REMCO
DRUCKLUFTTECHNIK AG

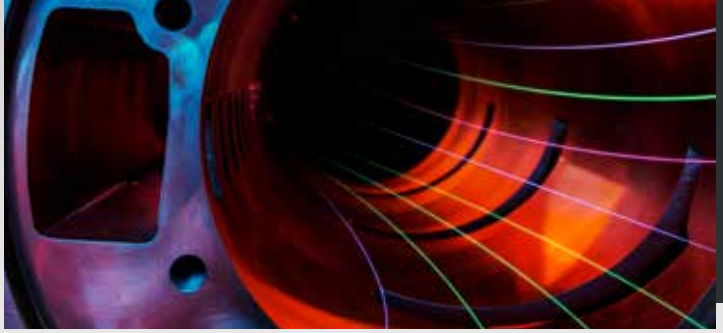
mattei®
COMPRESSED AIR SINCE 1919

+41 71 973 75 00 / info@remco.ch / www.remco.ch

RVXi

55 | 75 | 90 kW
75 | 100 | 125 hp

ROTATIONSVERDICHTER MIT VARIABLER DREHZAHL



Die **Serie MATTEI® Rotary Vane Xtreme Inverter (RVXi)** mit ihren fortschrittlichen Rotationskompressoren wurde entwickelt, um die Messlatte in Bezug auf die Reduzierung der Gesamtbetriebskosten und die Erhöhung der Umweltverträglichkeit im Kampf gegen die globale Erwärmung höher zu legen. Entdecken Sie unsere einstufigen Druckluftkompressoren mit 55 bis 90 kW mit Drehzahlregelung, Direktantrieb - die langlebigsten und effizientesten auf diesem Markt.

Die Kompressoren der Serie RVXi profitieren von der legendären Langlebigkeit der patentierten „lagerlosen“ **Rotationstechnologie** von Mattei. Eine einzigartige, robuste und zuverlässige Lösung, die Ihnen für diesen Markt beispiellose Energieeinsparungen und Leistung bietet.

DIE LEISTUNG, AUF DIE MAN ZÄHLEN KANN, MIT

DEN NIEDRIGSTEN BETRIEBSKOSTEN

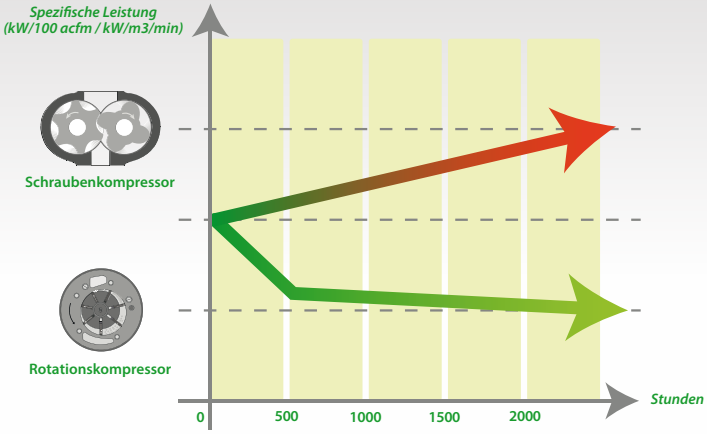
DER HÖCHSTEN ÖKO-NACHHALTIGKEIT

DIE TECHNOLOGISCHEN VERBESSERUNGEN DER SERIE XTREME

THINK GREEN

Entdecken Sie die „VORTEILE DER LAMELLEN“

VORTEILE DER LAMELLEN = GERINGERE ENERGIEKOSTEN



Nur die patentierte Rotationstechnologie von Mattei bietet nachweislich eine höhere Energieeffizienz, die sich über die Zeit hinweg verbessert. Und genau das ist für uns der **„VORTEIL DER LAMELLEN”** Tests Dritter bestätigen, dass sich unsere Lamellen aus Gusseisen mit Lebensdauergarantie im Laufe der Zeit verbessern, bereits nach der ersten Inbetriebnahme des Kompressors. Was bedeutet das für Sie? Ganz einfach. Mit unseren LAMELLEN haben Sie außerdem den VORTEIL, die Energiekosten im Laufe der Zeit zu senken: ein exklusiver Vorteil, den NUR die von Mattei patentierte Rotationstechnologie bietet.

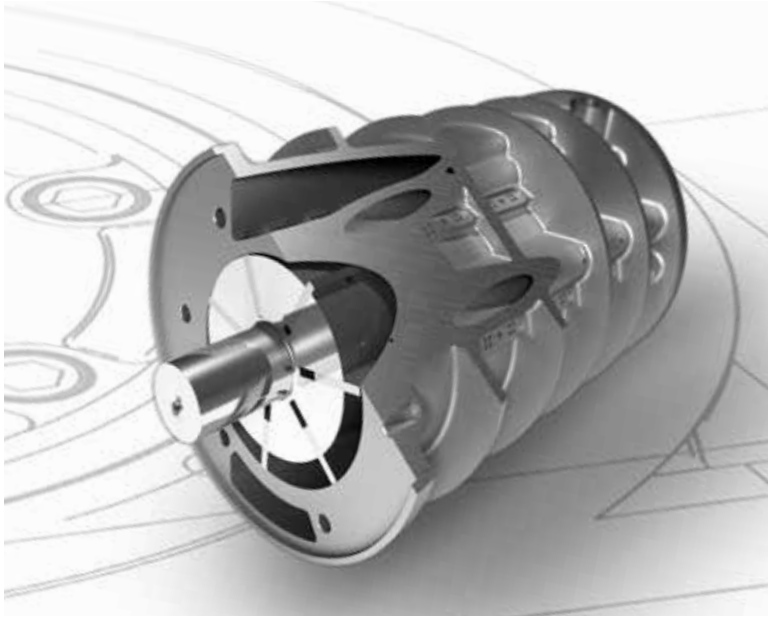
“Einfach anders”

