

Autowaschanlage

Produktanwendungen





HERGESTELLT IN DEUTSCHLAND

HERGESTELLT IN ITALIEN

Die Pentair Water Group ist eines der weltweit führenden Unternehmen für die Entwicklung und Herstellung innovativer Produkte und Anlagen, die für alle jene Situationen geeignet sind, in denen Wasser aufbereitet, gefördert und gelagert werden muss. Die Tätigkeit und der Erfolg des Konzerns basieren auf Werten wie stetiger Verbesserung, kontinuierlicher Entwicklung neuer Produkte, hoher Leistung und Kompetenz sowie Geschäfts- und Markttethik. Dank der starken Kundenbeziehungen und der hohen Qualitätsstandards zählt Pentair Water zu den führenden Herstellern von Technologien und Geräten für die Wasseraufbereitung.

Seit über 95 Jahren sind wir Spezialist für Betriebswasser-, Abwasser- und Reinwasserpumpen der Marken **Pentair Jung Pumpen** und **Pentair Sta-Rite**.

Pentair Jung Pumpen stellt seit 1924 seine Produkte in Deutschland her und ist mit einer innovativen Produktpalette Spezialist auf dem Gebiet des Abwassers. In Deutschland ist JUNG PUMPEN Marktführer in vielen Bereichen der kommunalen und häuslichen Abwasserbehandlung. Diese Produkte werden aber auch weltweit verkauft. Drena-Line von Jung Pumpen ist eine Produktreihe von Edelstahlpumpen zum Entwässern und Heben, die in Italien hergestellt wird. Seit 2007 ist Jung Pumpen Teil der Pentair Group.

Die Marke Sta-Rite besteht seit 1934 und wird in über 100 Ländern weltweit verkauft. In Europa produziert Pentair bereits eine breite Palette von Schwimmbadpumpen und -reinigern der Marke Sta-Rite für seine Poolsparte, die sich durch Qualität und Langlebigkeit einen Namen gemacht haben. Die neue europäische Produktreihe von Sta-Rite zur Wasserversorgung und -entsorgung in Wohngebieten wird in Italien/Pisa hergestellt.

Index

SELBSTANSAUGENDE OBERFLÄCHENPUMPEN	MULTI EVO/ MULTI EVO SP	4
VERTIKALE MEHRSTUFENPUMPEN	MULTINOX-VE+ / PVM-I-X	6
HORIZONTALE MEHRSTUFENPUMPEN	DHI / DHR	8
DRUCKERHÖHUNGSPUMPEN	WP/MULTI EVO-A / EASY20 MULTI EVO	10
TAUCHPUMPEN FÜR BRUNNEN/SCHÄCHTE	DOMINATOR 4" / DOMINATOR 5"	12
ABWASSER-TAUCHPUMPEN	US-US X / U3K SPEZIAL/U6K	14
ABWASSERPUMPEN/HEBEANLAGEN	BAUFIX 200 / SKS 800	16
FÄKALIENHEBEANLAGEN	COMPLI 1000-1200-1500-2500	18



MULTI EVO

MHRSTUFIGE OBERFLÄCHENPUMPE



MULTI EVO-SP

MHRSTUFIGE OBERFLÄCHENPUMPE

HERAUSFORDERUNG

- Die Pumpe nicht nur zur Bewässerung, sondern auch zur Druckerhöhung zu erhöhen

LÖSUNG

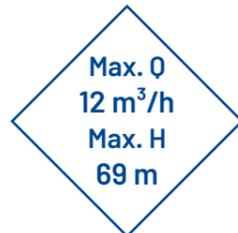
- Multi EVO sind horizontale mehrstufige elektrische Kreiselpumpen. Die innovative, Hochleistungs-Hydraulikanlage ermöglicht es, sehr hohe Druckleistungen zu erzielen.

VORTEILE

- Hohe Betriebssicherheit
- Leiser Betrieb
- Kompakte Abmessungen
- Hervorragender Auffüllfähigkeit
- Viele mögliche Anwendungen



Edelstahl
Komponenten



HERAUSFORDERUNG

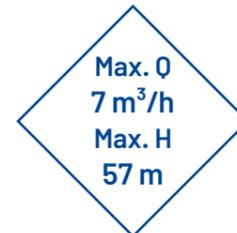
- Pumpen von aggressiven Flüssigkeiten (kompatibel mit der Art der Materialien).

