



Condair HP

Les systèmes

d'humidification haute pression avancés
avec traitement de l'eau intégré

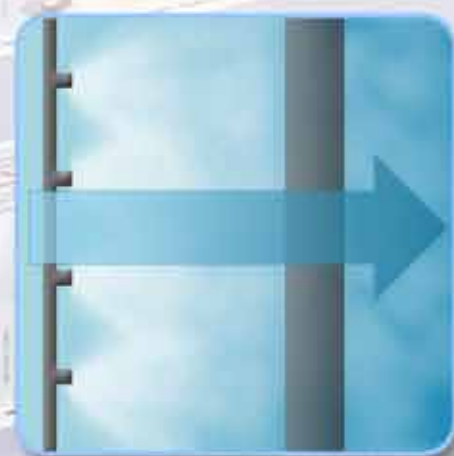


Humidification et refroidissement par évaporation

 **condair**

Condair HP

HUMIDIFICATION



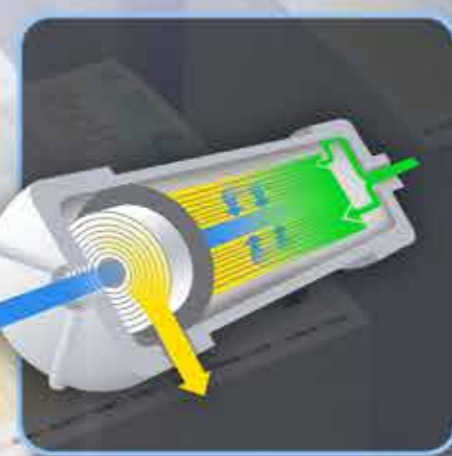
Principe d'atomisation



Buses performantes



Conduit d'air exempt d'aérosol



Traitement de l'eau intégré

Le Condair HP fournit de l'eau déminéralisée à 70 bar de pression aux buses de nébulisation installées à l'intérieur d'une conduite d'air. Les buses de nébulisation sophistiquées génèrent une brume extrêmement fine rapidement absorbée dans le flux d'air, tandis qu'un séparateur de gouttelettes à haute efficacité contient toute l'eau excédentaire dans la section. Un air d'humidification frais est alors libéré dans les pièces, ce qui crée un environnement sain et améliore la productivité.

Les buses en acier inoxydable de précision nébulisent l'eau en une fine brume. Les buses sont installées sur des rampes en acier inoxydable et sont réparties uniformément tout le long du conduit. L'eau s'évapore ainsi rapidement et efficacement dans le flux d'air. Les sept options de commande disponibles permettent d'adapter avec précision la performance du système aux besoins de la quasi-totalité des projets.

Toute l'eau non évaporée dans la distance disponible est récupérée et évacuée par un séparateur de gouttelettes. Le séparateur de gouttelettes est conçu pour un montage rapide et aisé et est équipé d'une structure en acier inoxydable.

Équipé d'un système d'osmose inverse intégré directement sur le châssis de la pompe, le Condair HP-RO convient parfaitement aux applications pour lesquelles de l'eau déminéralisée n'est pas facilement disponible. Des membranes d'osmose inverse de haute qualité offrent une longue durée de vie et produisent de l'eau propre pour les buses de nébulisation.

■ Eau déminéralisée

■ Eau concentrée

■ Eau du réseau

Pourquoi Condair HP ?

Distance d'évaporation minimale

Les gouttelettes de nébulisation extrêmement fines s'évaporent rapidement et la plupart sont absorbées à une distance de 0,8 à 1,3 mètre. Cette caractéristique garantit une efficacité élevée de l'eau, ce qui permet de se passer de longues sections de conduits d'humidification.

Qualité supérieure et maintenance minimale

Les composants modulaires flexibles s'assemblent facilement et nécessitent une maintenance minimale. Les pompes en acier inoxydable de précision lubrifiées à l'eau sont garanties 8 000 heures et ne nécessitent aucun changement d'huile ni de courroie. Toutes les parties mouillées sont résistantes à la corrosion et conviennent pour une eau à haut degré de pureté. Les stations de pompage sont testées soigneusement en usine et la grande accessibilité de leurs composants simplifie la maintenance.

Fonctionnement sûr et hygiénique

Toutes les parties mouillées sont fabriquées dans le strict respect du système de gestion de l'hygiène HACCP/ISO 22000. Des systèmes de contrôle intelligents inclus de série comprennent des fonctions de rinçage automatique, garantissant un recyclage de l'eau du système au moins 4 fois par jour. En outre, les systèmes peuvent être commandés équipés d'un programme de gestion de l'hygiène en option, répondant aux exigences de la norme VDI 6022.

