



Hochwertige Pumpensysteme sichern konstante Bedingungen auf dem Dressurplatz

Das Unternehmen A&H Bewässerungssysteme & Gebäudetechnik GmbH („Die Bewässerer“) mit Sitz ist in Moosburg und weiteren Standorten in der Steiermark, in Salzburg und Tirol, hat kürzlich eine professionelle Beregnungsanlage für einen Dressurplatz und eine Reithalle installiert und hierfür Pumpentechnik von Franklin Electric eingesetzt.

Ziele der Anlage ist die Reduzierung der Staubeentwicklung sowie eine gleichmäßige Bodenfeuchtigkeit. Dadurch wird eine hohe Qualität der Tretschicht sichergestellt. Ein optimal gepflegter Dressurplatz bildet die Grundlage für sicheres und erfolgreiches Training.

Wassernebel verringert Staubemission in der Luft

Aufwirbelnder Staub auf einem Dressurplatz belastet die Atemwege von Mensch und Tier erheblich. Das Einatmen kann langfristig zu gesundheitlichen Schäden führen. Der durch die Anlage erzeugte Wassernebel reduziert die Staubemission deutlich und bindet Partikel am Boden.

Zusätzlich sorgt die Befeuchtung der Oberfläche für eine Art Versiegelung, wodurch Staub gar nicht erst in die Luft gelangt. Durch den gezielten Einsatz moderner Technik bleibt der Reitboden elastisch, griffig und angenehm zu nutzen, selbst bei intensiver Beanspruchung, Hitze oder längeren Trockenperioden. Diese Eigenschaften sind nicht nur für gute Trainingsergebnisse entscheidend, sondern spielen auch eine wichtige Rolle bei der Verletzungsprophylaxe von Pferden.



Der Dressurplatz wird gleichmäßig befeuchtet.



Effizienz und präzise Steuerung

Die Anlagen von „Die Bewässerer“ arbeiten effizient, wassersparend und zuverlässig. Sie lassen sich exakt auf die Platzgröße sowie auf individuelle Nutzungsanforderungen abstimmen. Nur durch eine optimale Anpassung können Über- oder Unterbewässerung vermieden werden.

Automatische Steuerungssysteme ermöglichen zudem eine komfortable Bewässerung außerhalb der Trainingszeiten und gewährleisten konstant optimale Bedingungen.

Individuelle Planung und wirtschaftliche Aspekte

Bei der Planung der Anlage analysierten die Experten zunächst die örtlichen Gegebenheiten. Ziel war eine maßgeschneiderte Lösung, die eine gleichmäßige Feuchtigkeitsverteilung über die gesamte Fläche sicherstellt und gleichzeitig die Staubeentwicklung minimiert.

Neben technischen Anforderungen spielten auch wirtschaftliche Faktoren eine wichtige Rolle. Berücksichtigt wurden sowohl die Investitionskosten als auch langfristige Betriebs- und Instandhaltungskosten. Um diese möglichst gering zu halten, entschieden sich „Die Bewässerer“ für die qualitativ hochwertigen Pumpensysteme von Franklin Electric.



Durch die Beregnung bleibt der Reitboden elastisch und griffig.