LÖSUNG

- Hochleistungs-Hydraulik in Verbindung mit der neuesten Generation der Gleitringdichtung machen die Multi EVO - SP zum perfekten Verbündeten für alle Reinigungsgeräte. Alle Pumpenkomponenten, die mit Wasser in Kontakt kommen, sind so ausgeführt, dass die Pumpe in Anwendungen mit aggressiven Flüssigkeiten eingesetzt werden kann.

VORTEILE

- Robust und beständig gegen Salzwasser
- Hohe Betriebssicherheit
- Leiser Betrieb
- Kompakte Abmessungen



Aggressive
Flüssigkeiten



Leiser
Betrieb



MULTINOX-VE + VERTIKALE MEHRSTUFENPUMPE

HERAUSFORDERUNG

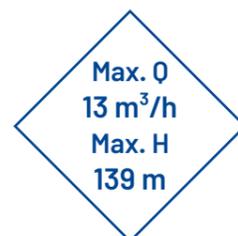
- Heben und verteilen von Wasser im kontinuierlichen oder intermittierenden Betrieb in Waschanlagen.

LÖSUNG

- Multinox-VE+ eignen sich besonders, wenn hohe Leistung und Geräuscharmheit mit kompakten Abmessungen erforderlich sind.
- Diese vertikalen mehrstufigen Kreiselpumpen eignen sich besonders für den Bau von Hebeanlagen.

VORTEILE

- Hoher hydraulischer Wirkungsgrad
- Robust und widerstandsfähig
- Viele mögliche Anwendungen für Systeme von Autowaschanlagen
- Förderhöhe bis 140 Meter



PVM/I/X VERTIKALE MEHRSTUFENPUMPEN

HERAUSFORDERUNG

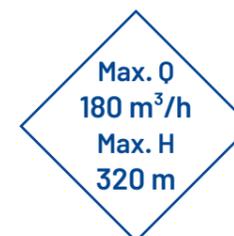
- Steigender Druck im druckbeaufschlagten System

LÖSUNG

- PVM, PVMI und PVMX sind nicht selbstansaugende vertikale Mehrstufenpumpen mit Victaulic- oder Flanschanschlüssen mit gleich großen Ein- und Auslässen. Bau von Stationen mit Laufrädern, Kammern und Auslass aus Edelstahl. Die Kardanwelle und die Motorwelle der Pumpe sind gemäß der IEC-Norm direkt gekoppelt. Alle Pumpen sind mit Hochleistungsmotoren (IE3) und einer Kartuschen-Gleitringdichtung für eine einfache Wartung ausgestattet. Die Pumpen PVM, PVMI und PVMX sind in verschiedenen Größen und einer unterschiedliche Anzahl von Stufen erhältlich, um den erforderlichen Durchfluss und Druck bereitzustellen

VORTEILE

- Hoher hydraulischer Wirkungsgrad
- Breitgefächeter Anwendungsbereich
- IE3-Motor
- Motor gemäß den EN-Vorschriften





DHI
HORIZONTALLE MEHRSTUFENPUMPE



DHR
HORIZONTALLE MEHRSTUFENPUMPE

HERAUSFORDERUNG

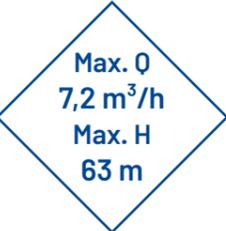
- Heben und Verteilen von aggressivem Wasser

LÖSUNG

- DHI sind mehrzellige Kreiselpumpen mit Pumpenkörper und Hydraulikkomponenten aus Edelstahl AISI 316: Diese Materialien eignen sich für aggressive Flüssigkeiten. DHI bietet hohe Druck- und Durchflussleistungen bei minimalem Stromverbrauch und extrem leisem Betrieb

VORTEILE

- Geeignet für aggressive Flüssigkeiten
- Kontinuierlicher oder intermittierender Betrieb zum Heben und Verteilen von Wasser in Waschsystemen.
- Geeignet für aggressive Flüssigkeiten



