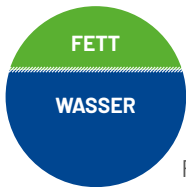


Splitfix

**DER KOMPAKTE
FETTABSCHIEDER
ZUR FREIAUFSTELLUNG**





Was ist ein Fettabscheider?

Ein Fettabscheider trennt Fette, Öle und Feststoffe aus dem Abwasser, bevor dieses in die Kanalisation gelangt. Er nutzt dazu das physikalische Prinzip, dass **Fett leichter ist als Wasser** und daher oben schwimmt. Das vom Fett getrennte Abwasser fließt dann derart vorgereinigt in den öffentlichen Kanal.

Fettabscheider sind **gesetzlich vorgeschrieben** in Betrieben, in denen fetthaltiges Abwasser anfällt. Würde

das Fett ins Abwasser gelangen, entstünden Verstopfungen und Schäden im Kanalnetz und in Kläranlagen sowie Geruchsprobleme. Jung Pumpen bietet hierfür den **Fettabscheider Splitfix** als freistehend installierbare modulare Lösung an.

Die DIN EN 1825 (Planung und Bemessung) sowie die DIN 4040-100 (Betrieb, Wartung und Überwachung) bilden die gesetzliche Grundlage für den Einsatz von Fettabscheidern. Kommunale

Entwässerungssatzungen können weitere Anforderungen an Einbau, Entleerungsintervalle und Dokumentation stellen.

Wenn der Ablauf unterhalb der Rückstauenebene liegt oder die Forderungen hinsichtlich Rückstauschutz gemäß DIN 4040-100 nicht eingehalten werden, muss hinter dem Fettabscheider eine **Hebeanlage**, zum Beispiel die **Compli 1000** von Jung Pumpen, eingesetzt werden.

Splitfix Kurzvorstellung

Der Fettabscheider Splitfix ist in **fünf verschiedenen Größen** und wahlweise mit dem **Anschluss der Fließrichtung rechts oder links** erhältlich.

Der Probeentnahme-Behälter als notwendiges Zubehörteil kann in **drei verschiedenen Größen** geliefert werden. Jede Größe gibt es wahlweise mit **vertikalem oder horizontalem Abgang**.

Mit **sechs unterschiedlichen Zubehör-Sets** kann der Fettabscheider modular erweitert werden.



Flexibel und modular erweiterbar

Stark, wo es fettig ist: Splitfix im Einsatz

Fettabscheider schützen das Kanalnetz und die Umwelt überall dort, wo in Betrieben fetthaltiges Abwasser entsteht.

Dies sind einerseits die Gastronomie mit Restaurants, Imbissen und Hotels, Großküchen und Kantinen (Schulen, Kliniken und Betriebe) sowie Catering-Betriebe, aber auch Metzgereien, fleischverarbeitende Betriebe und die Lebensmittelindustrie.

Die Bestimmung der Nenngröße erfolgt entweder über die Anzahl der angeschlossenen Betriebs-einrichtungen, über die Art des Betriebs oder über die Ermittlung des Spitzenwasserabflusses.

Restaurants



Kantinen & Großküchen



Sieben gute Gründe auf einen Blick:

1. Geruchsfreie Entsorgung ohne Öffnen des Behälters

Der Splitfix ermöglicht eine vollständig geschlossene Entsorgung über ein Entleerungsrohr.

- Keine Geruchsbelästigung im Küchen- oder Technikraum
- Ideal für die Innenaufstellung (Keller, Technikräume)

2. Kompakte Bauform

Die schmale Bauweise (kleinste Ausführung 700 mm Breite) ermöglicht den Transport durch nahezu jede Tür. Aufstellmöglichkeit direkt an der Wand.

- Nachrüstung im Bestand problemlos möglich
- Kein Wanddurchbruch, kein Kran, kein Tiefbau

3. Freiaufstellung ohne Tiefbauarbeiten

Ausgelegt für die freie Aufstellung im Gebäude – keine Erdarbeiten, keine Auftriebssicherung erforderlich.

