

BOOSTER 50

Doppelzylinder-Kolbenpumpe

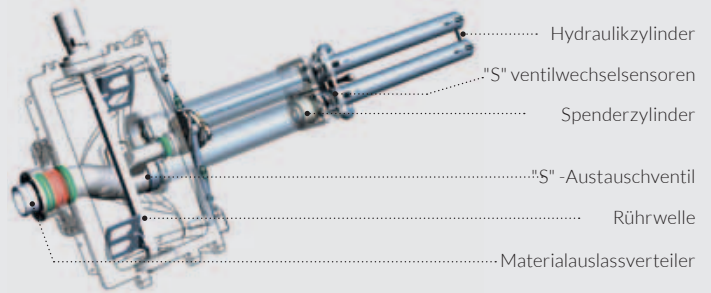
BOOSTER 50 Dieselmotor Stage 5 - 53 kW
1106500

BOOSTER 50 R Dieselmotor Stage 5 - 53 kW, EU straßenscleppbar zugelassen
1106505



Wesentliche, aber innovative Technologie:
Bedienfeld mit Eigendiagnose

- Minidisplay mit Diagnosefunktionen und Stundenzähler
- Visuelle Signalisierung zur Regeneration des DPF-Filters
- Automatische Leistungseinstellung: automatische Regelung der Motordrehzahl
- SMART/STOP Kraftstoffreserve
- Manometer zur Steuerung von Hydrauliköldrücken



Beschreibung

Booster 50 ist eine Radpumpe, die für alle Arten von Baustellen geeignet ist und in der Lage ist, die unterschiedlichen Pump- und Handhabungsbedürfnisse von Beton auch über große Entfernungen und in beträchtlichen Höhen zu befriedigen.

Der Booster 50 ist mit einem automatischen Leistungsanpassungssystem ausgestattet, das den Kraftstoffverbrauch und die CO₂-Emissionen erheblich reduziert (Motordrehzahlanpassungssystem basierend auf der zum Pumpen erforderlichen Leistung).

Es kann mit dem Fahrmischer oder direkt mit der Dosieranlage zugeführt werden.

Ausgestattet mit einem konischen "S" -Ventil 180 mm bis 150 mm mit variabler Dicke, erhalten durch das Schmelzen von Spezialstählen, und einem selbstkompensierenden Verschleißring, um den Verschleiß auch bei besonders abrasiven Betonen zu minimieren.

Es eignet sich zum Pumpen:

- Beton mit einer maximalen Körnung von 35 mm
- Faserverstärkter Beton

Hochfester Beton

- Feuerfester Beton (nur für nasse Anwendung)
- Estrich mit Blähton / Sand / Zement
- Estrich mit EPS / Sand / Zement
- Selbstnivellierende Estriche auf Zement- / Anhydridbasis
- Injektionen auf Pfählen durch Schwerkraft oder Druck

Optimiert, um gleichzeitig mit dem selbstfahrenden Betonverteiler GERRIS 800 zu arbeiten.

Vorgang

Booster 50 ist eine Zweizylinder-Kolbenpumpe mit Schaltventil ("S" -Ventil). Die Pumpzylinder haben einen Durchmesser von 180 mm und einen Hub von 1000 mm. Das Schaltventil ist ein ultraschneller Austausch mit einem "sicheren Positionierungselektroniksystem", das von zwei induktiven Sensoren gesteuert wird. Sie sorgt für einen optimalen Betrieb auch bei schwierigerem Beton. Der Betrieb erfolgt vollständig hydraulisch, mit einer Axialkolben-Hauptpumpe mit variablem Durchfluss und konstanter Leistung und einer Zahnradpumpe für die Nebenleistungen (Rührwerkswelle, Druckreiniger und Aufladung). Der Hydraulikkreislauf vom Typ "Offen" bietet den besonderen Vorteil, dass die Öltemperaturen in jedem Betriebszustand niedrig gehalten werden und ein maximaler Druck von **260 bar** aufgebaut werden kann.