HERAUSFORDERUNG

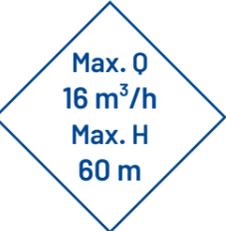
- Die Pumpe nicht nur zur Bewässerung, sondern auch zur Druckerhöhung zu erhöhen

LÖSUNG

- DHR sind horizontale nicht selbstansaugende Kreiselpumpen. Alle rotierenden Teile, die mit der gepumpten Flüssigkeit in Kontakt kommen, sowie Lauf- und Leiträder bestehen aus Edelstahl AISI 304. Diese Pumpen sind besonders für den Einsatz in druckbeaufschlagten Systemen geeignet.

VORTEILE

- Niedriger Stromverbrauch
- Lauf- und Leiträder aus Edelstahl AISI 304
- Kompakte Abmessungen





WP/MULTI EVO-A DRUCKERHÖHUNGSPUMPE



EASY 20 / MULTI EVO DRUCKERHÖHUNGSKITS - FIXE DREHZAHL

HERAUSFORDERUNG

- Heben und verteilen von Wasser im kontinuierlichen oder intermittierenden Betrieb.

LÖSUNG

- Diese Druckerhöhungspumpeneinheiten bestehen aus einem horizontalen Ausdehnungsgefäß und einer selbstansaugenden Kreiselpumpe Multi EVO-A. Sie werden verkabelt geliefert und sind mit einem 24-l- oder 50-l-Ausgleichsbehälter ausgestattet, der zur Installation und Verwendung bereit ist.

VORTEILE

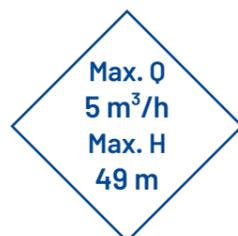
- Reduziert den Druckstoßeffekt
- Ideal als Wasserverteilungssystem in Gebäuden
- Betriebsbereit



Autoreinigung



Hoher Wirkungsgrad



HERAUSFORDERUNG

- Automatisierung der Druckbeaufschlagung in Wasserverteilungssystemen

LÖSUNG

- **EASY 20 / MULTI EVO** ist eine Druckverstärkereinheit mit zwei Pumpen und einer Druckschaltersteuerung. Diese Einheit ermöglicht die automatische Druckbeaufschlagung von Wasserversorgungsnetzwerken mit einphasiger Stromversorgung.

VORTEILE

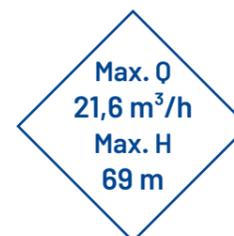
- Robust und widerstandsfähig
- Hoher hydraulischer Wirkungsgrad
- Kompakte Abmessungen



Autoreinigung



Hoher Wirkungsgrad





DOMINATOR 4 PLUS
MONOBLOCK-MEHRSTUFENPUMPE

HERAUSFORDERUNG

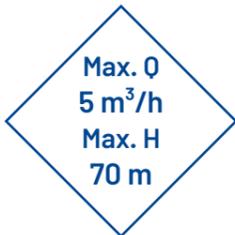
● Heben von Wasser aus herkömmlichen Brunnen/Schächten und Wasserlagern.

LÖSUNG

● **Dominator 4 PLUS** ist eine mehrstufige Kreisel-Tauchpumpe für Trinkwasser Ø 4" mit doppelter Gleitringdichtung, die bis zu 17 m unter den Wasserspiegel getaucht werden kann.

VORTEILE

- Hohe Betriebssicherheit
- Leiser Betrieb
- Kompakte Abmessungen
- Hervorragender Auffüllfähigkeit
- Viele Verwendungsmöglichkeiten für den Wohnungsmarkt



DOMINATOR 5
MEHRSTUFIGE TAUCHPUMPE



HERAUSFORDERUNG

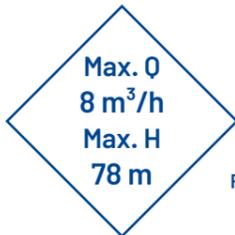
● Heben von Wasser aus herkömmlichen Brunnen/Schächten und Wasserlagern.

