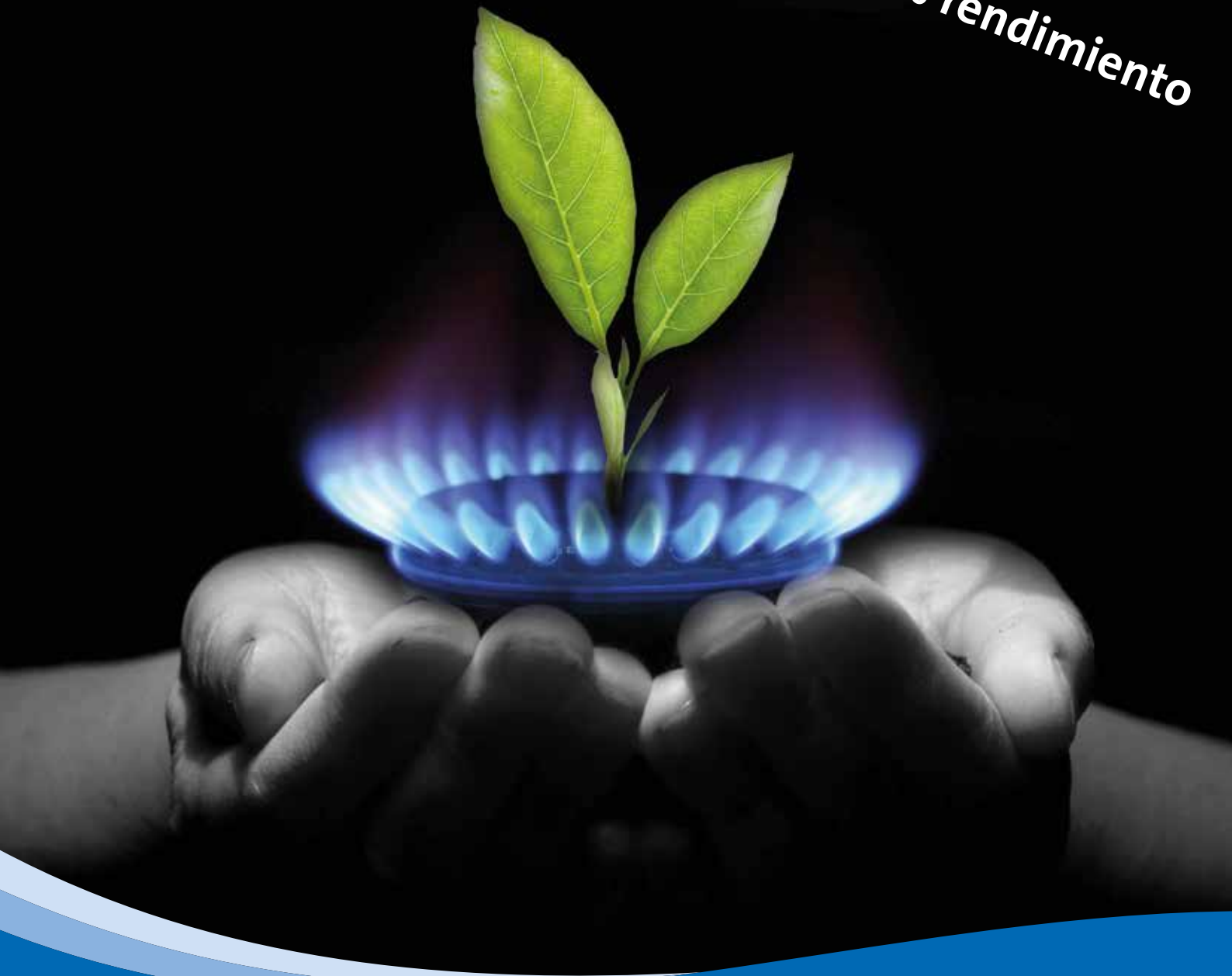


103% rendimiento



Una revolución en la humidificación por gas
**Condair GS: Los primeros en
el mundo con tecnología de
condensación**
103% rendimiento



Humidificación y Enfriamiento Evaporativo, Deshumidificación

 **condair**

We love humidity

¡No hay nada más importante que el ser humano!

Las empresas quieren empleados motivados, eficientes y, sobre todo, sanos. Por ello, la conformación del lugar de trabajo es determinante para el éxito: además de unas condiciones acústicas y de iluminación adecuadas, la correcta climatización interior es el factor más importante para el adecuado rendimiento de los empleados.

Los estudios recientes indican que la calidad del aire en el interior, especialmente la humedad del aire, influye decisivamente en la salud: la humedad del aire es esencial con relación a la duración de los virus y la efectividad del sistema inmunitario de las mucosas.

Especialmente en oficinas abiertas, las posibilidades de contagio del virus de la gripe o de resfriados es extremadamente alta. Esto es aplicable también a los productos y dispositivos. Los productos y los dispositivos también reaccionan, a su modo, a las modificaciones en la calidad del aire, la temperatura y la humedad. Estos tres elementos deben estar correctamente ajustados para que las prestaciones y la fiabilidad sean óptimas, tanto respecto a las personas como a los dispositivos.

