

Innovación que respiras: Calidad y eficiencia garantizadas.



Características destacadas

- Motores Electroconmutados de **bajo consumo de energía**.
- Alta confiabilidad.
- Nuestras unidades vienen con arreglo de motores múltiples, lo que da redundancia automática, cuando alguno llegara a fallar.
- **Ajuste automático de velocidad del ventilador** para mantener el caudal constante independiente del ensuciamiento de los filtros.
- Alarma de Filtros Saturados.
- Diseño mejorado que permite **un acceso fácil y sin complicaciones para el cambio de filtros**, con una disposición en la parte inferior que elimina la necesidad de compuertas adicionales para el mantenimiento regular.
- Oferta de **tamaños y configuraciones personalizadas** para adaptarse a las necesidades específicas del cliente, asegurando una solución perfectamente ajustada para cada entorno.
- Integración de **filtros HEPA certificados** para garantizar la purificación del aire según los estándares más exigentes.
- Facilidad de Instalación.

Gabinetes

- **Estructura:** Fabricada con perfiles de aluminio anodizado para asegurar las prestaciones funcionales de hermeticidad y lograr una total resistencia a la corrosión y agentes atmosféricos.
- **Cantos:** Nylon extruido de alta calidad, asegurando una estructura robusta y resistente.
- **Paneles de Revestimiento:** Lámina galvanizada en caliente con un recubrimiento de pintura electrostática, que proporciona protección contra la corrosión, y a su vez un acabado estético y de alta durabilidad.
- Incorporación de **refuerzos estructurales** estratégicamente ubicados que permiten colgar la unidad de forma segura y sencilla, ofreciendo flexibilidad en las opciones de instalación y optimizando el espacio disponible.
- Aislamiento Termoacústico



Tabla de desempeño

Caudal de trabajo CFMS	100 a 800 CFMS
Conexión eléctrica	110V/1PH/60HZ
Consumo eléctrico max	0,36Kw – 6,3A

Filtración

Reafirmamos nuestro compromiso con la calidad del aire al incorporar sistemas de filtración y purificación altamente eficaces en todas nuestras unidades. La combinación de filtros M8 (35%) y filtración HEPA (99.99%) certificada garantiza la eliminación eficiente de partículas, polvo y contaminantes, creando un ambiente interior limpio y saludable.

Aplicaciones



Industria farmacológica



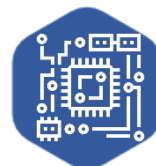
Laboratorios



Hospitales



Industria química



Industria electrónica



Industria alimentaria

Innovation that breathes: Quality and efficiency guaranteed.



Outstanding features

- Electro-switched motors with **low energy consumption**.
- High reliability.
- Our units come with multiple motor arrangement, which gives automatic redundancy, should any of them fail.
- Automatic fan speed adjustment** to maintain constant flow rate independent of filter fouling.
- Saturated filter alarm.
- Improved design allows easy, hassle-free access for filter changes, with a bottom-mounted arrangement that eliminates the need for additional hatches for regular maintenance.
- Customized sizes and configurations offered to suit specific customer needs, ensuring a perfectly matched solution for every environment.
- Integration of certified HEPA filters to guarantee air purification to the highest standards.
- Ease of installation.



Modules

- Structure:** Manufactured with anodized aluminum profiles to ensure the functional performance of airtightness and total resistance to corrosion and atmospheric agents.
- Edges:** High quality extruded nylon, ensuring a robust and resistant structure.
- Cladding Panels:** Hot-dip galvanized sheet with an electrostatic paint coating, which provides protection against corrosion, and at the same time an aesthetic and highly durable finish.
- Incorporation of strategically located structural reinforcements that allow the unit to be hung safely and easily, offering flexibility in installation options and optimizing the available space.
- Thermo-acoustic insulation

Tabla de desempeño

Flow Rate CFMS	100 - 800 CFMS
Power Supply	110V/1PH/60HZ
power consumption max	0,36Kw - 6,3A

Filtration

We reaffirm our commitment to air quality by incorporating highly effective filtration and purification systems in all our units. The combination of M8 filters (35%) and certified HEPA filtration (99.99%) ensures efficient removal of particles, dust and contaminants, creating a clean and healthy indoor environment.

Aplicaciones



Pharmaceutical industry



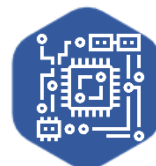
Laboratories



Hospitals



Chemical industry



Electronics industry



Food industry