

Mobiler Heißwasserhochdruckreiniger

HDS 11/18-4 SXA FARMER

Der Heißwasser-Hochdruckreiniger HDS 11/18-4 SXA Farmer überzeugt dank sparsamer eco!efficiency-Stufe und optimierter Brennertechnik mit hoher Wirtschaftlichkeit. Das zuverlässige Gerät verfügt über hochwertige Komponenten, wie den wassergekühlten, langsam laufenden, 4-poligen Elektromotor sowie die robuste 3-Kolben-Axialpumpe mit Keramikkolben. Dank der kraftsparenden EASY!Force Advanced-HD-Pistole, Servo Control und dem cleveren Mobilitätskonzept ist das Gerät sehr benutzerfreundlich und ideal für den Einsatz in landwirtschaftlichen Betrieben. Mit dem Anbausatz automatische Schlauchtrommel mit 20 m Hochdruckschlauch verkürzt sich die Rüstzeit und vergrößert sich der Arbeitsradius enorm.



Made in Germany



Inklusive Anbausatz automatische Schlauch-
trommel mit 20 m Hochdruckschlauch



Bestell-Nr.

9.702-476.0

- Wirtschaftliche eco!efficiency-Stufe. Bis zu 20% weniger Brennstoffverbrauch
- 4-poliger, wassergekühlter Drehstrommotor – langlebig und robust
- EASY!Force Advanced für ermüdungsfreies Arbeiten ohne Haltekräfte

Dieses Gerät ist einweisungspflichtig.

Technische Daten

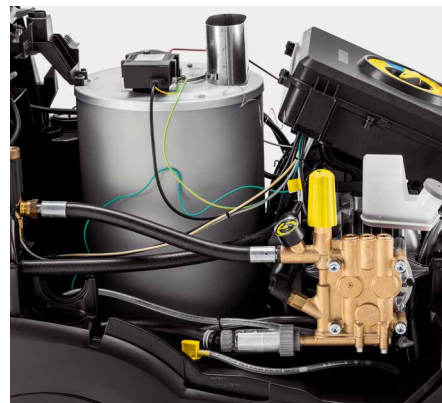
Stromart	Ph / V / Hz	3 / 400 / 50
Fördermenge	l/h	500 - 1100
Arbeitsdruck	bar / MPa	30 - 180 / 3 - 18
Max. Temperatur	°C	80
Anschlussleistung	kW	7,0
Verbrauch Heizöl (eco!efficiency)	kg/h	5,2
Tankinhalt Brennstoff	l	25
Tankinhalt Reinigungsmittel	l	20 + 10
Abmessungen (L x B x H)	mm	1330 x 750 x 1060
Gewicht	kg	198,0

Ausstattung

Anbausatz automatische Schlauchtrommel mit 20 m Hochdruckschlauch	■
EASY!Force Advanced Hochdruckpistole	■
Hochdruckschlauch	■ 20 m
Edelstahl-Strahlrohr	■ 1050 mm
Powerdüse 25°	■
4-poliger Drehstrommotor, wassergekühlt	■
Druckabschaltung	■
Servo Control	■
Trockenlaufschutz	■

■ Im Lieferumfang enthalten.

HDS 11/18-4 SXA FARMER 9.702-476.0



Hohe Wirtschaftlichkeit

- In der ecoefficiency-Stufe arbeitet das Gerät im wirtschaftlichsten Temperaturbereich (60 °C) – und das bei vollem Wasserdurchfluss. Durch eine optimale Anpassung der Brennerzyklen wird der Brennstoffverbrauch im Vergleich zum Volllastbetrieb um 20 % reduziert.

Höchste Effizienz.

- Bewährte und hoch effiziente Brennertechnologie. 4-poliger Elektromotor mit 3-Kolben-Axialpumpe. Wassergekühlter Motor für hohe Leistungsfähigkeit und Langlebigkeit.

Betriebssicherheit

- Der große, integrierte WasserfeinfILTER schützt die Hochdruckpumpe zuverlässig vor Schmutzteilen. Der eingebaute Abgasthermostat schaltet bei einer Abgastemperatur über 300 °C den Antriebsmotor ab. Das Softdämpfungssystem (SDS) kompensiert Schwingungen und Druckspitzen im Hochdrucksystem.