



NBE

Die Kraft der Natur



NBE - POWERED BY NATURE

NBE ist ein anerkannter und führender Hersteller von Holzpellet-Heizsystemen für den privaten und industriellen Gebrauch. NBE wurde von Kim Gregersen und Jannich Hansen gegründet, zwei zukunftsorientierten Unternehmern, die genug hatten von steigenden Heizölpreisen und den umweltschädlichen Auswirkungen herkömmlicher Heizsysteme. Im Jahr 1999 entschieden sich die beiden Freunde, etwas dagegen zu unternehmen. Alles begann in einer Garage im dänischen Nordjütland, wo die beiden mit verschiedenen alternativen Treibstoffen und Brennertechnologien experimentierten. Nach reiflicher Überlegung und vielen Versuchen entschieden sie sich für den Holzpelletbrenner als wirtschaftlich sinnvollste Alternative zum herkömmlichen Heizöl. Ihre Entscheidung lag darin begründet, dass Holzpellets eine **kostengünstige** und **CO2-neutrale erneuerbare Energiequelle** darstellen. Zwar gibt es bereits seit Anfang 2000 Kesselsysteme, die Holzpellets verwenden, doch waren diese bislang oft viel zu teuer. Kim und Jannich hingegen träumten von einem qualitativ hochwertigen Produkt, das sich jeder leisten kann. Mit diesem Gedanken wurde der wahre Grundstein von NBE gelegt.

Mittlerweile hat NBE bereits über **80.000 Systeme verkauft**. Dieser Erfolg ist der Vision der Unternehmensgründer zu verdanken, jedem Kunden den allerbesten Mehrwert für seine Investition zu bieten. Hierfür nutzen wir eine rasche Integration neuer Technologien, ein durchdachtes und elegantes Produktdesign sowie moderne Produktionsmethoden wie automatisierte Schweiß- und Biegetechnologien. All dies macht unsere Produkte besonders verlässlich und erschwinglich.

RTB Phoenix

Ready to burn



- Kapazitiver 7"-Flip-Up-Touchscreen
- Internetfähige Steuerung mit eingebautem W-LAN
- Steckleiste mit 16 Anschlässen
- Automatische Brennerreinigung
- Automatische Kesselreinigung
- Automatisches Ascheentleerungssystem
- Aschebehälter mit automatischer Aschekompression
- Ascheschubladensystem mit Aschefüllstandsensor
- Leiser Kompressor
- Kessel-Zirkulationspumpe (nur 10-30 kW-Modelle)
- Integrierter Abluftventilator mit Unterdrucksensor
- Sauerstoffkontrolle mit Lambdasonde
- Abzugtemperatursensor
- Bis zu 4 Wetterausgleichsfunktionen
- Heißwassergarantiefunktion
- Kessel- und Heißwassertimer
- Return Water Priority
- „Stufenloser“ 10–100 % Regelbrenner mit Mengenregulierung der Verbrennungsluft
- Benachrichtigung per E-Mail und SMS*

*Anfallende Kosten für SMS

Der Kessel

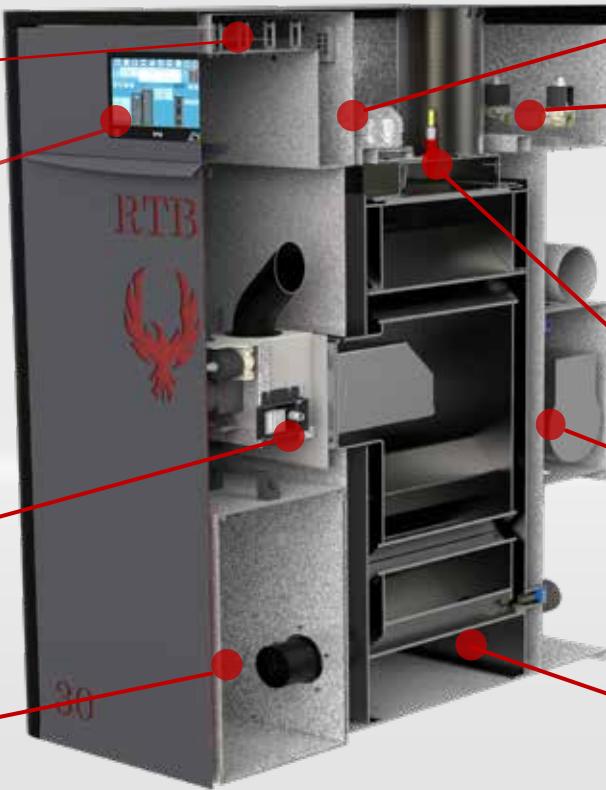
V16 Steckleiste mit W-LAN-Modul

Kapazitiver 7" Touchscreen

„Stufenloser“ 10–100 %
Regelbrenner

Der „stufenlose“ modulierende 10–100 % Regelbrenner umfasst die Regulierung der Verbrennungsluft, eine Sonde für die Brennertemperatur / einen Fallschachtsensor und Druckluftreinigung.