- Schnelle Installation
- Deutlich geringere Bau- und Installationskosten

4. Hochwertiges Polyethylen – langlebig & korrosionsbeständig

Der Behälter ist resistent gegen aggressive Fettsäuren, Reinigungsmittel und erhöhte Temperaturen

- Lange Lebensdauer
- Kein Korrosionsrisiko
- Geringes Gewicht bei hoher Stabilität

5. Wartung von zwei Seiten aus möglich

- Ideal bei beengten Aufstellräumen
- Kürzere Wartungszeiten
- Geringere Betriebskosten

6. Beobachtung des Fettstands über integriertes serienmäßiges Sichtfenster

- Klare visuelle Kontrolle statt Schätzungen
- Optimale Planung der Entleerungsintervalle
- Vermeidung von Überfüllung und Betriebsstörungen

7. Modulares Zubehör-Konzept

Der Splitfix-Fettscheider ist kompatibel mit umfangreichem Zubehör:

- Mixer/Rührwerk
- Entsorgungspumpe
- Probeentnahmebehälter mit vertikalem und horizontalem Abgang
- Intelligente Steuerung
- Umrüstung von manueller auf automatische Füllrichtung möglich

Fett trennen.
Schäden
vermeiden.

Metzgereien &
Lebensmittelindustrie



Imbisse



Für kleinere gastronomische Betriebe

Der innenverbaute Fettabscheider enthält die Basisfunktionen für die Ableitung fetthaltiger Abwässer in Betrieben mit **geringem bis mittlerem Fetthanfall**. Seine Komponenten sind neben dem Behälter ein manuelles Zulaufventil mit Kugelhahn, Behälterdeckel, Sichtfenster (frei wählbar zwischen links und rechts) und der Anschluss zur Direktentsorgung.

