

Rückstauschutz nach Abscheideranlagen

LevaPur:

Webcode **M6031**



Falls die erforderliche Überhöhung gegenüber der örtlichen Rückstauenebene nicht eingehalten werden kann, ist eine Rückstausicherung hinter der Abscheideranlage erforderlich.

Hebeanlagen – rückstausicherer Einbau eines Leichtflüssigkeitsabscheiders

Städte und Gemeinden legen die Rückstauenebene, auf die die Kanalisation mit hoher Sicherheit bemessen ist, in der Regel mit der Straßenoberkante fest. Das heißt, Entwässerungseinrichtungen, die unterhalb dieser Ebene liegen, müssen seitens des Einleiters gegen Rückstau gesichert sein. Bei Abscheideranlagen ergibt sich ein erhöhtes Risiko der Umweltverschmutzung dadurch, dass schädliche Inhaltsstoffe an der Wasseroberfläche zurückgehalten werden und deshalb bei Rückstau in die Umwelt austreten würden. Eine Sicherung mittels Rückstauverschluss ist nur bedingt möglich. Kann der Zufluss zur Abscheideranlage nicht sicher unterbrochen werden, ist nach DIN 1999-100 hinter der Abscheideranlage eine Doppelhebeanlage mit Rückstauschleife vorzusehen, die das vorgereinigte Abwasser über die Rückstauenebene hebt. Die dem Abscheider nachgeschaltete Hebeanlage wird gemäß DIN EN 12056 und DIN EN 752 ausgelegt. In frostgefährdeten Bereichen muss sie mit einer Rohrbegleitheizung oder einer entsprechend ausgelegten Wärmedämmung ausgestattet sein. Ein spezielles Ventil verhindert die Ausbildung eines Hebers vom Kanal in die Anlage.

Mall-Kompaktpumpstationen LevaPur und LevaFlow – für Abwasser ohne Fäkalienanteil (Grauwasser) sowie Drainage-, Regen- und Abwasser aus Abscheideranlagen

- Tauchmotorpumpen als überflutbares Blockaggregat in Nassaufstellung
- Fördermenge der Pumpen: max. 25 l/s
- Förderhöhe der Pumpen: max. 14 m
- Armaturen aus Edelstahl/Stahlguss komplett im Schacht vormontiert (inkl. Absperrschieber und Rückflussverhinderer)
- Inklusive Spülanschluss
- Druckrohrleitung endet ca. 200 mm außerhalb des Pumpwerks mit einer Rohrkuppelung (Plasson) für Druckrohre PE 63
- Schalt- und Steueranlage für den automatischen Pumpbetrieb (max. 10 m Entfernung zum Pumpensumpf)
- Niveaumessung für die Steuerung mit Staudruck (offenes System)
- Standardmäßig mit Konus und Abdeckung Kl. B125/D400 geliefert
- Muffenausbildung gemäß DIN 4034-1



Vorteile auf einen Blick

- + Monolithischer Stahlbetonbehälter – hält nahezu jeder statischen Belastung stand, fugenlos und dicht
- + PKW- und LKW-befahrbar (bis SLW60)
- + Komplettleistung durch Mall – von der Beratung, Auslegung, Herstellung, Lieferung, Montage bis zu Wartung und Service alles aus einer Hand
- + Hochwertige Technik – technische Komponenten jahrelang erprobt, qualitativ hochwertig und ausfallsicher
- + Anschlussfertige Auslieferung

Doppelpumpstation kompakt nach Abscheideranlage

