

50 kW | 170 600 Btu

EE400NEO

Tankpumpe mit hoher elektrischer Schutzart (IP55)



350 l/h
92,5 gal/h



4 m
13,1 ft

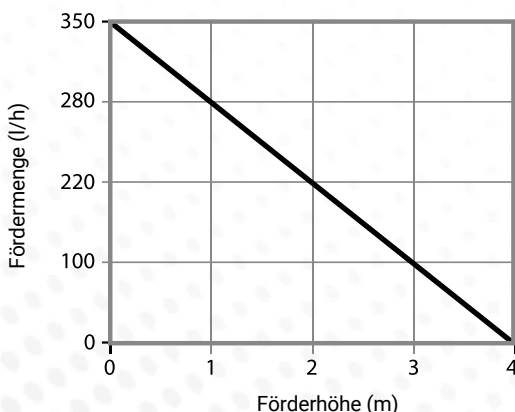


27 db(A) DIN EN 3745
~ < 20 db(A) DIN EN 3744

Beschreibung

Die EE400NEO - **jetzt neu mit kapazitiver Sensortechnik**. Bei dieser Technik arbeiten die Sensoren berührungslos und auch unter Bedingungen, bei denen andere Systeme längst kapitulieren. Das Gehäuse besteht aus schlagfestem ABS und ist gegenüber dem sauren Kondensat aus Brennwertanlagen chemisch beständig.

Performance



Anwendung

Die Pumpe ist für die Förderung von Kondensat aus Klimaanlage, Kühltischen, Luftentfeuchtern und Gas-Brennwertkesseln konzipiert. Das Gehäuse besteht aus schlagfestem ABS und ist chemisch beständig gegen das säurehaltige Kondensat aus Brennwertheizungen.

Die Pumpeneinheit (Pumpenblock) kann durch die hohe Schutzart (IP55) auch in einer externen Kondensatwanne eingesetzt werden.

Besonderheiten

- Pumpe gekapselt (Schutzart IP55)
- Wannenhöhe: min. 62 mm, max. 70 mm
- max. Mediumtemperatur: 70°C
- EE400PREMIUM: Version mit separatem Störmelder (spez. Netzstecker mit Leuchtdiode und akkustischem Alarm) inkl. 6m PVC-Schlauch



Technische Daten

Für Kühlleistung bis zu [kW]	50
Antrieb	Zentrifugalpumpe
Netzspannung & Frequenz	230V, 50/60Hz
Leistungsaufnahme [W]	Betrieb: 65 Standby: 1
Max. Fördermenge [l/h]	350
Max. Förderhöhe [m]	4
Tankkapazität [l]	0,5
Abmessungen L x B x H [mm]	185 x 85 x 100
Alarmschaltung	max. 230V, 8A (ohmsche Last) NO normal offen NC normal geschlossen
Schaltpunkte Schwimmerschalter [mm]	Alarm: schaltet mit einer Ver- zögerung von ca. 5 Sekunden nach dem Start der Pumpe Start: 52 ±1 Stop: 24 ±1
Druckschlauch [mm]	8 x 2



Lieferumfang

- Pumpe mit 1,5 Meter langem Netzkabel

eckerle

50 kW | 170 600 Btu

EE400NEO

Tank Pump with high electrical protection class (IP55)



350 l/h
92,5 gal/h



4 m
13,1 ft



27 db(A) DIN EN 3745
~ < **20 db(A) DIN EN 3744**

Description

The pump operates silently and vibration-free due to its encapsulated design and liquid cooling system. Its impact-stable ABS housing is chemically resistant to acidic condensate from boilers. Additional features include a separate alarm contact and an integrated non-return valve for enhanced functionality.

Performance



Usage

The EE400NEO condensate pump, featuring capacitive sensor technology, effectively transports condensate from diverse sources, including air conditioning systems, refrigeration counters, dehumidifiers, and gas condensing boilers. Its adept handling of high biogenic content in heating system condensate addresses pollution challenges. Leveraging the proven durability of capacitive sensor technology from the cleaning industry, it ensures reliable performance with a history of successful use.

Special features

- Protection class IP55; Pump unit inside can be used in an external drip pan, too
- Pan height: min. 62 mm, max. 70 mm



Technical data

For air conditioners up to [kW]	50
Drive	Centrifugal pump
Mains voltage & frequency	230V, 50/60Hz
Power consumption [W]	Operation: 65 Standby: 1
Max. flow rate [l/h]	350
Max. delivery height [m]	4
Tank capacity [l]	0,5
Pump unit L x W x H [mm]	185 x 85 x 100
Alarm switch	max. 230V, 8A (ohmic load) NO normally open NC normally closed
Switch points [mm]	Alarm: switches with a delay of approx. 5 seconds after the pump starts Start: 52 ±1 Stop: 24 ±1
Pressure hose [mm]	8 x 2



Inside the box

- pump unit