



LIBERARSI DAL CALCARE!

Umidificatore a vapore con sistema
brevettato di gestione del calcare
Condair **RS**



Umidificazione e raffreddamento evaporativo

 **condair**

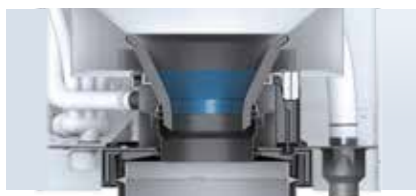
Umidificatore elettrico a vapore con sistema brevettato di gestione del calcare

Controllo del calcare

Il sistema brevettato di gestione del calcare impedisce definitivamente che le particelle di calcare possano depositarsi sulle 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.

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 della formazione di 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



Cilindro in acciaio inox resistente alla corrosione

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.

Perfetta integrazione nei sistemi di Gestione centralizzata degli edifici (BMS)

Può essere collegato a qualsiasi sistema BMS (ad esempio Modbus e 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 del calcare brevettata

Un'innovazione tecnica che risolve il problema del calcare.

La gestione brevettata del calcare rimuove le particelle di calcare separate dal cilindro del vapore durante il funzionamento e le conduce automaticamente nel serbatoio dedicato per la raccolta del calcare. I depositi di calcare vengono così continuamente rimossi dal cilindro del vapore.

I pezzi di calcare vengono raccolti in un serbatoio di raccolta del calcare esterno e da lì possono essere facilmente rimossi. I lavori di manutenzione pertanto sono significativamente ridotti e l'affidabilità operativa è accresciuta. Il sistema di gestione del calcare brevettato assicura tempi di manutenzione ridotti e una lunga durata degli umidificatori a vapore RS.

Facile pulizia e manutenzione

Gli intervalli di manutenzione sono estremamente lunghi e il lavoro effettivo di manutenzione è ridotto al minimo grazie al serbatoio di raccolta del calcare esterno. La posizione esterna del serbatoio di raccolta del calcare sotto l'umidificatore garantisce un facile accesso. Il serbatoio può essere rimosso e svuotato facilmente senza la necessità di aprire la copertura dell'umidificatore. Questo rende semplici e molto veloci le attività di manutenzione.

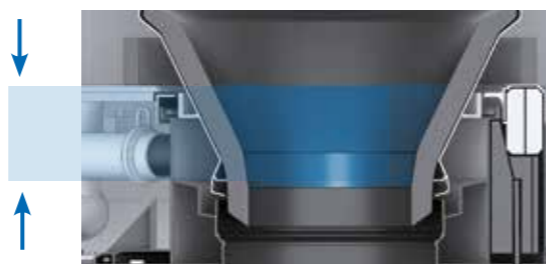
Innovativa pompa di drenaggio

Le incrostazioni di calcare non sono indesiderabili soltanto nell'umidificatore ma, se i resti di calcare vengono lasciati nell'acqua di risciacquo, possono causare problemi anche nelle tubazioni di scarico dell'edificio. Ciò può ridurre le sezioni trasversali dei tubi di scarico e addirittura intasare completamente i tubi.

Per questo motivo nell'umidificatore a vapore RS la pompa di drenaggio è stata posizionata al di sopra del serbatoio di raccolta del calcare. I depositi di calcare discendono nella vaschetta di raccolta, dove si accumulano. Questo impedisce che i resti di calcare vengano risucchiati e trasferiti nelle tubature di scarico.

Questa disposizione della pompa di drenaggio protegge il sistema di scarico dell'edificio dagli indesiderabili e problematici depositi di calcare.

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



Il calcare si deposita



Il sistema brevettato 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

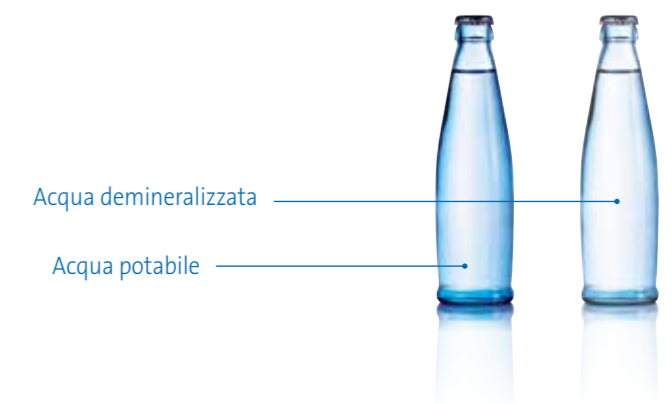


Flessibilità nella scelta dell'acqua

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.



