



PETIT ET MICROFIN

Humidificateur d'air NanoFog Evolution
et NanoFog Sens



Humidification et refroidissement par évaporation

 **condair**

VOS AVANTAGES

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG

Pour tous les domaines d'application dans lesquels on recherche une nébulisation microfine, un faible bruit de fonctionnement et un design attractif, les systèmes NanoFog Evolution et NanoFog Sens sont exactement ce qu'il faut. Les dimensions du nébuliseur NanoFog sont réduites au strict minimum pour permettre son intégration aussi discrète et peu visible que possible dans les espaces à traiter. Qu'il s'agisse de salles confinées aux plafonds bas, de bureaux ou de locaux de production, les systèmes NanoFog Evolution et NanoFog Sens diffusent une humidité optimale de manière très discrète.



Extrêmement silencieux

A la pointe de l'innovation : notre département de recherche et développement a conçu des buses avec un niveau acoustique idéal pour le travail de bureau (très en-dessous du maximum recommandé). Le travail en bureau exige en effet un niveau de concentration élevé.

Atomisation nanofine

La nanobuse spéciale, très efficace, permet une pulvérisation absorbée par l'air ambiant en une fraction de seconde.

Hygiène parfaite

Le concept d'entretien Full Service de DRAABE garantit 100 % d'hygiène, de sécurité de fonctionnement et une rentabilité élevée des nébuliseurs NanoFog.

Dimensions compactes

Le nébuliseur NanoFog est si compact qu'il tient dans une main ! Il s'intègre ainsi facilement et discrètement, quelle que soit la configuration des locaux.

Possibilité de pivotement individuel

Les nébuliseurs peuvent pivoter horizontalement et verticalement, ce qui permet de les orienter individuellement dans l'espace.

Compatibilité

Les systèmes NanoFog Evolution et NanoFog Sens sont combinables avec tous les nébuliseurs à haute pression DRAABE.

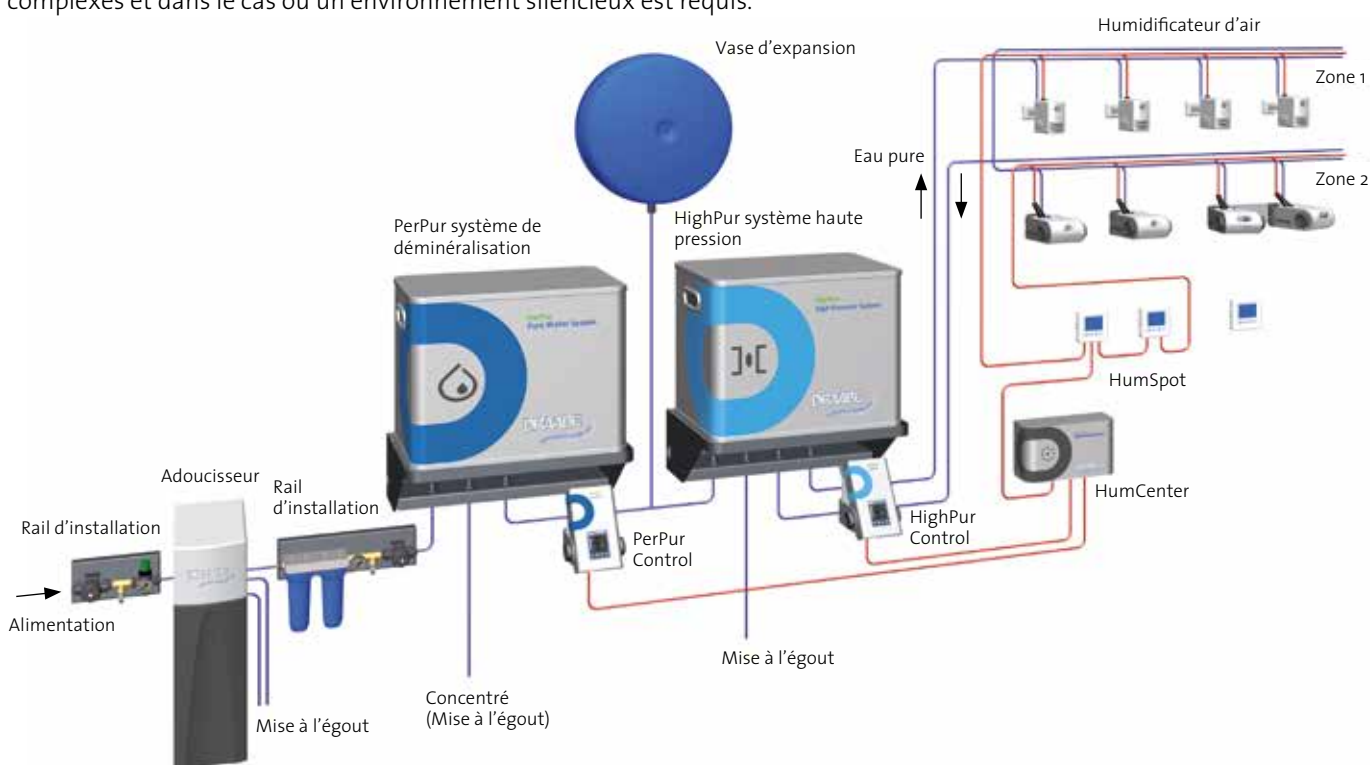




LE SYSTÈME

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG

Le système humidificateur d'air NanoFog a été conçu spécialement pour les domaines d'application sensibles et convient donc parfaitement pour les bureaux. Il optimise la consommation d'énergie, peut être facilement ajouté en complément et est utilisable sans climatisation. Aussi bien le NanoFog Evolution que le NanoFog Sens sont équipés de buses haute pression qui diffusent un très fin brouillard directement dans l'air ambiant. Le NanoFog Sens est particulièrement adapté aux domaines d'application très sensibles exigeant peu d'humidité, aux espaces à plans complexes et dans le cas où un environnement silencieux est requis.



