

# Aspirateur humide / Aspirateur à pompe avec pompe à eau intégrée 50 L - VCE 50 WET - FLEX - 533349



Référence (SKU) : FLE00596

EAN : 4030293271890

Réf. fournisseur : 533349

## DESCRIPTION

---

Avec pompe à eau sale puissante intégrée pour l'élimination des dégâts des eaux sur les chantiers, l'aspiration de grandes quantités de liquide, l'aspiration de réservoirs, l'utilisation en cas d'inondations, pour la rénovation de toitures plates, pour le nettoyage d'étangs de jardin et de piscines. Un sac collecteur de saletés grossières protège le filtre et la pompe du colmatage. La hauteur d'aspiration maximale atteint jusqu'à 2,3 mètres en mode d'aspiration totale (immersion) et jusqu'à 8 mètres en cas d'aspiration d'un mélange d'eau et d'air (siphonnage). La distance de refoulement maximale est de 50 mètres pour une différence de hauteur maximale de 3 mètres. Hauteur de refoulement maximale de 9 mètres pour une distance de refoulement de 10 mètres. Fiable et sûr, même en cas d'utilisation dans un environnement humide, grâce à l'équipement des raccords de tuyaux avec classe de protection IP 68. Disjoncteur de sécurité PRCD : intégré dans le câble. Avec coupleur C en aluminium et de nombreux accessoires. Équipé de grandes roues et de deux roulettes pivotantes en métal. Réservoir stable avec poignée coquille intégrée pour faciliter la vidange du réservoir.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

---

- Puissance absorbée 1300 W
- Tension 230 V
- Fréquence 50 Hz
- Débit volumique aspirateur 4200 l/min
- Dépression max. 23000 Pa
- Volume de réservoir 50 L
- Longueur de câble 7,5 m
- Dimension LxHxP 500 x 440 x 650 mm
- Poids 15 kg
- Débit 14000 l/h
- Débit max. 9 m

- Niveau de pression acoustique 72,2 dB(A)