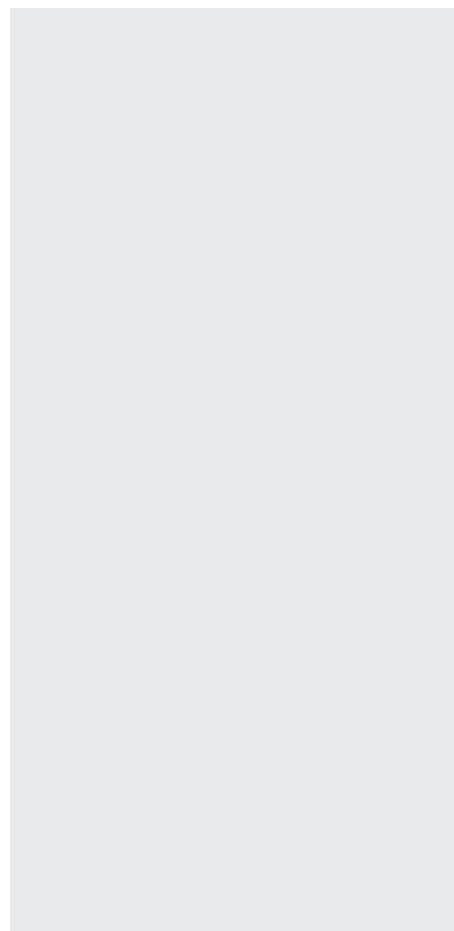


Deumidificatore ad alta efficienza

High Efficiency HE-1700

1700 m³/h di portata d'aria

Livelli di umidità eccessivi possono causare molti effetti negativi. L'elevata umidità può danneggiare i prodotti, favorire la formazione di muffa, la proliferazione degli acari della polvere e la corrosione. Questa serie di deumidificatori ad alta efficienza è stata progettata in special modo per controllare l'umidità ed eliminare la formazione di condensa, causa di danni in tutti gli ambienti. I deumidificatori ad assorbimento sono stati sviluppati per sopportare condizioni di lavoro gravose. Questi essiccatori portatili e flessibili sono in grado di rimuovere l'umidità indesiderata e di controllare in modo preciso i livelli di umidità, aiutando ad accelerare i lavori di finitura nel settore edile e le attività di ripristino nel caso di allagamenti in edifici. I deumidificatori sono dotati di una struttura robusta, realizzata in materiale leggero resistente alla corrosione. Grazie al pannello di controllo multifunzione si hanno a disposizione svariate opzioni che rendono questo deumidificatore estremamente flessibile ed energeticamente efficiente. Il design leggero ed ergonomico rende la serie adatta ad ogni tipologia di applicazione in cui sia richiesto un dispositivo portatile. La dimensione compatta offre possibilità infinite di applicazione in spazi piccoli, come quelli per lo stoccaggio e la conservazione, le applicazioni idrauliche e l'edilizia. nuovi deumidificatori versatili



Descrizione

L'obiettivo dei nostri deumidificatori ad alta efficienza ad assorbimento è sempre quello di trovare procedure in grado di aumentare la produttività soprattutto dal punto di vista qualitativo e ridurre i costi di energia, riducendo di conseguenza in modo sensibile i costi di produzione.

È di fondamentale importanza conservare la qualità del prodotto inalterata nel tempo, elemento fortemente legato alle condizioni climatiche e di produzione, trasformazione e stoccaggio dei materiali sensibili e particolarmente sensibile alle variazioni dovute ad un livello di umidità non controllato. Le condizioni climatiche degli ambienti esterni invernali, sono in genere caratterizzate da un livello di umidità assoluta molto basso, e, fondamentalmente rappresentano le condizioni ideali per la trasformazione, produzione, confezionamento e stoccaggio nella maggior parte dei processi dell'industria alimentare e farmaceutica. Le condizioni climatiche estive, invece, influiscono negativamente su molti processi alimentari, a causa dell'elevato livello di umidità che genera una serie di problemi legati alla formazione di condensa.

