

# Hohe Effizienz

## R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen Führende Technologie



R 5 Vakuumpumpen sind mit über 3 Millionen weltweit eingesetzten Exemplaren die erfolgreichsten industriellen Vakuumpumpen der Welt. Ihre **unerreichte Leistung** und ihr **äußerst geringer Energieverbrauch** wurden jetzt von einer renommierten, unabhängigen Prüforganisation bestätigt.



### Geringer Energieverbrauch

- › Bis zu 57 % niedriger als bei der getesteten ölgedichteten Schraubenvakuumpumpe



### Besonders schnelle Verpackungszyklen

- › Bis zu 10 % mehr Verpackungszyklen als bei der getesteten ölgedichteten Schraubenvakuumpumpe



### Hohe Betriebssicherheit

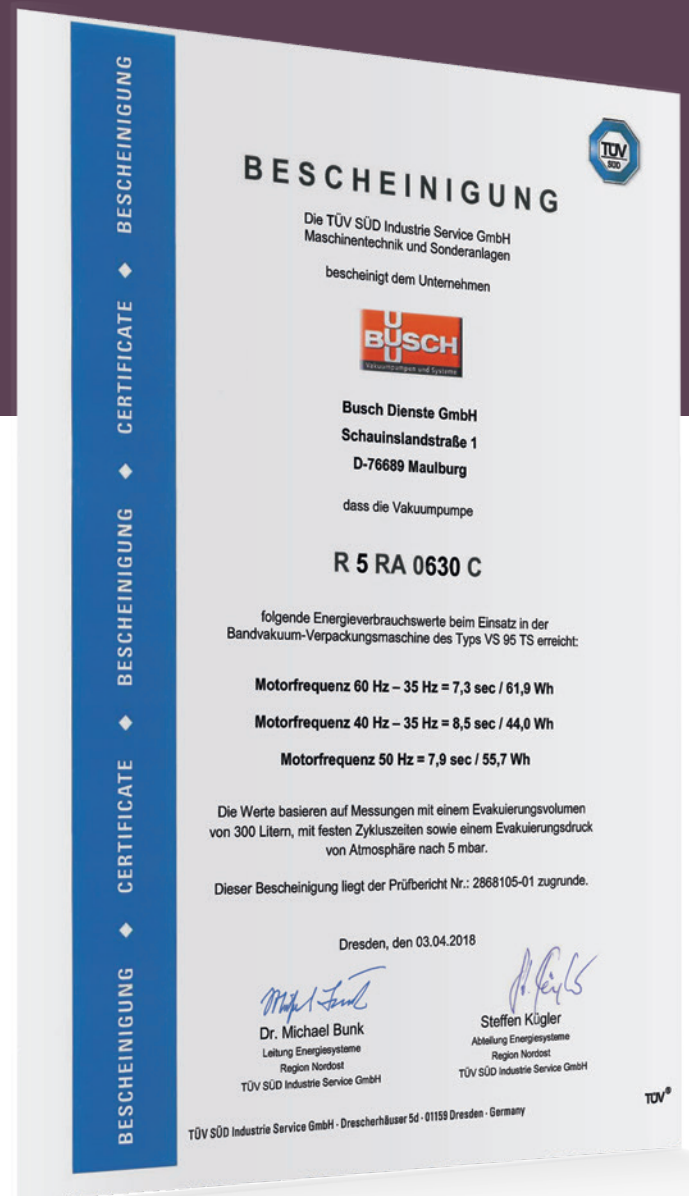


### Signifikante Kosteneinsparung



### Zwei Technologien im Vergleich

Unsere R 5 Drehschieber-Vakuumpumpe und eine herkömmliche ölgedichtete Schraubenvakuumpumpe wurden vom TÜV SÜD hinsichtlich Saugvermögen, Stromverbrauch und Evakuierungszeit getestet. Das Ergebnis belegt in Form eines Zertifikats, dass die R 5 in allen drei Disziplinen vorne liegt.



### Unabhängige Prüfstelle

TÜV SÜD ist die weltweit führende unabhängige technische Prüforganisation. Ihre akkreditierten Labore und erfahrenen Techniker prüfen und zertifizieren Produkte, Dienstleistungen und Prozesse nach internationalen und nationalen Maßstäben. Das bewährte TÜV-Gütesiegel steht weltweit für Sicherheit, Zuverlässigkeit und Nachhaltigkeit.

