

# BOMBA FLUTUANTE MAIS LEVE DO MUNDO: THE OTTER™

## APRESENTANDO A PRIMEIRA BOMBA FLUTUANTE ULTRA-LEVE TOTALMENTE FEITA DE MATERIAL COMPOSITO DO MUNDO



FIGURE 1: OTTER POWER UNIT

A Otter™ é uma nova tecnologia de bomba flutuante feita de material compósito ultra-leve de alta vazão (patente pendente) usada para abastecimento **remoto de água e drenagem de emergência em áreas alagadas.**

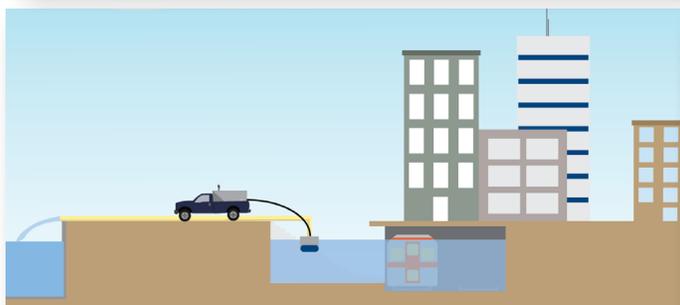
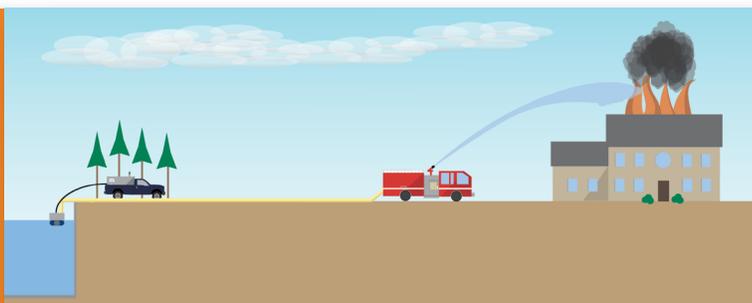
A Unidade de Potência (Figura 1) pode ser montada em um veículo com uma carga útil mínima de 1452 kg (3200 lb) e com uma base de até 2 m (6,5 pés) ou mais, proporcionando ao sistema Otter uma versatilidade considerável para acessar fontes de água aberta, onde em um cenário **típico de incêndio o sistema de bomba convencional não consegue ter acesso a fonte de água.**

Usando os últimos avanços na tecnologia de compósitos em seu núcleo, a Otter pesa apenas 38,5 kg (85 lbs), tornando-o extremamente móvel e adaptável a situações de emergência únicas. A unidade oferece uma enorme vantagem de implantação ao ser **fisicamente gerenciável por um ou dois atendentes de emergência.**

## SITUAÇÕES TÍPICAS EM QUE UMA OTTER PODERIA SER USADA

Não tem hidrante? **Traga o seu próprio.**

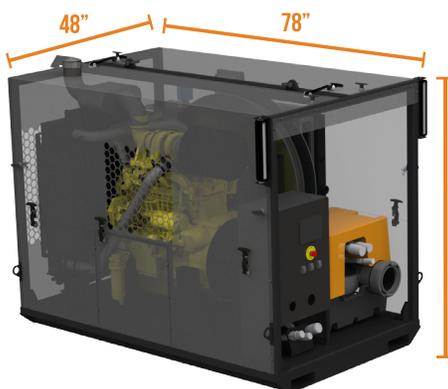
Nessa situação, a bomba flutuante da Otter transfere água diretamente de uma fonte de água aberta remota para um caminhão de bombeiros ou bomba de pressurização, o qual adiciona a água pressão adicional para combater um incêndio municipal ou industrial.



Nessa situação, a bomba flutuante hidráulica da Otter extrai água de um metrô inundado ou outra infraestrutura, como uma resposta de emergência de drenagem para o controle e mitigação de inundações.

A água é então transferida para uma área apropriada para drenagem.