Détails techniques	NanoFog Sens	NanoFog Evolution
Capacité maxi*	1,5 kg/h	3 kg/h
Pression de service	85 bars	
Taille des gouttelettes (Sauter)	< 15 μ	
Plage de réglage	10 – 90 % d'humidité	
Tension	230 Vac, 24 Vdc	
Puissance absorbée	8 W	
Poids	400 g	

* La puissance dépend de la buse utilisée.



NanoFogSens

NanoFogEvolution

EAU PURE ET HAUTE PRESSION

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG



Ce qui compte, c'est d'avoir la bonne eau.

Pour un fonctionnement parfait et 100 % hygiénique des humidificateurs d'air NanoFog, le système DRAABE PerPur produit de l'eau ultrapure. Les minéraux et les infimes impuretés sont filtrés et évacués sous forme concentrée.

Avantages

- Pas de dépôts de calcaire dans les conduits et les buses
- Teneur en minéraux minime dans l'air ambiant
- Puissance constante



Mise en pression

La pièce maîtresse du système d'humidification de DRAABE est le container haute pression HighPur installé en son centre. Le système génère, avec une pression de fonctionnement de 85 bars, un flux pulsé d'eau qui permet une nébulisation très fine d'eau pure sans goutter.

Avantages

- Coûts d'exploitation bas et économies de ressources
- Santé bien protégée grâce à des fonctions hygiène automatisées
- Nébulisation d'infimes particules d'eau pure



Service compris

Dans le cadre de sa formule de location Full Service, DRAABE se charge deux fois par an du service de réglage des systèmes Pur. Les clients reçoivent tous les 6 à 8 mois un appareil de remplacement qui a subi une désinfection et un entretien complet.

Avantages

- 100 % d'hygiène
- Garantie à vie
- Mise à jour incluses



COMMANDE NUMÉRIQUE

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG



HumSpot

Le DRAABE HumSpot commande et surveille l'humidification de l'air des différents secteurs (par exemple différents locaux, zones de travail).

Le guidage simple par menu et l'écran couleur éclairé garantissent un grand confort d'utilisation.

Vos avantages

- Activation très précise des humidificateurs d'air lorsque la valeur de consigne d'humidité paramétrée n'est pas atteinte.
- Haute précision de mesure grâce à une technique de mesure d'humidité numérique et capacitive
- Affichage d'état permanent de l'humidité relative et de la température ambiante

HumCenter

En tant que système de commande centralisé de l'ensemble de l'humidificateur d'air, le HumCenter DRAABE contrôle et analyse toutes les zones à humidifier et le fonctionnement des containers Pur.

Vos avantages

- Niveau élevé de fiabilité grâce à une surveillance en permanence de toutes les zones et des systèmes Pur.
- Suivi des instructions de maintenance
- Fonctions d'analyses complètes grâce à l'archivage de données à long terme
- Possibilité de raccordement et transmission de données au système de gestion technique du bâtiment (BACnet).



HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG



Conseil

Au cours d'un entretien initial avec nos conseillers techniques, la problématique est définie, des variantes techniques sont présentées et discutées et une analyse de l'eau est réalisée.



Planification individuelle

Notre service planification établit individuellement les plans de votre installation et la dessine en DAO. Vous recevez votre offre personnalisée



Vous ne vous occupez de rien

Notre service clients met l'installation en service, le personnel est formé, un procès-verbal est rédigé. A partir de ce moment, vous êtes suivis de manière fiable et compétente dans le cadre du contrat d'entretien Full Service.

La confiance, c'est bien, le contrôle c'est mieux !

DRAABE est le premier fournisseur de systèmes d'humidification directe de l'air, à avoir été certifié suivant la nouvelle directive VDI 6022 feuillet 6. Cette directive définit les futurs niveaux d'exigences au niveau de la conception, du fonctionnement et de la maintenance des systèmes humidificateurs décentralisés. Les humidificateurs d'air DRAABE installés peuvent ainsi également être contrôlés et certifiés conformément aux règles de la VDI. Le label VDI garantit à tous les clients DRAABE un fonctionnement illimité et hygiénique, le respect des précautions d'hygiène exigées, des intervalles d'inspection, des limites supérieures de germes et les protège ainsi des risques liés à leur responsabilité.

Le certificat de test DGVU « Humidification d'air optimisée » mis en place par la branche accident du travail de l'assurance maladie allemande est en tant que certificat attaché au système, la condition préalable à l'obtention de la certification VDI pour les systèmes DRAABE.



Hygiene first

APPLICATIONS

HUMIDIFICATION D'AIR NANOFOG



Hygiene first



Flexibility



Energy saving



Green & lean

Condair SA

Route de la Pâla 100, 1630 Bulle FR - Suisse

Tel.: +41 26 651 77 46

ch.info@condair.com – www.condair.ch

