

Neue Gefahrgut-Umfüllpumpe für anspruchsvolle Einsätze

Artikel vom 4. März 2026

Pumpen

Mit einer neuen Gefahrgut-Umfüllpumpe erweitert Börger sein Programm für den Einsatz bei Feuerwehren und im Gefahrguteinsatz. Die kompakte Drehkolbenpumpe nach DIN-Norm eignet sich zum Fördern verschiedener Flüssigkeiten und ist für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen ausgelegt.



Die tragbare Gefahrgut-Umfüllpumpe von Börger ist für Feuerwehren und Gefahrguteinsätze konzipiert und kann verschiedene Flüssigkeiten auch in explosionsgefährdeten Bereichen fördern (Bild: Börger).

Speziell für Einsätze in schwer zugänglichen Bereichen hat der Pumpenspezialist

Börger eine tragbare Gefahrgut-Umfüllpumpe (GUP) entwickelt. Die feststoffunempfindliche Drehkolbenpumpe wird nach DIN 14427 gefertigt und ist in DIN 14555 (Tabelle 1) als feuerwehrtechnische Beladung definiert.

Die ATEX-konforme Drehkolbenpumpe ist für das Fördern aggressiver Flüssigkeiten, von Mineralölprodukten sowie von brennbaren Flüssigkeiten in explosionsgefährdeten Bereichen geeignet. Darüber hinaus kann sie auch Wasser, Schlämme oder andere Fluide fördern.

Die Bestandteile der Pumpe werden im Baukastenprinzip ausgewählt und auf die jeweilige Förderaufgabe abgestimmt. Dadurch lassen sich Standzeiten verlängern. Die mediumberührten Bauteile altern auch bei längeren Standzeiten nicht. Für Wartungsarbeiten muss lediglich der Schnellschlussdeckel abgenommen werden.



Aufgrund der Leichtbauweise liegt das Gesamtgewicht des Pumpenaggregats unter 100 kg (Bild: Börger).

Fördermengen bis zu 400 l/min

Trotz der kompakten Bauweise erreicht die GUP Fördermengen von bis zu 400 l/min. Auch bei steigenden Drücken bleibt die Förderleistung der Verdrängerpumpe konstant. Die Pumpe arbeitet selbstansaugend, benötigt keine zusätzliche Ansaughilfe und ermöglicht auch den Schlürfbetrieb, etwa zum Aufsaugen von Restflüssigkeiten oder zum Absaugen von Öl von Wasseroberflächen. Außerdem fördert die Drehkolbenpumpe pulsationsarm und kann trockenlaufen. Über den Leistungsschalter lässt sich das Aggregat einfach bedienen.

Angetrieben wird die Pumpe von einem explosionsgeschützten Elektromotor. Pumpe und Motor sind in einem Edelstahltraggestell gelagert. Das Aggregat ist so ausgelegt, dass es mit Antrieb im Gerätefach eines Einsatzfahrzeugs, auf einer Ladefläche oder im Kofferraum eines Pkw transportiert werden kann. Die Abmessungen betragen 620 x 390 x 515 mm (T x B x H). Das Gesamtgewicht des Pumpenaggregats liegt aufgrund der Leichtbauweise unter 100 kg.

Hersteller aus dieser Kategorie

Dr. Jessberger GmbH

Jägerweg 5-7

D-85521 Ottobrunn

089 666633-400

info@jesspumpen.de

www.jesspumpen.de

[Firmenprofil ansehen](#)
