

SP 3800

Stationäre Betonpumpe



Fördermenge	max.	113 m ³ /h
Förderdruck	max.	162 bar
Motorleistung		200 - 240 kW
Maschinengewicht		8.300 - 8.800 kg



RECORD BREAKING ENGINEERING

Die SP 3800 von SCHWING

Leistung und Zuverlässigkeit

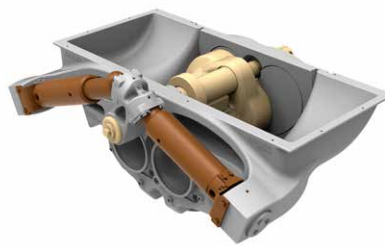
Mit einer Fördermenge von bis zu 113 m³/h und einem Förderdruck von bis zu 162 bar ist die SP 3800 von SCHWING die zuverlässige und sichere Lösung für die Betonförderung bei mittleren und großen Bauprojekten. Die serienmäßige 2-Kreis-Hydraulik sorgt für materialschonendes Anpumpen, schnelle Umschaltvorgänge und hohe Pumpleistung bei gleichzeitig ausgezeichneter Energieeffizienz. Wie alle Betonpumpen von SCHWING bietet auch die SP 3800 kurze Wartungszeiten, einen äußerst niedrigen Verschleiß und eine hohe Verarbeitungsqualität. Für höhere Maschinenverfügbarkeit und mehr Zuverlässigkeit bei jeder Betonage.



SP 3800 Stationäre Betonpumpe

Verschleißarmes Betonventil

Der legendär niedrige Verschleiß des ROCK-Schiebers gewährleistet überaus lange Einsatzzeiten und äußerst niedrige Servicekosten. Die optimale Geometrie des ROCK sorgt für einen reibungsarmen Betonfluss. Seine Robustheit ermöglicht die Förderung auch anspruchsvoller Betone z. B. mit niedrigem Wasser-Zement-Wert.



Smart Switch

Mit der optionalen Funktion SmartSwitch kann auf Knopfdruck von maximaler Fördermenge (stangenseitiger Anschluss) auf maximalen Förderdruck (kolbenseitiger Anschluss) umgeschaltet werden. Und das ohne den Tausch von Schläuchen: einfach, schnell und sicher.

EcoClean

Das EcoClean-Verfahren erlaubt bei der Hochförderung den Einbau des gesamten in der Rohrleitung befindlichen Betons. So werden Material- und Entsorgungskosten reduziert und die Effizienz des Betoneinbaus gesteigert. Ab Werk sind alle SCHWING-Stationärpumpen bereit für das EcoClean-Verfahren.

SP 3800 D Stage V/Tier 4f



Hoher Bedienkomfort

Die klare Bedienstruktur und das großformatige farbige Display der Maschinensteuerung ermöglichen die einfache und intuitive Bedienung der SP 3800. Maschinendaten, Betriebszustände und gewählte Einstellungen können schnell abgerufen und verschiedene Parameter verändert werden. Das integrierte Diagnosesystem unterstützt den sicheren Betrieb und weist den Betreiber auf Wartungsintervalle hin.



Leistungsstarkes Hydrauliksystem

Die 2-Kreis-Hydraulik (offenes System) der SP 3800 setzt die hohe Leistung des Antriebs effizient und verlustarm in hohe Pumpleistung um. Der 700 Liter fassende Hydrauliktank bietet lange Ölstandzeiten und eine hohe Wärmeaufnahmekapazität, die auch bei heißen Außentemperaturen eine konstant hohe Förderleistung sicherstellt.



Leistungsfähiges Kühlsystem

Das großzügig dimensionierte Kühlsystem steht für optimale Betriebssicherheit und sichert mit seinem hydrostatisch angetriebenem Lüfter und dem großvolumigen Hydrauliktank auch bei hohen Temperaturen maximale Pumpleistung.



Kurze Servicezeiten

Mehr Produktivität durch optimale Wartungszugänglichkeit: mit nur einer Hand lassen sich die großen Wartungsklappen der SP 3800 entriegeln und öffnen. Alle Wartungspunkte sind leicht erreichbar, die zu wartenden Komponenten ergonomisch günstig angeordnet.



