



# SERVICE COMPLET

## SYSTEM PUR

Une installation d'humidification d'air ne fonctionne bien, de manière hygiénique et écologique que si elle est accompagnée d'un concept d'entretien et de maintenance. Le concept de Full Service est basé sur le principe de conception modulaire des systèmes DRAABE en vue de garantir une maintenance et une désinfection conformes et économiques. L'échange des containers deux fois par an garantit aux clients loueurs de DRAABE des installations toujours en pointe et équipées d'une technologie ultramoderne et le respect des directives VDI.

### 1. Nettoyage et désinfection

Chaque installation est entièrement démontée. Toutes les pièces sont contrôlées et entretenues. Les pièces d'usure sont remplacées. Les parties des containers, en contact avec l'eau, sont rincés et désinfectés afin d'en garantir l'hygiène.



### 2. Bancs de contrôle spéciaux

Sur des bancs de contrôle spéciaux, les techniciens DRAABE adaptent et règlent les installations précisément en fonction du profil de performance individuel.



### 3. Contrôle des diffuseurs

Dans le cadre du contrôle sur site (tous les 2 ans en option), on change également les diffuseurs d'eau pure, on nettoie et on remplace les pièces d'usure en vérifiant que tout fonctionne bien. Les clients ayant commandé ce contrôle bénéficient d'un renouvellement de garantie de 2 ans.



## 6. L'échange du container

En quelques manipulations, le container PUR usagé est remplacé par un nouveau sortant de révision. Le container est raccordé au système grâce à une base d'accueil, au moyen de tuyaux à raccords rapides. Cette opération a lieu tous les 6 mois.



## 5. Expédition et assistance en express

Une fois que l'entretien normal est terminé, les containers sont emballés pour le transport et expédiés au client. En cas de panne, le client reçoit un appareil de remplacement dans les 24 heures.



## 4. Hygiène documentée

Le laboratoire DRAABE analyse des prélèvements d'eau pour vérifier le nombre total de germes et l'absence de moisissures. C'est seulement après ce test que l'installation est homologuée et que la maintenance est consignée dans le livret d'entretien, ce qui fait que le dernier entretien peut être vérifié à tout moment.



