



LIBERARSI DAL CALCARE!

Umidificatore a vapore con gestione
avanzata del calcare
Condair **RS**



Umidificazione, deumidificazione
e raffreddamento evaporativo

 **condair**

Umidificatore elettrico a vapore con gestione avanzata del calcare

Controllo del calcare

Il sistema brevettato di gestione del calcare impedisce definitivamente che le particelle di calcare possano depositarsi sulla superficie delle resistenze. I depositi di calcare vengono successivamente staccati, rimossi dal cilindro del vapore e rilasciati nel serbatoio di raccolta del calcare. La gestione del calcare garantisce operazioni di manutenzione rapide e un lungo tempo di funzionamento.

Cilindro in acciaio inox resistente alla corrosione

Un accumulo di acqua fredda protegge i punti di carico e scarico dell'acqua contro i depositi di calcare

Vicino ai collegamenti di carico e scarico dell'acqua, la forma del cilindro a doppio strato dell'umidificatore crea un accumulo di acqua fredda che rimane sempre al di sotto della temperatura di formazione del calcare. L'ingresso e lo scarico dell'acqua sono così protetti contro il deposito di calcare.



Serbatoio di raccolta del calcare esterno

La posizione del serbatoio di raccolta del calcare sotto l'unità garantisce un facile accesso. Il serbatoio può essere rimosso e svuotato facilmente senza la necessità di aprire la copertura dell'umidificatore. Questo rende le attività di manutenzione semplici e veloci.



Distribuzione flessibile del vapore

Condair RS per l'uso nel sistema HVAC

Condair RS con testata ventilante per umidificazione diretta in ambiente



Display touch per un controllo preciso

L'innovativo sistema di controllo montato sugli umidificatori a vapore RS garantisce un funzionamento intuitivo, un'eccezionale trasparenza delle funzioni e un'erogazione precisa del vapore.

Connettività BMS completa

Il Condair RS offre connessioni al sistema di gestione degli edifici per Modbus RTU o Modbus TCP, nonché per BACnet IP o BACnet MS/TP.

Opzionale la versione per montaggio all'esterno (IP55)



Modbus®
ASHRAE **BACnet™**

Condair RS

Gli umidificatori a vapore Condair RS sono ottimizzati per l'uso con acqua potabile e con acqua demineralizzata. Le caratteristiche costruttive impiegate

garantiscono l'eccezionale affidabilità di utilizzo, la precisione del controllo e la semplicità di funzionamento. Gli umidificatori sono il risultato di decenni di esperienza e definiscono lo stato dell'arte nella moderna umidificazione a vapore.

Gestione avanzata del calcare

Un'innovazione tecnica che risolve il problema del calcare

Il sistema avanzato di gestione del calcare rimuove le particelle di calcare dal cilindro del vapore durante il funzionamento.

Il calcare si stacca dagli elementi riscaldanti e cade nel serbatoio di raccolta del calcare. Questo serbatoio può essere facilmente svuotato e svuotato senza dover aprire l'alloggiamento dell'unità principale.

La rimozione periodica del calcare dall'umidificatore migliora le prestazioni e prolunga i periodi che intercorrono tra le principali visite di assistenza, riducendo i costi operativi.

Il calcare non è solo indesiderabile nell'umidificatore stesso, ma può causare problemi di drenaggio dell'edificio. Rimuovendo il calcare, anziché mandarlo allo scarico, si evitano le ostruzioni delle tubature.

Accumulo di acqua fredda

Collocando l'ingresso e l'uscita dell'acqua tra le pareti del cilindro esterno e un rivestimento interno in plastica, la temperatura in questi orifizi viene mantenuta a un livello che impedisce la formazione di calcare. In questo modo si evita l'intasamento dell'ingresso e dello scarico, garantendo un funzionamento robusto e senza problemi.

Collocando la pompa di scarico sopra il serbatoio di raccolta delle incrostazioni, anziché alla base dell'unità, si riduce ulteriormente la quantità di incrostazioni inviate allo scarico.

Un accumulo di acqua fredda protegge l'ingresso e l'uscita dell'acqua scarico contro le ostruzioni da calcare



Il calcare si deposita



Il sistema di gestione del calcare fa precipitare le incrostazioni



Il calcare passa dall'umidificatore al serbatoio di raccolta



Il serbatoio di raccolta del calcare viene svuotato



Flessibilità nella scelta dell'acqua

Un sistema di riscaldamento a resistenza funziona in modo indipendente dalla conducibilità dell'acqua d'umidificazione. Per questo motivo, gli umidificatori a vapore Condair RS sono adatti per l'uso con acqua demineralizzata e con acqua potabile.

Quando si utilizza acqua demineralizzata, la manutenzione è ridotta ai controlli periodici di funzionalità.

Se devono funzionare con acqua potabile, gli umidificatori a vapore Condair RS devono essere sempre la vostra prima scelta, perché il sistema di gestione di calcare brevettato assicura un elevato grado di affidabilità anche quando l'acqua contiene calcare e il serbatoio di raccolta esterno del calcare consente una manutenzione rapida e semplice.

