

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. B. 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. B. SP32) und Systemen, die durch den Verbraucher angesteuert werden und mit diesem mitlaufen (z. B. 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-Druckpumpenaggregat

Beschreibung

Mit elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, in vier Leistungsstufen regelbar und hydraulisch selbstbegrenzend. Das Sicherheitsgehäuse verfügt über ein zur Saugseite öffnendes Überdruckventil. Steckerfertig mit Montageleiste, Leitungsanschlüsse 8 x 1 mm.

Einsatzgebiete

Die Elektronik des Gerätes ist umstellbar für zwei Einsatzgebiete

- Ausführung SK9E: Druckpumpe für die Ölversorgung von einem oder mehreren Ölföfen als Dauerlaufpumpe in der Heizperiode (nicht für den Ganzjahresbetrieb geeignet)
- Ausführung FP8E: Druckpumpe 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)	180 x 98 x 200 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 und wegabängiger Steuer- und Sicherheitseinrichtung. Der eingebaute Speicher wird druckabhängig von der Schwingkolbenpumpe befüllt und reduziert somit den Energieverbrauch. Die KD10 verfügt über einen Manometer, eingebauten Saugfilter und saugseitiges Rückschlagventil. Eine Sicherheitsauffangwanne mit Störabschaltung ist bereits montiert. Die Pumpe wird steckerfertig mit Montageleiste geliefert, Leitungsanschlüsse 8 x 1 mm.

Einsatzgebiete

- ZÖV-Anlagen bis ca. 12 Verbraucher (für den 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, 40 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 Ölföfen (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 40W/120W Pumpenmodul (L x B x H)	190 x 123 x 145 mm
FPK 200W Pumpenmodul (L x B x H)	241 x 122 x 142 mm
Elektrische Daten	230V/50Hz, 130 VA
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 leistungsstarker elektromagnetischer Schwingkolbenpumpe, Schwimmer-, Steuer- und Sicherheitseinrichtung, eingebautem Saugfilter und Rückschlagventil, 1,6 l Ölvorratsbehälter, LCD-Display mit permanenter Funktions- und Störüberwachung. Zusätzliches redundantes Sicherheitssystem zur Trennung der Pumpe vom Netz. Sicherheitsauffangwanne mit Abschaltung bei interner Leckage, sowie 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, 40 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 zwei leistungsstarken elektromagnetischen Schwingkolbenpumpen, Schwimmer-, Steuer- und Sicherheitseinrichtungen, eingebautem Saugfilter und Rückschlagventil, 7,3 l Ölvorratsbehälter, LCD-Display mit permanenter Funktions- und Störüberwachung. Abgangseitiger Antiheberschutz, wahlweise mechanisch „M“ (fest eingestellt auf 1,80m) oder elektrisch „E“ (Ansteuerung/ Freigabe durch den Verbraucher). Zusätzliches redundantes Sicherheitssystem zur Trennung der Pumpe vom Netz. Sicherheitsauffangwanne mit Abschaltung bei interner Leckage, sowie integrierter thermischer Systemüberwachung. Steckerfertig mit Montageösen, Leitungsanschlüsse 10 x 1 mm.

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 230 x 320 mm
Elektrische Daten	230 V/50 Hz, 80 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	SP 32/02-80-E mit Antiheberschutzventil elektrisch SP 32/02-80-M 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	SP 32/03-200-M mit mech. Antiheberschutzventilen SP 32/03-200-E mit elektr. Antiheberschutzventilen SP 32/03-200-O ohne Antiheberschutzventile

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

Eckerle Technologies GmbH
Otto-Eckerle-Straße 6/12A · 76316 Malsch, Germany
Tel. +49 (0) 7246 9204-0 · sales.systeme@eckerle.com

eckerle