

BlueDiamond®
Kondensatpumpen



3 Jahre
Garantie

MicroBlue™



MiniBlue®



MaxiBlue®



MegaBlue®



Schon gewusst?

In diesem weltbekannten Gebäude in London sind 2.500 MaxiBlue® Pumpen verbaut. Eines der vielen berühmten Gebäude in aller Welt, die auf BlueDiamond® Pumpen setzen.





Inhalt

Einführung-	4
MicroBlue™ -	5
MiniBlue® -	6
MiniBlue® R	7
MaxiBlue® -	8
MegaBlue® -	9
MultiTank-	10
Sensoroptionen und Zubehör-	11
ArctikBlue und Austauschatz-	12
Gründe für die Umrüstung auf GyRok™ Technologie-	14
Gründe für die Umrüstung auf Rotationsmembrantechnologie-	15
Leitfaden-	16

Einführung

Alle BlueDiamond Produkte zur Kondensatentfernung werden bei uns im Haus konzipiert, entwickelt, gefertigt und bearbeitet. Sie entsprechen unserem strengen Qualitätsanspruch, der sich auf unser britisches Erbe und unser enormes Know-how stützt.

Unsere Forschungs- und Entwicklungsingenieure entwickeln mit viel Engagement Pumpen und Zubehörprodukte, von denen nicht nur die Endanwender, sondern auch die Installationsbetriebe profitieren. Unsere Forschungsabteilung verfolgt ein neuartiges Konzept zur effizienten, leisen und zuverlässigen Entfernung großer Kondensatmengen. Sie achtet auch auf die kleinsten Details: Alle beschafften Materialien müssen höchsten Qualitätsstandards genügen.

Von der Konzeption bis hin zum versandfertigen Produkt sind unsere Mitarbeiter stolz auf jedes einzelne Produkt, das unser Lager verlässt. BlueDiamond investiert kontinuierlich in die Schulung und Weiterentwicklung unserer Mitarbeiter sowie in neue Maschinen, um mit der ständig fortschreitenden technischen Entwicklung Schritt zu halten.

Jedes BlueDiamond Produkt wird nach der Fertigung eingehend getestet. So können wir sicherstellen, dass unsere Kunden ein möglichst gutes Produkt nach der Qualitätsmanagementnorm ISO 9001 erhalten.

Rotationsmembran



Die Rotationsmembranpumpen nutzen die von Charles Austen patentierte Technologie. Die Flüssigkeitsströmung wird durch ein exzentrisch auf der Welle angebrachtes Lager angestoßen, die in einer flexiblen Membran gedreht wird. Wenn sich die Welle dreht, verformt das Lager die Membran, sodass die Flüssigkeit durch die Pumpe gepresst wird. Diese ventillosen, dichtungslosen Pumpen zeichnen sich durch hervorragende Selbstansaugenschaften aus.

GyRok™ Technologie



Beim patentierten Pumpenprinzip GyRok kommt eine konische Membran aus Elastomer zum Einsatz. Diese wird von Füßen betätigt, die ringförmig um einen Taumelantrieb angeordnet sind. Die Füße steuern fast die gesamte Membran und sorgen so für eine hervorragende Selbstansaugung. Die Pumpe arbeitet flüsterleise, hält auch Trockenlauf über längere Zeiträume stand und kann an vielfältigen Einbauorten in beliebiger Anordnung eingebaut werden, sowohl oberhalb als auch unterhalb von abgehängten Decken.

FSA

Bei diesem Ausfallsicherheitsalarm handelt es sich um ein spannungsfreies Relais, das die Klimaanlage abschaltet, wenn das Kondensat im Auffangbehälter einen kritischen Füllstand erreicht. Die Pumpe läuft hingegen kontinuierlich weiter.

HLA

Bei High Level Audio handelt es sich um einen integrierten akustischen und optischen Alarm. Wenn das Kondensat im Auffangbehälter einen kritischen Füllstand erreicht, beginnt die im Normalbetrieb grün leuchtende Kontrollleuchte rot zu blinken. Gleichzeitig ertönt jede Minute ein akustisches Warnsignal mit zwei Pieptönen. Die Pumpe läuft auch im Alarmbetrieb weiter.

