

Godwin HL300M Dri-Prime® Pump



Die Pumpe Godwin Dri-Prime HL300M bietet Durchflussraten bis zu 1250 m³/h und ist in der Lage, einen Ausgangsdruck von bis zu 165 m zu erzeugen.

Die HL300M kann automatisch bis zu 28 ft (8,5 m) Saughöhe selbst ansaugen. Über ein integral montiertes Bedienfeld oder mit unserer optionalen Telemetrie und dem cloudbasierten Service für Fernüberwachung und -steuerung kann die Pumpe automatisch gestartet und gestoppt werden.

Hoher Auslassdruck, Trockenlauf und Portabilität machen die HL300M zur perfekten Wahl für den Bergbau, die Industrie und Backup-Feuerlöschpumpenanwendungen.

Spezifikationen

Sauganschluss	300-mm-Flansch (12 Zoll)
Förderanschluss	250-mm-Flansch (10 Zoll)
Max. Druckanschluss	1250 m ³ /h (5550 USGPM) ¹
Max. Laufraddurchmesser	560 mm (22,1 in)
Max. Betriebstemperatur	80°C (176°F) ²
Max. Druck	16,2 bar (235 psi)
Max. Ansaugdruck	6 bar (87 psi)
Max. Gehäusedruck	20 bar (294 psi)
Max. Betriebsdrehzahl	1800 U/min

¹ Für maximalen Durchfluss können Rohre mit größerem Durchmesser erforderlich sein.

² Bitte kontaktieren Sie unser Büro bei Anwendungen über 80°C (176°F).

Merkmale und Vorteile

- Die einfache Wartung beschränkt sich üblicherweise auf die Überprüfung der Füllstände und Filter.
- Als offener Profilrahmen zur Montage auf einem Anhänger erhältlich.
- Vollautomatisches Vorfüllen der trockenen Pumpe bis 8,5 Meter (28 ft) Saughöhe.
- Godwin Dri-Prime ist ein kontinuierlich laufendes Vorfüllsystem mit Venturi-Ejektor, das keine regelmäßigen Einstellungen oder Kontrollen benötigt.
- Umfassende Flexibilität bei der Anwendung. Sie eignet sich für Abwässer, Flüssigschlämme und flüssige Medien mit Feststoffanteil bis zu 45 mm (1,8 in) Durchmesser.
- Für den Trockenlauf geeignete, in einem Flüssigkeitsbad laufende Hochdruck-Gleitringdichtung mit hoch abriebsfesten Flächen aus Wolframkarbid.
- Eine direkt angeflanschte Kreiselpumpe mit Godwin Dri-Prime-System, angebaut an einen Diesel- oder Elektromotor.
- Vollständig aus Gusseisen und Gussstahl (rostfreier Stahl als Option verfügbar) mit Gussstahl-Laufrad.
- Standardmotoren gemäß den regionalen Emissionsvorschriften.
- Standardmäßige umweltfreundliche Pumpe auf Grundrahmen hält alle verschütteten Flüssigkeiten auf.
- Andere Motoroptionen sind ebenfalls verfügbar.

Godwin HL300M Dri-Prime® Pump



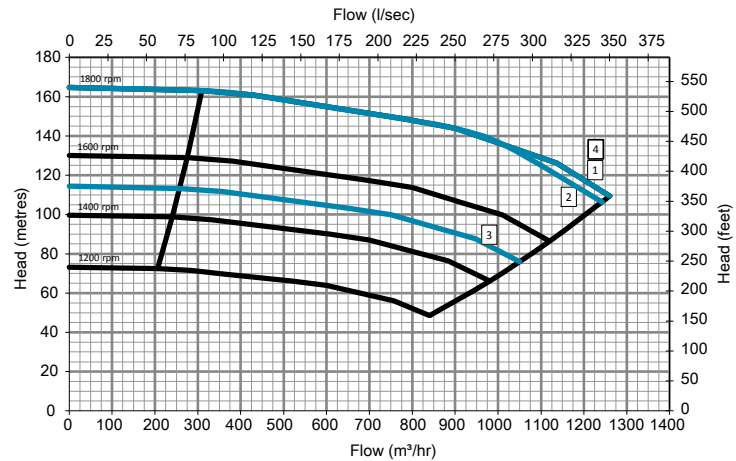
Saughöhentabelle bei 1600 U/min

Die Leistungsangaben in den Tabellen basieren auf Wassertests auf Meereshöhe bei 20 °C (68 °F) Umgebungstemperatur.

Gesamtansaughöhe (Meter)	Gesamtförderhöhe (Meter)				
	85	95	105	110	120
	Leistung (m ³ /hr)				
3.0	1110	1025	885	810	515
4.6	1095	1010	860	775	460
6.1	1015	910	760	680	430
7.6	570	550	540	535	340

Leistungskurve

Die Pumpenkennlinie basiert auf einer dynamischen Saughöhe von 0 m (0 ft)

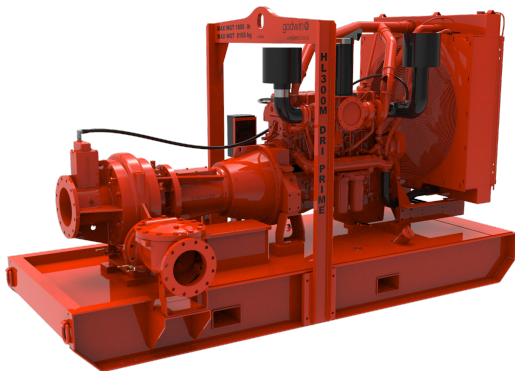


Werkstoffe

Pumpengehäuse	Gussstahl BS3100 A5
Verschleißplatten	Gusseisen Chrom 1,0/1,5% Nickel 2%
Pumpenwelle	Kohlenstoffstahl BS3100 A5
Laufрад	Gussstahl BS3100 A5 Brinellhärte bis zu 200 HB
Verkleidung der Gleitringdichtung	Doppelte Gleitringdichtung; Wolframkarbid

Antriebsoptionen

Option	Motor	Leistung kW (hp)	Kraftstoff / Energieverbrauch bei 1 800 U/min	Emissions-Rating
1	DC16 086A	566 (759)	118 L/hr	EU Stufe 5
2	CAT C18	522 (700)	127 L/hr	EU Stufe 3A
3	Elektromotor, 4-polig, 50 Hz	355 (476)	490 A	-
4	Elektromotor, 4-polig, VFD	560 (751)	855 A	-



Offene Ausführung auf Grundrahmen

Die vorliegenden Informationen basieren auf der Option C18.

Tankinhalt	993 L (262 US Gal)
Gewicht (trocken)	6,945 kg (15,310 lb)
Gewicht (nass)	7,985 kg (17,600 lb)
Abmessungen (L x B x H)	4,380 mm x 1,980 mm x 2,670 mm (172 in x 78 in x 105 in)