„Cool Fast“ -System

Eine dritte Pumpe ist nur für den Transport des Öls vom Tank zum großzügigen Kühler vorgesehen, wodurch die Betriebstemperaturen niedrig gehalten werden bei kontinuierlicher Zyklusarbeit auch in tropischen Klimazonen.

Das Material muss direkt aus dem Mischwerk/LKW-Mischer/ Kipper / Großmischer in den Trichter entladen werden. Durch das Schwinggitter wird es von zu großen Körpern gefiltert.

Booster 50 arbeitet mit dem folgenden Zyklus:

- Das Rührwerk im Boden des Trichters treibt das Material vor die Ausgabezylinder.
- Die beiden Kolben in den Ausgabezylindern saugen das Material aus dem Trichter, bis es seinen Endschalter nach hinten erreicht.
- Die Wechselsensoren erfassen die Ankunft des Kolbens und treiben über die Wechselzylinder die Position des "S" -Ventils an, das von Sensoren für eine "sichere Positionierung" in der folgenden Pumpenphase gesteuert wird.
- Der Kolben, der seinen Rückwärtshub (im Sog) beendet hatte, drückt nun das Material durch das S-Ventil in das Rohr und drückt es unter Druck, während sich der andere Kolben in der Saugphase befindet. Der Zyklus wird von 2 bis 33 Mal pro Minute erneuert, je nachdem, wie der Bediener den Materialfluss im Bedienfeld einstellt.



EU-zugelassenes Anbaugerät

Mit Bremssystem, zugelassenen Rädern, Radsperreilen, Kotflügeln, Lichtleiste und Antiradfahrerleisten. Standard bei Booster 50 R.



5-Funktionskabel fernbedienung (Standard):

- Nach vorne
- Stop
- Umkehrung
- Erhöhung der Durchflussrate
- Verringerung der Durchflussmenge



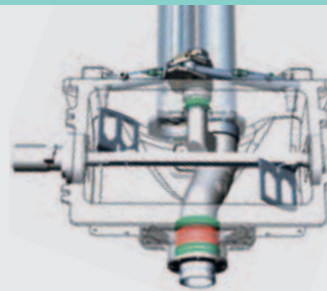
Großer 350 l Trichter mit internem Rührwerk.



Entladetür des Trichters.



Geräumiger Motorraum, leicht zugänglich für regelmäßige Wartung. Hohe Zuverlässigkeit und reduzierter Verbrauch dank des Yanmar 4TNV98CT-NY12D Stage 5 Final Tier 4-Motors in Kombination mit der Haupt-Axialkolbenpumpe mit variablem Durchfluss und konstanter Leistung.



Maximale Leistung dank:

- Kegelförmiges "S"-Schaltventil (180 mm bis 150 mm), gesteuert durch das "Sure Positioning Electronic System"
- Zylinder mit Hardox® Stahlverschleißplatten
- Selbstkompensierendes Verschleißsystem
- Rührwelle, um eine Entmischung des Materials während der Arbeit zu vermeiden