+44 (0)1932 355 277

info@bluediamondpump.com

www.bluediamondpump.com

Folgen Sie uns auf



MicroBlue™

Neue GyRok™
Technologie

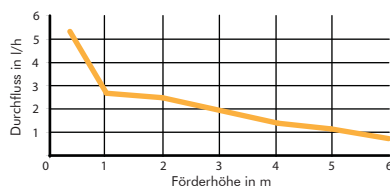
Die MicroBlue™ kommt ohne weiteres Schall-dämpfungszubehör aus. Die Pumpe zeichnet sich durch ihren leisen Betrieb aus. Sie kann in beliebiger Anordnung eingebaut werden und ist für den kontinuierlichen Nass- und Trockenbetrieb ausgelegt. MicroBlue™ ist eine Doppelspannungspumpe, bei der bewährte Thermistorsensortechnologie zum Einsatz kommt, um das Risiko festgesetzter oder abgesunkener Schwimmerschalter zu vermeiden.



3 Jahre
Garantie

Leistung 17 dB(A)

Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe	Max. Saughöhe
5 l/h	5 m	2 m

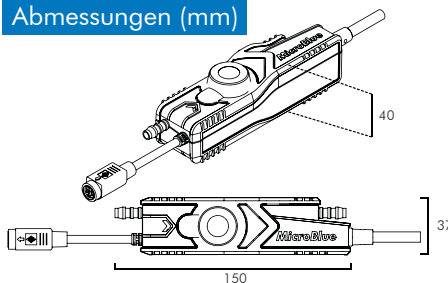


Sensoroptionen

MicroBlue™ Pumpe erhältlich mit:

Behältersensor	Leitungssatz	Fascia Frontsatz
X85-001 (HLA-PAKET) X85-002 (FSA-PAKET)	X85-507 (HLA-PAKET)	T18-016

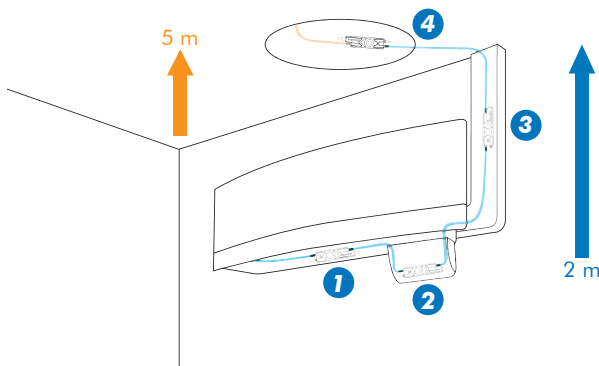
Abmessungen (mm)



Installationsoptionen

Die MicroBlue™ kann in beliebiger Anordnung in einem Abstand von bis zu 2 m zur Klimaanlage eingebaut werden.

- 1 Kann im Gehäuse eingebaut werden
- 2 MicroBlue Fascia Frontsatz
- 3 MicroBlue Leitungssatz
- 4 In Deckenhohlraum eingebaut



MiniBlue®



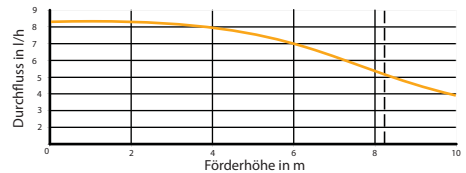
Die MiniBlue® läuft trocken oder nass, ist flüsterleise und entfernt Kondensat und Schmutz auf zuverlässige Weise. Dank der bauartbedingten Zuverlässigkeit verfügt die Pumpe über eine hervorragende Selbstansaugung und liefert die Leistungsfähigkeit einer Schlauchpumpe zum Preis einer Kolbenpumpe. Die MiniBlue® ist so kompakt, dass sie in jede Anlage eingebaut bzw. nachgerüstet werden kann. Das spart Zeit und Geld.



3 Jahre
Garantie

Leistung 21 dB(A)

Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe	Max. Saughöhe
8 l/h	8 m	5 m

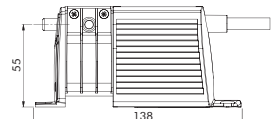
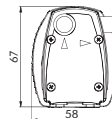


Sensoroptionen

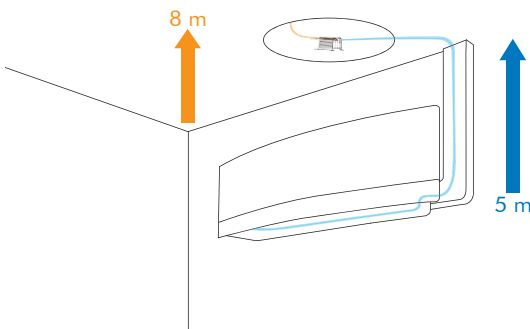
MiniBlue® Pumpe erhältlich mit:

Temperatursensor	CR-Stecker
X87-504	X87-500

Abmessungen (mm)



Installationsoptionen



Sie kann in beliebiger Anordnung in einem Abstand von bis zu 5 m zur Klimaanlage eingebaut werden.