Ascheschubladensystem mit
automatischer Aschekompre-
ssion und Aschefüllstandssensor



Modulierender Abluft-
ventilator mit Unterdruck-
kontrolle

Automatische Kessel-
reinigung mit Druckluft

O2 Sonde

Mit der O2 Sonde wird
sichergestellt, dass das
Sauerstoffkontrollsyste
den gewünschten Sauer-
stoffgehalt während des
Verbrennungsvorgangs auf
allen Leistungsstufen des
Brenners aufrecht erhält.

Integriertes Druckluftsystem

Automatische Ascheent-
leerung

Ein großer Aschebehälter mit
automatischer Aschekom-
pression ermöglicht einen
Verbrauch von bis zu 3 Tonnen
Pellets mit nur einer Leerung

Kundenspezifische Anpassung

Modulares Design für jede Anforderung und Struktur



NBE - POWERED BY NATURE

Auswahl der gewünschten Leistung



RTB 10
90131000



RTB 16
90131600



RTB 30
90133000



RTB 50
90135000



RTB 80 **
80138000

Leistung	2-11 kW	Leistung	2-17 kW	Leistung	3-28 kW	Leistung	5-47 kW	Leistung	8-78 kW
Effizienz	93,9 % (Klasse 5)	Effizienz	91,1 % (Klasse 5)	Effizienz	91,4 % (Klasse 5)	Effizienz	93,6 % (Klasse 5)	Effizienz	93,6 % (Klasse 5)
Heizt	150-200 m ² *	Heizt	200-300 m ² *	Heizt	300-500 m ² *	Heizt	500-750 m ² *	Heizt	800-1300 m ² *
Ersetzt	3.500 Liter Öl pro Jahr	Ersetzt	5.000 Liter Öl pro Jahr	Ersetzt	7.500 Liter Öl pro Jahr	Ersetzt	10.000 Liter Öl pro Jahr	Ersetzt	16.500 Liter Öl pro Jahr
Breite	504 mm	Breite	504 mm	Breite	655 mm	Breite	796 mm	Breite	937 mm
Tiefe	920 mm	Tiefe	920 mm	Tiefe	926 mm	Tiefe	1192 mm	Tiefe	1396 mm
Höhe	1236 mm	Höhe	1236 mm	Höhe	1240 mm	Höhe	1443 mm	Höhe	1643 mm

