



# UN SYSTÈME POUR CHAQUE BESOIN

TurboFogNeo Humidification de l'air



Humidification et refroidissement par évaporation

 **condair**

# VOS AVANTAGES

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR



### Positionnement flexible

A la différence des systèmes à rampes fixes, chaque appareil est positionné à l'endroit où l'humidification est requise. Tous les appareils muraux peuvent pivoter en position horizontale ou verticale.



### Humidification précise

Un système de commande numérique garantit l'activation précise de l'humidification de l'air. Les ventilateurs radiaux haute performance veillent à une bonne dispersion des aérosols dans l'air.



### Système de buses haute pression d'une grande efficacité énergétique

Pulvérisation micro fine sans air comprimé, vapeur ou ultrason. Grâce à un système haute pression piloté par fréquence variable, qui ajuste au mieux la pression d'eau nécessaire, entraînant une économie d'énergie.

### Technique acier inoxydable

Tous les composants en contact avec l'eau sont en acier inoxydable pour un maintien sûr des performances et une grande qualité d'hygiène.

### Combinaisons individuelles

Qu'il s'agisse de grands halls ou petites pièces: Les différentes variantes d'appareils et de puissance peuvent être combinées au choix pour des résultats d'humidification optimaux.

### Hygiène certifiée

Ce système répond fondamentalement à toutes les règles de l'assurance légale allemande contre les accidents (DGUV) et a reçu la distinction «Humidification d'air optimisée». Tous les composants des systèmes DRAABE sont de plus certifiés VDI 6022, feuillet 6, et répondent donc aux dernières normes.

### Dimensions compactes

Les tailles d'appareils réduites au minimum s'adaptent aux conditions de l'espace de manière optimale et permettent l'utilisation de ventilateurs plus petits économisant plus d'énergie.