MiniBlue[®]_R



Die MiniBlue[®] R verbindet Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Installationsflexibilität. Sie ist so kompakt, dass sie auch in größerer Entfernung eingebaut werden kann. Die erforderliche Elektronik zum Betreiben des speziellen thermistorgesteuerten Behältersensors ist integriert. Die MiniBlue[®] R läuft nur dann, wenn Kondensat vorhanden ist. Im Lieferumfang der Pumpe ist ein Montagekanal enthalten, der eine schnelle und sichere Montage des Reservoirsensors im Winkelstück des Kanals ermöglicht.

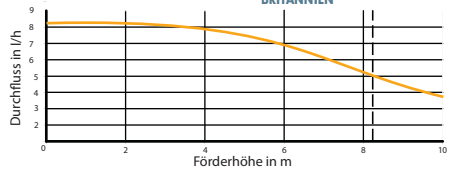


Rotationsmembran



HERGESTELLT IN GROSS-BRITANNIEN

3 Jahre
Garantie



Leistung 21 dB(A)

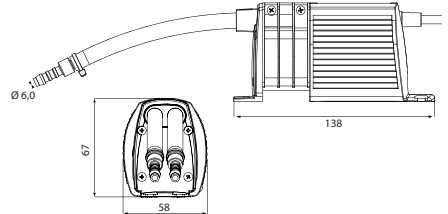
Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe	Max. Saughöhe
8 l/h	8 m	5 m

Sensoroptionen

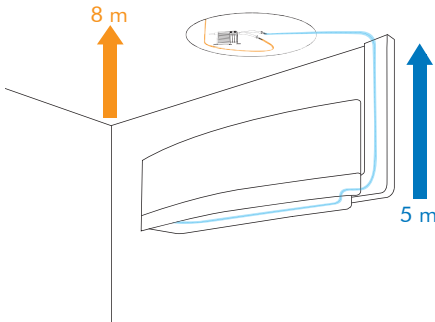
MiniBlue[®] Pumpe erhältlich mit:

Behältersensor	Leitungssatz
X87-509	X87-507

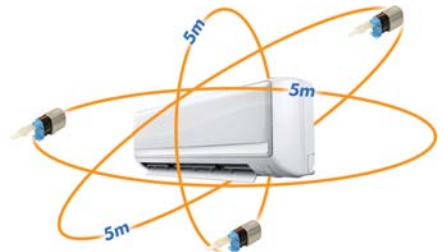
Abmessungen (mm)



Installationsoptionen



Die MiniBlue[®] R kann in beliebiger Anordnung in einem Abstand von bis zu 5 m zur Klimaanlage eingebaut werden.



MaxiBlue®



Die MaxiBlue® ist für Bereiche mit hoher Feuchtigkeit konzipiert. Sie zeichnet sich durch eine hohe Leistung aus und ist damit ideal für Klimaanlage mittlerer Größe geeignet. Ihre hervorragende Zuverlässigkeit unterstreicht eine mehrjährige Garantie. Dank ihrer wegweisenden Leistungsfähigkeit und Saughöhe ist die MaxiBlue® ideal für Anlagen geeignet, bei denen der Zugang zu Wartungsarbeiten schwierig und kostenintensiv ist.

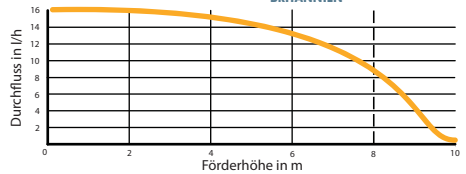


Rotationsmembran



HERGESTELLT IN GROSS-BRITANNIEN

3 Jahre
Garantie



Leistung

21 dB(A)

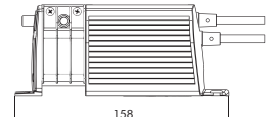
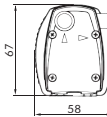
Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe	Max. Saughöhe
14 l/h	8 m	8 m

