarm mit höhenverstellbarer Auffangwanne
- Eingelegtes Spritzsieb
- Schweißmuffe 2“ zur Aufnahme der Altöl-Schere
- Lackiert anthrazitgrau RAL 7016
- Teleskopierbereich 1.065 mm
- Schwenkradius 1.800 mm
- Abm. der Auffangwanne 620 × 300 × 160 mm (L × B × H)

Artikel-Nr.

Altöl-Schere, Gewicht 23 kg

40 412 200

Altöl-Schere mit 2 Klappdeckeln für die Auffangwanne, Gewicht 25 kg

40 412 300



### Altöl-Grubenwagen 60 Liter mit Ablass- und Absaugentleerung

- Mit verstellbaren Laufrollenabständen (800–1.100 mm)
- Eingelegtes Spritzsieb und seitliche Spritzbleche
- Kugelhahn 1“, auf beiden Seiten einschraubbar für Ablassentleerung
- Steckzapfen DN 10,5 (passend für Schnellkupplung) für Absaugentleerung
- Angeschweißte Handgriffe
- Lackiert anthrazitgrau RAL 7016
- Abm. 690 × 950 × 180 mm (L × B × H)
- Gewicht 33 kg

Artikel-Nr.

Mit Anschluss für Schnellkupplung und Kugelhahn

40 411 020

## Zubehör für stationäre Altöl-Auffanggeräte



### Auffangwanne, schwenkbar, mit eingeschweißtem Sieb

Mit Übergangsstück 2“ AG, Abm. Wanne 250 × 150 × 100 mm (L × B × H)  
Gesamtlänge 570 mm

Artikel-Nr.

40 412 250



### Kugelhahn 2“ IG mit automatischer Schließung gemäß TRbF

Zur Verhinderung einer Rückentgasung von Tanks in die Werkstatt

Artikel-Nr.

40 412 220

# Altöl-Auffangrinne und -Zwischenbehälter



Altöl-Auffangrinne A III	Artikel-Nr.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Auffangen und zur vorübergehenden Lagerung von gebrauchten Schmierölen</li> <li>• Auffangwanne über die ganze Länge der Auffangrinne verschiebbar</li> <li>• Auffangrinne mit integrierter Laufwagenschiene für Auffangwanne</li> <li>• Rinnenelemente verschraubt über Flanschverbindungen mit Flachdichtungen</li> <li>• Rinnenträger (1 Stück je lfd. Meter)</li> <li>• Auslauf mit 90°-Bogen und Anschlussgewinde 2" IG</li> <li>• Reduzierstück mit Anschlussgewinde 2" AG – ¾" IG</li> <li>• Eingebauter Niveauschalter zur Pumpensteuerung</li> <li>• Abm. 130 × 310 mm (B × H)</li> <li>• Gewicht 17 kg/m</li> <li>• Aufnahmevermögen 12 l/m</li> <li>• Lackiert anthrazitgrau RAL 7016</li> </ul>	
Altöl-Auffangrinne - Meter	40 412 900

Die Rinne wird in Segmenten von 2 m und/oder 3 m Länge geliefert.  
Diese werden vor Ort verschraubt und bilden somit eine dauerhaft dichte Auffangrinne.

Altöl-Auffangwanne A III, schwenkbar, mit Laufwagen	Artikel-Nr.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Über die ganze Länge der Auffangrinne verschiebbar</li> <li>• Eingelegtes Spritzsieb</li> <li>• 3-fach teleskopierbar</li> <li>• Abm. der Auffangwanne 620 × 300 × 160 mm (L × B × H)</li> <li>• Höhenverstellung 1015 mm</li> <li>• Schwenkradius 905 mm</li> <li>• Gewicht 35 kg</li> <li>• Lackiert anthrazitgrau RAL 7016</li> </ul>	
Altöl-Auffangwanne, schwenkbar, mit Laufwagen	40 412 940

