

MAXIBLUE® V2

MIT INTEGRIERTER V2-INTELLIGENZ

Effizienter, zuverlässiger Betrieb für vielfältige Anwendungen, unterstützt durch die bewährte BlueDiamond® V2-Serie und 3 Jahre Garantie.



V2 RANGLISTE ●●●○○

3
JAHR
GARANTIE

Mit der CondenSense™ CS2-Chiptechnologie sorgt die MaxiBlue® V2 für eine intelligente Kommunikation zwischen Behälter und Pumpe, passt die Förderleistung in Echtzeit an den Kondensatstand an und optimiert jeden Pumpzyklus für maximale Effizienz.

MaxiBlue V2 bietet

- Automatische Selbstansaugung und Trockenlauffähigkeit.
- Optimierte Rotationsmembrantechnologie verhindert Biofilmbildung.
- CondenSense™-Integration für automatische Durchflussanpassung.
- Softstart für sanften, geräuscharmen Betrieb.
- Einfache Plug-and-Play-Installation und schneller Austausch.

Neue intelligente Funktionen



Plug-and-Play-Inbetriebnahme

Vorinstalliertes Netzkabel, einfacher Sensoranschluss und serienmäßiges 2-m-Verlängerungskabel ermöglichen eine schnelle Installation und flexible Pumpenpositionierung.



CondenSense™-kompatibel

Kompakte Sensortechnologie mit integriertem CS2-Mikrochip für automatische Durchflussanpassung, sanften Anlauf und schnelle Installation.



Dynamische Überwachung

CS2-Mikrochip für Echtzeit-Performanceanalysen, mit rückseitigen LED-Anzeigen für Status, Diagnose und einfache Wartung.

Pumpenübersicht

- ✓ Rotationsmembrantechnologie
- ✓ **Max. Durchfluss:** bis zu 14.0 Liter stunde
- ✓ **Max. Förderhöhe:** 8.0 Metre
- ✓ **Max. Saughöhe:** 8.0 Metre
- ✓ Geräuschpegel: 19-21 dB(A)
- ✓ Doppelspannung: 115-230v - 50/60Hz
- ✓ Alarm: Potenzialfrei, akustisch und LED
- ✓ Wird mit CondenSense™-Behältersensor geliefert - **X88-701**

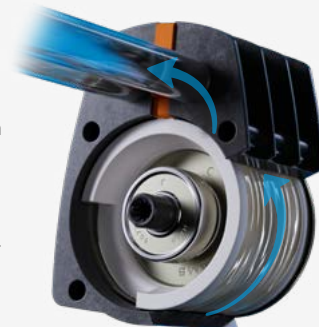


Anwendungen

- Klimaanlage bis zu 14KW
- Gewerbliche Mini-Split- und Kassettensysteme
- Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit
- Fan-Coils im mittleren Leistungsbereich

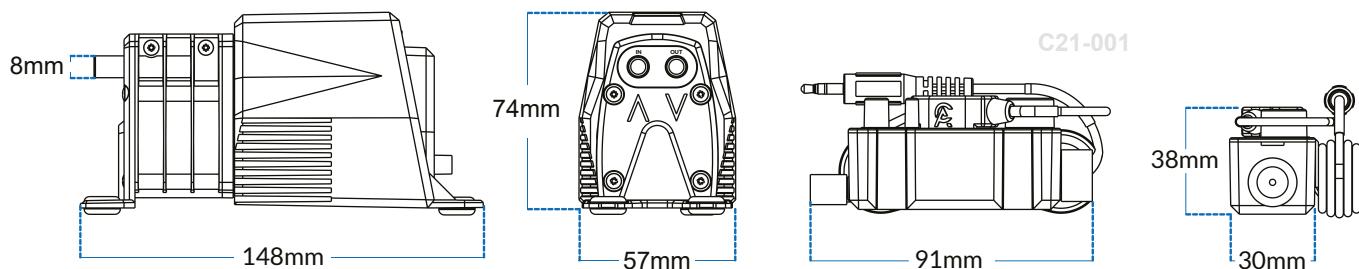
Rotationsmembrantechnologie

- Patentiertes Rotationsmembrandesign
- Selbstansaugender, ventillosen Betrieb
- Hohe Trockenlauffähigkeit
- Verstopfungsresistentes Design
- Fördert hochviskose Flüssigkeiten und Feststoffe in Schwebel.
- Pulsationsfreier Durchfluss
- Verstärkte Membran mit robuster Stützstruktur
- Funktioniert in jeder Einbaulage



Pumpenabmessungen (mm)