Sensoroptionen

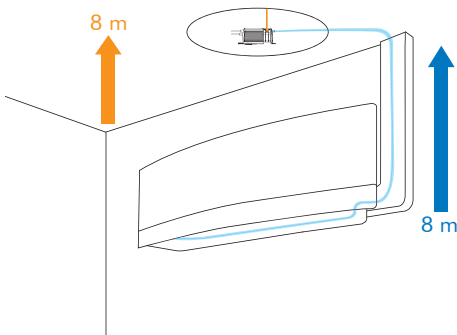
MaxiBlue® Pumpe erhältlich mit:

Behältersensor	Temperatursensor	DrainStik®
X87-701	X87-703	X87-702

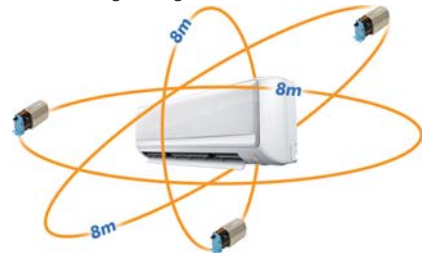
Abmessungen (mm)



Installationsoptionen



Sie kann in beliebiger Anordnung in einem Abstand von bis zu 8 m von der Klimaanlage eingebaut werden.



MegaBlue®



Die MegaBlue® ist schlank und leicht. Sie arbeitet flüsterleise und bietet die notwendige Leistungsfähigkeit für schwierige Installationen. Sie nutzt das bahnbrechende, patentierte Prinzip von BlueDiamond® und ist dadurch bauartbedingt zuverlässig. Bei nur geringen Einstiegskosten lassen sich mit der MegaBlue® enorme Einsparungen bei Installation und Instandhaltung erzielen.



Rotations-
membran

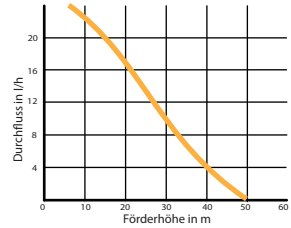


HERGESTELLT
IN GROSS-
BRITANNIEN

3 Jahre
Garantie




Leistung  23 dB(A)

Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe	Max. Saughöhe
50 l/h	20 m	7 m

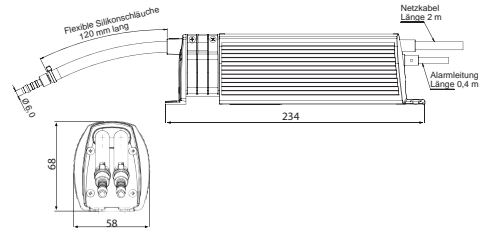


Sensoroptionen

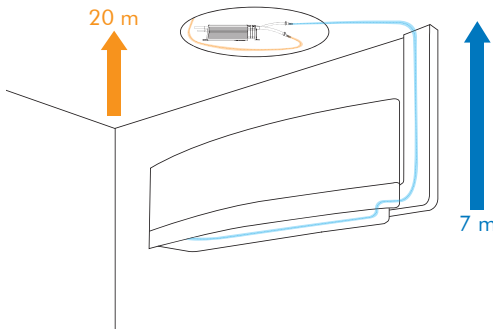
MegaBlue® Pumpe erhältlich mit:

Behältersensor	Temperatursensor	DrainStik®
X87-813	X87-814	X87-820
		

Abmessungen (mm)



Installationsoptionen



Sie kann in beliebiger Anordnung in einem Abstand von bis zu 7 m zur Klimaanlage eingebaut werden.



Multitank

Architekten und Planer geben dem MultiTank den Vorzug. Das Produkt ist in Verbindung mit MegaBlue® und MaxiBlue® Pumpen erhältlich. Der Behälter ist mit einem energieeffizienten Füllstandsensoren in Festkörperbauweise ausgestattet und kommt ohne bewegliche Schwimmer aus, die häufig verstopfen. Durch die Anschlussmöglichkeit von mehreren Gebläsekonvektoren oder Innengeräten an den 1,5-Liter-Tank besteht eine große Flexibilität für den Installationsbetrieb bei der Montage von Systemen mit mehreren Geräten.