Bürstenabdeckung	Artikel-Nr.
Bürstenabdeckung, zur Abdeckung der offenen Auffangrinne - Meter	40 412 148



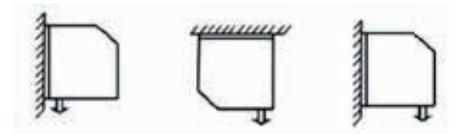
Altöl-Zwischenbehälter A III, mit Zweikammersystem	Artikel-Nr.
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Für Altöl-Auffangrinnen, -Grubenwagen und -Scheren</li> <li>• Anschlussgewinde: Altöl-Zulauf 2" IG, Absaugen 1" IG</li> <li>• 1 Niveauschalter eingebaut</li> <li>• Anschlusskasten</li> <li>• Lackiert anthrazitgrau RAL 7016</li> </ul>	
Altöl-Zwischenbehälter 40 Liter, Abm. 500 × 250 × 360 mm (L × B × H)	40 413 400
Altöl-Zwischenbehälter 120 Liter, Abm. 1.350 × 250 × 360 mm (L × B × H)	40 413 300

Niveauschalter zum zusätzlichen Einbau in den Altöl-Zwischenbehälter	Artikel-Nr.
z. B. zur Alarmgebung bei Füllstandsüberschreitung	00 006 312

## System-Schlauchtrommeln für Altöl

### System-Schlauchtrommeln

- Für gebrauchte Schmieröle
- Für die Montage an Wand, Decke und Boden sowie in System-Standsäulen
- Besonders montagefreundlich durch den Trommelschuh
- Mit und ohne Verkleidung erhältlich
- Verkleidung besteht aus Trommelschuh (lackiert anthrazitgrau RAL 7016) und Trommelhaube (aus Stahlblech, lackiert anthrazitgrau RAL 7016, oder Edelstahl)
- Automatische Schlaucharretierung für lastfreies Arbeiten
- Rückstellfeder voll gekapselt mit hoher Rückstellkraft
- Flexible Rohrverbindung nach TRbF 50, DN 16, 0,6 m lang, mit Axialdrehgelenk ¾“ AG
- Saugschlauch DN 20, 8 m lang, mit Kugelhahn, Schnellkupplung und Absaugadapter
- Auszugsrichtung parallel oder im rechten Winkel zum Trommelschuh
- Mit Verkleidung: Abm. 550 × 132 × 550 mm (L × B × H), Gewicht 32 kg
- Ohne Verkleidung: Abm. 535 × 130 × 540 mm (L × B × H), Gewicht 24 kg



System-Schlauchtrommel	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
Verkleidung lackiert anthrazitgrau RAL 7016	40 361 581	40 361 531	40 361 151
Verkleidung Edelstahl	40 361 591	40 361 551	40 361 461
Ohne Verkleidung		40 361 511	40 361 455



## Zubehör für System-Schlauchtrommeln

<b>Trommelschuh</b> zur einfachen Montage unverkleideter Schlauchtrommeln	<b>Artikel-Nr.</b>
Lackiert anthrazitgrau RAL 7016, Abm. 550 × 132 × 35 mm (L × B × H)	40 360 275
<b>Schwenkkonsole</b> zur Wandbefestigung	<b>Artikel-Nr.</b>
Verzinkt, Abm. 130 × 160 × 450 mm (L × B × H), mit Verbindungsschlauch 1 m DN 16 zu System-Schlauchtrommel für Fluide und Altöl	40 360 061
<b>Montagewinkel</b> zur Befestigung von Schlauchtrommeln flach an der Wand	<b>Artikel-Nr.</b>
Verzinkt, Abm. 450 × 130 × 150 mm (L × B × H)	40 218 055

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Änderungen vorbehalten, Abbildungen ähnlich, Maße und Gewichte sind ca.-Angaben!