# EAU PURE

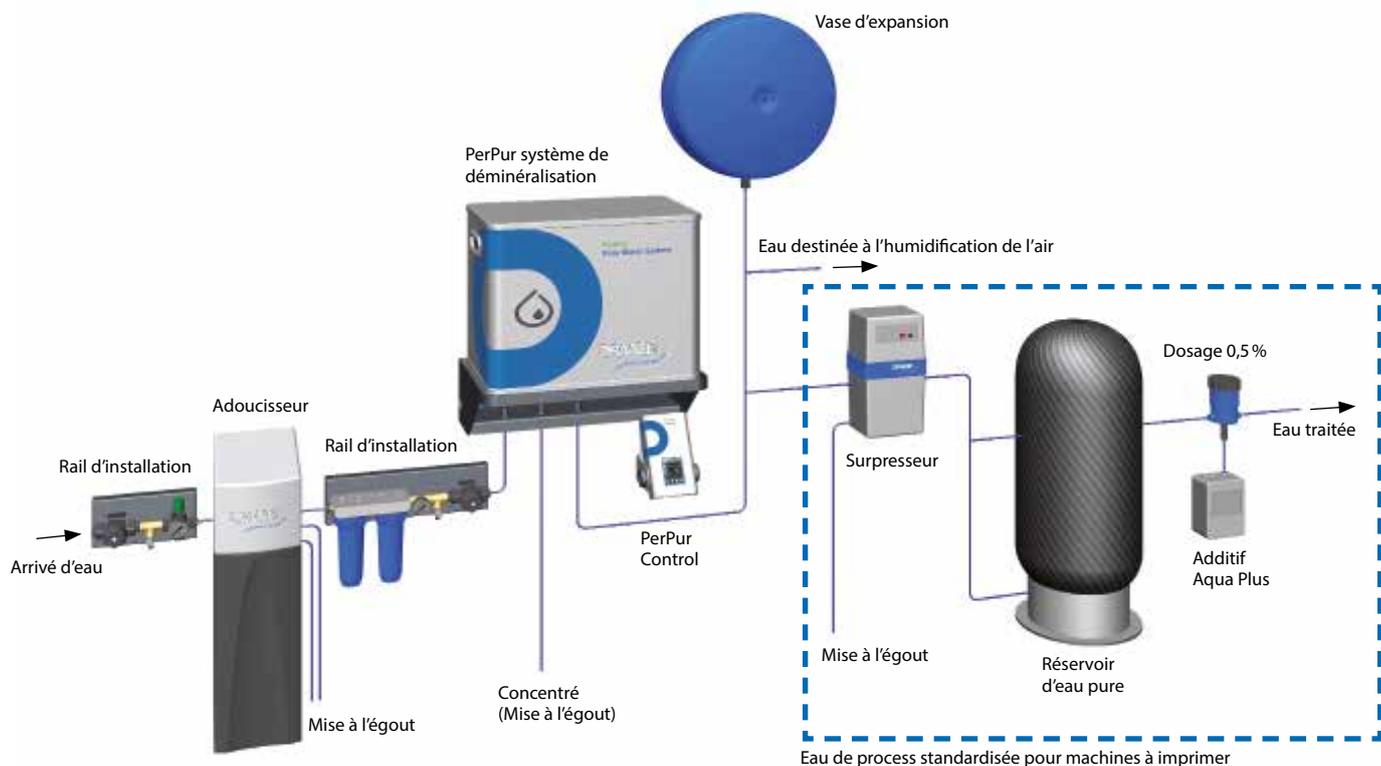
## PERPUR

L'eau du robinet contient une foule de substances, par exemple des minéraux, des substances organiques et autres. L'eau ne convient pour humidifier l'air que si elle contient très peu de minéraux et est totalement dépourvue de germes. Les constituants peuvent poser des problèmes considérables déjà dans une eau moyennement dure. Pour un fonctionnement parfait et 100% hygiénique des humidificateurs d'air, le système de déminéralisation DRAABE PerPur produit de l'eau ultrapure. Les minéraux, les infimes impuretés, les bactéries et les germes sont filtrés et évacués sous forme concentrée. L'eau pure (perméat) DRAABE est presque entièrement déminéralisée et débarrassée de ses germes.



### Vos avantages :

- pas de dépôts de calcaire dans les conduits et les buses
- teneur en minéraux minime dans l'air ambiant
- performance constante du système
- 100% hygiénique grâce aux rinçages automatiques
- Concept Full Service
- en option : Production d'eau de mouillage standardisée pour les machines OFFSET



Détails techniques	PerPur 60	PerPur 120	PerPur 200	PerPur 300
Capacité hydraulique maxi	60 l/h	120 l/h	200 l/h	300 l/h
Pression d'arrivée mini	3 bar			
Pression d'arrivée maxi	5 bar			
Pression de service	2 à 3,5 bar			
Dimensions	578 x 383 x 467 mm (L x l x H)			
Poids	30 kg	30 kg	34 kg	38 kg
Tension nominale	230 V AC 50/60 Hz			
Puissance électrique	750 W			



### Grande puissance

Jusqu'à trois membranes peuvent être utilisées pour la filtration de l'eau dans le PerPur. Ceci garantit la préparation d'eau pure jusqu'à un volume de 300 kg/h.

### Hygiène automatisée de l'eau

Une fonction rinçage automatique, avec de l'eau fraîche, empêche le développement des germes dans l'installation à l'arrêt et dans le réservoir d'eau pure installé en aval.

### Consommation d'eau optimisée

Une grande attention a été apportée lors du développement afin de réduire les concentrés du PerPur. Il ne représente plus que 20% de l'eau consommée en entré. Ceci garantit l'optimisation de la consommation d'eau et la rentabilité !