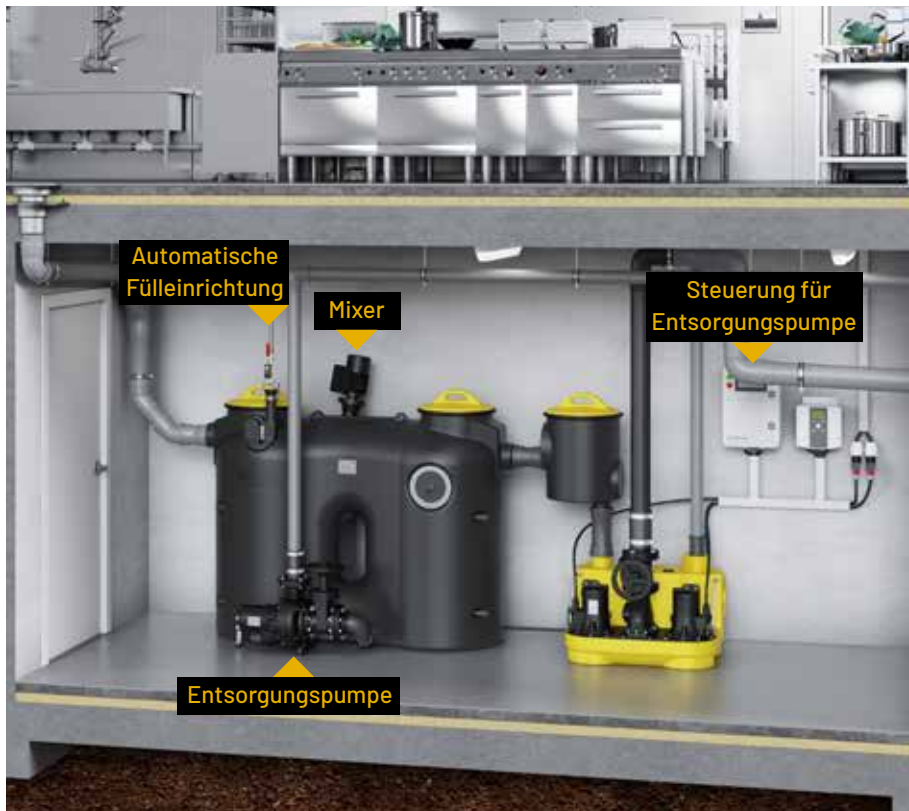
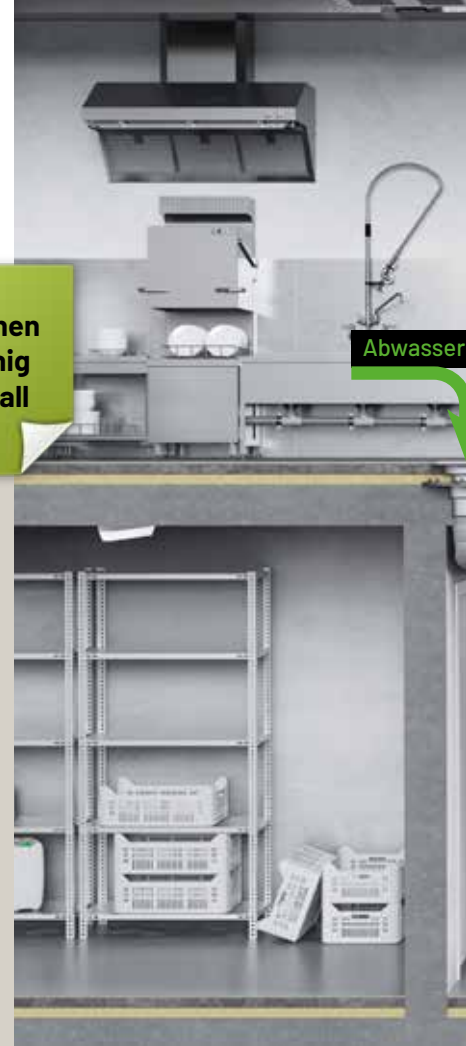
Über das Sichtfenster lässt sich der Füllstand schnell und unkompliziert kontrollieren, sodass der Entsorgungszeitpunkt leicht bestimmt werden kann.

Die Entleerung erfolgt über den Direktentsorgungsanschluss, sofern der Fettabscheider gut erreichbar ist und sich der Saugwagen in unmittelbarer Nähe befindet. Nach der Entsorgung muss der Fettabscheider manuell wieder befüllt werden und ist anschließend direkt wieder betriebsbereit.

- Manuelle Fülleinrichtung
- Direktentsorgung per Saugwagen
- Sichtfenster zur Füllstandskontrolle
- Wartungsarm

Für Küchen
mit wenig
Fetthanfall

Abwasser





Hoher Fetthanfall, lange Entsorgungswege

Diese Version bietet zusätzlich eine **Steuerung**, eine **automatische Füllleinrichtung** sowie, wenn gewünscht, eine **Entsorgungspumpe** und/oder einen **Mixer**. Dadurch wird eine zeitgesteuerte, weitgehend **automatische Entsorgung** ermöglicht.

Der Mixer sorgt vor der Entleerung für eine gleichmäßige Durchmischung und verhindert Fettablagerungen.

Bei größerer Distanz zwischen Fettabscheider und Saugwagen reicht der Unterdruck des Fahrzeugs oft nicht aus, um den zähflüssigen Abscheideinhalt zuverlässig abzusaugen. Die

Entsorgungspumpe übernimmt in diesem Fall die aktive Förderung und stellt eine vollständige und sichere Entleerung auch über längere Strecken sicher.

Die automatische Nachfüllung stellt nach der Entsorgung selbstständig den erforderlichen Betriebswasserstand her.