LÖSUNG

● **DOMINATOR 5** Die Tauchpumpen eignen sich für den Einbau in herkömmliche Brunnen, Wasserablagerungen Sammel tanks, Trinkwasserleitungen, Autowaschanlagen usw. Die Pumpen werden vollständig aus Edelstahl hergestellt.

VORTEILE

- Aus 100 % Edelstahl
- Automatische Version mit Schwimmerschalter





US - US EX TAUCHPUMPEN

HERAUSFORDERUNG

- Abwasser aus Waschanlagen stellt Schmutzwasserpumpen vor große Herausforderungen: Feststoffe/Schmutzpartikel, hohe Temperaturen, große Abwassermengen, ggf. Einbau im explosionsgeschützten Bereich

LÖSUNG

- Die Pumpen der US-Baureihe wurden speziell für die Förderung von großen Mengen von verschmutztem Abwasser entwickelt. Mit einem freien Durchgang von bis zu 50mm können diese Pumpen Feststoffe und Fasern schnell und zuverlässig pumpen, ohne dass es zu Verstopfungen kommt. Für den Einsatz im explosionsgeschützten Bereich bieten wir Pumpen mit der entsprechenden ATEX-Zulassung an: US 73 EX & US 103 EX..

VORTEILE

- Hohe Betriebssicherheit
- Freier Durchgang bis 50 mm
- Trockenlaufsicher
- SiC-Gleitringdichtung
- Austauschbare, längswasserdicht vergossene Leitungseinführung
- Kontrollierbare Ölkammer

Baureihen

- US 62 - US 251: freier Durchgang 10mm, H max: 9,5-17m, Q max: 18-53m³/h
- US 73 - US 253: freier Durchgang 30mm, H max: 9,5-16m, Q max: 18-40m³/h
- US 75 - US 155: freier Durchgang 50mm, H max: 8-13m, Q max: 20-32m³/h
- US 73 EX - US 103 EX: freier Durchgang 30mm, H max: 9,5-13m, Q max: 18-28m³/h



U3 K SPEZIAL - U6K TAUCHPUMPEN



HERAUSFORDERUNG

- Schächte und Ablaufstellen müssen Entwässert werden, aber der verfügbare Platz ist sehr knapp.

LÖSUNG

- Die Entwässerungspumpen U3K Spezial und U6K sind sowohl im stationären als auch im mobilen Betrieb sehr vielseitig einsetzbar. Ausgestattet mit umfangreichen Installationszubehör könnten sie aus engen Pumpensümpfen (Einzelanlagen ab 40x40cm, Doppelanlagen ab 50x50cm) sowohl Waschlaugen als auch aggressiveres Schmutzwasser fördern. Die U3 KS spezial kann Wasser mit einem Salzgehalt von bis zu 15 % pumpen.

Baureihen

- U3 K spezial: freier Durchgang 10mm, H max: 7m, Q max: 6,5m³/h
- U6 K: freier Durchgang 20mm, H max: 9,5m, Q max: 15m³/h

VORTEILE

- Motormantelkühlung
- Flachabsaugung bis 5mm mit abnehmbarem Siebfuß
- Trockenlaufsicher
- SiC Gleitringdichtung



BAUFIX 200 ABWASSERHEBEWERK



SKS 800 SCHMUTZWASSERSCHÄCHTE



HERAUSFORDERUNG

- Schmutzwasserpumpen benötigen einen geeigneten Schacht / Einbaubehälter der sowohl absolut dicht als auch wartungsfreundlich ist.

LÖSUNG

- Der BAUFIX 200 bietet Raum für zahlreiche Schmutzwasserpumpen sowohl als Einzel- als auch als Doppelanlage. Ohne großen baulichen Aufwand entsorgt er Schmutzwasser aus Waschküchen, Lager- oder Kellerräumen. Die notwendigen Bauteile für die Pumpenmontage gehören zum Lieferumfang. Als Doppelanlage bietet der Baufix 200 maximale Sicherheit. Beide Pumpen werden über eine Steuerung (Zubehör) geschaltet, im Normalbetrieb abwechselnd oder, um Spitzenlast aufzufangen, gleichzeitig. Soll die Anlage als Einzelanlage betrieben werden, muss eine Pumpe mit angebauter Schaltautomatik gewählt werden.

