

PRESSEINFORMATION

Pfeiffer Vacuum stellt neue Hochleistungs-Vakuumpumpen vor: Wälzkolbenpumpen der Baureihe HiLobe® setzen neue Maßstäbe

- **Für zahlreiche Grob- und Feinvakuumanwendungen geeignet**
- **Kurze Abpumpzeiten – ideal bei Schleusenkammern oder Lecksuchanlagen**
- **Leistungsstarke und energieeffiziente Baureihe – kompakte Bauweise, intelligente Schnittstellentechnologie**

ComVac 2019. Pfeiffer Vacuum, ein weltweit führender Anbieter von Vakuumtechnologie, stellt auf der ComVac, die im Rahmen der Hannover Messe vom 1. bis 5. April 2019 stattfindet, neue Vakuumlösungen vor. Das besondere Highlight auf dem Messestand D 16 in Halle 26 sind die neuen Wälzkolbenpumpen der Baureihe HiLobe. Die Experten von Pfeiffer Vacuum präsentieren neben dem umfangreichen Produktportfolio erstmals diese innovativen Vakuumpumpen, mit denen sich zahlreiche industrielle Vakuumanwendungen wie beispielsweise Elektronenstrahlschweißen, Vakuumöfen oder Gefriertrocknung abdecken lassen. Die Pumpen der Baureihe HiLobe sind besonders für Schnellevakuierungen (Schleusenkammern oder Lecksuchanlagen) interessant. Des Weiteren eignen sie sich für den Einsatz in Beschichtungsanwendungen.

Kompakte und leistungsstarke Wälzkolbenpumpen

Die kompakten Wälzkolbenpumpen bieten einen weiten nominellen Saugvermögensbereich von 520 – 2.100 m³/h. Möglich wird dies durch das neue Antriebskonzept in Verbindung mit Frequenzumrichtern. Dank ihrer individuellen Drehzahlregelung können die Pumpen genau auf kundenspezifische Anforderungen abgestimmt werden. Durch dieses leistungsstarke Antriebskonzept erzielt die HiLobe circa 20 Prozent kürzere Abspumpzeiten als herkömmliche Wälzkolbenpumpen. Durch das schnelle Evakuieren sinken die Kosten und die Effizienz der Produktionsanlage steigt.

Prozesssicheres und kosteneffizientes Vakuum

Die Wartungs- und Energiekosten der HiLobe sind im Vergleich zu herkömmlichen Wälzkolbenpumpen >50 Prozent niedriger. Grund hierfür ist ein Antrieb der Energieeffizienzklasse IE4 und die speziellen Rotorgeometrien der Pumpen. Auch das Abdichtungskonzept leistet einen Beitrag dazu. Die Pumpen sind zur Atmosphäre hin hermetisch abgedichtet und weisen eine maximale integrale Leckagerate von $1 \cdot 10^{-6}$ Pa m³/s auf. Dynamische Dichtungen entfallen, wodurch eine Wartung nur alle vier Jahre nötig ist. Aufgrund des innovativen Abdichtungskonzepts im Schöpfraum ist in den meisten Anwendungen der Einsatz von Sperrgas überflüssig, was sich ebenfalls positiv auf die Betriebskosten auswirkt. Da der Betrieb der HiLobe Wälzkolbenpumpen auch bei Umgebungstemperaturen von bis zu +40 °C mit einer flexiblen Luftkühlung möglich ist, erübrigt sich eine kostenintensive Wasserkühlung.

Kontrolle und Kommunikation sind die wesentlichen Faktoren für die Erhöhung der Anlagenverfügbarkeit. Die intelligente Schnittstellentechnologie der HiLobe erlaubt eine sehr gute Anpassung und Überwachung der Prozesse. Dies erleichtert vorausschauendes und effizientes Arbeiten. Durch die Integration eines solchen „Condition Monitoring“ stehen jederzeit Informationen zum Zustand des Vakuumsystems zur Verfügung. Zudem erhöht Condition Monitoring die Anlagen-

verfügbarkeit, indem sich Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen sinnvoll und vorausschauend planen lassen und kostenintensive Produktionsausfälle verhindert werden. Diese Vorteile münden in eine lange Lebensdauer und höchste Betriebssicherheit. Je nach Eignung für das vorhandene System können die HiLobe Vakuumpumpen entweder vertikal oder horizontal ausgerichtet werden. Dies ermöglicht die Maximierung des Saugvermögens und eine individuellere sowie effizientere Nutzung der Platzverhältnisse in der Produktion beim Kunden.

„Mit den HiLobe Wälzkolbenpumpen können unsere Kunden, Energie- und Betriebskosten reduzieren und somit wirtschaftlicher produzieren. Für eine nachhaltige Senkung des Energiebedarfs und der Betriebskosten reicht es jedoch nicht, sich ausschließlich am Energiebedarf einer Vakuumpumpe zu orientieren. Auch die Kühlungsart, die Wartungsintervalle und die Steuerung haben maßgeblichen Einfluss auf die Gesamtenergiebilanz. Wir sind stolz, unseren Kunden diese ganzheitliche Betrachtungsweise zu ermöglichen“, sagt Dr. Ulrich von Hülsen, CTO der Pfeiffer Vacuum Technology AG.



Bildunterschrift: Pfeiffer Vacuum Wälzkolbenpumpen der Reihe HiLobe setzen neue Maßstäbe



ComVac: Halle 26, Stand D 16

Weitere Informationen finden Sie hier: www.pfeiffer-vacuum.com/de/hilobe/

Pressekontakt:

Pfeiffer Vacuum GmbH

Public Relations

Sabine Neubrand

T +49 6441 802 1223

F +49 6441 802 1500

Sabine.Neubrand@pfeiffer-vacuum.de

www.pfeiffer-vacuum.com

Über Pfeiffer Vacuum

Pfeiffer Vacuum (Börsenkürzel PFV, ISIN DE0006916604) ist ein weltweit führender Anbieter von Vakuumlösungen. Neben einem kompletten Programm an hybrid- und magnetgelagerten Turbopumpen umfasst das Produktportfolio Vorvakuumumpen, Lecksucher, Mess- und Analysegeräte, Bauteile sowie Vakuumkammern und -systeme. Seit Erfindung der Turbopumpe durch Pfeiffer Vacuum steht das Unternehmen für innovative Lösungen und Hightech-Produkte in den Märkten Analytik, Industrie, Forschung & Entwicklung, Beschichtung sowie Halbleiter. Gegründet 1890, ist Pfeiffer Vacuum heute weltweit aktiv. Das Unternehmen beschäftigt etwa 3.200 Mitarbeiter und hat über 20 Vertriebs- und Servicegesellschaften sowie 8 Produktionsstandorte weltweit.

Mehr Informationen unter www.pfeiffer-vacuum.com.