Motoren für jeden Bedarf

Für den Antrieb der SP 3800 stehen verschiedene Motoren zur Auswahl, die hohe Effizienz mit hoher Pumpleistung verbinden:

- Dieselmotor der Abgasstufe IIIA/Tier 3
- Dieselmotor der Abgasstufe V/Tier 4f mit Diesel-Partikelfilter und SCR-System
- emissionsfreier Elektromotor der Effizienzklasse IE 3

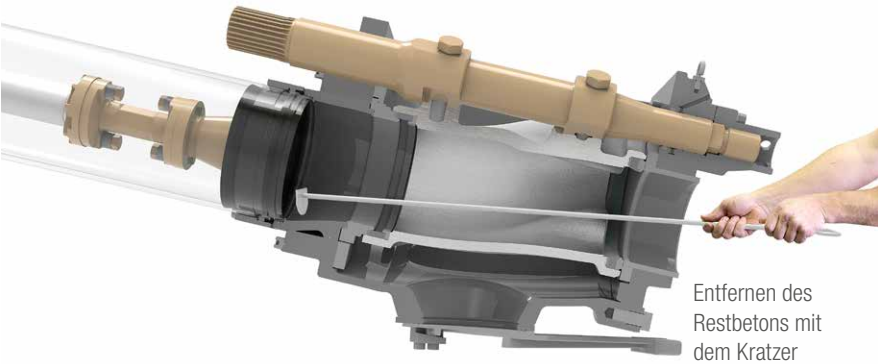
MADE IN GERMANY
by SCHWING-Stetter

SP 3800 Stationäre Betonpumpe

Der ROCK

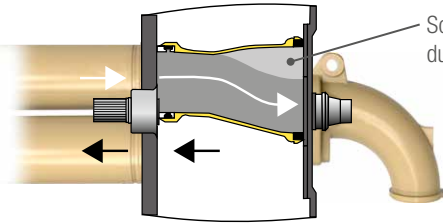
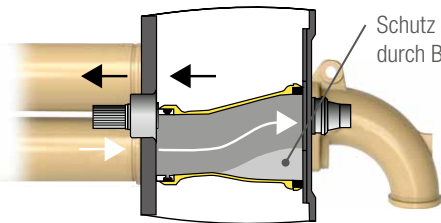
Schneller sauber mit weniger Wasser.

Durch seine gerade Bauform ist der ROCK-Schieber im Vergleich zu anderen Betonventile deutlich einfacher und schneller zu reinigen. Gleichzeitig ermöglicht er den direkten Blick in die Förderzylinderrohre und auf die Förderkolben. So kann die Pumpenbatterie innerhalb von nur zwei Hüben einfach und bequem gereinigt werden. Das spart Wasser und reduziert den Zeitaufwand für die Reinigung.



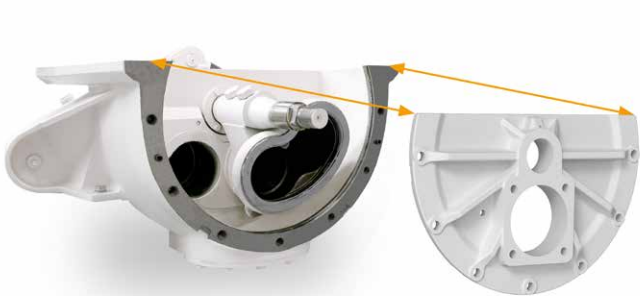
Intelligenter Verschleißschutz.

Besonders hoch ist der Verschleiß im Betonventil, da der Beton hier unter hohem Druck in den Abgang geleitet wird. Um diesen Verschleiß zu minimieren, trifft beim ROCK an der am meisten belasteten Stelle nicht Beton auf Stahl, sondern Beton auf Beton. Denn die intelligente Konstruktion des ROCK führt nach jedem Umschwenken zum Aufbau eines Betondreiecks, an dem der Förderstrom verschleißarm entlanggleitet. Durch diese Betonschicht geschützt, weist der ROCK eine deutlich längere Lebensdauer als andere Betonventile auf. Für spürbar mehr Gewinn je m³.



Einfache Wartung.