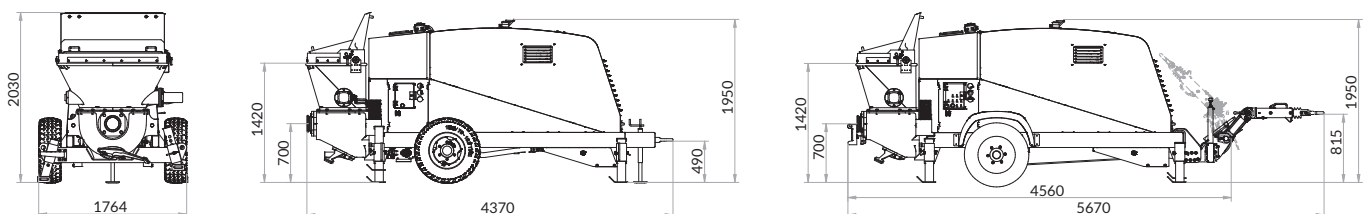
Standard-Ausrüstung

Flüssigkeitsgekühlter Dieselmotor Yanmar Stage 5 Final Tier 4
Hydraulische Pumpe mit variablem Durchfluss
Trichter mit Rührwelle
Trichternetz mit 12V Elektrovibrator
Freistrom-Hydrauliksystem
Pumpengruppe mit "S"-Schaltventil
DN 150 (6") Förderverteiler
ANTI-SCHOCK-BEDIENFELD
• Minidisplay mit Diagnosefunktionen und Stundenzähler
Kabelfernbedienung 4 Funktionen mit 30 m Kabel
Werkzeugsatz für den Austausch von Pumpkolben
Automatische Schmierpumpe
Achse mit Rädern
Vier manuelle Stabilisatoren
Verstellbare Griffstange (Booster 50)
EU-zugelassenes Anbaugerät (Booster 50 R)

Technische Daten

Dieselmotor Stage 5		4TNV98CT-NY12D
Installierte Leistung	kW	53
Pumpensystem		Zylinderkolben
Korngröße	mm	35
Materialfluss	m³/h	3 - 50
Förderdruck*	bar	80
Rohranschlussverteiler	mm	150
Trichter kapazität	l	350
Ladehöhe	mm	1420
Horizontale Förderstrecke (*)	m	250
Förderhöhe (*)	m	150
Pumpenzylindergröße	mm	180
Hub des Pumpenzylinders	mm	1000
Anzahl der S-Ventil-Austausche	min	2-33
Maschinenabmessungen b/l/h	mm	1764/4370/1950
Maschinenabmessungen b/l/h (R-Ausführung)	mm	1764/5670/1950
Maschinengewicht	kg	3100
Maschinenabmessungen b/l/h	mm	1764/4370/1950
Maschinenabmessungen b/l/h (R-Ausführung)	mm	1764/4560/1950
Maschinengewicht verpackt	kg	3100
Schalldruckpegel	dB(A)	< 103

(*) Die Daten zu Entfernung, Höhe und Stundenleistung sind unverbindliche Richtwerte, die je nach der Konsistenz der Materialien und der gewählten Konfiguration variieren. Maximaler Pumpendruck und maximaler Durchfluss sind umgekehrt proportional und niemals gleichzeitig erreichbar.



Zubehör für kundenspezifische Einstellungen **BOOSTER 50**

IMERVIEW KIT Booster 50 Connect 4.0

- Elektronisches Steuergerät GPS-GSM, GPS- integrierte Antenne und Luftdrucksensor.
- Web-Dashboard-Zugriff und Cloud-Speicher
- 5 Jahre Datenverkehr inklusive
- Inklusive Installation vor der Auslieferung.
- ➔ Empfohlen für die Fernbedienung:
- Geo-Fencing mit Sofortalarm "Maschine außerhalb des Umfangs"
- GPS-Positions- und Bewegungsverfolgung
- Batteriestatus
- Arbeitsumgebungstemperatur
- Hydraulische Systemanalyse
- Direkte Verbindung zum IMER Service

1107700



➔ Zum Abpumpen im Allgemeinen empfohlen

1107001



5 Funktionen Funksteuerungs-Kit
Nach Vorne Stopp

- Umkehrung
- Erhöhung der Durchflussmenge
 - Verringerung der Durchflussmenge

➔ Empfohlen für die Druckwäsche von Maschine und Rohren

1107729



Wasserpumpe mit hohem Durchfluss 50 l/min 50 Bar

➔ Empfohlen zum Waschen von Rohren mit Zusatzluftkompressor oder Zusatzwasserpumpe

1107713



Reinigungsset für Rohr DN 125 mm 5" mit Wasser oder Druckluft.

