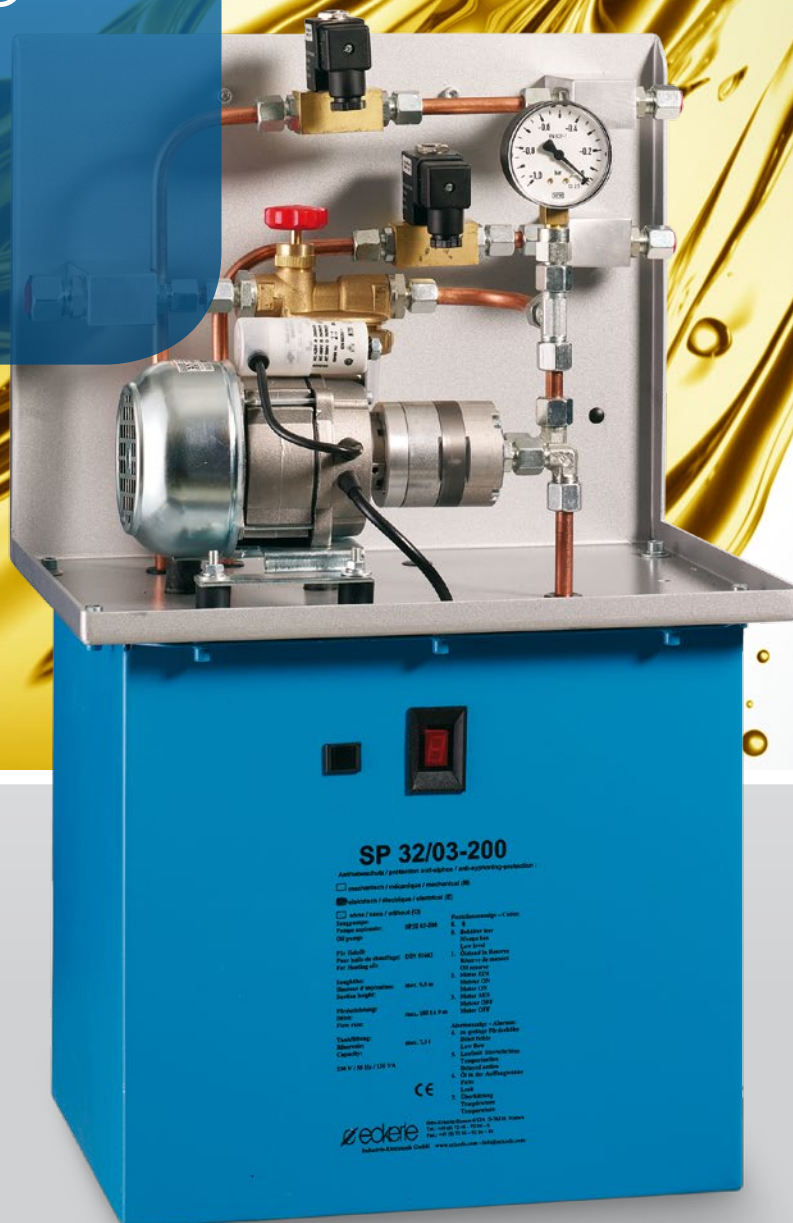


# heizöl-, saug-, druck- aggregate

Heiztechnik





## Heizöl- Saug- und Druckaggregate

**Eckerle Heizöl-Fördersysteme sind universell einsetzbar, für die Versorgung klassischer Ölföfen, bis hin zu modernen Ölbrennwertheizungen.**

**Hierbei unterscheidet man zwischen Druck- und Saugpumpenaggregaten.**

**Druckaggregate** werden tanknah (max. 3 m Saughöhe) installiert. Sie saugen das Öl selbständig an und drücken es je nach Modell bis zu einer Höhe von 26 m.

Man unterscheidet zwischen dauerhaft mitlaufenden Pumpensystemen (z. Bsp. SK9E/FP8E) und s. g. intermittierend arbeitenden Systemen, die für den Speicherladebetrieb konzipiert sind. Dadurch sind sie energieeffizienter und auch langlebiger.

**Saugaggregate** werden verbrauchernah installiert. Sie saugen das Öl je nach Modell bis zu 9,5m vertikal und selbstständig an.

Man unterscheidet zwischen verbrauchs-oder niveaugesteuerten Systemen (z. Bsp. SP32) und Systemen, die durch den Verbraucher angesteuert werden und mit diesem mitlaufen (z. Bsp. SP8).

In der Rohrleitung zwischen Tank und Pumpe herrscht Saug-oder Unterdruck. Dadurch hat eine mögliche Leckage der Saugleitung keine Auswirkungen auf die Peripherie.

Unsere Ölförderaggregate verfügen über umfangreiche Sicherheitseinrichtungen und sind typgeprüft nach DIN EN 12514-1:05.2000.