Ecco il motivo per cui si ricorre all'utilizzo del deumidificatore ad assorbimento.



L' utilizzo dei nostri deumidificatori durante le fasi di produzione, trasformazione, confezionamento e stoccaggio di prodotti igroscopici, prodotti alimentari porta ad indubbi vantaggi dovuti principalmente all' ottenimento di :

- Condizioni climatiche costanti tutto l'anno
- Notevoli riduzioni di rotture o inconvenienti nelle linee d'imballaggio causata da prodotti appiccicosi
- Maggiore produttività
- Aumento nell'igiene soprattutto nel settore alimentare e farmaceutico
- Elevata qualità del prodotto assicurata
- Maggiore durata del prodotto soluzione Benefici
- Impiego ottimale degli impianti di refrigerazione installati per la conservazione
- Risparmi energetici
- Ridotta necessità di pulizia e sbrinamento

Costi di produzione e stoccaggio e qualità dei prodotti sono fra i parametri maggiormente considerati nell'ambito dell'industria alimentare e farmaceutica. Tramite l'utilizzo dei deumidificatori ad alta efficienza si possono ottenere condizioni ideali e stabili per tutto l'anno, garanzia di qualità del prodotto, riduzione di sprechi, maggiore durata. È possibile limitare anche in modo sensibile o addirittura evitare la formazione di condensa sulle superfici dei prodotti o dei locali di conservazione e ridurre quindi significativamente la proliferazione di muffe e funghi.

Caratteristiche

- Consente di risparmiare energia con il recupero di calore integrato
- Include un pannello di controllo avanzato con un indicatore per la segnalazione dei guasti
- È in grado di deumidificare in maniera efficace l'aria a temperature che vanno da -20 C a +40 C
- È dotato di alloggiamenti per il rotore in plastica unici che sigillano in modo ermetico e che sono resistenti al calore
- È facile da installare
- È possibile un involucro in acciaio inossidabile (opzionale)



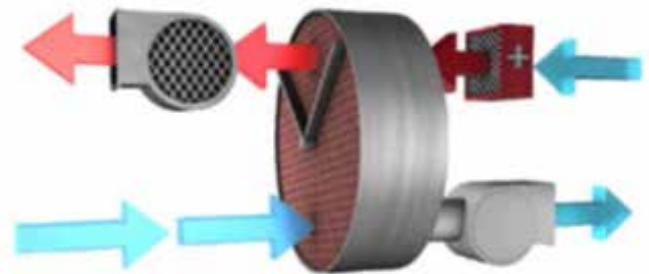
Funzionamento del rotore

La nostra gamma di deumidificatori è dedicata a tutte le aree produttive ed ai più svariati settori di applicazione, possiamo fornire le singole unità oppure i sistemi di deumidificazione e trattamento dell'aria completi, allo scopo di assicurare le ottimali condizioni igrometriche chieste nelle varie situazioni. Di fondamentale importanza, per la produzione di aria deumidificata è il rotore ad assorbimento.

L'aria, tramite un sistema di ventilazione forzato, viene convogliata attraverso la ruota assorbente e l'umidità dell'aria viene assorbita dal gel di silice interno alla stessa che è igroscopico. L'aria al termine del passaggio attraverso la ruota assorbente esce deumidificata.

In un settore diverso dell'unità, un getto di aria calda viene insufflato attraverso il rotore per rimuovere l'umidità accumulata (rigenerazione). L'aria di processo di rigenerazione, è saturata dell'umidità rimossa dalla ruota assorbente e viene quindi veicolata all'esterno per la sua eliminazione. In pratica il rotore viene investito da due flussi d'aria separati.

Il sistema funziona senza freon e senza compressori e offre eccellenti rese anche a basse temperature senza problemi di congelamento. I due processi di assorbimento (prima) e di desorbimento (successivo) vengono effettuati a ciclo continuo insufflando in ambiente la stessa quantità d'aria di processo indipendentemente dalle condizioni ambiente e di lavoro. In pratica viene prodotta a ciclo continuo aria deumidificata.



