



Umidificatore HD 6.5

Umidificatore industriale adiabatico

Descrizione

Umidificatore centrifugo per medie e grandi superfici che, tramite il ventilatore a bordo macchina, atomizza le particelle d'acqua che immesse in ambiente tendono ad evaporare con azione di umidificazione e parallelamente di raffreddamento. Produce, quindi, una nebbia finissima. Sistema di umidificazione estremamente contenuto nei costi di esercizio di semplice manutenzione e capacità di umidificazione regolabile fino al massimo di 6 kg/h. La macchina può essere installata a parete oppure in alternativa a soffitto, dotata di scheda elettronica di gestione che, oltre alle varie funzioni regola anche i cicli di lavaggio e scarico della vaschetta per ottenere così le migliori condizioni igieniche lavorando in sostanza con acqua corrente ed evitando nocivi ristagni d'acqua. Per la migliore resa e minore manutenzione si consiglia utilizzo della macchina con acqua di rete o meglio acqua demineralizzata. Funziona anche con acqua di linea dell'acquedotto e, a richiesta, può essere fornito di dispositivo kit antigelo. Non necessita di opere murarie per l'installazione, è sufficiente una adeguata alimentazione elettrica, un carico di acqua diretto ed uno scarico per il lavaggio della vaschetta. Tramite l'utilizzo dell'umidificatore HD 6.5 ottenere: migliore conservazione di prodotti, livelli di umidità costanti nel tempo.



Applicazioni

L'umidificatore **HD 6.5** risulta ideale per ambienti come: celle frigorifere di conservazione e stagionatura di prodotti alimentari, industrie tessili, laboratori di restauro, serre, barricaie, pastifici, celle di germinazione, esposizioni, musei, aziende lavorazione del legno, magazzini legnami.

- Ottimo rapporto qualità/prezzo
- Facile utilizzo
- Non necessita di opere murarie di installazione
- Filtro depolveratore ad alta efficienza
- Grado di protezione IPX4

Dati tecnici

Capacità	6,5 kg/h regolabile da 0,85 a 6,5 kg/h
Alimentazione elettrica	230 W, 50 Hz
Potenza elettrica assorbita	230 W
Portata aria	280 m ³ /h (165 CFM)
Contenuto acqua	0,055 lt
Potenza massima assorbita (senza kit antigelo)	220 W
Grado di protezione	IPX4
Campo di lavoro temperatura	+1/+35 °C
Campo di lavoro temperatura con kit antigelo	-2/+35 °C
Campo di lavoro umidità relativa	0/100 %
Connessioni carico	3/4 G
Connessioni scarico	3/4 G
Pressione acqua di alimentazione	100...1000 kPa
Limite di temperatura acqua	1T50 °C (33,8T122 °F)
Limiti di durezza totale dell'acqua (*) (**)	max 30 °FH (max. 300 ppm CaCO ₃)
Limiti di conducibilità dell'acqua (**)	100...1200 µS/cm
Dimensioni (larghezza x altezza x profondità)	50,5 x 61 x 56,5 cm
Peso	18 Kg

(*) non meno del 200% di Cl- in mg/l

(**) la qualità e la quantità dei minerali discolti nell'acqua influiscono sulla frequenza delle operazioni di regolare manutenzione e sulla qualità di polvere generata. Per un servizio ottimale si consiglia l'uso di acqua demineralizzata (non addolcita perchè non riduce il contenuto dei minerali discolti nell'acqua). Seguire le prescrizioni della normativa UNI 8884 "Caratteristiche e trattamento dell'acqua dei circuiti di raffreddamento e umidificazione" conducibilità <100 µS/cm; durezza totale <5 °fH (50 ppm CaCO₃).

Tramite i nostri umidificatori adiabatici ad elettrodi immersi sia professionali che industriali è inoltre possibile: ridurre gli effetti sgradevoli delle cariche elettrostatiche, ridurre le polveri in sospensione, raffrescare i locali. Infatti l'umidificazione adiabatica, tramite il processo di nebulizzazione dell'acqua sfrutta il processo di assorbimento del calore dall'aria stessa raffrescando l'ambiente per il conseguente abbassamento della temperatura dell'aria, migliorare gli ambienti lavorativi, e tenendo sotto controllo la diffusione di odori sgradevoli.