Der ROCK-Schieber hat nicht nur eine deutlich längere Lebensdauer als andere Betonventile, er lässt sich auch einfacher warten. Nach dem Entfernen des Gehäusedeckels sind die Verschleißteile leicht zugänglich und können schnell und sicher ausgetauscht werden. Zeitaufwendige Einstellarbeiten sind nach dem Austausch nicht erforderlich. Und die Zahl der Verschleißteile ist mit 15 beim ROCK-Schieber gerade einmal halb so hoch wie bei anderen Betonventilen. Die Wartung des ROCK-Schiebers: einfach, schnell und sicher.



Optionen

Abgangsvarianten



Für den Anschluss der für das Projekt ausgewählten Förderleitung (DN 100, DN 125 oder DN 150) an den Abgang der SP 3800 (DN 150) stehen passende Abgangsvarianten zur Verfügung.

Fernsteuerungen



Kabelfernbedienung mit 30 m Kabel

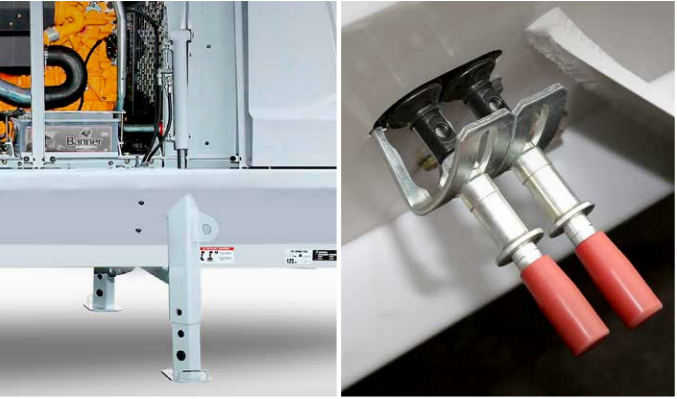
Funkfernsteuerung

Hydraulische Bedieneinheit



Über die hydraulische Bedieneinheit können Komponenten, wie zum Beispiel ein Absperrschieber, bequem von der SP 3800 aus bedient werden (mit bis zu 210 bar und bis zu 30 l/min.)

Hydraulische Abstützung



Mit der hydraulischen Abstützung kann die SP 3800 schnell, sicher und komfortabel abgestützt werden. Für eine exakte Ausrichtung der Stationärpumpe können die Stützfüße einzeln angesteuert werden.

Weitere Optionen		
Arbeitsscheinwerfer	SmartSwitch	Kompressor
Rüttler auf dem Gitterrost	Wasserpumpe	
Serienausstattung		
2-Kreis-Hydrauliksystem	vier Anschlagpunkte an der Oberseite	
doppelter Druckspeicher	zentrale Schmierleiste am Trichter	
hydrostatisch angetriebener Lüfter	Not-Aus-Taster am Trichter und Wasserkasten	
Kraftstofftank mit beidseitigem Tankstutzen	Batterien mit jeweils 143 Ah	
Förderzylinder, verchromt	Stützfuß, zweistufig	
vier Verzurrösen an der Unterseite	Manometer zur Anzeige des Hydraulikdrucks und des Speicherladedrucks	
Hartmetall-Verschleißteile		