VARIABLE DREHZAHL vs. FESTGELEGTE DREHZAHL

Sie suchen einen Druckluftkompressor, der Ihre Investition zurückzahlt? Anwendungsbereiche mit unterschiedlichen Luftbedarfsprofilen sind ideale Bereiche für erhebliche Einsparungen in Sachen Energieverbrauch.

Wussten Sie, dass Sie während der Lebensdauer eines Kompressors das 10-fache seines Anschaffungspreises für den Strom ausgeben?

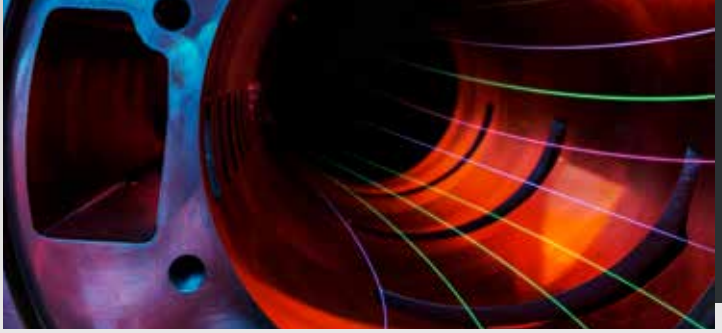
Das bedeutet, dass 83 % des Betrags, den Sie über die Nutzungsdauer Ihres Druckluftkompressors ausgeben, an Ihren Stromanbieter gehen. Finden Sie heraus, wie Ihr Unternehmen für Ihren nächsten Druckluftkompressor von der patentierten **Rotationstechnologie** von Mattei profitieren kann.



ÜBERLEGTE WAHL

Bei richtiger Nutzung sind die über Inverter betriebenen Rotationskompressoren mit variabler Drehzahl so ausgelegt, dass sie mit den geringstmöglichen Energiekosten arbeiten. Als Faustregel gilt, dass ein Kompressor mit variabler Drehzahl für Anwendungen verwendet wird, bei denen er über einen längeren Zeitraum zwischen 40 % und 70 % seiner Nennleistung arbeiten würde.
Sie fragen sich vielleicht: Warum nicht außerhalb dieser Zeitspannen? Auf diese Frage gibt es nicht nur eine Antwort. Bedenken Sie, dass ein Inverter, um Energie zu sparen, mehr Energie verbraucht. Je näher Sie also an die maximale Kapazität kommen, desto weniger Sinn macht der Einsatz eines Inverters. Wenn Ihre Anwendung also im Durchschnitt mehr als 70 % der Nennleistung erfordert, sind die potenziellen Energieeinsparungen mit einem Kompressor, der mit einem Drehzahlregler ausgestattet ist, vernachlässigbar und führen zu einer sehr langen und unbefriedigenden Investitionsrendite. In diesem Fall benötigen Sie einen Kompressor mit fester Drehzahl und angemessenem Druckluftspeicher.

Wenn also der Kompressor über längere Zeit unter 40% seiner Nennleistung läuft, dann haben Sie einen überdimensionierten Druckluftkompressor erworben! Und dieser kann möglicherweise seine normale Betriebstemperatur nicht erreichen, da die thermische Energieproduktion stark begrenzt ist. Bei unzureichenden Betriebstemperaturen kann Feuchtigkeit zu Flüssigkeitströpfchen kondensieren, die buchstäblich in den Öltank hinein „regnen“. Das Wasser, das leichter als das Öl ist, setzt sich am Boden des Öltanks ab und verdünnt somit das Schmiermittel. Das so verdünnte Öl und das Wasser werden in den Luftkompressor eingespritzt. Anstatt alle beweglichen Oberflächen abzudichten, zu kühlen und zu schmieren, sorgt das Öl dafür, dass Wasser austritt, das dann die Oberflächenspannung des Schmiermittels bricht. Dadurch kommt es zu einem Kontakt zwischen den Metallteilen, der den Luftkompressor schwer oder dauerhaft beschädigen kann, wenn nicht entsprechend eingegriffen wird. Verlassen Sie sich daher auf Mattei, Ihren Druckluftprofi, der Sie bei der richtigen Wahl der Kompressorgröße für eine langlebige Investition mit niedrigsten Energiekosten unterstützt.



