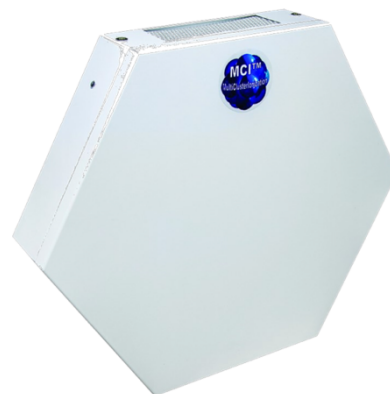


TECNOLOGIA	PCO (Fotocatalis) + DBI
Area (m2)	Hasta 400 m3
Consumo (w):	< 25W
Temp Funcionamiento	<60C
Alimentación dc	12v
Dimensiones (cm)	40cm x 40cm x 105cm



Descripción:

Purificador de aire industrial, desarrollado para procesos de industria alimentaria, invernaderos y tratamiento para la eliminación de: bacterias, Brotytis cinérea, hongos, moho, componentes volátiles orgánicos y otros tóxicos en el aire como amoniaco

Aplicaciones

- Invernaderos, salas de producción, almacenes, áreas de almacenamiento de materias primas, producción farmacéutica.

Instalación:

- Plug & play

TECNOLOGIA

A la ya demostrada eficacia de la fotocatalisis, sumamos el poderoso efecto de la ionización multicluster (DBI) haciendo que supere hasta 8 veces mas que los sistemas fotocataliticos

FUNCIÓN

Reduce las bacterias, los virus y mejora la calidad del aire ensayos demuestran su eficacia frente a microorganismos y polvo en suspensión. Es un sistema ideal de higienización de ambientes interiores, pasa por ser un sistema con las siguientes características: producto desarrollado para el tratamiento de contaminantes en la producción.

VENTAJAS

- Puede trabajar de forma continua 24/7.
- Reducción de carga vírica y bacteriana.
- Reducción de olores.
- Sin nebulización o pulverización de químicos.
- Bajo consumo.
- Fácil instalación.
- Casi sin mantenimiento.