Los sistemas de humidificación de la serie GS ofrecen una flexibilidad total en aplicaciones para diseñadores de sistemas, contratistas y clientes.

Condair es líder mundial con su tecnología de humidificación de última generación. Nos centramos exclusivamente en el diseño y la fabricación de los mejores sistemas de humidificación. Cada uno de los modelos de la serie GS ha sido diseñado para cumplir las normas más exigentes en cuanto a prestaciones económicas y eficientes. Los sistemas han sido diseñados poniendo el acento en la facilidad de instalación, flexibilidad, mantenimiento y servicio sencillos, eficiencia energética, respeto al medio ambiente y fiabilidad a largo plazo.

La NUEVA serie GS

Ampliar los límites de la eficiencia

Condair lleva más de 20 años fabricando sistemas de humidificación alimentados con gas y, por ello, nos esforzamos continuamente por mejorar e innovar en el desarrollo de nuestros productos. Nuestra misión es comprender las necesidades de nuestros clientes y ofrecerles las soluciones adecuadas. La nueva serie GS no pierde de vista nuestros objetivos. Esto se manifiesta en el lanzamiento del humidificador por gas más reciente y con el mayor rendimiento del mercado.

Condensación

El humidificador con alimentación de gas, completamente renovado, es el primero en el mundo en incorporar un intercambiador de calor de condensación. De este modo, el humidificador consigue un rendimiento extremadamente elevado.

Fácil limpieza y mantenimiento sencillo del humidificador.

El mantenimiento del humidificador se simplifica aún más gracias al diseño del depósito y el intercambiador de calor. Gracias a la incorporación de menos componentes de desgaste, se reducen tanto los tiempos de mantenimiento como los costes.

Con funciones estándar

Más funciones estándar suponen más flexibilidad. El GS está totalmente equipado y listo para su instalación, en cuanto se extraiga del embalaje.

Integración perfecta en sistemas de control de edificios ya existentes.

Conexiones estándar para Modbus, BACnet IP y BACnet MSTP (slave-esclavo). Conexión opcional suministrable para LonWorks y BACnet con certificación BTL.



Modbus®

Aplicaciones flexibles



Unidad compacta

GS-23

GS-45

- Dimensiones más reducidas
- Pasa por una puerta estándar
- Menor altura



Unidad completa

GS-65

GS-90

GS-130

GS-195

GS-260

Modelos disponibles
Estándar, rendimiento ultraelevado



Consumo económico

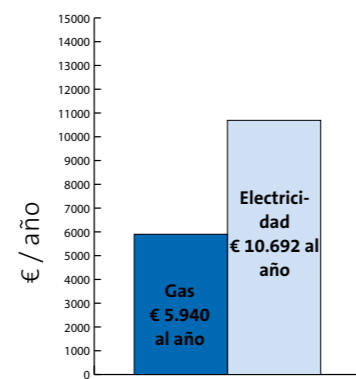
103% rendimiento: se amortiza en tres años

Los sistemas de humidificación con alimentación de gas, de la serie GS de Condair, suministran humidificación de vapor limpia con unos costes rentables. Las unidades están formadas por una carcasa con recubrimiento anti polvo, que permite aplicaciones en prácticamente todas las circunstancias con el mayor rendimiento posible. Los sistemas pueden ser controlados a través de un higrostato local o a través del sistema de control de edificios central.

El sistema de combustión incorpora un ventilador con una corriente de aire de modulación, un regulador de presión negativa y un quemador 100% premezcla. Si se demanda humedad, el ventilador genera una presión negativa en torno a la válvula de retención de la entrada de aire. La válvula del gas se abre y la mezcla de gas/aire regulada se impulsa a través de las puertas del quemador y se enciende con una chispa. Los sensores de llama y de corriente de aire integrados garantizan la seguridad durante el uso.

Costes operativos anuales para el humidificador

Gas natural en comparación con electricidad
90 kg/h



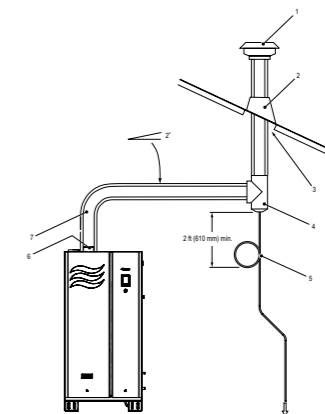
Costes de servicio, basados en costes de electricidad de € 0,12 por kWh, costes de gas natural de € 0,05 por kWh



Conducto de extracción en plástico para gases de escape

Gracias al uso de tecnología de condensación, se reduce la temperatura del gas residual, por lo que se pueden emplear conductos de plástico para los gases de escape.

Esto supone una alternativa interesante frente a los costosos conductos de aluminio o acero inoxidable para los gases de escape. No solo es más sencillo el trabajo, sino que además los costes de instalación son mucho menores, lo cual se traduce en un plazo de amortización más breve.