DAS EXKLUSIVE MATTEI TECHNOLOGIE-TRIO

- **Die patentierte Einspritztechnologie Xtreme stellt einen Qualitätssprung in der Effizienz des Verdichtungsprozesses dar.**
- **Die Wärmemanagement-Technologie Xtreme gleicht die Prozesse des Kühlsystems aus, um die Temperaturstabilität in Klimabereichen mit Temperaturen bis +46 °C zu optimieren.**
- **Xtreme Kommunikations-Technologie nutzt den IoT Industrie 4.0 fähigen Maestro XC Controller um die Energieeffizienz zu maximieren und für eine globale Kommunikation in "real-time" weltweit über die Mattei Cloud.**

XTREME KOMMUNIKATIONS-TECHNOLOGIE

Zusammen mit der Mattei Cloud kommuniziert das 10 Zoll-Touchscreen-Bedienfeld Maestro XC, das im Einklang mit den Anforderungen für IoT und Industrie 4.0 entwickelt wurde, Betriebs- und Archivdaten auf globaler Ebene und in Echtzeit.

EINSPRITZTECHNIK XTREME

PATENTED

Das innovative Rückführungssystem des abgelassenen Öls in Verbindung mit einem zerstäubten Film des synthetischen Schmiermittels V-Life Xtreme reduziert den Ölkreislauf um 50 % und bietet gleichzeitig eine höhere Energieeffizienz und Umweltfreundlichkeit.

XTREME WÄRMEMANAGEMENT-TECHNOLOGIE

Die großen Kühler (mit einer Temperatur von 46°C) verfügen über einen servogesteuerten elektronischen Thermostat und ein unabhängiges Kühllüfterrad, das vom Drehzahlregler PM, sowie von der Steuerung Maestro XC (in Übereinstimmung mit den Anforderungen IoT und Industrie 4.0) vorgegeben, gesteuert wird, um eine präzise Steuerung der Betriebstemperatur über einen breiten Bereich von Umgebungstemperaturen und Kapazitäten zu gewährleisten.

VERZICHTEN SIE NICHT AUF DIE MÖGLICHKEIT EINER EINSPARUNG VON ENERGIE

Die **Serie RVXi** läutet eine Evolution in der Konstruktion von Druckluftkompressoren ein. Drei technologische Innovationen haben dieses Produkt mit einer von 55 bis 90 kW variablen Drehzahl zum unangefochtenen Weltmarktführer in Bezug auf die spezifische Leistung und den isoentropen Wirkungsgrad in dem Leistungsbereich (40 % bis 70 %) gemacht, der von Druckluftkompressor-Herstellern als der Sektor für Inverterkompressoren mit optimalen Energieeffizienzwerten anerkannt wird.

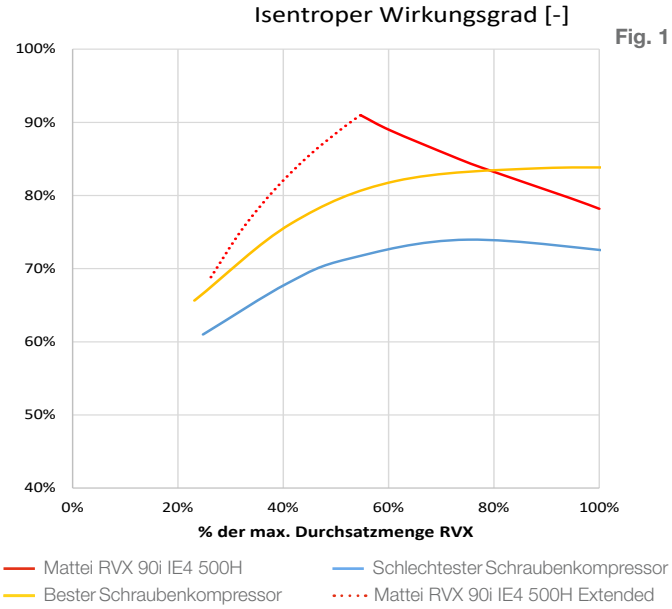
TECHNOLOGIE MIT VARIABLER DREHZAHL: ROTIERER VS. SCHRAUBE

Die Rotationstechnik ist einfach anders. Die Luft zirkuliert auf der Breite. Die Zentrifugalkraft drückt die Flügel/Schaufeln nach außen und hält die Spitzen stabil an der Wand des Stators, wo sie sich auf einem dünnen Schmierfilm bewegen. Die Kraft nimmt ab, wenn sich die Drehzahl verlangsamt, um den „Turn-down", d. h. das Verhältnis zwischen maximaler und minimaler Liefermenge, auf 40-50 % der Nenndrehzahl zu begrenzen. Unterhalb des Regelpunkts der minimalen Drehzahl arbeitet die Rotationsverdichtertechnik im Modus „Last/Leerlauf". Diese Methode erzielt eine deutlich bessere Energieeinsparung als ein invertergesteuerter Schraubenkompressor, wenn er im Bereich von 60-75 % Turn-down betrieben wird. Bei Schraubenkompressoren bewegt sich die Luft in Längsrichtung. Die schraubenförmigen Rotoren können die Zylinderwände nicht berühren, daher sind die Bereiche des Zylinders und der Abschlussplatte zwischen den aneinander gekoppelten Rotoren mit Öl gefüllt. Die ideale Effizienz der Schraube wird bei Spitzengeschwindigkeiten von 18-21 Metern pro Sekunde erreicht, um interne „Entlüftungs"-Effizienzverluste aufgrund der Rezirkulation zu minimieren. Unterhalb von 40 % der Kapazität steigen die Verluste durch das „Entlüften", so dass mehr Umdrehungen erforderlich sind, um die gleiche Luftmenge zu erzeugen.