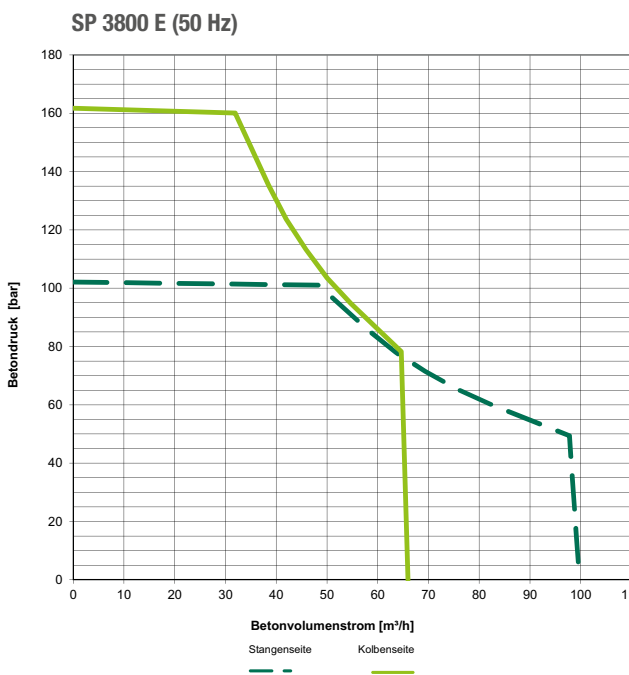
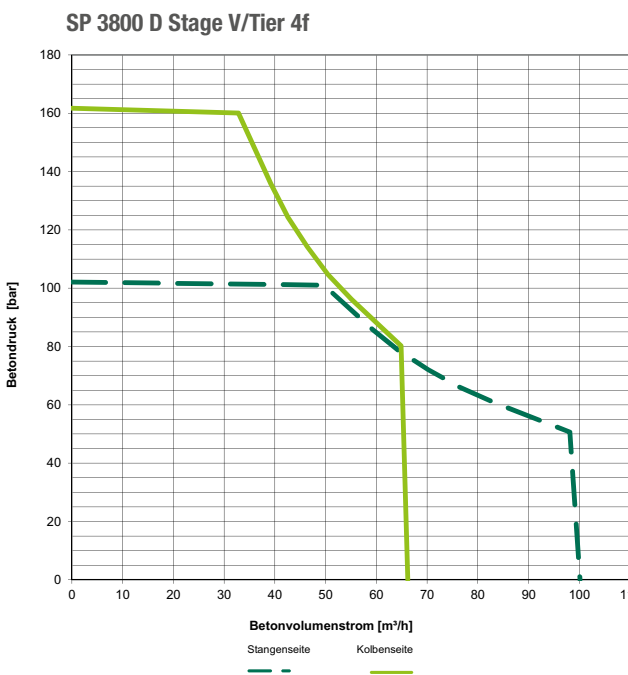
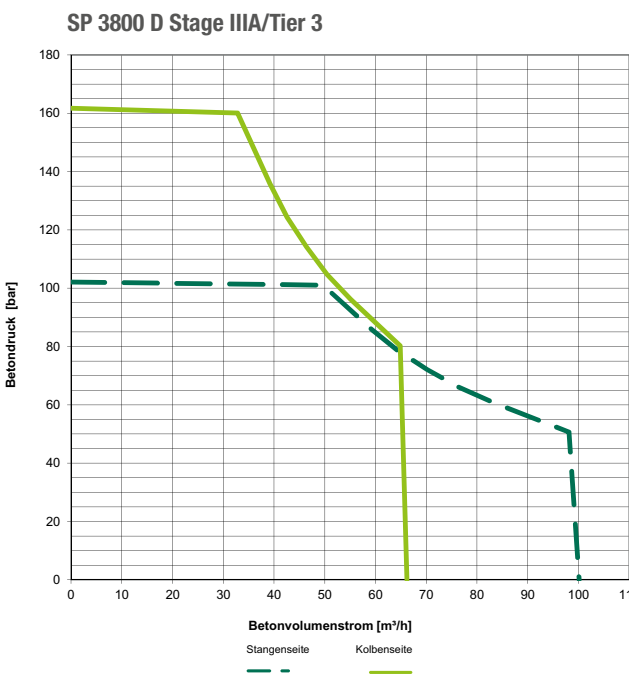
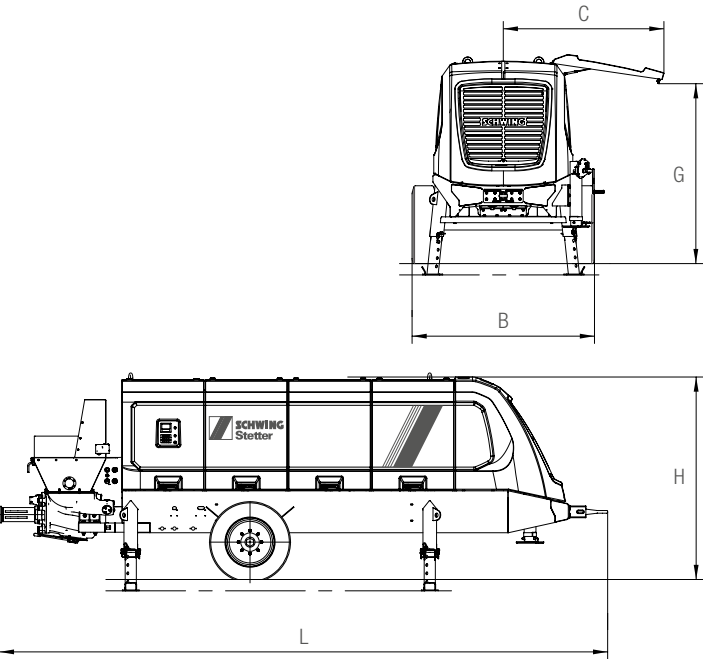
SP 3800 Stationäre Betonpumpe