*Bei einem Haus mit guter Wärmedämmung ** Aktuell kein Vertrieb in der Schweiz

Auswahl des Vorratsbehälters



300
901120



500
901220



700
901320



NBE Vorratsbehälter 80x80
Erweiterung
300085



80x80 kg Silo
300087

Kompatibel mit RTB 10-30

Breite 300 mm

Tiefe 1000 mm

Höhe 1448 mm

Kompatibel mit RTB 10-30

Breite 500 mm

Tiefe 1000 mm

Höhe 1448 mm

Kompatibel mit RTB 10-30

Breite 700 mm

Tiefe 1000 mm

Höhe 1448 mm

Kompatibel mit RTB 10-80

Breite 800 mm

Tiefe 800 mm

Höhe 122

Technische Daten



**RTB 10/16
Phoenix**

SKU:90131000
SKU:90131600

**RTB 30
Phoenix**

SKU:90133000

**RTB 50
Phoenix**

SKU:90135000

**RTB 80*
Phoenix**

SKU:90138000



300

(für RTB 10-30 Phoenix)
SKU:901120



500

(für RTB 10-30 Phoenix)
SKU:901220



700

(für RTB 10-30 Phoenix)
SKU:901320

	RTB 10 Phoenix	RTB 16 Phoenix	RTB 30 Phoenix	RTB 50 Phoenix	RTB 80* Phoenix
Leistung	11 kW	17 kW	25 kW	48 kW	78 kW
Mindestleistung	3 kW	5,5 kW	7,5 kW	14 kW	23 kW
Effizienz	93,9 %	91,1 %	91,4 %	93,6 %	93,6 %
Mindesteffizienz	90,5 %	92,4 %	92,7 %	94,6 %	93,9 %
Stromverbrauch	37 W	40 W	90 W	168 W	126 W
Mindeststromverbrauch	24 W	20 W	34 W	39 kW	69 kW
EN303- 5:2012 Klasse	5	5	5	5	5
Steuerung	V16	V16	V16	V16	V16
Breite (mm) Kessel	504	504	655	816	978
Breite inkl. 300 Vorratsbehälter	804	804	955	N/A	N/A
Breite inkl. 500 Vorratsbehälter	1004	1004	1155	N/A	N/A
Breite inkl. 700 Vorratsbehälter	1204	1204	1355	N/A	N/A
Tiefe (mm)	920	920	926	1115	1390
Höhe (mm)	1236	1236	1240	1318	1519
Durchmesser Abzug (mm)	100	100	130	150	180
Gewicht (kg)	222	222	280	470	580
Wassergehalt (Liter)	36	36	48	78	105
Kapazität Aschebehälter (Liter)	31	31	38	60	60
Vorlauf/Rücklauf/Befüllung	¾"	¾"	¾"	1"	5/4"
Testbericht 300-ELAB-	2042	2045	2064	2109	2216
Energieklasse	A+	A+	A+	A+	A+

*Aktuell kein Vertrieb in der Schweiz

Auswahl der Brennstoffzufuhr



Manuell



Gewebesilo mit Pelletschnecke



Gewebesilo mit
Vakuumtransport



Vakuumtransport mit Pelletlager
aus Eigenbau

Sie machen sich gern die Hände schmutzig? Dann beladen Sie Ihren Vorratsbehälter einfach von Hand. Der Mehraufwand lohnt sich spätestens dann, wenn Sie sehen, wie hoch Ihre Kostenersparnis sein kann. Und sollten Sie einmal keine Lust mehr haben, Ihren Vorratsbehälter von Hand zu befüllen, können Sie unse- re vielen automatischen Lösungen auch jederzeit noch nachrüsten.

Sie haben mehr als genug Platz in Ihrem Heizraum? Dann ist unsere Gewebesilo-Option mit 3-Meter-Schneckentransport die einfachste und kosteneffizienteste Lösung für eine kontinuierliche Brennstoffversorgung Ihres Heizsystems. Das Gewebesilo lässt sich in nur 15 Minuten aufbauen und verfügt über Einlässe für eine direkte Einspeisung von Pellets durch Ihren Lieferanten. Am Boden des Silos werden die Pellets über ein 3 Meter langes Schnecke entweder in einen Vorratsbehälter oder direkt in den Brenner befördert.

Haben die Pellets einen weiten Weg bis zu Ihrem Kessel? Dann denken Sie doch über ein Gewebesilo mit Vakuumtransport nach. Das Vaku- umtransportsystem ermöglicht eine Beförderung über 15 oder 20 Meter – je nach Größe des Vakuum-Motors. Das Gewebesilo lässt sich in nur 15 Minuten aufbauen und verfügt über Einlässe für eine direkte Einspeisung von Pellets durch Ihren Lieferanten. Am Boden des Silos werden die Pellets mithilfe einer Vakuum-Schnecke entnommen und per Vakuumtrans- port direkt zum Vorratsbehälter Ihres Heizkessels befördert.

Sie würden lieber selbst eine Lagereinheit für Ihre Pellets bauen? Dann schließen Sie unser Vakuu- umtransportsystem doch ganz einfach an Ihr eigenes Lagersystem an. Das gelieferte Vakuumtransportsystem beinhaltet ein Vakuumschnecke, mit dem sich die Pellets aus Ihrem La- gersystem entnehmen und zum Vor- ratsbehälter Ihres Heizkessels trans- portieren lassen. Bitte beachten Sie beim Bau Ihres Lagersystems, dass die Wände entsprechend geneigt sind, damit die Pellets in die Entnah- mezone fallen können.