SPEZIFISCHE ENERGIE VS. ISOENTROPER WIRKUNGSGRAD

Die Wirkungsgradverluste bei niedrigen Drehzahlen sind in zertifizierten spezifischen Leistungskurven ersichtlich. Der Punkt des maximalen Wirkungsgrads wird normalerweise zwischen 40 % und 50 % der Nennleistung beobachtet. Der Abfall des Wirkungsgrads beschleunigt sich unterhalb des Spitzenwerts. Die Schraubenkompressoren bieten typischerweise einen Turndown der von 60 % bis 75 % ihrer Leistung gegenüber der öffentlich angegebenen maximalen Leistung reicht. In letzter Zeit wurden neben der Veröffentlichung spezifischer Leistungswerte bei verschiedenen Durchflussraten auch Berechnungen des isoentropen Wirkungsgrads eingeführt. Mattei befürwortet diesen Übergang voll und ganz, da er das Beseitigen von Druck-/Volumenstromschwankungen ermöglicht und die Kompressoren auf eine gleichwertige Wettbewerbsebene setzt. So wird dargelegt, dass jeder Kompressor an jedem Punkt des Leistungsbereichs mit nahezu 100 % Effizienz arbeitet. Die offiziellen Klassifizierungen des isoentropen Wirkungsgrads des „Pakets“ berücksichtigen jedoch nicht, was zwischen 40 % und 70 % der Nennleistung passiert, also im Bereich des Spitzenwirkungsgrads, für den die drehzahlgeregelten Kompressoren ausgelegt sind.

Fig. 1



Leistungsdaten der Schraubenkompressoren basierend auf den ab dem 7. Juni 2021 zertifizierten und auf den Websites der Hersteller veröffentlichten Angaben gemäß den Spezifikationen des Performance Verification Program (Leistungsüberprüfungsprogramm) des CAGI (Compressed Air and Gas Institute).

WÄHLEN SIE ENERGIESPARENDE LAMELLEN

Warum ist das wichtig? Ihr Geld ist wertvoll! Das Diagramm (Abbildung 1) und die Tabelle (Abbildung 2) zeigen einen direkten Vergleich der Betriebskosten des Rotationsverdichters Mattei RVX 90i mit den energieeffizientesten (besten) und den am wenigsten energieeffizienten (schlechtesten) einstufigen, im Ölbad laufenden Schraubenkompressoren. Die Daten der Schraubenkompressoren werden vom „Compressed Air and Gas Institute (CAGI)“ in den USA im Rahmen des Programms „Performance Verification“ (Leistungsnachweis) zertifiziert. Beachten Sie, dass die Leistungsergebnisse aufgrund der universellen Ausgangscharakteristik der Inverter unabhängig von Frequenz und Eingangsspannung auf weltweiter Ebene identisch sind. Da stellt sich die Frage: „Möchte ich lieber meine Rentabilität durch die energieeffizienten Stufen von XTREME, die in einem Kompressor RVXi vorhanden sind, erhöhen, oder bin ich froh, wenn ich meinen Gewinn jeden Monat mit meinem Energieversorger teilen kann?“ Wenn Sie sich für einen Schraubenkompressor entscheiden, liegen Ihre „verlorenen Gewinne“ zwischen den in der Abbildung 2 analysierten „besten“ und „schlechtesten“ Werten. Oder Sie könnten „einen Mattei kaufen“ und diese Einsparungen zu Ihrem Jahresbudget hinzufügen. **Sie haben die Wahl.**

Fig. 2

	Zeit bei Liefermenge					
	25%	25%	50%			
	Liefermengen im Vergleich				RVX 55i	
55 kW	3,9 m³/min	5,3 m³/min	6,7 m³/min	Energie Kosten	**Vorteil**	Verlorene Gewinne
RVX 55i	€ 53.747	€ 61.996	€ 166.169	€ 281.912	**0,0%**	€ 0
Bester Schraubenkompressor	€ 57.928	€ 73.081	€ 196.476	€ 327.486	**13,9%**	€ 45.573
Schlechtester Schraubenkompressor	€ 68.677	€ 89.915	€ 218.423	€ 377.015	**25,2%**	€ 95.103
					RVX 75i	
75 kW	4,9 m³/min	6,6 m³/min	8,5 m³/min	Energie Kosten	**Vorteil**	Verlorene Gewinne
RVX 75i	€ 67.475	€ 77.831	€ 221.731	€ 367.037	**0,0%**	€ 0
Bester Schraubenkompressor	€ 74.972	€ 98.964	€ 242.723	€ 416.659	**11,9%**	€ 49.622
Schlechtester Schraubenkompressor	€ 86.968	€ 110.819	€ 271.587	€ 469.374	**21,8%**	€ 102.337
					RVX 90i	
90 kW	6,2 m³/min	8,5 m³/min	10,8 m³/min	Energie Kosten	**Vorteil**	Verlorene Gewinne
RVX 90i	€ 86.250	€ 105.607	€ 283.584	€ 475.440	**0,0%**	€ 0
Bester Schraubenkompressor	€ 94.448	€ 121.955	€ 302.042	€ 518.445	**8,3%**	€ 43.005
Schlechtester Schraubenkompressor	€ 104.996	€ 168.760	€ 337.280	€ 611.036	**22,2%**	€ 135.595