Bestandteile:

- 1 Schwammkorb DN 5"
- 1 Wasser/Luft-Waschschlauch DN 5"
- 2 DN 5" Festhebelkupplung
- 2 Dichtungen ND 5"
- 4 Waschschwämme ND 150

➔ Empfohlen in Kombination mit Code 1107713, zum Waschen einzelner oder gestapelter Rohre

1107610



Kolbenkompressor C400 230V/50Hz 2,2 kW

➔ Beim Pumpen in mehrere Richtungen ohne Unterbrechungen werden mehrere lineare Rohrsäulen vorbereitet. Diese spezielle Umlenkung ermöglicht es, den Betonfluss schnell in eine andere Richtung umzuleiten, ohne die Rohre von der ursprünglichen Säule zu trennen

1107712



ND 125 mm 5" Handwechselventil

➔ Zum Auf- und Abpumpen empfohlen

- Nach oben: Es unterbricht den Abfluss des Betons und ermöglicht es, die Pumpe zum Waschen zu trennen.
- Nach unten: Es blockiert den Betonfluss während der Stopps, so dass das Rohr nicht vollständig entleert wird und ein erneuter Start möglich ist.

1107711



ND 125 mm 5" Handschieber

Grundbausatz zum Pumpen von Beton Körnung 30 mm

➔ Zum Abpumpen empfohlen:

- Beton mit einer maximalen Körnung von mm 35 mm (1 + 1/4")
- Faserverstärkter Beton
- Hochfester Beton
- Feuerfester Beton (nur für nasse Anwendung)
- Estrich mit Blähton / Sand / Zement
- Estrich mit EPS / Sand / Zement
- Selbstnivellierende Estriche auf Zement- / Anhydridbasis
- Injektionen auf Pfählen durch Schwerkraft oder Druck

1107701



Im Kit enthaltenes Zubehör zum Pumpen von Beton mit einer maximalen Körnung von 30 mm

(Rohre Gesamtlänge 24 m)

- 7 Stahlrohr DN 5" (Ø 125 mm) L = 3 m
- 1 Gummischlauch ND 5" (Durchm. 125 mm) L = 3 m
- 2 Stahlbogen ND 5" R = 500/90°
- 2 Stahlbogen ND 5" R = 500/45°
- 12 DN 5" Festhebelkupplung
- 12 Dichtung für Kupplung ND 5"
- 1 Waschschwamm für Rohre (Durchm. 150 / 200)
- 1 90° Stahlbogen
- 1 ND 6" Festhebelkupplung
- 1 6" (150 mm) Dichtung
- 1 Leistungsreduzierung 6"-5" (150 mm bis 125 mm)

1107702		Stahlrohr ND 5 "l=3m	1107707		Verlängerungsgummischlauch ND 125 mm 5 "l. 3 m (Doppelkragen)
1107703		Stahlrohr ND 5 "l=1m	1107718		Gummischlauch ND 25 mm 5 "l. 3 m (freier Auslauf)
1107716		Leistungsreduzierung DN 150 - 125 mm 6 "-5"	1107724		Gummischlauch ND 100 mm 4 "l. 1 m angeschlossen 125 mm 5 " nur einseitig (freier Auslauf)
1107727		Leistungsreduzierung ND 125 GF - 100 mm 5 "-4" Licht	1107725		Kit Nr. 5 Dichtungen für Kupplung DN 150 mm 6"
1107726		90° Stahlbogen DN 150 6" R=250/90°	1107708		Kit Nr. 5 Dichtungen für Kupplung DN 125 mm 5 "
1107704		Zusätzlicher Stahlbogen ND 125 mm 5 " R=500/90°	1107709		Waschschwamm DN 150 mm 6" für Rohre DN 125 mm 5"
1107705		Zusätzlicher Stahlbogen ND 125 mm 5 " R=500/45°			
1107714		DN 6" Festhebelkupplung			
1107706		DN 5" Festhebelkupplung			