- **Automatische Füllleinrichtung**
- **Mixer zur Homogenisierung**
- **Optionale Entsorgungspumpe**
- **Zeitgesteuerter Betrieb**

**Ideal
für
tiefe Keller**

Planung und Einbau

Frei im Keller aufgestellte Fettabscheider benötigen im normalen Betriebszustand **keine klassische Auftriebssicherung**. Die DIN 4040-100 fordert für diese Einbausituation keine explizite Auftriebssicherung, sondern eine standsichere Aufstellung. Zu beachten sind:

Standsicherheit & Fundament

- ebene, tragfähige Bodenfläche
- ausreichend dimensionierte Bodenplatte
- keine punktuelle Belastung

Zugänglichkeit

- freier Zugang für Wartung, Entleerung und Inspektion
- ausreichende Öffnungsmöglichkeiten
- Erreichbarkeit für Entsorgungsfahrzeuge

Aus konzipieren
wird
profitieren



Rückstauschutz

Liegt der Fettabscheider unterhalb der Rückstauenebene, ist eine nachgeschaltete **Abwasserhebeanlage gemäß DIN EN 12050-2** zwingend erforderlich. Perfekt geeignet sind Doppel-Fäkalienhebeanlagen der Compli-Reihe wie Compli 1000 oder Compli 1200. **Direkter Freigefälleablauf** in den Kanal ist **nicht zulässig**. Der Einbau von **Rückstauklappen/-automaten** ist in diesem Bereich **nicht zulässig**.

Be- und Entlüftung

Fettabscheider in Freiaufstellung müssen ordnungsgemäß be- und entlüftet werden. Die Entlüftung ist kein Komfortthema, sondern eine zwingende Funktionsanforderung aus DIN 1986-100 in Verbindung mit DIN 4040-100.

● Anschluss an die Gebäudeentlüftung

- Die Zulaufleitung zum Fettabscheider ist mindestens an ihrem Endpunkt über Dach zu entlüften.
- Reine Raumluftentlüftung ist nicht zulässig.
- Der reine Behälter des Fettabscheider muss nicht entlüftet werden.
- Die Lüftungsleitung der Hebeanlage darf keine Verbindung zur Zulauf-/Entlüftungsleitung des Fettabscheiders haben.

● Dimensionierung der Entlüftungsleitung

- Die Dimension der Entlüftung muss gleich dem Querschnitt der Zulaufleitung sein.
- Lange horizontale Leitungsführungen sind zu vermeiden

Temperatur- & Medienbeständigkeit

Die Abwassertemperatur am Zulauf des Fettabscheiders darf 60 °C nicht überschreiten. Bei höherer Temperatur sinkt die Abscheideleistung – insbesondere heißes Spülwasser aus Geschirrmaschinen sollte deshalb vor Einleitung entsprechend abgekühlt bzw. temperiert werden.

● Warum diese Grenze wichtig ist (kurz erklärt):

Fettabscheider arbeiten nach dem Schwerkraftprinzip. Ist das Abwasser zu heiß, bleiben Fette/Öle stärker flüssig bzw. emulgieren leichter – die Abscheidewirkung sinkt, Fette können „durchrutschen“, und es drohen Grenzwertüberschreitungen bzw. Ablagerungen in der Leitung.

● Was ist mit Geschirrspülmaschinen/Heißwasser (> 60 °C)?

Viele Geschirrspülmaschinen erzeugen heißes Spülwasser (> 60 °C, bis zu 90 °C). In der Regel kühlt das einfließende Abwasser auf dem Weg von der Spülmaschine zum Fettabscheider hin ab. Idealerweise ist die Temperatur am Zulauf dann unter 60 °C. Zulauftemperaturen über 60 °C hätten zur Folge, dass aufgrund der Bemessungsvorgaben eine höhere Nenngröße des Fettabscheiders gewählt werden müsste.

Jung Pumpen bietet Sach- und Fachkunde-Schulungen an.
Infos unter www.jung-pumpen-forum.de

Betrieb und Wartung

Damit ein Fettabscheider dauerhaft zuverlässig funktioniert und normkonform betrieben wird, sind regelmäßige Maßnahmen vorgeschrieben – inklusive Dokumentationspflicht.