Principalmente adatto per ambienti che contengono materiali igroscopici, o materiali che possono deteriorarsi e rovinarsi a contatto con l'umidità, come:

- zuccheri
- farine
- cacao
- spezie
- frutta e verdura
- formaggi
- materiale farmaceutico
- legno
- quadri e tele
- strumenti da sala operatoria
- cioccolato
- sali
- polveri
- latte in polvere
- prodotti da pasticceria
- strumenti musicali
- blister
- provette
- granulati
- prodotti da confezionare
- prodotti in sottovuoto
- alimenti in generale
- confetture
- documenti di valore
- gelatine
- biscotti
- sciroppo di amido
- metalli

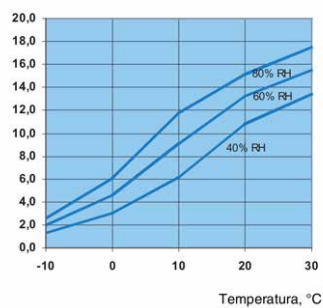


Specifiche tecniche

Aria di processo	
Flusso nominale dell'aria (m ³ /h)	1700
Pressione statica disponibile (Pa)	300
Aria di rigenerazione	
Flusso nominale dell'aria (m ³ /h)	630
Pressione statica disponibile (Pa)	300
Potenza installata, tensione e consumo energetico	
Potenza installata (kW) Elettricit	21.1
Potenza installata (kW) Vapore/Gas	3.1
230V 3-50/60Hz (A) El.	58.9
230V 3-50/60Hz (A) Vap/Gas	14.6
380V 3-50/60Hz (A) El.	35.3
380V 3-50/60Hz (A) Vap/Gas	8.9
400V 3-50Hz (A) El.	33.9
400V 3-50Hz (A) Vap/Gas	8.5
415V 3-50Hz (A) El.	32.8
415V 3-50Hz (A) Vap/Gas	8.8
440V 3-50Hz (A) El.	31.3
440V 3-50Hz (A) Vap/Gas	8.6
460V 3-56Hz (A) El.	30.2
460V 3-60Hz (A) Vap/Gas	8.5
480V 3-60Hz (A) El.	29.2
480V 3-60Hz (A) Vap/Gas	8.5
Consumo di vapore (g/s)	9
Max pressione di esercizio vapore (bar)	5
Cosumo di gas (m ³ /h)	1.6
Gas naturale - Pressione del gas (mbar)	20-100
Contenuto max zolfo (ppm) Rotore HPS	300
Altri dati tecnici	
Campo di esercizio normale (°C)	-20/+40
Massimo livello acustico senza canali dell'aria (dBA)	76
Filtri dell'aria standard	G3
Classe di protezione elettrica (involucro)	IP44
Classe di protezione elettrica (quadro elettrico)	IP54

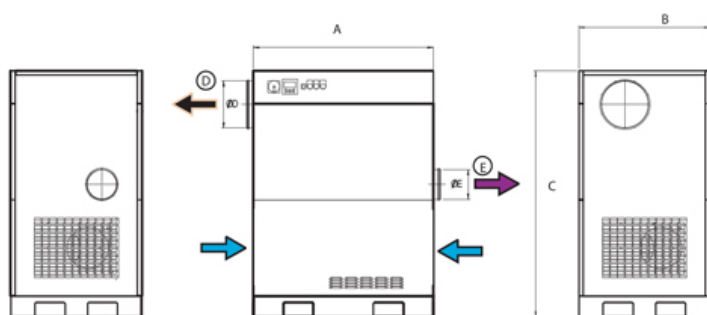
Capacità di deumidificazione

Deumidificazione, kg/h.



Schema semplificato per il calcolo della capacità approssimativa in kg/h.

Dimensioni



Larghezza (A)	1200 mm
Profondità (B)	870 mm
Altezza (C)	1640 mm
Diametro (D)	315 mm
Diametro (E)	200 mm
Peso	280 kg