Energiekosten über einen Zeitraum von 5 Jahren. Vergleichen Sie den RVXi mit Motor IE 3 mit den BESTEN (energieeffizientesten) und SCHLECHTESTEN (am wenigsten energieeffizienten) einstufigen Schraubenkompressoren. Unter der Annahme eines 24 Stunden-Betriebs mit 2 Euro/kWh.

RVXi 55 - 75 - 90

1. LUFT-/ÖLABSCHNEIDER
Im Gerät eingebauten Elemente des Luft-/Öl-Abscheiders mit tiefreichenden Spalten begrenzen den Ölrückfluss auf 1-3 mg/m³.

2. FLANSCHANSCHLÜSSE
Abgedichtete Flanschanschlüsse sind mit O-Ringen für eine schnelle, sichere und einfache Wartung ausgestattet.

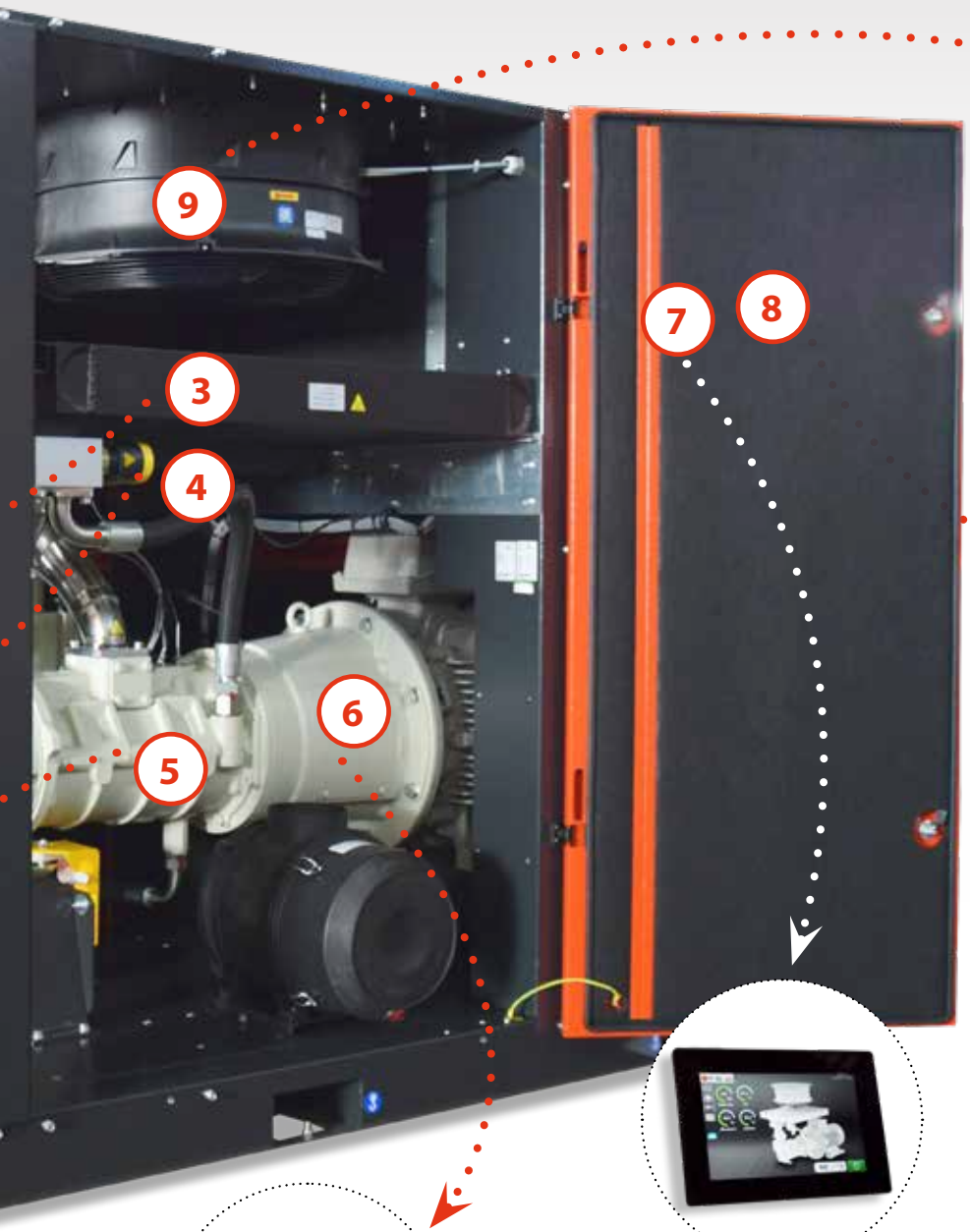
3. ÜBERGROSSE KÜHLER
Entwickelt für den zuverlässigen Betrieb in heißen, feuchten Klimazonen. Ausgelegt für den Betrieb bei einer Umgebungstemperatur von 46 °C. Optimale Temperaturkontrolle über einen breiten Bereich von Betriebsbedingungen.