Min.
1 x / Monat

Entleerung & Reinigung

Fettabscheider und Schlammfang müssen vollständig entleert und gereinigt werden – **mindestens monatlich, oft sogar alle 14 Tage**. Das Intervall hängt ab vom Fetthanfall und von den behördlichen Vorgaben.

Monatlich

Eigenkontrolle

Eine **sachkundige Person** muss eine Sichtprüfung durchführen und hierbei unter anderem den Fett- und Schlamm Spiegel sowie den Zustand der Anlage kontrollieren. Die Ergebnisse müssen im Betriebstagebuch vermerkt werden.

Jährlich

Wartung

Einmal pro Jahr muss die Anlage im entleerten und gereinigten Zustand durch **sachkundige Personen/Fachfirmen** gewartet werden. Die Innenflächen, die Einbauteile und die technischen Komponenten werden geprüft und das Betriebstagebuch auf seine Vollständigkeit kontrolliert.

Alle
5 Jahre

Generalinspektion

Diese ist vor der Erst-Inbetriebnahme sowie im fortlaufenden Betrieb, wenn nicht anders gefordert, spätestens alle fünf Jahre durch eine **fachkundige Person** durchzuführen.

Regelmäßig

Dokumentation

Alle diese Maßnahmen müssen lückenlos im **Betriebstagebuch** dokumentiert werden. Verantwortlich bleibt immer der Betreiber, auch wenn Leistungen an Dritte vergeben werden.

Wenn Entsorgungspumpe, dann:

Bei maschineller Entleerung des Fettabscheiders über eine Entsorgungspumpe muss diese für **fetthaltiges, schlammhaltiges und teilweise stark verunreinigtes Abwasser** geeignet sein.



Verlässlichkeit
durch
klare Regeln

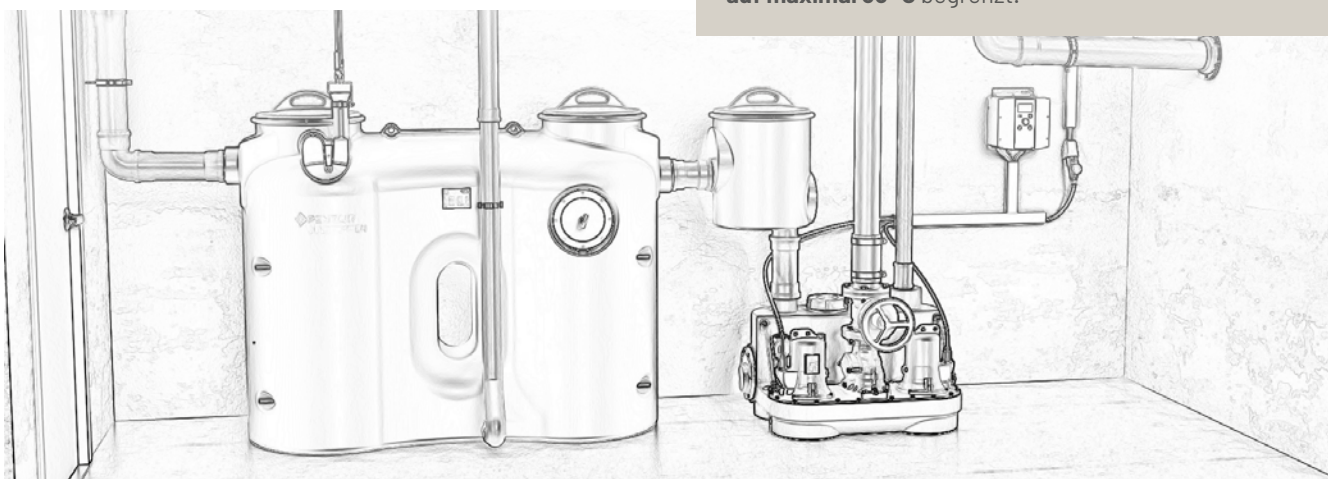
In der Praxis hat sich für Entsorgungspumpen an Fettabscheidern folgende Mindestanforderung an den **freien Durchgang (Feststoffdurchgang)** etabliert:

