



Ready To Burn®

RTB PHOENIX -produktserien er 100% produceret i Danmark og lever op til de højeste globale standarder for funktionalitet og kvalitet.

Serien er produceret på vores topmoderne virksomhed Rustek A/S i Skive, ved brug af den seneste nye robotteknologi.

Vi kombinerer vores omkostningseffektive produktionsplatform med et vedvarende fokus på brugervenlighed/ slutkundernes produktoplevelser. Det gør det muligt for os at tilbyde den mest avancerede funktionalitet til en pris der er attraktiv for alle.

NBEs egenudviklede App tilgodeser vores omfattende krav til kvalitetstest i hele produktions- og montageprocessen.

Det enkle og stilrene design danner rammen for en helstøbt produktoplevelse.

RTB PHOENIX gør det nemt at være ejer af et træpillefyr – fordi det meste er standard:

- 7" touch-skærm
- Internetbaseret styring med indbygget WIFI
- Styring med 16 udgange
- Automatisk brænderrens
- Automatisk kedelrens
- Automatisk askeudtag
- Selvkomprimerende askeskuffe med niveausensor
- kompressor
- Cirkulationspumpe (kun i 10-30 kW modeller)
- indbygget røgsuger med undertryksmåler
- O₂ kontrol med lambda sonde
- Temperatur røg føler
- Mulighed for kontrol af op til 4 vejrkompensationszoner
- Varmvands prioritetskontrol
- Kedel og VVB timer
- Returvandsprioritet
- 10-100% trinløs regulerende brænder
- Flowsensor til blæseregulering
- E-mail & SMS notifikationer*



Ready To Burn® PHOENIX

RTB har en meget høj effektivitet og samtidig en forholdsvis lav røgtemperatur. Det stiller relativt højere krav til skorstenen når der skal opnås en optimal drift. Skorstenene med dårligt træk kan bl.a. have tendens til kondensering ved lave røgtemperaturer. Røgsuger kan i flere situationer være en billig løsning når der skal korrigeres for en ineffektiv skorsten.

NBE har derfor introduceret RTB PHOENIX hvor røgsuger er indbygget i kedlen og ved hjælp af en sensor måles på og tilpasses skorstenens undertryk.

Flowmåler og iltstyring er standard i RTB fumus og sikre en løbende tilpasning af hhv. blæserhastighed og kalibrering af det nødvendige indtag af piller. Såvel flowmåling og iltstyring giver en forbedret drift henover årets forskelle i varmebehov.

RTB PHOENIX I 3 TRIN

NBE - POWERED BY NATURE



RTB PHOENIX I 3 TRIN

TRIN 1: VÆLG RTB

- RTB 10 Phoenix
- RTB 16 Phoenix
- RTB 30 Phoenix
- RTB 50 Phoenix
- RTB 80 Phoenix

Bemærk: her er det vigtigt at du konsulterer en faglig kvalificeret til at dimensionere den optimale kW effekt til de m² du skal opvarme og samtidig give dig en vurdering af din skorsten.

Trækket i skorstenen er også et vigtigt parameter for en hensigtsmæssig drift.

TRIN 2: VÆLG SILO

Du kan vælge en "side by side" silo – der er designet dedikeret til RTB PHOENIX kedlen.

RTB kedlen er tilpasset andre silotyper med en ekstern snegl. Det giver mulighed for såvel en billigere løsning som en større silo.

Nedenfor er tilgængelige versioner af RTB design silo:

Silo	Bredde	Dybde	Højde
Navn	(mm)	(mm)	(mm)
Phoenix 300	300	1000	1448
Phoenix 500	500	1000	1448
Phoenix 700	700	1000	1448



TRIN 3: VÆLG EXTRAUDSTYR/TILBEHØR:

Eksempler på det mest solgte tilbehør:

- Varmtvandsprioritering (Kit) -sikre at du altid har varmt vand – også når der i øvrigt ikke er behov for varme. Det sker via kontinuerlige målinger på varmtvandsbeholderens temperatur.

- Vejrkompensering (Kit) -laver beregninger på vejrdata fra din nærmeste vejrstation – herunder udendørstemperatur og chill faktor. Disse data medtages i beregning af det aktuelle varmebehov og skaber en mere stabil og lineær driftscurve. Resulterer i en meget stabil/ konstant indendørs temperatur tilpasset det ønskede varmeniveau.

Ovenstående er udelukkende et udpluk af de muligheder vi tilbyder – kontakt din forhandler for yderligere information.