4. SERVOGESTEUERTER THERMOSTAT
Das Wärmemanagement Xtreme beginnt bei einem servogesteuerten elektronischen Thermostatventil, das sich schnell aufheizt und das Wasser vom Öl getrennt hält - ein Exklusivprodukt von Mattei!

5. ROTOR-STATOR-EINHEIT (RSU)
Patentierter „lagerloser“ Kompressor. Kein Verschleiß der Lamellen. Kein Verschleiß der Buchsen. Keine Schubkraft. Über 100.000 Betriebsstunden ohne Überholung des Verdichters.

IE5

ENERGIEEFFIZIENZKLASSE IE5
Vergessen Sie die teuren kundenspezifisch auslegbaren Motoren PM, die wärmeempfindlich und anfällig für Entmagnetisierung sind.
Die Energieeffizienz des RVXi ermöglicht es uns mit Standard-Drehstrommotoren die Energieeffizienzklasse IE4 oder IE5 (optional) zu erreichen.



9. VENTILATOR MIT VARIABLER DREHZAHL
Maestro XC steuert zunächst das elektronische Thermostatventil und erst dann den drehzahlgeregelten Spiralventilator PM für ein präzises Wärmemanagement und energieeffizienten Einsatz an.

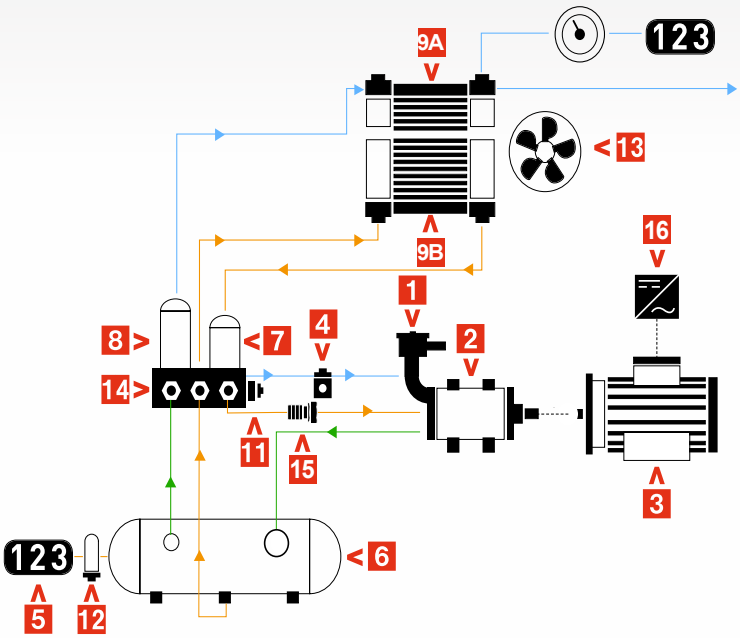
8. INVERTERGESTEUERTER KOMPRESSOR
Der robuste und zuverlässige, mit Wechselstrom laufende Antriebsmotor mit variabler Drehzahl sorgt im Zusammenspiel mit dem selbstlernenden Algorithmus des Maestro XC für sanfte Drehzahländerungen und eine maximale Energieeffizienz.

7. STEUERUNG MAESTRO XC
Steuerung mit einem 10 Zoll-Touchscreen, die den Anforderungen für IoT und Industrie 4.0 entspricht, die Systemlogik steuert, verwaltet und überwacht und über die Mattei Cloud auf globaler Ebene kommuniziert. Serienmäßig sind programmierbare Start-/Stopp-Timer, Wartungserinnerungen und ein Phasenumkehrschutz verfügbar.

6. DIREKTE KOPPLUNG
Die leicht zugängliche flexible Kopplung gewährleistet eine perfekte Wellenausrichtung, geringe Geräuschentwicklung, lange Lebensdauer und schließt Leistungsverluste durch Verzahungen oder Riemen und damit verbundene hohe Wartungskosten aus.

RVXi 55 - 75 - 90

FUNKTIONSWEISE



1 Luftansaugung
2 Verdichter
3 Motor
4 Magnetventil
5 Display
6 Ölbehälter
7 Ölfilter
8 Luft/Öl-Separator
9A Luft Kühler
9B Öl-Kühler
10 Drucksensor
11 Elektronisches Thermostatventil
12 Temperatursensor
13 Lüfter
14 Sicherheitsventil
15 Einspritztechnik Xtreme
16 Inverter