# HAUTE PRESSION

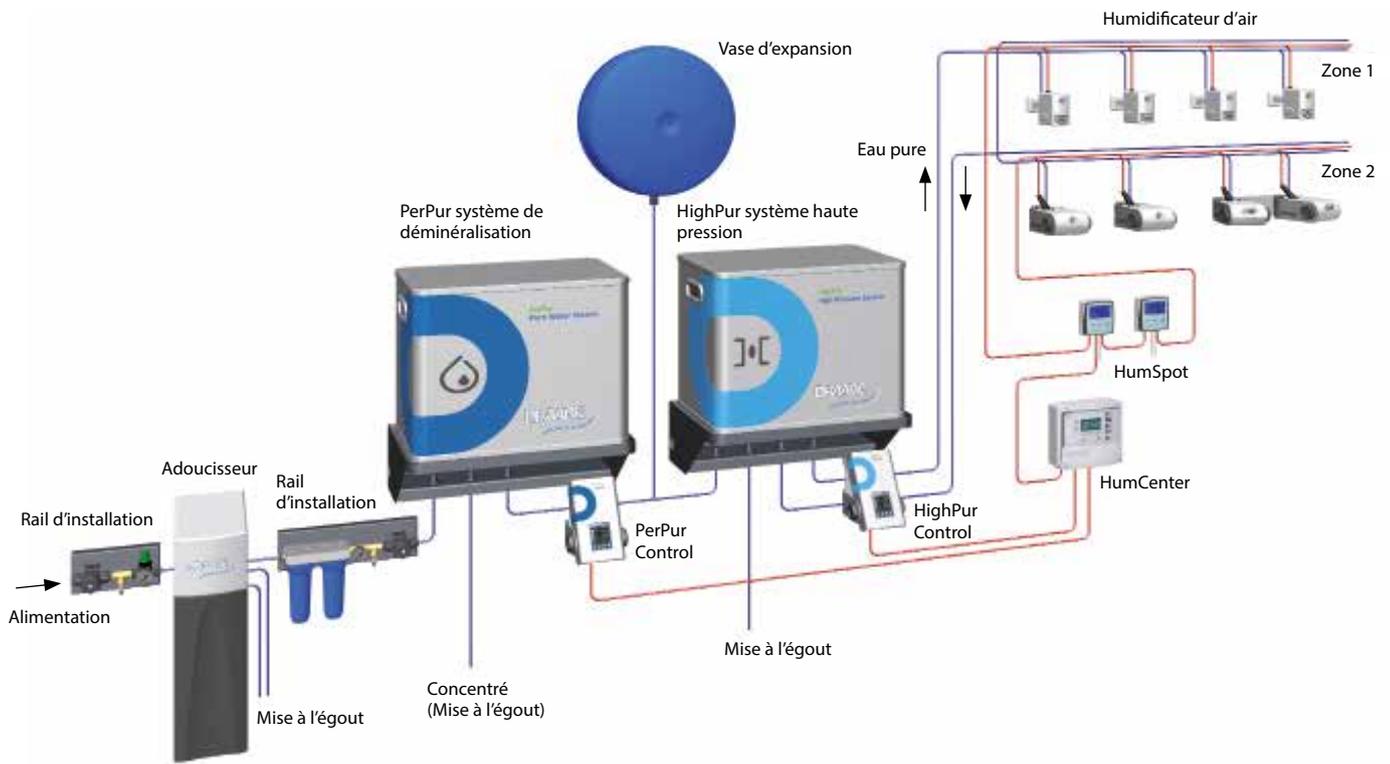
## HIGHPUR

Le système Haute Pression à fréquence variable HighPur génère, avec une pression de fonctionnement mini de 75 bar, un flux hydraulique pulsé d'eau qui permet la nébulisation en microgouttes de l'eau pure. Comparativement aux autres techniques d'humidification (par exemple air comprimé, vapeur, ultrasons), il ne coûte qu'une fraction des coûts énergétiques engendrés. Le système haute pression HighPur est également intégré dans un container portable qui se change facilement pour l'entretien.



### Vos avantages :

- Grande efficacité énergétique par rapport aux autres technologies d'humidification
- 100 % hygiénique grâce aux rinçages automatiques en boucle fermée
- Nébulisation de l'eau en microgouttes grâce un flux hydraulique pulsé
- Concept Full Service



Détails techniques	HighPur 60	HighPur 120	HighPur 200	HighPur 300
Capacité hydraulique maxi	60 l/h	120 l/h	200 l/h	300 l/h
Pression d'arrivée mini		0,5 bar		
Pression d'arrivée maxi		3,5 bar		
Pression de service		75 bar		
Dimensions		578 x 383 x 467 mm (L x l x H)		
Poids		48 kg		
Tension nominale		400 V 3 ph 50/60 Hz		
Puissance électrique		1,5 kW		



**Destruction des germes aux UV-C avec effet supervisé**  
Des fonctions d'hygiène complémentaires garantissent la destruction totale des germes dans l'eau entrante par un rayonnement intensif d'UV-C dans le bioréacteur spécialement conçu par DRAABE.

**Rendement 100%**  
Efficacité maximale, la conception du système garantit la diffusion de 100% de l'eau diffusée dans l'air ambiant par les diffuseurs.

**Fonction eau fraîche automatisée**  
Un échange cyclique de l'eau exclut le risque de développement de germes durant les périodes de faibles activités du système d'humidification.

**Contrôle électronique de sécurité**  
Le bon fonctionnement du système est assuré par un automate centralisée (par exemple surveillance de la pompe, contrôle de pression d'entrée et de sortie). Possibilité de reporter les alarmes et autres fonctions sur automate client.

**Efficace**  
Un variateur de fréquence régule la pression de l'eau en fonction du volume d'humidification dont on a réellement besoin. On économise ainsi les ressources tout en réduisant les frais de fonctionnement.

# SYNTHESE DE CONDUCTANCE

## SYNPUR

La synthèse des valeurs de conductivité, grâce au SynPur de DRAABE a été étudiée pour répondre à des exigences supplémentaires en matière d'humidification de salles blanches dans des domaines d'application tels que l'industrie électronique, les musées ou les bureaux. Sous forme d'un module proposé en option, ce système conditionne l'eau déminéralisée et l'apporte à l'installation d'humidification d'air installée en aval. Le SynPur, comme tous les autres systèmes, est intégrée dans un container portable permettant un échange facile pour l'entretien.



### Vos avantages :

- Utilisation dans des secteurs d'application particulièrement sensibles (par exemple les bureaux, l'industrie électrique) grâce à une déminéralisation intégrale
- Pas de diffusion supplémentaire de minéraux dans les atelier ou bureaux
- 100% de rentabilité
- Concept Full Service