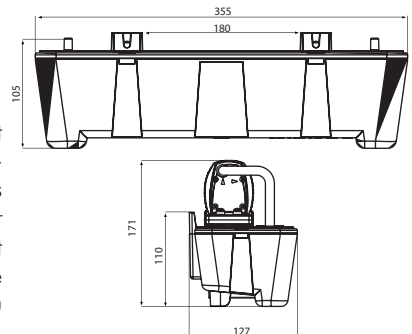
3 Jahre
Garantie

Bahnbrechende Sensortechnologie



Der MultiTank kommt ohne bewegliche Teile aus und stellt daher eine zuverlässige Alternative zu festgesetzten oder abgesunkenen Schwimmerschaltern dar. Durch die Verwendung des patentierten und bewährten elektronischen Sensors für Niedrig- und Hoch-Level läuft die Pumpe nur, wenn Kondensat vorhanden ist. Da keine beweglichen Teile vorhanden sind, die verstopfen könnten, ist er eine ideale Alternative zu herkömmlichen Schwimmerschaltern.

Abmessungen (mm)



Option 1: MultiTank mit MaxiBlue®

MultiTank und MaxiBlue® bilden eine ideale Kombination, da sie für Anwendungen mit großer Saughöhe (8 m) konzipiert sind. Sie sind im Betrieb so leise, dass sie für die Deckenmontage geeignet sind. Dennoch sind sie so leistungsstark, dass sie an weiter entfernten Standorten angebracht werden können. Damit lassen sich verschiedenste Installationsmöglichkeiten wesentlich schneller und kostengünstiger realisieren.



Option 2: MultiTank mit MegaBlue®

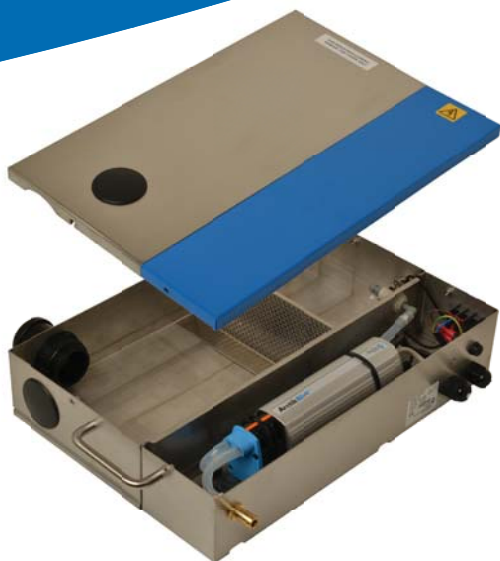
Die MegaBlue® bietet herausragende Leistungsfähigkeit. Sie entfernt Kondensat über größere Distanzen auf schnelle Weise. Mit einer Förderhöhe von 20 m (6 Stockwerke!) kann der MultiTank in Verbindung mit der MegaBlue® als zentraler Fernsammelpunkt für die Kondensatbeseitigung genutzt werden.

Sensoroptionen

Sensoroptionen		MicroBlue™	MiniBlue®	MiniBlue®	MaxiBlue®	MegaBlue®	ArctikBlue®
Temperatur-sensor S12-002			✓		✓	✓	
DrainStik® S12-004					✓	✓	
CR-Stecker P02-048			✓	✓	✓	✓	
MaxiBlue® Behälter C21-013		✓		✓	✓		
MegaBlue® Behälter C21-008						✓	
Zubehör		MicroBlue™	MiniBlue®	MiniBlue®	MaxiBlue®	MegaBlue®	ArctikBlue®
5 m Verlängerungs- kabel C13-103		✓	✓	✓	✓	✓	
Steifer Stufenadapter C01-226		✓	✓	✓	✓	✓	
Flexibler Stufenadapter C01-231		✓	✓	✓	✓	✓	
Multi Tank C21-014					✓	✓	
Montagefüße F10-011			✓	✓	✓	✓	
Winkelsatz T18-007		✓		✓	✓		
Fascia Frontsatz T18-016		✓					
Arctik-Schlauch T01-101							✓

ArctikBlue®

Beim bewährten System ArctikBlue® ist die MegaBlue® Pumpe in einem robusten Stahleinschub untergebracht. Durch die Nutzung der BlueDiamond® Thermistortechnologie gehören verstopfte Schwimmerschalter der Vergangenheit an. Das gesamte Kondensat wird aus der Molkereiproduktwanne entfernt, damit das Bakterien- und Algenwachstum keine Chance hat, sich anzulagern und die Abläufe zu verstopfen.