Especificaciones del modelo

	Rendimiento estándar	Rendimiento ultraelevado
Eficiencia	> 91%	> 103%
Temperatura de la descarga	150 °C	60 °C
Descarga	B, BH	CPVC, BH

Mantenimiento sencillo

El nuevo GS ha sido diseñado con un gran número de propiedades para limitar los depósitos calcáreos al mínimo y simplificar el mantenimiento.

Menos aristas

El nuevo depósito tiene un diseño redondeado. Gracias a esta forma, las esquinas son más fáciles de limpiar y los depósitos más fáciles de eliminar.

Mirilla de máximo tamaño

Sin bordes salientes y con la mayor visibilidad posible del depósito para que el mantenimiento sea más sencillo y eficiente.

Ánodo de protección

En la puerta del depósito se encuentra un ánodo de protección recambiable para reducir la corrosión del depósito y prolongar la vida útil del humidificador.

Intercambiador de calor de nuevo diseño

Diseño liso, amplio y curvo para facilitar la limpieza.



Diseño fiable

Nuestros sistemas de humidificación con alimentación de gas se fabrican con componentes de la mejor calidad para un efecto de máxima fiabilidad.

Depósito 304 redondeado de acero inoxidable

Depósito de acero inoxidable de paredes gruesas con menos uniones de soldadura para lograr un diseño más robusto.

Vaciado automático

El vaciado automático programable rompe los depósitos calcáreos y renueva el agua de la unidad para reducir la formación de nuevas acumulaciones.

RVS 316 Tratamiento térmico

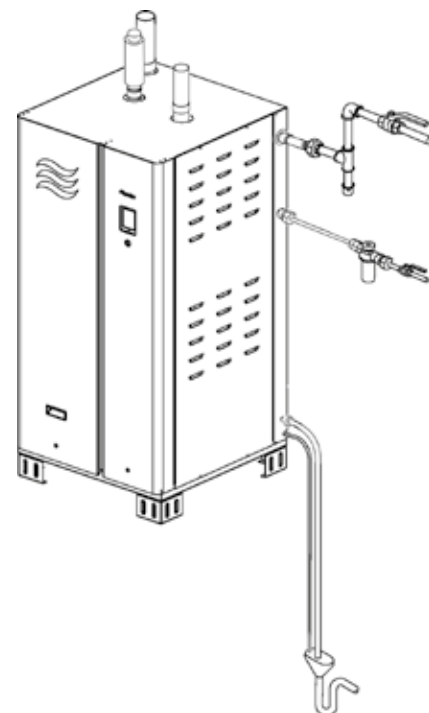
El intercambiador de calor dispone de tratamiento térmico.

Intercambiador de calor, estructura de tubos

Los nuevos tubos curvos reducen el número de uniones por soldadura y la fatiga de los materiales.

Equipamiento estándar y accesorios

	Equipamiento estándar	Accesorio
Depósito de acero inoxidable e intercambiador de calor	■	
Autodiagnóstico y autocorrección permanentes	■	
Funcionamiento sin fallos	■	
Posibilidad de montaje en entornos inflamables	■	
Control intuitivo de depósitos en base a la producción de vapor	■	
Sistema preciso para la regulación del nivel de agua	■	
Refrigeración del agua de desagüe inteligente	■	
Descarga adicional manual	■	
Función de mantenimiento del calor	■	
Posibilidad del desagüe del depósito completo por temporizador o activador externo	■	
Posibilidades de descarga B, BH o CPVC	■	
Todos los tipos de agua	■	
Control integrado con pantalla táctil	■	
Interfaz de comunicación Modbus	■	
Interfaz de sistema de comunicación IP BACnet	■	
Sistema link-up	■	
Reloj de tiempo real	■	
Localización de averías a través de la pantalla	■	
Programación del temporizador	■	
Refrigeración de agua de descarga externa		■
Sensores de humedad e higróstatos		■
Bastidor de montaje		■
Filtro de agua in-line		■
Bomba de descarga		■



Opciones

- Gas propano o gas natural
- Circuito de combustión estanco
- BACnet con certificación BTL
- Comunicación LonWorks

Datos técnicos

Especificaciones	Unidad compacta		Unidad completa				
	GS-23	GS-45	GS-68	GS-91	GS-136	GS-204	GS-272
Capacidad (kg/hora)	23	45	65	90	130	195	260
Dimensiones (An x Al x La) (mm)	580 x 1110 x 530	580 x 1110 x 530	710 x 1440 x 680	990 x 1440 x 680	1650 x 1440 x 680	1650 x 1440 x 680	1950 x 1440 x 680
Peso en servicio (kg)	155	155	200	350	360	545	700
Fijación	Estándar / montaje en pared		Estándar / suelo				
Circuito de potencia	230 V / 1 fase / 50 Hz						
Modelos	Estándar, rendimiento ultraelevado						

Condair Humidificación, S.A.
 C/Baracaldo, 37, 28029 Madrid
 Tel.: +34 915 318 218,
 es.info@condair.com, www.condair.es