### Dauerlauf-Druckpumpen-aggregat

#### Beschreibung

Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, in vier Leistungsstufen regelbar, Druckautomatik, Überdruckventil, Sicherheits-Ölauffangsystem, Entlüftungs-, Entleerungs- und Filtereinrichtungen, steckerfertig mit Montageleiste, Leitungsanschlüsse 8 x 1 mm.

#### Einsatzgebiete

Die Elektronik des Gerätes ist umstellbar für zwei Einsatzgebiete

- Ausführung SK9 E: ZÖV-Anlagen mit einem oder mehreren Ölföfen als Dauerlaufpumpe in der Heizperiode (nicht für Ganzjahresbetrieb geeignet)
- Ausführung FP8 E: Zubringerpumpe für automatische Ölbrenner im Einstrangbetrieb oder automatisch betriebene Ölverdampfungsbrenner (z. B. Kachelofeneinsätze) mit elektronischer Steuerung.

#### SK9E/ FP8E

##### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	106 x 105 x 155 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 25 VA
Max. Förderleistung	4 – 12 l/h
Max. Förderhöhe	15 m
Max. Saughöhe	3 m
Gewicht	2 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig



### Druckspeicheraggregat

#### Beschreibung

Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, wegabhängige Steuer- und Sicherheitseinrichtung, Manometer, eingebauter Saugfilter, Leitungsanschlüsse 8 x 1 mm, eingebautes Rückschlagventil, saugseitig, mit Montageleiste und steckerfertiger Verkabelung. Eingebaute Sicherheits-auffangwanne mit Störabschaltung!

#### Einsatzgebiete

- ZÖV-Anlagen bis ca. 12 Verbraucher (für Ganzjahresbetrieb geeignet)
- Automatische Versorgung von Ölbrennern im Einstrangbetrieb

#### KD10

##### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	180 x 150 x 280 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 25 VA
Max. Förderleistung	14 l/h
Max. Förderhöhe	14 m
Max. Saughöhe	3 m
Gewicht	4 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig



## Druckspeicheraggregat

### Beschreibung

Das Aggregat verfügt über eine leistungsstarke aber dennoch geräuscharme Innenzahnradpumpe, die durch einen Elektromotor angetrieben wird. Die Pumpe füllt einen 5 l Membranspeicher im Speicherladebetrieb. Die Steuerung arbeitet druckabhängig und besitzt eine Ölmangel- und Leitungsbruchsicherung sowie eine eingebaute Sicherheitsauffangwanne mit Störabschaltung. Das System verfügt über ein bereits integriertes Saugfilter, sowie eine Statusanzeige, die den Betriebszustand visuell darstellt. Eine leicht abnehmbare Abdeckhaube schützt das Gerät vor Staub und Feuchtigkeit. Der Saug- und Druckanschluss ist für Kupferrohre 10 x 1 mm ausgelegt. Das Gerät wird mit Montagematerial und Netzstecker geliefert.

### Einsatzgebiete

- Zentralversorgung von größeren Wohnanlagen mit mehreren Ölöfen (ab 12 Versorgungsstellen)
  - Automatische Ölversorgung von Ölbrennern, BHKW's oder ähnlichen Verbrauchern im Einstrangbetrieb.
- Leistungsbereich: bis 1000 KW

### DSA100

#### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	530 x 240 x 510 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 130 VA
Max. Förderleistung	100 l/h
Max. Förderhöhe	26 m
Max. Saughöhe	3 m
Max. Pumpendruck	3,2 bar
Ausdehnungsgefäß	5 l Inhalt
Gewicht	ca. 21 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig



## Druckpumpenaggregat

### Beschreibung

Die Aggregate bestehen jeweils aus einer hochwertigen Innenzahnradpumpe mit eingebautem, einstellbarem Überdruckventil (außer FPK200W), Saugfilter (außer FPK200W) sowie Einphasen-Wechselstrommotor und Kunststoffkupplung.

### Einsatzgebiete

Die Eckerle Druckpumpenaggregate FPK40W/120W und 200W, werden als Zubringeraggregat für Heizölverbraucher mit eigenem Stromkreis z.B. Druckzerstäubungsbrenner, BHKW's oder zum Befüllen von Tagesbehältern mit Füllstandsregelung verwendet werden.

### FPK 40 W/120 W/200 W

#### Technische Daten

FPK 40 W/120 W Pumpenmodul (L x B x H)	190 x 123 x 145 mm
FPK 200 W Pumpenmodul (L x B x H)	190 x 123 x 145 mm
Elektrische Daten	230V/50Hz, 130VA
Max. Förderleistung	50 l/120 l/200 l
Max. Förderhöhe	40 m
Max. Saughöhe	5 m
Sauganschluss	G1/4 "
Druckanschluss	G1/8 "
Saug- und Druckanschluss	8 x 1 mm (FPK200W)



## Saugpumpenaggregat

### Beschreibung

Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, Schwimmer-, Steuer- und Sicherheitseinrichtung, Saugfilter, Rückschlagventil, 1,6 l Ölvorratsbehälter, LCD-Display mit permanenter Funktions- und Störüberwachung. Sicherheitsauffangwanne mit Abschaltung bei interner Leckage, thermische Systemüberwachung integriert. Steckerfertig mit Montageleiste, Leitungsanschlüsse 8 x 1 mm.