Technische Daten

Bezeichnung		SP 3800 D Stage IIIA/Tier 3		SP 3800 D Stage V/Tier 4f	
Gewicht	kg	8.300		8.800	
Länge (L)	mm	7.270		7.270	
Höhe (H)	mm	2.820		2.700	
Breite (B)	mm	2.180		2.180	
Breite (C)	mm	2.760		2.760	
Höhe (G)	mm	2.150		2.150	
Leistung		stangenseitig		kolbenseitig	
Pumpenbatterie		P2020			
Förderzylinder	mm	200 x 2.000			
Fördermenge max.	m³/hr	100	66		
Förderdruck max.	bar	102	162		
Hubzahl max.	1/min.	27	17		
Betonventil		L-ROCK			
Hydrauliksystem					
Ausführung		offenes System, 2-Kreis-Hydraulik			
Hydrauliktank	l	700			
Motor					
Motortyp		Diesel CAT C7.1		Diesel CAT C7.1	
Motorleistung	kW	205		205	
Abgasstufe		Stage IIIA/Tier 3		Stage V/Tier 4f	
Abgasreinigungssystem		-		DPF + SCR	
Kraftstofftank	l	400		400	

Bezeichnung		SP 3800 E (50 Hz)		SP 3800 E (60 Hz)	
Gewicht	kg	8.500		8.500	
Länge (L)	mm	7.270		7.270	
Höhe (H)	mm	2.420		2.420	
Breite (B)	mm	2.180		2.180	
Breite (C)	mm	2.760		2.760	
Höhe (G)	mm	2.150		2.150	
Leistung		stangenseitig	kolbenseitig	stangenseitig	kolbenseitig
Pumpenbatterie		P2020		P2020	
Förderzylinder	mm	200 x 2.200		200 x 2.200	
Fördermenge max.	m³/h	100	65	100	65
Förderdruck max.	bar	102	162	102	162
Hubzahl max.	1/min.	27	17	27	17
Betonventil		L-ROCK		L-ROCK	
Hydrauliksystem					
Ausführung		offenes System, 2-Kreis-Hydraulik			
Hydrauliktank	l	700			
Motor					
Motortyp		Elektromotor		Elektromotor	
Motorleistung	kW	200		240	
Frequenz	Hz	50		60	
Effizienzklasse		IE3		IE3	

Maximale Fördermenge und maximaler Förderdruck sind nicht gleichzeitig erreichbar. DPF: Diesel-Partikelfilter; SCR: selektive katalytische Reduktion
Leistungsangaben sind maximale theoretische Werte.





schwing-stetter



schwing.stetter



Stationäre Betonpumpen von SCHWING.
Leistung und Sicherheit auf höchstem Niveau.



SCHWING
Stetter

SCHWING GmbH
Heerstraße 9-27 · 44653 Herne, Deutschland
Fon +49 23 25 - 987-0 · Fax +49 23 25 - 72922
www.schwing-stetter.com · info@schwing.de

Stetter GmbH
Dr.-Karl-Lenz-Straße 70 · 87700 Memmingen, Deutschland
Fon +49 83 31 - 78-0 · Fax +49 83 31 - 78 275
www.schwing-stetter.com · info@stetter.de

Technische und maßliche Änderungen vorbehalten. Abbildungen unverbindlich. Der genaue Serien- und Lieferumfang und die technischen Daten sind dem Angebot zu entnehmen.