VORTEILE

- Druckstabiler Behälter
- Stufenloser Niveau-Ausgleich
- Bodenablauf mit Geruchsverschluss
- Dichtmanschette zur Anbindung an die bauseitige Dünnbettabdichtung
- Einsatz im Grundwasserbereich möglich
- Gleitrohrsystem GR 32 oder GR 50 möglich

Baufix 200-32 :

U3K, U3K Spezial, U5K, U6K E/D
US 62 D/E, US 102 E/D, US 73 E/D, US 103 E/D, US 73 E/D Ex,
US 103 E/D Ex

Baufix 200-50:

US 62 E/D, US 102 E/D, US 151 E/D, US 152 E/D
US 251 D, US 73 E/D, US 103 E/D, US 153 E/D, US 75 E/D,
US 105 E/D, US 155 E/D, US 73 E/D Ex, US 103 E/D Ex

HERAUSFORDERUNG

- Dort, wo große Wassermengen anfallen, muß auch entsprechend großer Stauraum zur Verfügung stehen um das Abwasser speichern zu können

LÖSUNG

- SKS 800 bieten diesen Stauraum für eine Vielzahl verschiedener Tauchmotorpumpen. Die Pumpen können auch hier wahlweise als Doppel- oder als Einzelpumpstation installiert werden. Je nach Einbauort, wird der SKS 800 im begehbaren Bereich (Klasse A 15) oder im befahrbaren Bereich (PKW: Klasse B 125) verwendet.

Für Einzelanlagen

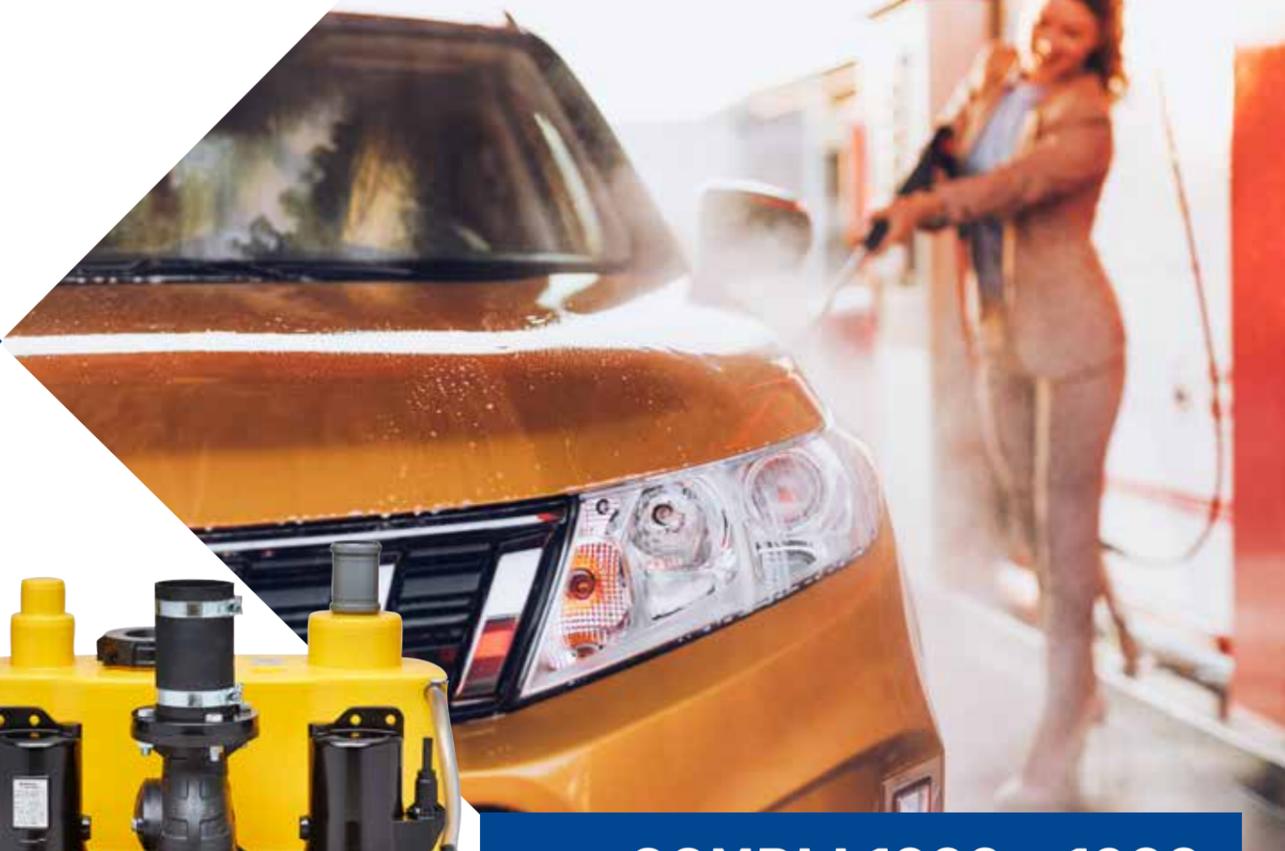
SKS-B 800-32: U3KS, U5KS, U6K ES/DS
SKS-B 800-50: US 62-251 ES/DS, US 73-253 ES/DS,
US 75-155 ES/DS