Vakuum



*Höhe ist abhängig vom Pellet-Füllstand

Kapazität: 3,3 – 4,8 Tonnen **BxTxH:** 250 cm x 250 cm x 180 – 230 cm

Kapazität: 4,0 – 5,5 Tonnen **BxTxH:** 250 cm x 250 cm x 200 – 250cm

Kapazität: 4,2 – 6,6 Tonnen **BxTxH:** 300 cm x 300 cm x 180 – 230cm

Kapazität: 5,2 – 7,6 Tonnen **BxTxH:** 300 cm x 300 cm x 200 – 250cm

Kaskadensystem





SIE BRAUCHEN MEHR POWER?

Schalten Sie bis zu 8 Kessel in Reihe und erzielen Sie eine Leistung von bis zu 640 kW (8 x RTB 80 kW).

Auswahl von Zubehör



Hot Water Priority Kit

Stehen Sie niemals ohne heißes Wasser da! Mit dem Hot Water Priority Kit kann Ihr System die Temperatur Ihres Heißwassertanks überwachen und der Verteilung von Heißwasser Vorrang einräumen, wenn die Temperatur im Tank unterhalb eines festgelegten Grenzwertes liegt. Diese Funktion greift auch im Sommer, wenn nicht geheizt wird.



Erweiterungsmodul

Sie brauchen mehr Anschlüsse? Die neue V16 Regelung wird serienmäßig mit zusätzlichen Anschlüssen für Zubehör wie das Hot Water Priority Kit oder das Wetterausgleichsventil geliefert. Sollten Sie einmal noch mehr Zubehör an Ihr System anschließen wollen, ist das Erweiterungsmodul mit 7 zusätzlichen Anschlüssen die perfekte Wahl für viele weitere hilfreiche Funktionen.



Wetterausgleich-Kit mit Flowbox

Konstante Raumtemperatur bei jedem Wetter! Mit dem Wetterausgleich-Kit können Sie den Betrieb Ihres Pelletkessels durch die Vermeidung von Temperaturschwankungen noch effizienter machen – und gleichzeitig dafür sorgen, dass es im Haus nie zu heiß oder zu kalt wird.



StokerCloud

Kontrolle von überall





- ***Was ist StokerCloud?***

StokerCloud ist ein Online-Tool, mit dessen Hilfe Sie Ihren Pelletkessel über das Internet überwachen und steuern können.

