



Die Vakuumpumpen dieser neuen Baureihe sind einstufig, mit Drehschieber und automatischer Ölbadschmierung, mit Recycling. Die Einführung einer fortschrittlichen Konstruktionstechnik und die Verwendung von High-Tech-Materialien der neuesten Generation haben es ermöglicht, hohe Standards in Bezug auf Qualität, Leistung, Haltbarkeit und Kosteneffizienz zu erreichen. Die daraus resultierenden technischen Eigenschaften sind wie folgt:

- Hohes Saugvermögen im Absolutdruckbereich zwischen 850 und 0,5 mbar;
- Besonders niedriger Lärmpegel;
- Niedrige Betriebstemperaturen;
- Keine Verschmutzung;
- Geringer Wartungsaufwand.

Die Pumpen werden von einem Elektromotor angetrieben, der über eine elastische Übertragungskupplung (außer Mod. RVP 15) gekoppelt ist, die den Anforderungen der Internationalen Norm IEC 60034 für rotierende Maschinen und den Europäischen Richtlinien für Niederspannung 2014/35/UE, für Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) 2014/30/UE, für die Beschränkung der Verwendung von Gefahrstoffen RoHS 2011/65/EG und der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG für die CE-Kennzeichnung entspricht.

Mit Ausnahme von Elektromotoren mit einer Leistung von weniger als 0,75 kW entspricht die Effizienzklasse IE3=Premium Efficiency, mit Schutzart IP 55, Nennspannungstoleranz $\pm 10\%$ und Isolationsklasse F.

Ein Radialventilator, der mit der Pumpenwelle verzahnt ist, sorgt für einen ausreichenden Luftstrom zur optimalen Kühlung des Pumpenkörpers und der Kühler (Zwangsfächerkühlung).

Ein großer Ölrückgewinnungstank am Ausgang der Pumpen, der mit Ölabscheidepatronen aus Mikrofaser ausgestattet ist, hat die Funktion eines Rauchbekämpfers und Schalldämpfers; ein spezielles Ventil mit eingebautem Schwimmer ermöglicht es Ihnen, das von den Patronen zurückgehaltene Öl zurückzugewinnen.

Der Ölfilter, mit Ausnahme der Pumpen Mod. RVP 15 und 21, ist serienmäßig bei allen Pumpen installiert. Das im System enthaltene Öl schmiert, kühlt und dichtet zwischen den rotierenden und den feststehenden Bauteilen der Pumpen. An der Ansaugung ist das Rückschlagventil ein wesentlicher und serienmäßiger Bestandteil der Pumpen und auf Anfrage ist ein Filter für eventuelle Verunreinigungen im angesaugten Medium erhältlich.

Alle Pumpen, mit Ausnahme der Typen RVP 15 und RVP 21, sind serienmäßig mit einem Gasballastventil ausgestattet, das eine hohe Wasserdampfverträglichkeit ermöglicht; beim Typ RVP 21 hingegen kann das Ballastventil nur auf Anfrage eingebaut werden.

Die oben genannten Maßnahmen, kombiniert mit einer robusten und kompakten Bauweise, machen die Vakuumpumpen der RVP-Serie besonders geeignet für den Dauereinsatz und den sehr harten Einsatz.