**Profitieren Sie von unserer erfolgreichsten Lösung auf dem Markt!**

# Ergebnisse

## R 5 Drehschieber-Vakuumpumpen Führende Technologie



### Testaufbau

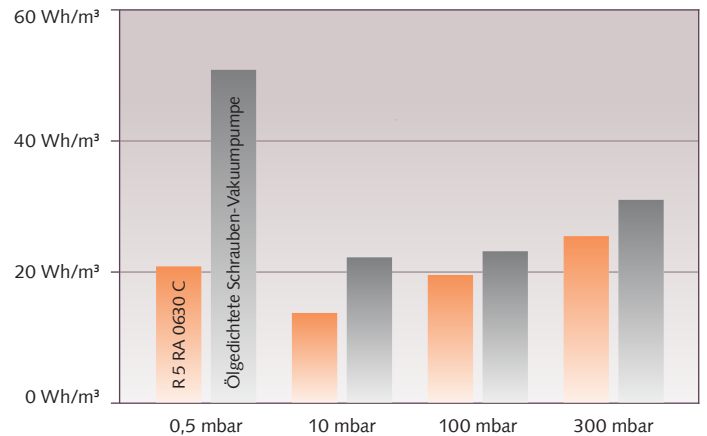
#### Spezifischer Energieverbrauch (SEV)

- > Messung des Volumenstroms und des Stromverbrauchs
- > 15 Messungen bei verschiedenen festen Ansaugdrücken von 0,5 mbar bis Atmosphärendruck
- > Vergleichswert: spezifischer Energieverbrauch (SEV)

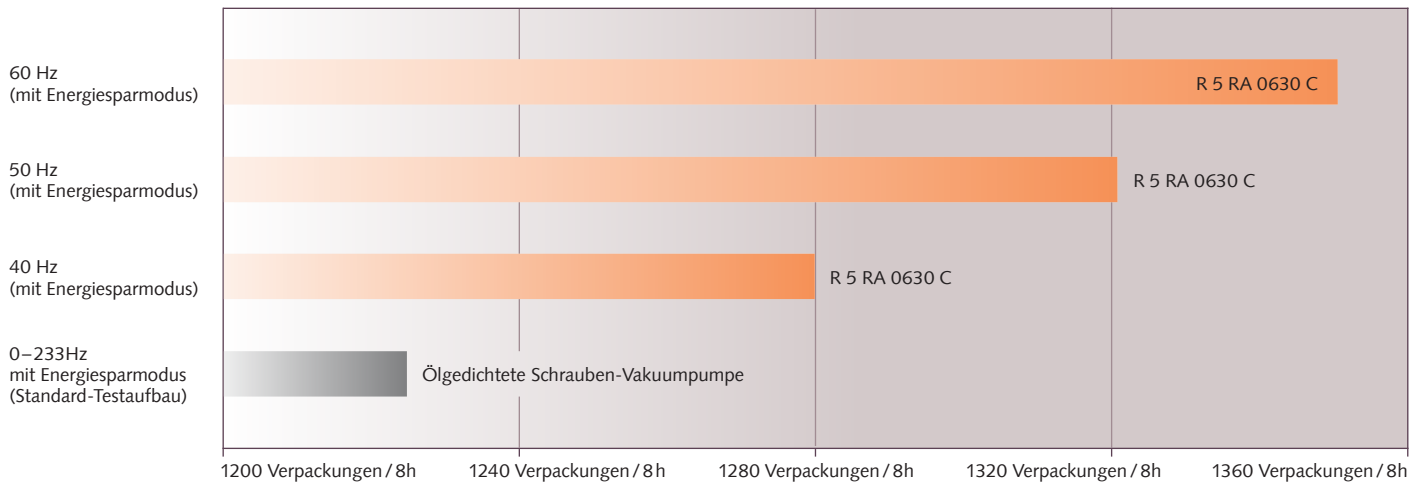
#### Verpackungszyklen

- > Simulation einer Tiefzieh-Verpackungsmaschine
- > Messungen mit unterschiedlichen Motordrehzahlen sowie bei offenem und geschlossenem Gasballastventil
- > Zehn Wiederholungen mit gleichem Testaufbau
- > Vergleichswert: Evakuierungszeit

SEV bei einem bestimmten Ansaugdruck



Verpackungszyklen



### R 5 – Weltweit führend

**A Geringer Energieverbrauch:** Der spezifische Energieverbrauch (SEV) von der R 5 Drehschieber-Vakuumpumpe ist bei allen Ansaugdrücken geringer; damit stellt sie eine besonders effiziente Lösung für eine Vielzahl industrieller Anwendungen dar.

**B Schnelle Evakuierungszeiten:** Bei allen Motordrehzahlen ist die Evakuierungszeit der R 5 Vakuumpumpe geringer als bei der getesteten, ölgedichteten Schrauben-Vakuumpumpe. Das ermöglicht schnellere Zykluszeiten und einen höheren Output.

**C Hohe Betriebssicherheit:** Die R 5 Vakuumpumpe ist die erfolgreichste industrielle Vakuumpumpe der Welt und hat sich längst als ein Industriestandard durchgesetzt. Über 3 Millionen R 5 Vakuumpumpen sind weltweit in Betrieb.