

GEFAHRSTOFF- DEPOT

GD-TP-ELH

[ELH-FLÜSSIGKEITEN]



Konzipiert und entwickelt für die hohen Anforderungen beim oberirdischen Sammeln und Lagern im Bereich Gewerbe, Industrie, Transport sowie im öffentlichen Sektor. Das Gefahrstoffdepot, Typ GD-TP-elh, ist für das sichere Sammeln und Lagern von entzündlichen bis hoch entzündlichen Flüssigkeiten (elh-Flüssigkeiten mit Flammpunkt unter 55 °C) aller Art, wie z. B. Altöl unbekannter Herkunft, Benzin, Kerosin, Emulsion und sonstigen wassergefährdenden Flüssigkeiten konzipiert. Es ist explosionsdruckstoßfest und hält also selbst einer Explosion im Inneren stand. Bedienung durch Jedermann!

Ihre Vorteile

- > Bedienung durch Jedermann
- > Bundesweit gültige allgemeine bauaufsichtliche Zulassung als Lagerbehälter für entzündliche Flüssigkeiten aller Art, wie z. B. Altöl unbekannter Herkunft, Benzin, Kerosin und sonstigen wassergefährdenden Flüssigkeiten aller Wassergefährdungsklassen
- > Die Behälter sind explosionsdruckstoßfest, halten also selbst einer Explosion im Inneren stand
- > Befüllung über einen Einfülltrichter mit Ø 300 mm mit einem über Fußpedal zu betätigenden und selbstschliessenden Deckel und Absperrorgan
- > Aufstellung in Gebäuden und im Freien
- > Doppelwandig im Sinne der AwSV, so dass bei der Aufstellung mehrerer Tanks keine Abstände untereinander erforderlich sind; auch ein als Auffangraum ausgeführter Lagerraum ist nicht erforderlich
- > Komplett aus Stahl, deshalb robust und langlebig
- > Die Behälter sind innen und außen feuerverzinkt und somit optimal gegen Korrosion geschützt

INFO



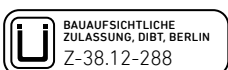
BEHÄLTER

Rietbergwerke GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 55
33397 Rietberg

Fon 05244 983-200
behaelertechnik@seppeler.de
www.seppeler.de



WEITERE
AUSRÜSTUNGEN





- › Bei Bedarf können die Behälter im Leerzustand mit Gabelstapler, Hubwagen oder Kran transportiert werden

Technische Merkmale

- › Innen und außen feuerverzinkt
- › Doppelwandig im Sinne der AwSV; permanente, energieunabhängige Vakuum-Lecküberwachung beider Wände
- › Einfülltrichter mit Grobsiebeinsatz, 300 mm Durchmesser, ca. 15 Liter Fassungsvermögen
- › Über Fusspedal zu betätigender, selbstschließender Absperrschieber in der Füllleitung unterhalb des Trichters
- › Hydraulische Überfüllsicherung

- › Lüftungsleitung
- › Peilstab
- › Absaugleitung mit abschließbarer Sicherheitsverschraubung
- › 2 Hebeösen für Leertransport, sicheres Kranen gemäß DGUV Information 209-013

Zubehör

- › Zusatzmuffe 2"
- › Revisionsdom für Behälter mit elh-Flüssigkeiten
- › Robuste Fußkonstruktion, ausgelegt für den innerbetrieblichen Transport des befüllten Behälters mit Flurfördergeräten
- › Deflagrations- und dauerbrandischere Be- und Entlüftungshaube

Lieferbare Ausführungen

Typ / Inhalt	Abmessung [mm]			Gewicht ³ [kg]	Zulassung	Verzinkt
	L	B	H			Art.-Nr.
GD-TP-elh 250	800	800	1200	170	Z-38.12-288	73353
GD-TP-elh 400	1000	1000	1025	200	Z-38.12-288	73354
GD-TP-elh 600	1200	1000	1210	230	Z-38.12-288	73355
GD-TP-elh 950	1450	1250	1230	290	Z-38.12-288	73356

Die Höhen, inklusive Lüftungsleitungen, betragen bei allen Behältergrößen 2,5 m über Bodenniveau.