# UNE SOLUTION – DE NOMBREUSES COMBINAISONS

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR



TurboFogNeo 8



TurboFogNeo 1



TurboFogNeo 2 x 1



TurboFogNeo 2

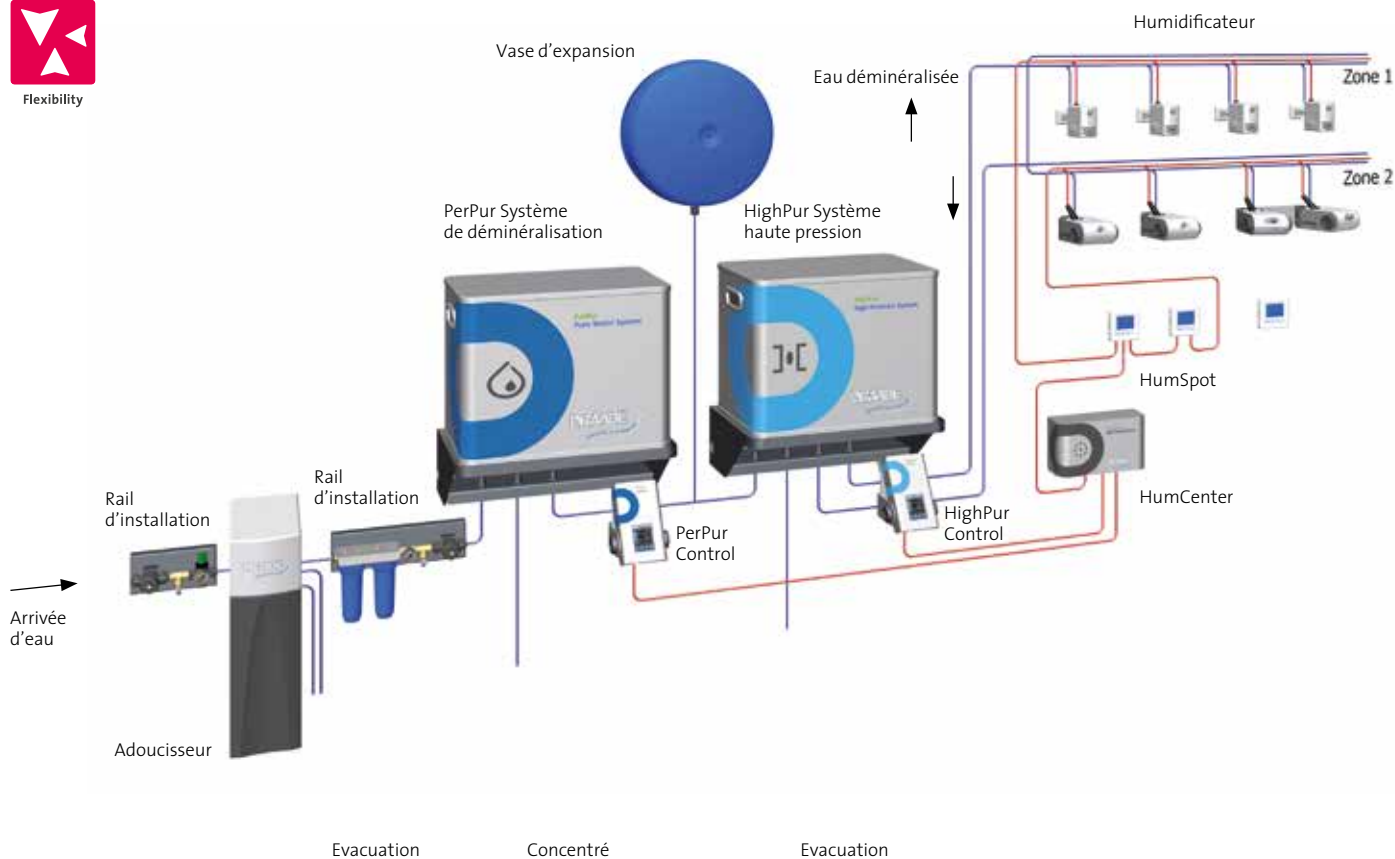


TurboFogNeo 2 x 2

Le système d'humidification de l'air TurboNeoFog est conçu pour l'utilisation dans tous types de pièces. Quelque soit l'agencement, les possibilités de combinaison des différentes d'appareils assurent des résultats d'humidification optimaux et un fonctionnement économique.

# LE SYSTÈME

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR



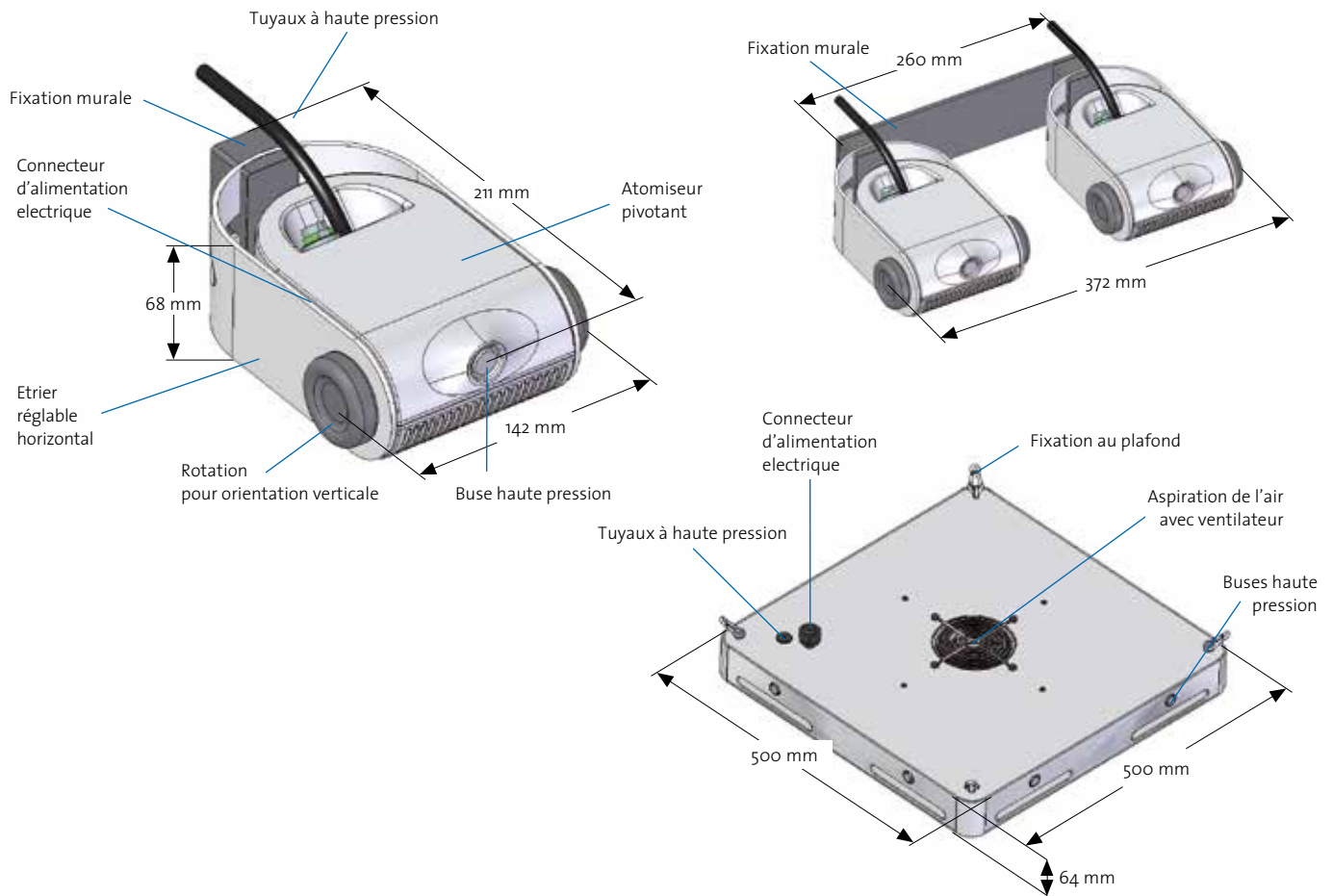
Détails techniques	TurboFogNeo 1	TurboFogNeo 2	TurboFogNeo 2x1	TurboFogNeo 2x2	TurboFogNeo 8
Débit (kg/h) max.*	4	8	8	16	32
Pression d'utilisation	env. 85 bar				
Taille des gouttes (Sauter)	< 15µm				
Tension	230VAC, 50 – 60Hz, + –10%			230VAC, 50 – 60Hz, + –10%	
	24VDC + –10%				
Consommation absorbée (W)	6,2	6,2	12,4	12,4	34
Poids (kg)	1	1,1	2,2	2,4	8