Leistung

Max. Durchsatz	Max. Förderhöhe
50 l/h	20 m

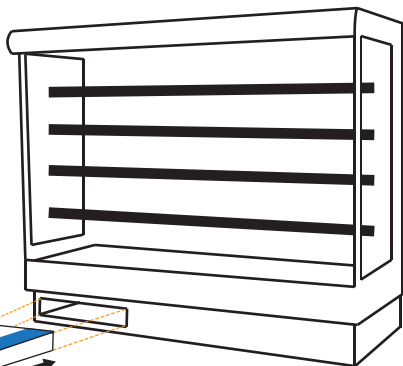
Wassertankinhalt	Pumpen-Ein/Ausschaltvol.	Alarm-Ein/Ausschaltvol.
4,1 l	90 ml	3600 ml

Arctik-Schlauch

T01-101



Anwendungen

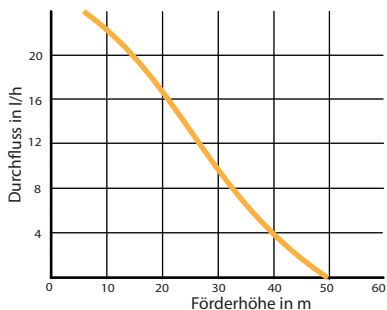


Rotationsmembran



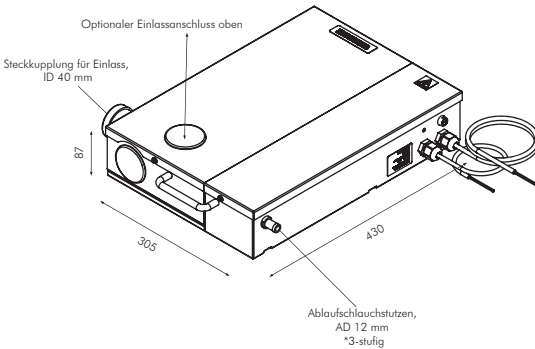
HERGESTELLT IN GROSS-BRITANNIEN

3 Jahre
Garantie



- ✓ Kompaktes Format
- ✓ Einfache Installation
- ✓ Selbstansaugung
- ✓ Entfernt Schlamm
- ✓ Fehlerfreie Sensortechnik
- ✓ Einfacher Einbau

Abmessungen (mm)



Alarmsignal	Max. Nennwerte des Alarms
Spannungsfreies Relais	5 A, 250 V~

Eingangsspannung
230 V~, 50 Hz

Einlassanschluss	Auslassanschluss
Ø Steckkupplung, ID 40 mm	Ø Schlauchstutzen, AD 12 mm, *3-stufig
	Ø 9,5 mm (5/8")
	Ø 12,7 mm (1/2")
	Ø 15,5 mm (3/8")

Thermistorsensor (energieeffizient)

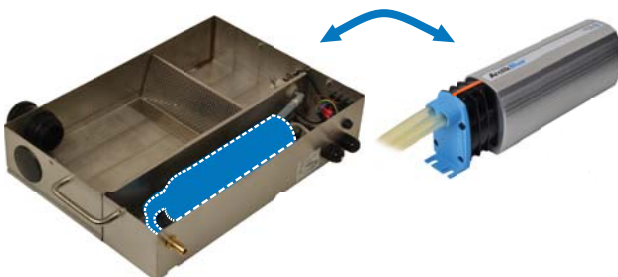
Bei vorhandenem Kondensat wird über die Füllstandsensoren in Festkörperbauweise die Pumpe ein-/ausgeschaltet. Die Pumpe wird nur dann eingeschaltet, wenn Kondensat produziert wird. Der Alarmkontakt schaltet im Fehlerfall das angeschlossene Kühlmöbel ab und aktiviert nach Fehlerbeseitigung automatisch wieder die Freigabe.

In der schlanken Filtersonde befinden sich die Wassersensoren und der Füllstandsalarman. Diese kommen ganz ohne bewegliche Teile aus, die verstopfen könnten. Daher handelt es sich um eine ideale Alternative zu herkömmlichen Schwimmerschaltern.

Filterung

Die Sensoren werden durch den austauschbaren Schutz geschützt. Das Filterelement kann im Rahmen der vorbeugenden Wartung komplett ausgetauscht werden. Die Hauptwanne ist gegen Objekte mit einem Durchmesser von mehr als 2,5 mm geschützt, sodass die Pumpe in der Lage ist, Kondensat und Schlamm zu entfernen.