Distribution uniforme

Les rampes et supports de buses en acier inoxydable durables sont faciles à assembler et permettent un positionnement précis des buses. Cette caractéristique garantit une distribution uniforme de l'humidité à travers les conduits, pour des performances de refroidissement et d'humidification optimales.

Capacités flexibles

Le système Condair HP est disponible avec des capacités de 10 à 1 300 kg/h, ce qui le rend adaptable à la quasi-totalité des applications. Les faibles pertes de pression système et un entraînement à fréquence variable réduisent la consommation d'énergie et augmentent l'efficacité.

Contrôle précis

Les commandes d'étagement des valves intelligentes ont une précision de sortie de $\pm 4\%$, ce qui garantit un contrôle cohérent de l'humidité pour une large variété d'applications. Dans le cas où un contrôle encore plus précis est requis, un système haute précision est disponible, pour des précisions allant jusqu'à $\pm 2\%$.

CONDAIR HP

Données techniques

Distance d'évaporation	0,8 m à 1,3 m		
Capacité de l'humidificateur	10...1 300 kg/h		
Options de tension disponibles	208...600 VAC/3, 50..60 Hz		
Pression de service de la pompe	70 bars		
Vue d'ensemble et performance du modèle	Capacité de la pompe	Puissance nominale (400 V AC/3/50 Hz)	Courant nominal (400 V AC/3/50 Hz)
HP 100 (200 VFD)	10-100 l/h (VFD 5-200 l/h)	0,5 kW	1,5 A
HP 300 (500 VFD)	30-265 l/h (VFD 20-500 l/h)	0,75 kW	1,9 A
HP 500 (800 VFD)	35-440 l/h (VFD 40-850 l/h)	1,5 kW	3,7 A
HP 800 (1300 VFD)	80-790 l/h (VFD 60-1 300 l/h)	2,2 kW	5,3 A
Pression d'eau à l'entrée	2...7 bars		
Température d'eau à l'entrée	max. 30°C		
Qualité de l'eau requis	Osmose inverse, déminéralisée (5...30 µS/cm)		
Entrée signal de régulation	0..5 VDC, 1..5 VDC, 0..10 VDC, 2..10 VDC, 0..20 mA, 4..20 mA		
Précision de contrôle de l'humidité relative	+/-4 %		
Filtration d'air en amont requise	F7		
Vitesse admissible de déplacement de l'air dans le conduit	0,5..4,0 m/s		

Options

Système multizone	Permet jusqu'à 4 humidificateurs commandés individuellement de partager une pompe commune.
Séparateur de gouttes	Le séparateur de gouttes facile à installer contient l'eau à une distance d'évaporation donnée et améliore l'efficacité de l'eau par post-évaporation.
Capteur de conductivité	Surveille en continu la qualité de l'eau entrante en mesurant sa conductivité et déclenche l'alarme si les valeurs de l'eau sont en dehors de la plage de conformité. Assure une sécurité opérationnelle renforcée.
Compteur d'eau	Des compteurs d'eau intégrés affichent la consommation. Idéal pour surveiller la performance
Traitement de l'eau aux UV	Une lampe ultraviolet installée en usine inhibe la prolifération des bactéries dans l'eau d'humidification, renforçant ainsi la fonction hygiénique et améliorant la sécurité opérationnelle.
Système de haute précision	Un étagement supplémentaire des valves permet des seuils de tolérance plus rigoureux ainsi qu'une précision de contrôle jusqu'à ± 2 %.
Passerelle de communication	Fournit une passerelle de communication installée en usine pour intégrer l'humidificateur dans une automatisation de bâtiment ou un système SCADA.
Filtres à charbon	Le préfiltre à charbon activé élimine le chlore libre de l'eau de distribution. Recommandé pour les systèmes à dispositif OI intégré quand les concentrations de chlore sont supérieures à 0,05 – 0,1 mg/l.
Adoucisseur d'eau	L'adoucisseur à échange d'ions à auto-régénération est idéal pour les systèmes avec dispositif OI intégré. Élimine la dureté avant le système OI, ce qui prolonge la durée de vie de la membrane.
Système OI intégré	Fournit un système de traitement de l'eau par osmose inverse haute performance, intégré directement dans le châssis de la pompe haute pression.
Tuyau supplémentaire	Fournit un conduit haute pression supplémentaire pour les raccordements entre pompe et blocs de distribution. Disponible en longueurs de 3, 5 et 10 mètres.
Traversée	pour conduits isolés ou à double paroi.