- ***Wozu brauche ich StokerCloud?***

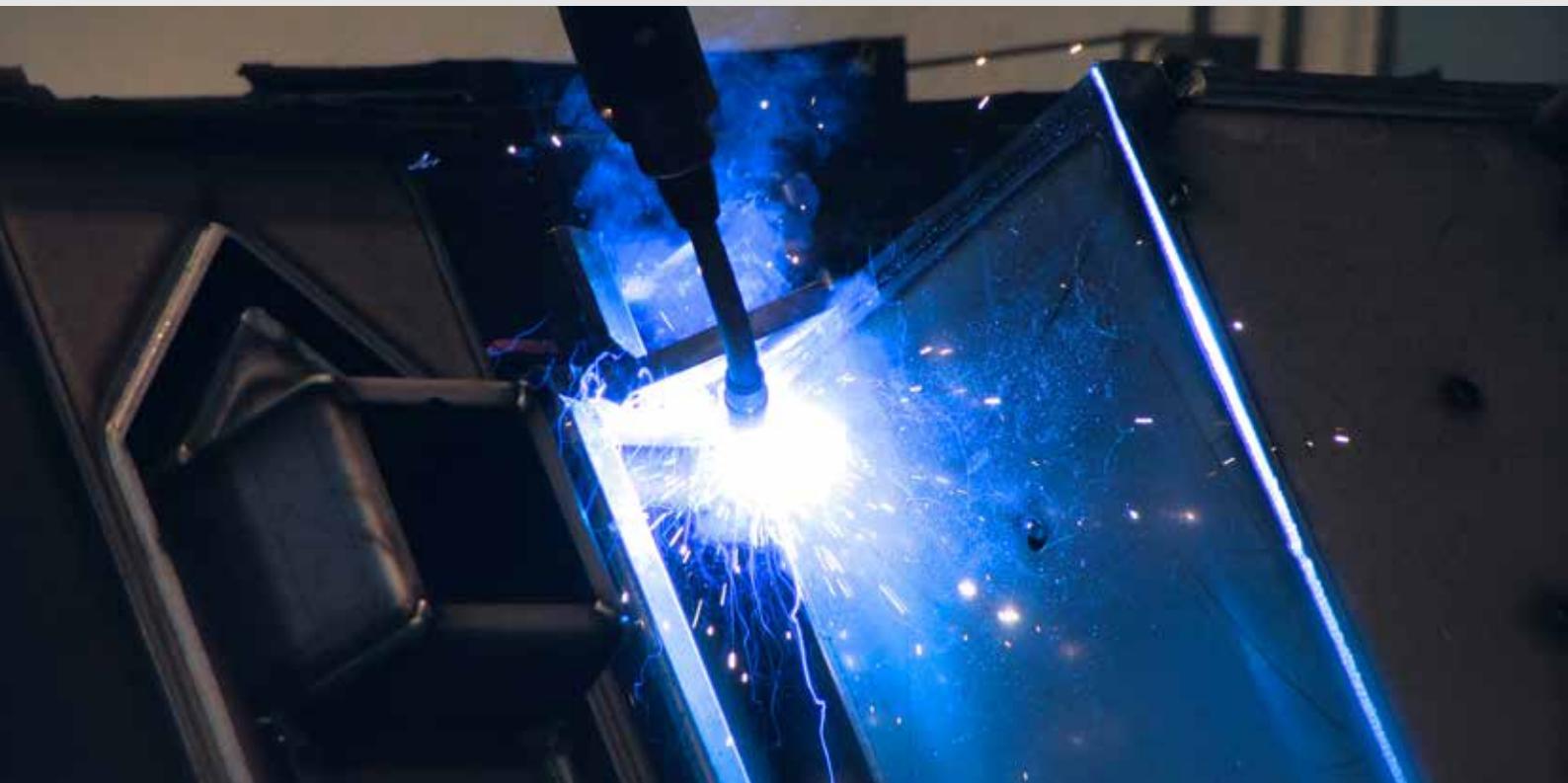
Mit StokerCloud erhalten Sie Updates direkt auf Ihrer Steuerung und können jederzeit und von überall auf ihr System zugreifen. Unsere Vertragshändler und Servicepartner können dank StokerCloud einen ausgezeichneten Service bereitstellen. Vertragshändler können mit ihren Kunden einen „Rund um die Uhr“-Wartungs-/Servicevertrag abschließen und werden vom Kundensystem sofort per E-Mail oder SMS über erforderliche Maßnahmen informiert. Darüber hinaus können Vertragshändler im Vorfeld oder anstelle eines Kundentermins online auf die Systemeinstellungen des Kunden zugreifen, um Probleme zu beheben oder das System zu optimieren.

- ***Wie funktioniert das?***

Verbinden Sie einfach die Steuerung mit dem Internet. Rufen Sie www.v16.stokercloud.dk auf und melden Sie sich mit der Seriennummer bzw. dem Kennwort für die Steuerung an, um Ihr System bei StokerCloud zu registrieren.