ArctikBlue® Austauschsatz



Die Konstruktion der ArctikBlue erfolgte speziell für mehrstöckige Kühlregale und Kühlmöbel für Molkereiprodukte und nutzt die extrem zuverlässige Rotationsmembrantechnologie.

ArctikBlue entfernt bis zu 50 Liter Wasser pro Stunde bei einer maximalen Förderhöhe von 20 Metern. Das Produkt ist für den Trockenlauf und die Selbstansaugung konzipiert und kann daher oberhalb sämtlicher Leitungen und in sicherem Abstand zu Gefahrenbereichen angebracht werden.

Gründe für die Umrüstung auf die GyRok™ Technologie

Kolbenpumpen:

- ✓ So kompakt, dass sie im Klimaanlagengehäuse angebracht werden können
- ✓ Kostengünstige Lösung
- ✓ Leistungsfähigkeit in kompaktem Format



Die GyRok™ Technologie bietet darüber hinaus die folgenden Vorteile:

- ✓ Die Pumpe ist leise; ein zusätzlicher Schalldämpfer ist nicht erforderlich.
- ✓ Die Pumpe ist für den kontinuierlichen Trockenlauf ausgelegt, erfordert keine Siphonvorrichtung und verhindert vorzeitige Ausfälle.
- ✓ Elektronische Sensortechnologie, keine verstopften Schwimmerschalter
- ✓ Zuverlässigkeit mit 3-jähriger Garantie
- ✓ Schnelle, einfache Montage von nur zwei Einzelteilen, für ordnungsgemäße Installation und korrekten Betrieb der Pumpe sind keine zusätzlichen Teile erforderlich

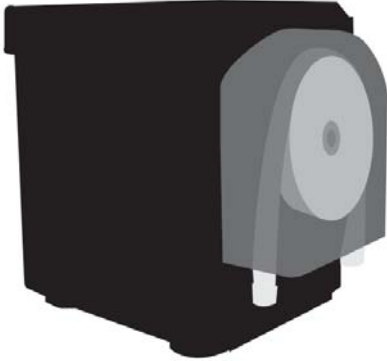


HERGESTELLT
IN GROSS-
BRITANNIEN

3 Jahre
Garantie

Gründe für die Umrüstung auf Rotationsmembran

Schlauchpumpen:



- ✓ Ist für den Trockenlauf ausgelegt; pumpt ein Wasser-Luft-Gemisch
- ✓ Kann in größerer Distanz eingebaut werden, bietet mehr und einfachere Installationsmöglichkeiten

Rotationsmembranpumpen bieten darüber hinaus die folgenden Vorteile:

- ✓ Die Rotationsmembrantechnologie ist wartungs- und instandhaltungsfrei: Die Schläuche müssen nicht in kurzen Intervallen ausgetauscht werden.
- ✓ Die Synchronmotortechnologie sorgt für eine kompaktere Pumpe ohne den hohen Geräuschpegel eines Getriebemotors.
- ✓ Die Installation ist einfach. Es ist kein Haltebügel erforderlich. Das Produkt kann in beliebiger Anordnung angebracht werden.
- ✓ Kostengünstige Alternative zu Schlauchpumpen



Leitfaden



BlueDiamond®

Leitfaden zur
Pumpenwahl

	Branche		Gerät				Leistung				Installation			
	Klimatechnik	Kühltechnik	3,5 kW	3,5 - 5 kW	5 - 8 kW	8 - 14 kW	14 - 50 kW	Max. Durchsatz (l/h)	Max. Förderhöhe (m)	Max. Saughöhe (m)	Geräusch (dB(A))	im Gerät	Leitungen	In Distanz
MicroBlue™	✓		✓					5	5	2	17	✓	✓	✓
MiniBlue®	✓			✓	✓			8	8	5	21			✓
MiniBlue®_R	✓			✓	✓			8	8	5	21	✓	✓	✓
MaxiBlue®	✓					✓		14	8	8	21	✓		✓
MegaBlue®	✓	✓					✓	50	20	7	23			✓
ArctikBlue®		✓						50	20		23			

OEM

Charles Austen entwickelt und fertigt auch kundenspezifische OEM-Pumpen, die für jede beliebige Anwendung ausgelegt werden können.

Bitte wenden Sie sich an uns, wenn Sie OEM-Anforderungen oder spezielle Anforderungen im Bereich Kondensatentfernung haben.