\* Le débit est fonction de la buse utilisée



# LE SYSTÈME

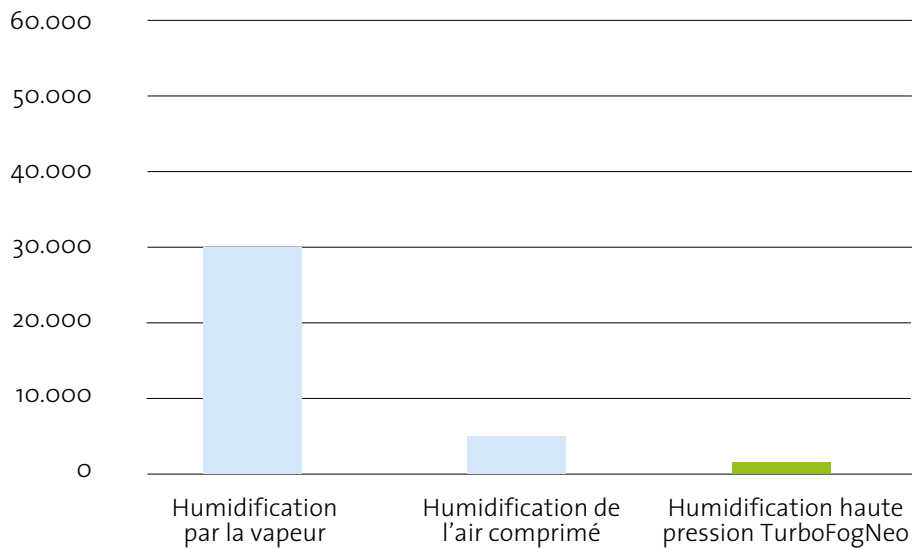
## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR



Energy saving

### Comparaison des coûts d'énergie annuels

- Base de calcul:
- Puissance d'humidification : 150 kg/h
  - Durée de marche : 3.000 h p. a.
  - Prix de l'électricité : 0,07 /kWh



# EAU PURE ET HAUTE PRESSION

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR

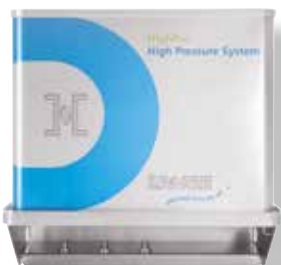


### Une bonne qualité d'eau est primordiale

Pour un fonctionnement sans défaut et hygiénique à 100 % de l'humidification TurboFogNeo, le système d'eau pure PerPur de DRAABE produit de l'eau pure. Les minéraux et les résidus les plus fins sont filtrés et évacués en concentré.

#### Avantages

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



### Il faut au moins autant de pression

La pièce maîtresse de l'humidificateur haute pression de DRAABE est le système à haute pression HighPur. Le système produit grâce à une pression de service de 85 bar, une pulvérisation micro fine sans aucune goutte.

#### Avantages

- Coûts d'exploitation bas et économies de ressources
- Protection de la santé élevée grâce à une fonction hygiénique automatisée
- Pulvérisation micro fine d'eau pure

### Ne s'occuper de rien

Dans le cadre du programme de location Full-Service, DRAABE, procède à une révision semestrielle des systèmes Pur. Les clients DRAABE recevront tous les 6 – 8 mois un appareil d'échange complètement entretenu et désinfecté.

#### Avantages

- 100 % d'hygiène
- Garantie à vie
- Intégration automatiques des innovations



# LA COMMANDE DIGITALE

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR



### HumSpot

Le DRAABE HumSpot commande et surveille l'humidification des zones individuelles (par ex. divers 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.
- Grande 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 de l'ensemble de l'installation de l'humidification, le HumCenter DRAABE surveille, contrôle et analyse toutes les zones d'humidification et le bon fonctionnement du traitement d'eau.

### 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

## TURBOFOGNEO HUMIDIFICATION DE L'AIR

### 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 VDI définit l'état actuel de la technique 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 DGUV « 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



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