DRUCKLUFT
ÖL
LUFT/ÖL

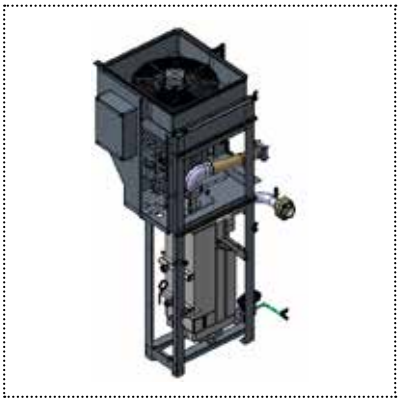
Über die Luftansaugung (1) wird Umgebungsluft in den Verdichter (2) eingespeist, der vom Motor (3) betrieben wird. Das Magnetventil (4) wird von der Steuerung (5) gesteuert, die das Öffnen und Schließen bzw. die Modulation des Einlassventils ermöglicht, das Umgebungsluft in den Verdichter einleitet. Der Öltank (6) enthält das Schmiermittel, das über den Differenzdruck dem Ölfilter (7) zugeführt wird, um eine saubere Ölversorgung der Einspritztechnologie Xtreme (15) zu gewährleisten, bevor es im Verdichter (2) zerstäubt wird, um so die Energieeffizienz während der Luftverdichtung zu maximieren. Das unter Druck stehende Luft-/Öl-Gemisch verlässt den Verdichter (2) und fließt in den Öltank (6) ab, wo die Druckluft mechanisch vom Öl getrennt wird, um in den Luft-/Öl-Abscheider (8) zu fließen. Die Druckluft verlässt den Luft-/Öl-Abscheider (8) und strömt durch den Luftkühler (9A), bevor sie den Kompressor mit Nenndruck und -Liefermenge verlässt.
Während des Betriebs überwacht die Steuerung (5) die Drucksonde (10) für das Öffnen und Schließen des Magnetventils (4) zusammen mit der variierenden Motordrehzahl (3) über einen Inverter (16), um den Luftbedarf des Systems so effizient wie möglich mit der erzeugten Luft zu decken. Das Thermostatventil (11) bleibt geschlossen, bis die richtige Betriebstemperatur erreicht ist. Dann öffnet es und leitet das erwärmte Öl für die Kühlung in den Ölkühler (9B). Die Steuerung (5) überwacht den Temperaturfühler (12), um das elektronische Thermostatventil (11) zusammen mit dem drehzahlgeregelten Kühlgebläse (13) zu steuern, um sicherzustellen, dass die gewünschte Betriebstemperatur beibehalten wird. Wird der Luftdruck zu hoch, öffnet das Sicherheitsventil (14), um das System vor Überdruck zu schützen.

OPTIONEN

WASSERGEKÜHLTE VERSION

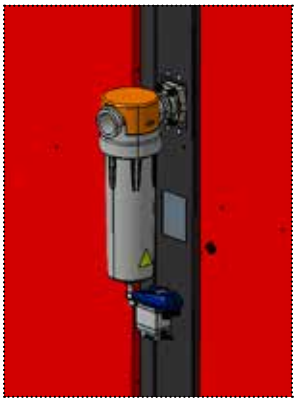
Die Kompressoren RVX 55-90i W sind mit wassergekühlten Plattenwärmetauschern ausgestattet. Einer ist ein Ölkühler und der andere ein Nachkühler. Ein spezifisches Lüfterrad sorgt für den Wärmeaustausch im Gehäuse.

AUSFÜHRUNG MIT INTEGRIERTEM KÄLTETROCKNER



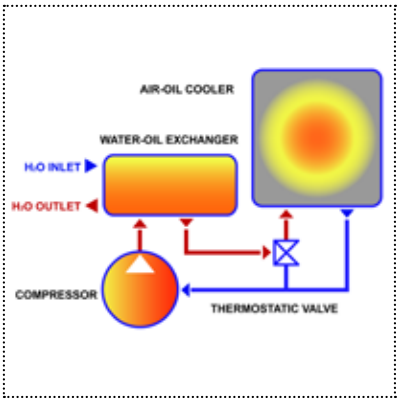
Die Modelle mit Kompressor RVX 55-90i Plus verfügen über einen integrierten nichtzyklischen Kältetrockner. Die Modelle PLUS enthalten einen Kondensatabscheider mit automatischem Abfluss und ohne Leckagen, der als Option für alle Basismodelle RVX i erhältlich ist.

FEUCHTIGKEITSABSCHEIDER



Der Feuchtigkeitsabscheider entzieht über ein elektronisches Kondensatauslassventil 65 % aller kondensierbaren Feuchtigkeit ohne Leckagen. Potentialfreie Alarmkontakte gewährleisten ein gelassenes Arbeiten.

VERSION MIT ENERGIERÜCKGEWINNUNGSSYSTEM



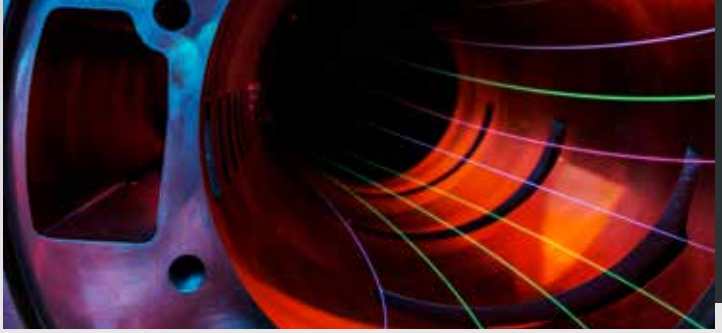
Die Modelle RVX 55-90 i R sind luftgekühlte Kompressoren mit einem integrierten Wärmerückgewinnungssystem zum Erwärmen des Prozesswassers. Sie gewinnen bis zu 80 % der mechanischen Energie (entspricht mehr als 70 % des vom Netz benötigten Stromverbrauchs) in Warmwasser zurück. Maximale Temperatur des austretenden Wassers: 65-70 °C.

