

Ausstattung

- Pumpe ölgeschmiert
- Automatischer Druckschalter
- Transportgriff
- Gut zugänglicher Ein- / Ausschalter
- Ansaugfilter
- Gummierte Räder für einfachen und leisen Transport
- Entwässerungsventil
- Standfuß mit Gummipuffer zur Geräuschkämpfung
- Manometer und Schnellkupplung für geregelten Arbeitsdruck
- Druckminderer
- Rückschlagventil
- Sicherheitsventil
- 10 Jahre Garantie gegen Durchrostung des Kessels

Technische Daten

- | | |
|-------------------|----------------------------------------------------------------|
| ■ Netzanschluss: | 230 V ~ 50 Hz |
| ■ Motorleistung: | 1,5 kW S2 15 min |
| ■ Ansaugleistung: | 160 l / min |
| ■ Abgabeleistung: | bei 0 bar 98 l/min
bei 4 bar 76 l/min
bei 7 bar 60 l/min |
| ■ Kesselinhalt: | 24 l |
| ■ Drehzahl: | 2.850 min ⁻¹ |
| ■ Betriebsdruck: | max. 8 bar |
| ■ Zylinderzahl: | 1 |
| ■ Produktgewicht: | 19,48 kg |

Logistische Daten

- | | |
|--------------------|--------------------|
| ■ Gewicht netto: | 19,48 kg |
| ■ Gewicht brutto: | 21,1 kg |
| ■ Verpackungsmaße: | 547 x 235 x 543 mm |
| ■ EAN-Code: | 4006825 601244 |
| ■ VE: | 1 Stück |