- Freier Kugeldurchgang ≥ 30 mm
(praxisüblicher Mindestwert)
- bei Anlagen mit hohem Schlamm oder Speiseresteanteil häufig ≥ 40 mm

Begründung:

Bei der Entleerung werden homogenisierte Fett-Wasser-Schlamm-Gemische gefördert. Zu kleine freie Durchgänge würden zu Verstopfungen, erhöhtem Verschleiß und Ausfällen führen.

Die **Temperaturbeständigkeit der Pumpe** ist ein entscheidender Punkt bei Fettabscheidern. Nach DIN EN 1825-2 ist die Abwassertemperatur im **Dauerbetrieb auf maximal 35 °C** begrenzt.



Fettabscheider Splitfix - Artikelnummern, Maße und Gewichte

Produkt	Maße L x B x H (mm)	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.	Probeentnahmebehälter
Splitfix NS2 - Rechts	1940 x 842 x 1286	88	JP51024	DN 100
Splitfix NS2 - Links	1940 x 842 x 1286	88	JP51025	DN 100
Splitfix NS4 - Rechts	1940 x 842 x 1526	101	JP51026	DN 100
Splitfix NS4 - Links	1940 x 842 x 1526	101	JP51027	DN 100
Splitfix NS7 - Rechts	1776 x 1080 x 1716	145	JP51028	DN 150
Splitfix NS7 - Links	1776 x 1080 x 1716	145	JP51029	DN 150
Splitfix NS10 - Rechts	2356 x 1080 x 1816	182	JP51030	DN 150
Splitfix NS10 - Links	2356 x 1080 x 1816	182	JP51031	DN 150
Splitfix NS15 - Rechts	2000 x 1953 x 2019	415	JP51032	DN 200
Splitfix NS15 - Links	2000 x 1953 x 2019	415	JP51033	DN 200

Hinweis: "Rechts" und "Links" bezieht sich auf den Anschluss der Fließrichtung.

Erforderliches Zubehör

Produkt	Artikel-Nr.
Probeentnahme-Behälter DN 100 horizontaler Abgang	JP51037
Probeentnahme-Behälter DN 150 horizontaler Abgang	JP51038
Probeentnahme-Behälter DN 200 horizontaler Abgang	JP51039
Probeentnahme-Behälter DN 100 vertikaler Abgang	JP51046
Probeentnahme-Behälter DN 150 vertikaler Abgang	JP51047
Probeentnahme-Behälter DN 200 vertikaler Abgang	JP51048

Zubehör-Sets zur modularen Erweiterung

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set A NS2-NS4, bestehend aus:	JP51034
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS2 - NS4 und Fernbedienung FA	

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set A NS7-NS15, bestehend aus:	JP51040
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS7 - NS15 und Fernbedienung FA	

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set B NS2-NS4, bestehend aus:	JP51035
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS2 - NS4, Fernbedienung FA, Anschluss-Set Pumpe NS2-NS4 und FA-Pumpe 25/2 AW1	

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set B NS7-NS15, bestehend aus:	JP51041
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS7 - NS15, Fernbedienung FA, Anschluss-Set Pumpe NS7-NS15 und FA-Pumpe 25/2 AW1	

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set C NS2-NS4, bestehend aus:	JP51036
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS2 - NS4, Fernbedienung FA, Anschluss-Set Pumpe NS2-NS4, FA-Pumpe 25/2 AW1 und Mixer FA	

Produkt	Artikel-Nr.
Zubehör-Set C NS7-NS15, bestehend aus:	JP51042
Steuerung FA, Füllleinrichtung NS7 - NS15, Fernbedienung FA, Anschluss-Set Pumpe NS7-NS15, FA-Pumpe 25/2 AW1 und Mixer FA	