ÖLQUALITÄTSSENSOR

Modell für die vorbeugende Wartung des Säuregehalts im Schmiermittel in Echtzeit, gemäß den Anforderungen von Industrie 4.0. Bildet eine Schnittstelle mit der programmierten Steuerung Maestro XC, die für die Steuerung des Sensorausgangs programmiert ist. Der Zustand des Schmiermittels kann vom Kunden oder Händler über die Mattei Cloud aus der Ferne überwacht werden.

DIE EFFIZIENZ DES PAKETS IE5

Die Option der Aktualisierung des -Motors IE4 ergibt zusammen mit dem Einsatz des Inverters insgesamt die Energieeffizienzklasse IE5.



TECHNISCHE DATEN

MODELL	ARBEITSDRUCK		LIEFERMENGE*		SCHALLDRUCK PEGEL	MOTOR		LÄNGE		BREITE		HÖHE		GEWICHTE	
	bar	psi	m³/min	acfm	db(A)	kW	hp	mm	inch	mm	inch	mm	inch	kg	lbs
55-90 KW - RVXi SERIE SPEZIFIKATIONEN															
RVX 55i	7÷10	102÷145	5.22÷10.3	184÷364	68	55	75	2420	95	1245	49	1890	74	1770	3902
RVX 55i R														1800	3968
RVX 55i W														1770	3902
RVX 55 Hi	7÷13	102÷188	4.94÷9.75	175÷344										1770	3902
RVX 55 Hi R														1800	3968
RVX 55 Hi W														1770	3902
RVX 75i	7÷10	102÷145	6.55÷12.94	231÷457	68	75	100	2420	95	1245	49	1890	74	1770	3902
RVX 75i R														1800	3968
RVX 75i W														1770	3902
RVX 75 Hi	7÷13	102÷188	6.05÷11.92	214÷421										1770	3902
RVX 75 Hi R														1800	3968
RVX 75 Hi W														1770	3902
RVX 90i	7÷10	102÷145	8.39÷16.55	296÷584	68	90	120	2420	95	1245	49	1890	74	1970	4343
RVX 90i R														2000	4409
RVX 90i W														1970	4343
RVX 90 Hi	7÷13	102÷188	6.43÷12.67	227÷447										1970	4343
RVX 90 Hi R														2000	4409
RVX 90 Hi W														1970	4343

(*) Liefermenge bei 500 Std. Kapazität der Version Hi bei 10 barg

1.Nenneingang: Spannung/Wechselstromfrequenz: Dreiphasig von 380 bis 480 V 50 Hz/60 Hz

2.Das Modell RVX 55i-90i ist serienmäßig mit dem Premium-Schmiermittel V-LIFE XTREME befüllt.

3.Ein lebensmittelechtes Schmiermittel ist optional erhältlich - fragen Sie den Hersteller.

MATTEI MYCARE 6

Mit der RVX 55-90i profitieren Sie vom erweiterten Garantie-Plan für ***MyCare 6***, der 6 Jahre Reparatur- und Service-Support-Kosten abdeckt.

Regelmäßige Wartungsintervalle sind der einfachste Weg, Ihrem Kompressor einen leistungsfähigen Lebenszyklus zu gewähren, der Ausfallzeiten und Energieverschwendung vermeidet. Das Mattei Service Center beschäftigt qualifizierte Techniker, die Ihnen Spezialwerkzeug und Original-Ersatzteile für Wartungsdienstleistungen zur Verfügung stellen.

Starten Sie **MyCare 6 Plan**. Sie erhalten wirtschaftliche Einsparungen und eine genaue Budgetplanung.

MATTEI ORIGINALERSATZTEILE

Mattei Originalersatzteile und das Schmiermittel von Mattei entsprechen hohen Konstruktionsstandards und spezifischen technischen Vorgaben. Nur mit Originalersatzteilen von Mattei haben Sie die Gewissheit, dass Leistung, Zuverlässigkeit und Sicherheit dieser Teile dauerhaft gewährleistet sind.

- Die Mattei Originalersatzteile sind für die Leistungsfähigkeit der Anlage unerlässlich
- Die Ersatzteile sind ab Lager lieferbar
- Geprüfte Qualität und Konformität entsprechend den Spezifikationen des Herstellers
- Einhalten der Serviceintervalle

ITALY - ING. ENEA MATTEI SpA
Strada Padana Superiore, 307
20055 VIMODRONE (MI)
Tel + 39 02253051 - Fax +39 0225305243
E-mail: info@matteigroup.com

www.matteigroup.com

Autorisierter Händler und Servicecenter:

+41 71 973 75 00 / info@remco.ch / www.remco.ch
Aspstrasse 8, 8472 Seuzach, Schweiz

20019413 - Änderungen ohne Ankündigung vorbehalten. Bilder sind nur für illustrative Zwecke.