Franklin Electric

Hochwertige Pumpentechnik im Einsatz

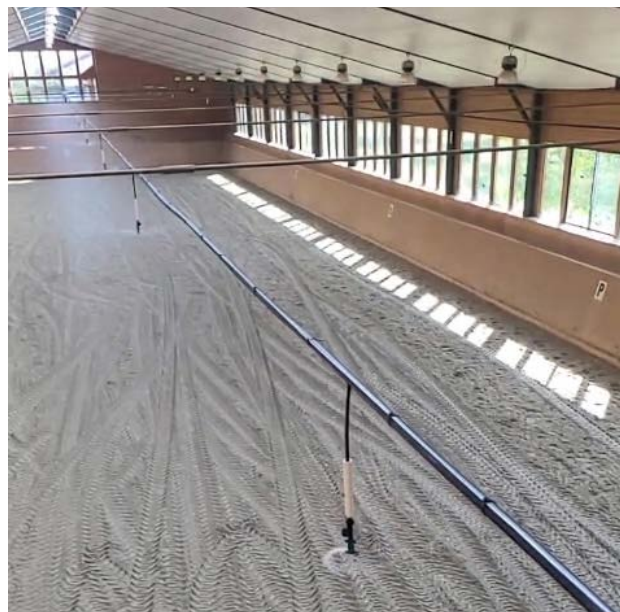
Der eingesetzte 4-Zoll-Tauchmotor mit einer Leistung von 7,5 kW verfügt über hermetisch vergossene Wicklungen. Diese Vergussmasse stabilisiert mechanisch, isoliert die Wicklungen im Stator und sorgt für eine effiziente Wärmeableitung. Der Motor ist mit hydrodynamischen, flüssigkeitsgeschmierten Radiallagern sowie einem hochbelastbaren Drucklager vom Typ Kingsbury ausgestattet und arbeitet vollständig wartungsfrei. Die Konstruktion aus hochwertigem Edelstahl gewährleistet eine hohe Langlebigkeit und Robustheit. Auch die Tauchpumpe besteht aus Edelstahl und bietet dadurch eine ausgezeichnete Korrosions- und Abriebfestigkeit. Die stabile Bauweise sorgt für eine präzise Zentrierung aller Komponenten, was die Lebensdauer erhöht und einen störungsfreien Betrieb ermöglicht. Das eingebaute Rückschlagventil schützt das Pumpensystem zusätzlich gegen Druckschlag.

Die gesamte hydraulische Konstruktion erhöht den Gesamtwirkungsgrad und führt auf diese Weise zu einer Reduzierung des Energieverbrauchs und somit zu niedrigen Betriebskosten des Pumpsystems.

Leistungsdaten und langfristige Vorteile

In dieser Anlage wurde eine 6 Zoll VS Tauchpumpe (VS19/10) eingesetzt. Sie verfügt über eine Nennleistung von 7,5 kW, erreicht eine Fördermenge von bis zu 80 m³/h und eine maximale Förderhöhe von 116,7 m.

Die Verwendung hochwertiger Komponenten sorgt für einen zuverlässigen Betrieb und verlängert die Nutzungsdauer der gesamten Anlage. Dies führt langfristig zu Kosteneinsparungen. Gleichzeitig ermöglicht die präzise abgestimmte Bewässerung einen sparsamen Umgang mit Wasser und Energie. Durch die gezielte Verteilung der Wassermenge wird jede Fläche optimal versorgt – ohne Verluste und mit maximaler Effizienz.



In der Reithalle wird die Staubemission reduziert.

Eingebautes Rückschlagventil

zum Schutz des Pumpe-/Motor-Aggregats gegen „Druckschlag“

Laufräder und Leiträder aus Edelstahl

für hohe Korrosions- und Abriebfestigkeit

Schwimmende Laufräder für bessere Leistung und längere Lebensdauer, Abriebschutz

SandFighter® SIC Dichtungssystem

mit SiC/SiC Gleitringdichtung und Sandschutz (6-12")

**SAND
FIGHTER**

StatorSHIELD™ - Franklin Verkapselungssystem

Die gekapselten Motoren von Franklin Electric sind mit hermetisch vergossene Wicklungen ausgestattet. Die Vergussmasse unterstützt mechanisch, isoliert die Wicklung im Stator und sorgt für eine schnelle Wärmeableitung.

Hydrodynamische flüssigkeitsgeschmierte Radiallager

Alle gekapselten und wiederwickelbaren Motoren von Franklin Electric sind zu 100 % wartungsfrei. Ölgefüllte Motoren sind mit axialen und radialen ölgeschmierten Lagern ausgestattet.

Kingsbury Typ Axiallager

Hochbelastbares Drucklager vom Typ Kingsbury für 100 % wartungsfreien Betrieb für alle gekapselten und wiederwickelbaren Motoren von Franklin Electric.

Führungsdistanzhülse aus Aluminiumoxid



Druckausgleichsmembran