Touch Display intuitivo

Connettività BMS completa

Il Condair RS supporta una serie di protocolli di rete comuni per i sistemi di gestione degli edifici. Come standard, il Condair RS può collegarsi a Modbus RTU o Modbus TCP, nonché a BACnet IP o BACnet MS/TP. Incorpora la tecnologia BACnet certificata BTL (BACnet Testing Laboratories), considerata uno standard di prova mondiale per la comunicazione BACnet. È disponibile una scheda gateway opzionale per il collegamento a una rete LonWorks.

Controllo e reportistica a portata di mano

Con il Touch Controller di Condair, il funzionamento dell'umidificatore è intuitivo e semplice.

I parametri operativi possono essere visualizzati e regolati utilizzando l'interfaccia a icone. I suggerimenti per la risoluzione dei problemi aiutano l'utente a superare i problemi più comuni.

Le prestazioni storiche sono di semplice accesso e possono essere visualizzate sul controllore o analizzate in modo più dettagliato tramite una connessione IoT (Internet of Things) opzionale.

Controllo preciso

Il sistema di controllo elettronico consente di variare continuamente l'erogazione di vapore tra 0 e 100 %. In questo modo si ottiene un'erogazione di vapore molto accurata e un controllo preciso dell'umidità.



Modello standard

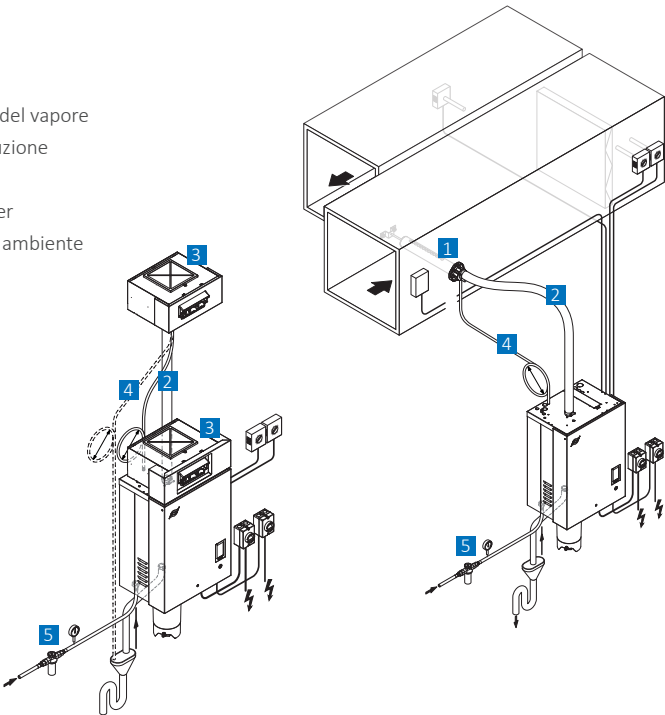
- Cilindro del vapore in acciaio inox
- Gestione avanzata del calcare
- Serbatoio di raccolta del calcare esterno
- Controllo remoto ON/OFF e segnalazione remota degli stati di funzionamento e dei guasti
- Connettività Modbus e BACnet
- Azionamento tramite touchscreen
- Funzione di autodiagnostica

Opzioni

- Sistema di distribuzione multipla del vapore OptiSorp
- Sensore di umidità da canale o ambiente
- Igrostat da canale o ambiente
- Kit di compensazione della pressione (fino a 10.000 Pa)
- Addolcitore d'acqua Condair Soft
- Unità ad osmosi inversa Condair
- Diagnostica remota online Condair
- Connettività LonWorks

Accessori

- 1 Sistema di distribuzione del vapore
- 2 Tubo flessibile di distribuzione del vapore
- 3 Testata di ventilazione per umidificazione diretta in ambiente
- 4 Tubo della condensa
- 5 Rubinetto con filtro



© 03/2025 Salvo modifiche tecniche ed errori

Dati tecnici

Condair RS		5	8	10	16	20	24	30	40	50	60	80
Dimensioni		Piccolo “S”			Medio “M”					Grande “L”		
Tensione di riscaldamento		Max. emissione di vapore										
400V 3Ph 50-60Hz	kg/h	5.0	8.0	10.0	16.0	20.0	24.0	30.0	40.0	50.0	59.6	80.0
230V 1Ph 50-60Hz	kg/h	5.0	8.0	9.8	-	-	-	-	-	-	-	-
Tensione di comando		230V 1Ph 50-60Hz										
Misure LxAxP	mm	453 x 987 x 370			563 x 1,097 x 406					1,033 x 1,097 x 406		
Peso operativo	kg	40.2	40.2	40.2	65.8	65.8	65.8	65.8	65.8	132.0	132.0	132.0
Conformità		CE, VDE, SVE										

Condair RS		50	60	80	100	120	140	160
Dimensioni		2x Medio			3x Medio		4x Medio	
Tensione di riscaldamento		Max. emissione di vapore						
400V 3Ph 50-60Hz	kg/h	20.0 + 30.0	2x 30.0	2x 40.0	2x 30.0 + 40.0	3x 40.0	2x 30.0 + 2x 40.0	4x 40.0
230V 1Ph 50-60Hz	kg/h	-	-	-	-	-	-	-
Tensione di comando		230V 1Ph 50-60Hz						
Misure LxAxP	mm	2x 563 x 1,097 x 406			3x 563 x 1,097 x 406		4x 563 x 1,097 x 406	
Peso operativo	kg	131.6	131.6	131.6	197.4	197.4	263.2	263.2
Conformità		CE, VDE, SVE						