Display touch per un controllo preciso

Trasparenza del processo ottimale

Il Controller Touch Condair consente di verificare con un'occhiata tutti i dati degli umidificatori e del processo. I dati operativi possono essere richiamati in tempo reale, ed è disponibile una cronologia dei dati completa.

Controllo preciso

Il sistema di controllo elettronico permette di variare l'emissione di vapore tra 0 e 100%; ciò consente la massima precisione nel controllo e nella gestione del tasso di diffusione del vapore.

Perfetta connettività BMS

Gli umidificatori a vapore RS includono di serie un'interfaccia per il collegamento ai sistemi di gestione centralizzata BMS (Modbus e BACnet). Pertanto è possibile senza problemi utilizzare sistemi remoti di controllo e monitoraggio. Per l'impiego di diversi umidificatori come parte di un'installazione più complessa, il sistema di rete fornisce una chiara panoramica sul sistema con una risposta rapida e tempestiva nel funzionamento standard.

Modello standard

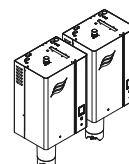
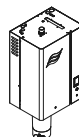
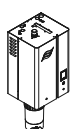
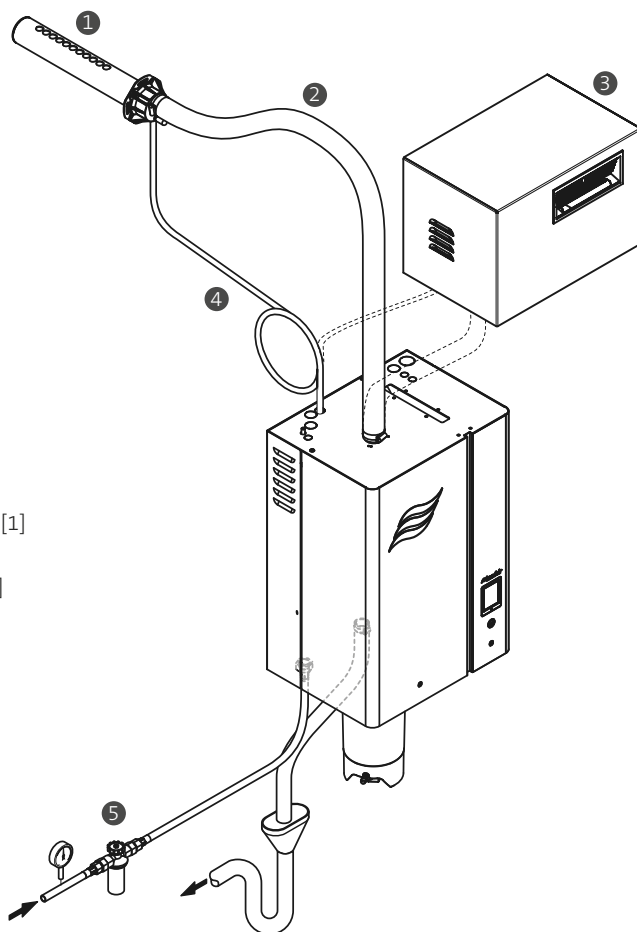
- Cilindro del vapore in acciaio inox
- Gestione del calcare brevettata
- Serbatoio di raccolta del calcare esterno
- Controllo remoto ON/OFF e segnalazione remota degli stati di funzionamento e dei guasti
- Azionamento tramite touchscreen
- Funzione di autodiagnostica
- Orologio in tempo reale
- Connettività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

Accessori

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

Opzioni

- Sistema di distribuzione multipla del vapore OptiSorp
- Sensore di umidità installabile nel condotto o nell'ambiente
- Igrostato in condotto/ambiente
- Kit di compensazione della pressione (fino a 10.000 Pa)
- Addolcitore d'acqua Condair Soft
- Unità ad osmosi inversa Condair AX
- Diagnostica remota online Condair
- Connettività LonWorks



Dati tecnici

Condair RS		5	8	10	16	20	24	30	40	50	60	80
Tensione di riscaldamento		Max. emissione di vapore in kg/h										
400 VAC / 3Ph / 50-60 Hz	kg/h	5,1	8,1	9,9	16,1	19,8	24,2	29,8	40,0	49,6	59,0	80,0
230 VCA 1 Ph / 50-60 Hz	kg/h	5,0	8,0	9,8	-	-	-	-	-	-	-	-
Tensione di comando		230 VCA / 1 Ph / 50-60 Hz										
Misure (LxAxP)	mm	420 x 987 x 370			530 x 1.097 x 406					2x 530 x 1.097 x 406		
Peso operativo	kg	40	40	40	66	66	66	66	66	132	132	132
Conformità		CE, VDE, SVE										