# Altöl-Förderpumpen und -Steuerungen

## Altöl-Förderpumpen A III

- Für den Anschluss an Altöl-Auffangrinne oder -Zwischenbehälter
- In Verbindung mit den Altöl-Entsorgungsteuerungen stellen sie die permanente Altölförderung aus Nutzfahrzeuggruben sicher
- Mit Saugschlauch DN 20, 0,75 m lang, Anschlussgewinde ¾“ AG – 1“ AG, zum Anschluss an Altöl-Auffangrinne oder -Zwischenbehälter
- Mit flexibler Rohrverbindung nach TRbF; mit Rückschlagventil und Axialdrehgelenk, DN 16, 0,6 m lang, Anschlussgewinde ¾“ AG – ¾“ AG, zum Anschluss an die bauseitige Rohrleitung
- Mit Wandkonsole



### Altöl-Förderpumpe, elektrisch betrieben

**Artikel-Nr.**

- Hochleistungs-Zahnradpumpe KF 12, elektrisch betrieben
- Drehstrommotor 400 V, 50 Hz, 0,55 kW
- Förderleistung abhängig von Viskosität sowie Saug- und Druckleitungen
- Förderdruck max. 10 bar
- Gewicht 16 kg

KF 12, Förderleistung max. 10 l/min.

40 414 151

### Altöl-Förderpumpe, pneumatisch betrieben

**Artikel-Nr.**

- Hochleistungs-Doppelmembranpumpe, pneumatisch betrieben
- Luftdruck max. 8 bar
- Förderleistung abhängig von Viskosität sowie Saug- und Druckleitungen
- Förderdruck max. 8 bar
- Druckluft-Magnetventil
- Gewicht 16 kg (PM 1) bzw. 30 kg (PM 2)

PM 1, Förderleistung max. 20 l/min., Schmutzpartikelgröße max. 1 mm

40 414 250

PM 2, Förderleistung max. 50 l/min., Schmutzpartikelgröße max. 3 mm

40 414 300

**Die Doppelmembranpumpen eignen sich besonders für die Förderung verschmutzter Altöle.**

### Altöl-Entsorgungssteuerung

**Artikel-Nr.**

- Zur Ein-/Ausschaltung der Altöl-Förderpumpen über den unteren Niveauschalter des Zwischenbehälters oder der Altöl-Auffangrinne
- Alarmsummer bei Füllstandsüberschreitung im Zwischenbehälter durch oberen Niveauschalter (Zubehör)
- Manueller Ein-/Ausschalter für Pumpe
- Busfähig zum Anschluss an weitere Steuerungen und an die Überfüllsicherung BC-1 (Artikel-Nr. 43 101 050)
- Potenzialfreier Wechsler zum Anschluss einer externen Hupe oder Lampe
- Schutzart IP 54

Für Zahnradpumpen bis 400 V, 0,75 k

40 416 050

Für pneumatische Altöl-Förderpumpe mit Druckluft-Magnetventil 230 V

40 416 060



## Zubehör

### Druckluft-Öler, BG 3 Anschlussgewinde ½“ IG - ½“ IG

**Artikel-Nr.**

Luftdruck max. 16 bar

05 333 000

### Druckluft-Wartungseinheit, BG 3 Anschlussgewinde ½“ IG - ½“ IG

**Artikel-Nr.**

Filter, Reduzierventil, Öler und Manometer, Luftdruck max. 16 bar

05 353 000

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Änderungen vorbehalten, Abbildungen ähnlich, Maße und Gewichte sind ca.-Angaben!