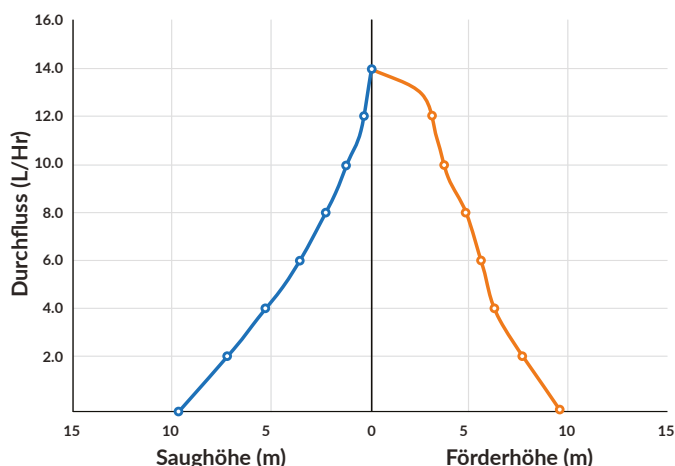
Montageinformationen hier [☑](#)



Spezifikation

Leistung	Verbrauch	Produktauswahl (L x W x H)
Max. Durchfluss: 14.0 Liter pro stunde	Spannung: 115-230V	Abmessungen: 148 x 57 x 74mm
Max. Förderhöhe: 8.0 Meter	Frequenz: 50/60Hz	Gewicht: 640 Gramm
Max Saughöhe: 8.0 Meter	Stromaufnahme (A): 0.03(115v), 0.05(230v)	Einlass: 8mm Gerade
Geräusch (niedrig): 19 dB(A)	Leistung (W): 5.5W	Auslass: 8mm Gerade
Schallpegel (hoch): 21 dB(A)	Scheinleistung (VA): 5.7VA	Alarm- und Netzkabel: 2 Meter
Alarmtyp: Kabellos, Audio, LED	Leistungsfaktor: 0.96	Behälter: 91 x 30 x 38mm
	Schutzart (IP): IP4X	Kabellänge des Behälters: 40cm
		+ Verlängerungskabel (inkl.) 2m (2.4m Gesamt)
Gerätegröße		
Klimaanlage (max.): 14.0 Kw		

Leistungsdiagramm



Das Diagramm zeigt die Durchfluss-, Förderhöhen- und Saughöhenwerte der **MaxiBlue V2**. Die Leistung kann je nach Betriebsbedingungen und Flüssigkeitsviskosität variieren.

Druckleitungsdiagramm

Förderhöhen-/Leitungsverhältnis

1m ↑ : 3m →



Bis zu 8m



(V) ↑ Vertikale Druckleitung, (H) → Horizontale Druckleitung

Vertikal ↑	8m	7m	6m	5m	4m	3m	2m	1m
Horizontale →	0m	3m	6m	9m	12m	15m	18m	21m

Die maximale Förderhöhe der MaxiBlue V2 (8m) wird durch die Saughöhe (8m) weder reduziert noch beeinflusst. Förderhöhe und Saughöhe sind bei der Auslegung unabhängig voneinander zu betrachten. Ideal für Mini-Split- und Kassettengeräte.

Support- und Ressourcenverzeichnis [☑](#)

Bedienungsanleitung
QR-Code scannen, um die vollständige Bedienungsanleitung und Informationen zu den Pumpenfunktionen aufzurufen.



Installationsanleitungen
Schritt-für-Schritt-Videos für eine schnelle und einfache Pumpeninstallation.



Dieses Datenblatt dient ausschließlich allgemeinen Informationszwecken und stellt keine Garantie oder Zusicherung hinsichtlich der Leistung dar. Die Pumpe ist gemäß den Anweisungen des Herstellers sowie den geltenden lokalen Vorschriften zu installieren und zu betreiben. Der Betrieb der Pumpe außerhalb der angegebenen Einsatzbedingungen (z. B. Spannung, Förderhöhe, Mediumkompatibilität oder Umgebungstemperatur) kann zu Fehlfunktionen oder Schäden führen und zum Erlöschen etwaiger Garantiesprüche führen. Es liegt in der Verantwortung des Installateurs und des Endanwenders, die Eignung für die vorgesehene Anwendung sicherzustellen.

MaxiBlue V2 A4 DATASHEET DE V1.3

Zertifizierungen



Besuchen Sie uns



Charles Austen Pumps Ltd (HQ)

100 Royston Road
Byfleet, Surrey
KT14 7NY Vereinigtes Königreich

Globale Standorte

UK: Surrey, England
 EU: Rotterdam, Niederlande
 USA: Buford, Georgien

Kontaktieren Sie uns

T: +44 (0)1932 355 277
E: info@bluediamondpump.com
W: bluediamondpump.com

Eine Marke von Charles Austen Pumps

BLUEDIAMOND
Innovator für HVACR-Lösungen

Entwickelt, konstruiert und hergestellt im Vereinigten Königreich