## OTTER SYSTEM SPECIFICATIONS



### ENGINE DRIVER SYSTEM

- John Deere 4.5 L PowerTech™ 140 hp Diesel Engine
- EPA Tier 3 Emission Standards
- 32 gallon (121 L) stainless steel fuel tank
- 4-hour run time at 100% engine load

### HYDRAULIC POWER SYSTEM

- Closed Loop System with variable displacement Sauer Danfoss hydraulic pump
- Mobil EAL 224H non-toxic, biodegradable hydraulic fluid
- 12.5 gallon (47.3 L) stainless steel hydraulic tank

### ENCLOSURE SKID

- 78" L (1981 mm) x 48" W (1219 mm) x 58" H (1473 mm)
- Structural Steel Frame with Aluminum Enclosure
- Integral heavy duty forklift pockets and top lifting rings
- Total Weight (including Otter stored inside) 3200 lbs (1452 kg)
- Interior and exterior lighting

### TRANSPORTATION MODE OPTIONS

- 4x4 Pickup Truck with minimum 3200 lb (1452 kg) payload capacity
- Tow-behind trailer
- Airlift Capable

### HOSE REEL

- Standard 75 ft (23 m) umbilical high pressure hydraulic lines
- > 100 ft (30.5 m) option available
- Lightweight, abrasion resistant thermoplastic Parflex bundle
- Stainless steel quick connect fittings

### CONTROL SYSTEM

- Parker IQAN MD4-5
- > 5.7" (145 mm) Touchscreen LED display module for monitoring and controlling engine and hydraulic power systems
- Emergency Stop
- IP65 Enclosure Rating
- "Smart Charger" Technology

## OTTER PUMP SPECIFICATIONS



### DIMENSIONS

- 20" (508 mm) L
- 23" (584 mm) W
- 21" (533 mm) H

### WEIGHT

- 85 lbs (38.5 kg)

### PUMP TYPE

- Centrifugal

### PERFORMANCE

- Minimum required operating depth - 20" (508 mm)
- "Floating Hydrant" operation concept
- Nominal flow capacity at constant speed > 2000 GPM (7571 LPM) @ 85 ft (37 psi)
- > Additional flow performance points at 100% load
  - 1000 GPM (3785 LPM) @ 158 ft (48 m) (68 psi)
  - 1250 GPM (4732 LPM) @ 148 ft (45 m) (64 psi)
  - 1500 GPM (5678 LPM) @ 129 ft (39 m) (56 psi)
  - 1750 GPM (6624 LPM) @ 106 ft (32 m) (46 psi)

### HYDRAULIC MOTOR

- Parker-Hannafin F12-40 Motor with stainless steel quick connects

### PUMP IMPELLER

- Corrosion-proof structural reinforced graphite polymer composite

### SUCTION STRAINER

- Integral thermoplastic strainer and skid

### FLOTATION PONTOON

- Sealed Thermoplastic

### PUMP CASING

- Corrosion-proof fiber reinforced polymer composite
- 6" (152 mm) discharge with 5" (127 mm) Storz adapter and connection (6" Storz optional)
- UV Resistant

## 10 CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS DA BOMBA OTTER

1. "Hidrante flutuante" portátil que fornece um abastecimento de água de pressão positiva de alto volume confiável para a bomba de incêndio.
2. Propriedades superiores de resistência e proteção à corrosão, tanto na água fresca como na água salgada.
3. Não é necessário nenhum ajuste de configuração prévia para o seu uso.
4. Aumenta a disponibilidade e a acessibilidade a fontes de água abertas. Permite a oportunidade de realizar o abastecimento de água em diferentes fontes melhorando a avaliação junto às empresas de seguros.
5. Fisicamente gerenciável por um ou dois operadores de emergência, facilidade de implantação e recuperação.
6. Flexibilidade de implantação em uma ampla variedade de configurações de terreno e infra-estrutura.
7. Pode melhorar as operações de transporte de água, eliminando as bombas de sucção, reduzindo o tempo de abastecimento dos caminhões de tanque tornando esta operação extremamente rápida.
8. Fácil reabastecido de combustível durante as operações de longo prazo.
9. O gabinete da unidade principal de energia pode permanecer em um local de fácil acesso remoto do abastecimento de água.
10. Pode ser operado em áreas ambientalmente sensíveis; usamos fluido hidráulico não tóxico biodegradável.

### PARA SABER MAIS:

+1 484-693-0750 | [info@chief-fire.com](mailto:info@chief-fire.com)  
[www.chief-fire.com/otter](http://www.chief-fire.com/otter)