Produkte

Die RTB Phoenix Reihe

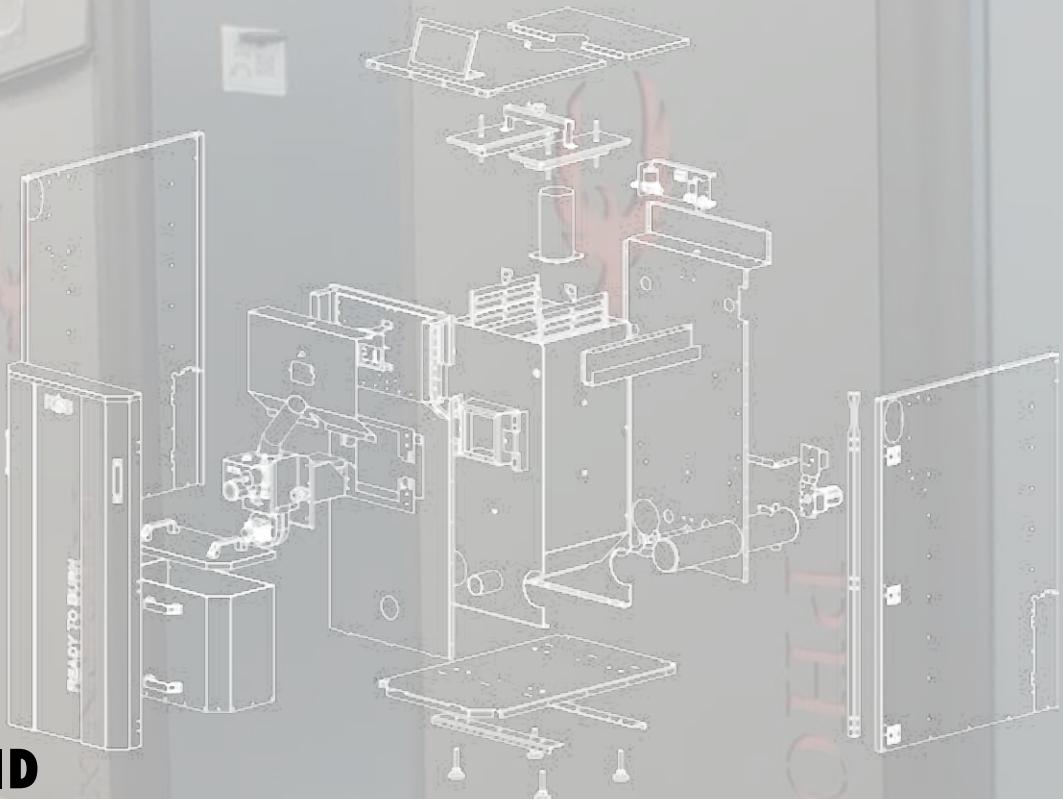


Produktname	Produktnr.
RTB 10 Phoenix	90131000
RTB 16 Phoenix	90131600
RTB 30 Phoenix	90133000
RTB 50 Phoenix	90135000
RTB 80 Phoenix*	90138000
RTB Phoenix Vorratsbehälter 300	901120
RTB Phoenix Vorratsbehälter 500	901220
RTB Phoenix Vorratsbehälter 700	901320
NBE Vorratsbehälter 80x80	300087
Großer Vorratsbehälter, 3,3 – 4,8 Tonnen. Einzelentnahme (A)	300037
Großer Vorratsbehälter, 3,3 – 4,8 Tonnen. Doppelentnahme (B)	300039
Großer Vorratsbehälter, 4,0 – 5,5 Tonnen. Doppelentnahme (B)	300109
Großer Vorratsbehälter, 4,0 – 5,5 Tonnen. Einzelentnahme (A)	300108
Großer Vorratsbehälter, 4,2 – 6,6 Tonnen. Einzelentnahme (A)	300110
Großer Vorratsbehälter, 4,2 – 6,6 Tonnen. Doppelentnahme (B)	300111
Großer Vorratsbehälter, 5,2 – 7,6 Tonnen. Einzelentnahme (A)	300112
Großer Vorratsbehälter, 5,2 – 7,6 Tonnen. Doppelentnahme (B)	300113
Schnecke für Pelletbrenner, 200 cm 10-80 kW, Stahl	300520
Schnecke für Pelletbrenner, 250 cm 10-80 kW, Stahl	300525
Schnecke für Pelletbrenner, 300 cm 10-80 kW, Stahl	300530

Produktname	Produktnr.
Schnecke für Pelletbrenner, 400 cm 10-80 kW, Stahl	300540
600 Watt Pelvac Vakuumtransportsystem mit Zellenradschleusen und integrierte Steuerung	707000
1000 Watt Pelvac Vakuumtransportsystem mit Zellenradschleusen und integrierte Steuerung	708000
600 Watt Pelvac Vakuumtransportsystem mit Zellenradschleusen (muss mit V16 Steuerung verbunden werden)	707100
1000 Watt Watt Pelvac Vakuumtransportsystem mit Zellenradschleusen (muss mit V16 Steuerung verbunden werden)	708100
Vakuumstaubseparatror	701001
Wandhalterung für Pelvac	706026
3/4"-KIT für Wetterausgleich inklusive Flowbox (neues Modell)	510036
1"-KIT für Wetterausgleich inklusive Flowbox (neues Modell)	510041
Motorisiertes 3-Weg-NBE-Ventil für Wetterausgleich, 3/4"-KIT	570024
Motorisiertes 3-Weg-NBE-Ventil für Wetterausgleich, 1"-KIT	570026
Erweiterungsmodul für V16 Steuerung	300211

NBE

PRODUCTION A/S
KJELDGAARDSVEJ 2
9300 SÆBY
TEL: 8820 9230
CVR Nr. 3489 0323
www.nbe-global.com



SCHMID
energy solutions

IHRE BERATUNG

Schmid AG, energy solutions | Hörnlistrasse 12 | Postfach 42 | CH-8360 Eschlikon
Tel. +41 71 973 73 73 | domestic@schmid-energy.ch

