



# VacUnit DP

Die Pumpstation für Vakuum-  
Abwasserentsorgung

VX186-260Q / 30 kW

**V/OGELSANG**



# VacUnit DP

## Doppelpumpstation VX186-260Q / 30 kW

Die bewährte Vogelsang VacUnit ist eine kompakte und zuverlässige Vakuumpumpstation zur Entsorgung von Grau- und Schwarzwasser aus Unterdruck-entwässerungssystemen.

Als zentrale Pumpstation sorgt die VacUnit für den zum Abwassertransport erforderlichen saugseitigen Unterdruck im angeschlossenen Vakuumsystem.

Vogelsang VX-Pumpen erlauben hierbei das direkte druckseitige Weiterfördern des Abwasser-Luftgemisches in einem Arbeitsgang. Das geschlossene Multi-Phasen-Pumpkonzept der VacUnit macht Vakuumsammelbehälter zur Trennung von Luft und Flüssigkeit sowie zusätzliche Förderaggregate überflüssig.

In der Variante DP ist die VacUnit als Doppelpumpstation ausgeführt. Die redundanten Pumpaggregate der VacUnit DP stellen sicher, dass bei Ausfall einer Pumpeinheit der Anlagenbetrieb gewährleistet bleibt. Zur Spitzenlastabdeckung können beide Pumpeinheiten angefordert werden.

Die VacUnit wird als werksgeprüftes Komplettaggregat auf Montagekonsole einschließlich anschlussfertiger Verrohrung, Armaturen und Steuerung geliefert.

### Vorteile

- Integrierte Steuerung mit Anlagenvisualisierung und Touchscreen-Bedienung
- Bewährte Vogelsang VX-Pumpen zur direkten Unterdruckerzeugung und Abwasserförderung
- Hohe Verfügbarkeit durch redundante Pumpeneinheiten
- Kein Vakuum-Sammeltank mit separaten Förderaggregaten erforderlich
- Einfache und leichte Inspektion und Wartung durch Quick-Service-Bauweise
- Kompakte Bauform, geringer Platzbedarf
- Ruhiger und zuverlässiger Anlagenbetrieb
- Geschlossenes Anlagenkonzept, einfacher Aufbau

### Optionen

- Isolierte Wetter- und Schallschutzeinhausung oder System-Container für die Aufstellung im Außenbereich
- Elektronischer Sanftanläufer zur Netz- und Antriebsentlastung
- Kundenspezifische Anpassung für umfassende Betriebsdatenerfassung und Anlagenfernüberwachung
- Anbaumodule für zusätzliche anlagentechnische Ausrüstung
- An Umgebungsbedingungen angepasste Heizungs- und Belüftungsoptionen



Abbildung zeigt Sonderausstattung (optional)

Standard-Spezifikationen	
Pumpeinheit	VX186-260Q 30 kW
Anzahl der Pumpeinheiten	2
Förderleistung bis zu	2x 300 m <sup>3</sup> /h
Unterdruckbereich	0 bis -0,60 bar (Normalbetrieb)
Differenzdruck max.	2,0 bar
Leistungsaufnahme (Pumpen-Einzelbetrieb bei $\Delta p = 0,6$ bar)	17,4 kW
Steuerung	Integrierte speicherprogrammierbare Steuerung mit Touchscreen-Bedieneinheit & Anlagenvisualisierung Mehrsprachenfähiges 7"-Klartextdisplay mit Betriebsdaten- & Störungsanzeigen Sensorüberwachte Unterdrucksteuerung Spannung: 3-400 V, 50 Hz Kabelaufnahme: max. $\varnothing 25$ mm <sup>2</sup>
Leitungssystem	DP-Pumpenanschlüsse inkl. Absperrarmaturen und Kugel-Rückflussverhinderer
Anschluss Saugseite	DN200 - axial zugfeste Rohrkupplung
Anschluss Druckseite	DN200 - axial zugfeste Rohrkupplung
Grundrahmen	Stahl verzinkt, schwere Ausführung mit seitlichen Staplertaschen
Hauptabmessungen BxTxH ca.	3150x1100x2000 mm
Gewicht ca.	3100 kg
Temperaturbereich	+5 bis +40 °C
Umgebungsbedingungen	Innenbereich, moderat