



LA **NECESID**AD:

El cliente realizó un estudio de su sistema de ventilación existente. Este análisis destaco la necesidad de mejorar el sistema de ventilación en la fase A de su proyecto de producción interna. Los principales objetivos eran - Mejorar el confort térmico en las zonas de producción y envasado. - Garantizar un aire interior óptimo (temperatura máxima de 26 °C, gestión de la humedad, prevención de la condensación y de las neblinas de aceite). - Optimizar las unidades de ventilación existentes de Delta Neu. - Minimizar el impacto acústico del sistema (mediciones sonoras previstas antes y después de la instalación). - Cumplir con las normas de salud y seguridad (requisitos VDI 6022, instalación de insectengas en las unidades de extracción). - Garantizar un mantenimiento simplificado y un seguimiento eficaz para limitar las interrupciones de la producción.

LA SOLUCIÓN:

Instalación de un sistema de ventilación adiabático basado en la tecnología **Econoclim C**, completado con unidades de extracción **Extractair** para garantizar condiciones de trabajo óptimas en las zonas afectadas. **Principales características de la SOLUCIÓN**:

Ventilación adiabática con Econoclim C 20/40: - Generación de aire fresco por evaporación de agua para una refrigeración eficaz y de bajo consumo, con un caudal de 40.000 m³/h por unidad. - Bajo consumo de energía (15 kW por unidad). - Estructura de acero inoxidable para mayor durabilidad y facilidad de mantenimiento. - Filtración en dos etapas: prefiltro G3 y filtro F7 (eficiencia PM1 55%). - Sistema de extracción con Extractair H90: ventiladores de baja velocidad para reducir el desgaste y el ruido. Insectengas y sistema de filtración para garantizar la limpieza del aire extraído. Se integra en la estructura existente para una instalación eficaz. Distribución del aire mediante ductos textiles adaptados a las necesidades de cada zona de producción y distribución de un flujo de aire uniforme.