### Einsatzgebiete

- Saugpumpenaggregat für Gebläsebrenner bis ca. 80 KW bei 7 m Saughöhe
- Öl- und Kachelöfen (Schalenbrenner)
- Nur Einstrangbetrieb

### SP 32/01

#### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	217 x 168 x 255 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 25 VA
Max. Saugleistung	8 l/h bei 7 m Saughöhe oder 18 l/h bei 4 m Saughöhe
Gewicht	2 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig





## Saugpumpenaggregat

### Beschreibung

Die erste im geschlossenen Kreislauf arbeitende Saugpumpe für ölbefeuerte Gebläsebrenner. Das System ermöglicht eine 100 % geruchsfreie Ölversorgung. Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, Sicherheitseinrichtung, Saugfilter und Rückschlagventil. Leitungsanschlüsse: Saugseite 10 x 1 mm, Brennerseite 2 x 3/8" AG. Sicherheitsauffangwanne mit Abschaltung bei interner Leckage.

### Einsatzgebiete

- 100 % geschlossenes Saugpumpenaggregat für Gebläsebrenner bis 80 kW bei 7 m Saughöhe
- Einfacher elektrischer Anschluss über fertig montierten 7-poligen Brennerstecker-Adapter
- Nur Einstrangbetrieb
- Ideal für Etagenheizungen

## SP 8

### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	250 x 130 x 250 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 40 VA
Max. Saugleistung	8 l/h bei 7 m Saughöhe oder 16 l/h bei 4 m Saughöhe
Gewicht	3,4 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig



## Saugpumpenaggregat

mit größerer Förderleistung

### Beschreibung

Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, Schwimmer-, Steuer- und Sicherheitseinrichtung, Saugfilter, 8 l Ölvorratsbehälter, Sicherheitsauffangwanne mit Leckagestörabschaltung, LCD-Anzeige für permanente Betriebs- und Störüberwachung mit abgangseitigen Antiheberschutzventilen, wahlweise mechanisch M (fest eingestellt auf 1,80 m) oder elektrisch E (wird über Ölbrenner gesteuert), Leitungsanschlüsse 10 x 1 mm, steckerfertig verkabelt.

### Einsatzgebiete

- Vollautomatisches Saugpumpenaggregat zur Versorgung von Ölbrennern bis max. 50 l/h Düsenleistung
- Nur Einstrangbetrieb

## SP32/02-80-M/-E

### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	400 x 260 x 380 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 50 VA
Max. Saugleistung	80 l/h bei 2 m Saughöhe oder 20 l/h bei 7 m Saughöhe
Gewicht	7 kg
Besonderheit	Integriertes Rückschlagventil, saugseitig
Varianten	<b>SP 32/02-80-E</b> mit Antiheberschutzventil elektrisch <b>SP 32/02-80-M</b> mit Antiheberschutzventil mechanisch



## Saugpumpenaggregat

mit größerer Förderleistung

### Beschreibung

Hochleistungs-Innenzahnradpumpe (leckspaltkompensiert), E-Motor, Schwimmer-, Steuer- und Sicherheitseinrichtung, Saugfilter, 8 l Ölvorratsbehälter, Sicherheitsauffangwanne mit elektr. Leckageüberwachung und Störabschaltung; LCD-Display für permanente Betriebs- und Störüberwachung, Vakuummeter, 2 getrennte Versorgungsanschlüsse: wahlweise mit elektrischen, mechanischen oder ohne Antiheberschutzventile (abgangseitig), alle Leitungsanschlüsse über der Ölauffangwanne, Leitungsanschlüsse saugseitig 15 x 1 mm, abgangseitig 2 x (10 x 1 mm), steckerfertig montiert und verkabelt.

### Einsatzgebiete

- Vollautomatisches Saugpumpenaggregat zur Versorgung von einem oder mehreren Ölbrennern bis max. 180 l/h Gesamtleistung
- Nur Einstrangbetrieb

## SP32/03-200-M/-O/-E

### Technische Daten

Pumpenmodul (L x B x H)	460 x 245 x 635 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 150 VA
Max. Saugleistung	215 l/h bei 4 m Saughöhe oder 180 l/h bei 9,5 m Saughöhe
Gewicht	20 kg
Varianten	<b>SP 32/03-200-M</b> mit mech. Antiheberschutzventilen <b>SP 32/03-200-E</b> mit elektr. Antiheberschutzventilen <b>SP 32/03-200-O</b> ohne Antiheberschutzventile

Alle angegebenen Daten dienen allein der Produktbeschreibung und sind nicht als zugesicherte Eigenschaften im rechtlichen Sinne zu verstehen. Technische Änderungen vorbehalten.

Ölofen Hildebrandt  
Westbahnhof 1A · 38118 Braunschweig Germany  
Tel. +49 (0) 531 73918 · kontakt@whibra-automatik.de

eckerle