Für Doppelanlagen

SKS-B 800-D32: U3K, U5K, U6K E/D
SKS-B 800-D50: US 62-251 E/D, US 73-253 E/D, US 75-155 E/D,
US 73 E Ex + US 103 E Ex, US 73 D Ex + 103 D Ex

VORTEILE

- Allgemeine bauaufsichtliche Zulassung
- Ablagerungsfreier Sammelraum
- Armaturen von oben bedienbar
- Leichter Einbau
- Einzelanlage als Doppelanlage nachrüstbar
- Einzel- und Doppelanlagen Befahrbar bis Kl. B 125



COMPLI 1000 - 1200 FÄKALIENHEBEANLAGEN

HERAUSFORDERUNG

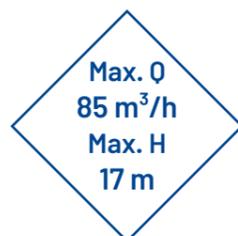
- Abwasser, sowohl aus Waschanlagen als auch aus Toilettenanlagen, soll innerhalb von Gebäuden gesammelt und weggepumpt werden.

LÖSUNG

- Die Fäkalienhebeanlagen COMPLI 1000 & COMPLI 1200 bieten zuverlässige Abwasserentsorgung für gewerbliche oder öffentliche Anwendungen. Ohne großen baulichen Aufwand sammeln und entsorgen sie sowohl fäkalienfreies als auch fäkalienhaltiges Abwasser. Ausgestattet als Doppelanlage gewährleisten sie maximale Sicherheit und störungsfreie Abwasserentsorgung.

VORTEILE

- Steckerfertig
- Überflutbar
- Zulaufklemmflansch
- Doppelrückschlagklappe
- Vielseitige Anschlussmöglichkeiten
- PE-Behälter und Smart Home-fähig



COMPLI 1500/2500 FÄKALIENHEBEANLAGEN

HERAUSFORDERUNG

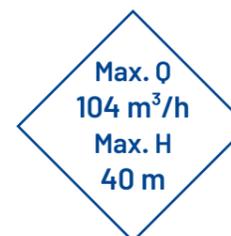
- Sie benötigen eine Pumpstation, deren Förderleistung und Stauvolumen weit über den „normalen“ Bereich hinausgeht?

LÖSUNG

- Die Fäkalienhebeanlagen COMPLI 1500/2500 kombinieren extrem leistungsstarke Pumpen (H max: 10-23m / Q max: 100m³/h) mit großen Sammelbehältern (500l). Je nach benötigtem Stauraum kommen ein (COMPLI 1500) oder zwei Behälter (COMPLI 2500) zum Einsatz.

VORTEILE

- Überflutbar
- Großes Sammelvolumen
- Wählbare Zulaufposition
- PE-Behälter 500/1000l
- Smart Home-fähig





JUNG PUMPEN GmbH | Industriestraße 4-6 | 33803 Steinhagen | GERMANY | www.jung-pumpen.de

All indicated Pentair trademarks and logos are property of Pentair. Third party registered and unregistered trademarks and logos are the property of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, Pentair reserves the right to change specifications without prior notice. Pentair is an equal opportunity employer.
© 2022 Pentair Water Italy. All Rights Reserved.