

## **Splitfix: Kompakter Fettabscheider zur Freiaufstellung**

Abwassertechnik für die Gastronomie aus einer Hand von Pentair Jung Pumpen

**Mit dem Splitfix erweitert Pentair Jung Pumpen sein Sortiment um einen kompakten, freiaufstellbaren Fettabscheider. Er ist für Betriebe mit geringem bis mittlerem Fetthanfall im Abwasser konzipiert, etwa in Gastronomie und Lebensmittelverarbeitung. Das modulare System ist in fünf Größen erhältlich und lässt sich mit verschiedenen Zubehör-Sets bedarfsgerecht erweitern.**

Fettabscheider sind überall dort vorgeschrieben, wo fetthaltiges Abwasser anfällt – etwa in Restaurants, Großküchen, Kantinen, Imbissen, Hotels, Metzgereien oder in der Lebensmittelverarbeitung. Sie verhindern, dass Fette, Öle und Feststoffe in die Kanalisation gelangen, wo sie Schäden verursachen können.

### **Modularer Aufbau und vielfältige Größenoptionen**

Mit dem Splitfix bietet Pentair Jung Pumpen einen kompakten Fettabscheider zur Freiaufstellung im Gebäude. Er eignet sich ideal für die Ableitung fetthaltiger Abwässer in Betrieben mit geringem bis mittlerem Fetthanfall. Der Splitfix ist in fünf verschiedenen Größen und wahlweise mit Anschluss der Fließrichtung nach 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.

### **Kompakt, langlebig und einfach zu warten**

Der innenaufgestellte Fettabscheider Splitfix ermöglicht eine geruchsfreie, geschlossene Entsorgung. Dank kompakter Bauform und freier Aufstellung ohne Tiefbauarbeiten ist die Installation einfach und eine Nachrüstung im Bestand problemlos möglich. Der Behälter aus hochwertigem Polyethylen ist langlebig und korrosionsbeständig. Wartungen sind von zwei Seiten aus möglich, was besonders bei beengten Platzverhältnissen hilfreich ist. Ein integriertes Sichtfenster erleichtert die Kontrolle des Fettstands und die Planung der Entleerung. Das modulare Zubehör-Konzept bietet flexible Erweiterungsmöglichkeiten, etwa mit Mixer, Entsorgungspumpe oder automatischer Fülleinrichtung.

Jung Pumpen GmbH  
Marketing/Presse  
Industriestraße 4-6  
33803 Steinhagen  
[marketing.jp@pentair.com](mailto:marketing.jp@pentair.com)

**Alles aus einer Hand**

Liegt der Ablauf unterhalb der Rückstauenebene oder fehlt der Rückstauschutz, ist dieser gemäß DIN 4040-100 vorzusehen. Dann ist hinter dem Fettabscheider eine Hebeanlage erforderlich. Pentair Jung Pumpen bietet hierfür sowohl den [Fettabscheider Splitfix](#) als auch [passende Hebeanlagen aus der Compli-Reihe](#) aus einer Hand, was die Planung und Installation deutlich vereinfacht. Für Fettabscheider und Hebeanlagen stehen [Wartungsleistungen durch den Jung Pumpen Kundendienst](#) zur Verfügung, der [Vertrieb unterstützt bei Planung und Auslegung](#). Ergänzend werden [Seminare zur Erlangung der erforderlichen Sachkunde](#) angeboten, die zur fachgerechten Bedienung von Fettabscheidern sowie zur Dokumentation und Überwachung des Anlagenbetriebs befähigt (Termine und Anmeldung unter [www.jung-pumpen-forum.de](http://www.jung-pumpen-forum.de)).

**Seminar zur Erlangung der Sachkunde für Fettabscheider**

Die Sachkunde ist Voraussetzung, um Fettabscheider normgerecht zu betreiben. Das eintägige Seminar vermittelt die Fachkenntnisse zur sachgemäßen Wartung, Instandhaltung und wiederkehrenden Prüfung von Fettabscheidern nach DIN 4040 100. Es richtet sich an SHK-Installateure, Servicetechniker, Betreiber oder deren Vertreter und an Mitarbeitende von Entsorgungsbetrieben. Nach erfolgreicher Teilnahme erhalten Teilnehmende ein Sachkundezertifikat.

**Termine:** 24. Juni, 1. Oktober oder 12. November  
Eintägige Veranstaltung, jeweils 9:00-16:00 Uhr

**Ort:** Jung Pumpen Forum, 33803 Steinhagen

**Kosten:** 450 € p. P. inklusive Verpflegung vor Ort und Seminarunterlagen

**Anmeldung:** Online unter [jung-pumpen-forum.de](http://jung-pumpen-forum.de)



*Bild 1: Der kompakte Fettabscheider **Splitfix** zur Freiaufstellung im Gebäude. Das modulare Zubehör-Konzept bietet flexible Erweiterungsmöglichkeiten, etwa mit Mixer, Entsorgungspumpe oder automatischer Füllereinrichtung.*



*Bild 2: Der kompakte Fettabscheider **Splitfix** hier mit Probeentnahmebehälter (Zubehör) und nachgeschalteter **Compli 1000** Hebeanlage für den Rückstauschutz gemäß DIN 4040-100.*

Jung Pumpen GmbH  
Marketing/Presse  
Industriestraße 4-6  
33803 Steinhagen  
[marketing.jp@pentair.com](mailto:marketing.jp@pentair.com)



*Bild 3: Der Fettabscheider **Splitfix** ermöglicht eine geschlossene, geruchsfreie Entsorgung.*



*Bild 4: **Splitfix** Fettabscheider hier mit Probeentnahmebehälter, Entsorgungspumpe und Mixer (alles Zubehör). Bei fehlendem Rückstauschutz ist eine nachgeschaltete Hebeanlage erforderlich (hier: **Compli 1000**)*

Jung Pumpen GmbH  
Marketing/Presse  
Industriestraße 4-6  
33803 Steinhagen  
marketing.jp@pentair.com

*Bilder:* Jung Pumpen GmbH/ Karol Grec

*Datum:* 04.05.2026

**Pentair Jung Pumpen – Quality made in Germany**

Seit mehr als 100 Jahren entwickelt und produziert Jung Pumpen Abwasserpumpen, Hebeanlagen und Pumpstationen für die private Haus- und Grundstücksentwässerung sowie für Großprojekte in Industrie und Kommunen. Als Systemanbieter für Abwassertechnik und Druckentwässerung gehört das Unternehmen zu den Marktführern in Deutschland. Jung Pumpen ist ein Tochterunternehmen der Pentair plc mit 9.750 Mitarbeitenden an 150 Standorten weltweit.

*Alle angegebenen Pentair-Marken und -Logos sind Eigentum von Pentair. Eingetragene und nicht eingetragene Marken und Logos von Dritten sind Eigentum der jeweiligen Inhaber.*

Jung Pumpen GmbH  
Marketing/Presse  
Industriestraße 4-6  
33803 Steinhagen  
marketing.jp@pentair.com