# Universal-Absaugmodule und Altöl-Absaugaggregate

## Universal-Absaugmodule A III, pneumatisch betrieben

- Zum Absaugen von Motoren oder Altöl-Auffanggeräten
- Stahlblechgehäuse
- Hochleistungs-Doppelmembranpumpe PM 1, pneumatisch betrieben
- Luftdruck max. 8 bar
- Steckzapfen DN 7,2
- Druckluft-Reduzierventil mit Manometer
- Vakuummeter

- Saugseite: Anschlussgewinde 3/4" IG
- Druckseite: Flexible Rohrverbindung nach TRbF 50, DN 16, 0,6 m lang, mit Rückschlagventil und Axialdrehgelenk 3/4" AG
- Busfähig zum Anschluss an weitere Steuerungen und an die Überfüllsicherung BC-1 (Artikel-Nr. 43 101 050)
- Abm. 350 × 380 × 600 mm (L × B × H)
- Lackiert anthrazitgrau RAL 7016



### Universal-Absaugmodul

Ein-/Ausschalter, Gewicht 18 kg  
Universal-Absaugmodul A III

### Artikel-Nr.

40 416 482

### Universal-Absaugmodul Automatik

- Automatische Absaugsteuerung, mit Abschalt- und Nachlaufautomatik
- Start-/Stopptaster
- Busfähig zum Anschluss an weitere Steuerungen und an die Überfüllsicherung BC-1
- Anschlusskasten 230 V, 50 Hz
- Gewicht 20 kg

### Artikel-Nr.

Universal-Absaugmodul A III Automatik

40 416 473

## Altöl-Absaugaggregate A III

- Zum Absaugen von Motoren oder Altöl-Auffanggeräten
- Saugseite: Anschlussgewinde 3/4" IG
- Druckseite: Flex-Rohrverbindung DN 16, 0,6 m lang, mit Axialdrehgelenk 3/4" AG und Rückschlagventil
- Busfähig zum Anschluss an weitere Steuerungen und an die Überfüllsicherung BC-1 (Ar.-Nr. 43 101 050)
- Automatische Absaugsteuerung, mit Abschalt- und

- Nachlaufautomatik, Start-/Stopptaster und Vakuummeter
- Versorgungsspannung Steuerung Altöl-Absaugaggregat KF 12, 400 V, 50 Hz
- Versorgungsspannung Steuerung Altölabsaugaggregat PM1, 230 V, 50 Hz
- Abm. Steuerung 150 × 200 × 120 mm (L × B × H)
- Montagekonsole



### Altöl-Absaugaggregat KF 12, elektrisch betrieben

- Hochleistungs-Zahnradpumpe KF 12, elektrisch betrieben
- Drehstrommotor, 400 V, 50 Hz, 0,55 kW
- Abm. 200 × 280 × 500 mm (L × B × H)
- Gewicht 18 kg

### Artikel-Nr.

Altöl-Absaugaggregat KF 12

40 416 302



### Altöl-Absaugaggregat Modell FZP-SHD, für Altöle der Gefahrenklasse A III

- Elektrozahnradpumpe 400 V, 0,55 kW, Förderleistung bis 17 l/min (viskositätsabh.)
- Steuerung mit Abschalt- und Nachlaufautomatik, Start-/Stopptaster, Vakuummeter
- Kreuzverbinder mit Vakuumschalter, Vakuumananschluss und Sauganschluss G 3/4"
- flexible Rohrverbindung DN 16, 0,5 m lang nach TRbF 231 T 1
- Rückschlagventil 3/4" druckseitig und 1 Satz Saugsonden mit Sondenköcher
- Abmessungen: Pumpe 280 × 500 × 220 mm (B × H × T), Nettogewicht ca. 16 kg, Steuerung 150 × 200 × 120 mm (B × H × T), Nettogewicht ca. 16 kg

### Artikel-Nr.

Altöl-Absaugaggregat FZP-SHD

40 416 303



### Altöl-Absaugaggregat PM 1, pneumatisch betrieben

- Hochleistungs-Doppelmembranpumpe PM 1, pneumatisch betrieben
- Luftdruck max. 8 bar
- Steckzapfen DN 7,2
- Druckluft-Reduzierventil mit Manometer
- Abm. 290 × 220 × 340 mm (L × B × H)
- Gewicht 8 kg

### Artikel-Nr.

Altöl-Absaugaggregat PM 1

40 416 401

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Änderungen vorbehalten, Abbildungen ähnlich, Maße und Gewichte sind ca.-Angaben!