

S.T.A. BRANCA IDEALAIR



UNITÀ CLIMATICHE HFO

2018-2019



PREMESSA

- 1. HFO – Tipo MIN**
- 2. HFO – Tipo MED**
- 3. HFO – Tipo MAX**



S.T.A. BRANCA IDEALAIR realizza e fornisce unità climatiche HFO per il **condizionamento di precisione per Laboratori**

La qualità nel tessile, le prove su carta e cartone, le analisi di stagionatura su cementi, colle e adesivi, le verifiche gravimetriche sui filtri e sulla presenza di polveri sottili per la qualità dell'aria sono applicazioni eseguite all'interno di ambienti condizionati da S.T.A. Branca Idealair.

L'azienda è leader nella progettazione e nella realizzazione di ambienti da laboratorio e sale CMM per la metrologia dimensionale e per le macchine di misura a coordinate.

S.T.A. Branca Idealair offre una vasta gamma di unità climatiche in grado di soddisfare i requisiti da capitolato richiesti per il condizionamento dei laboratori e per il loro accreditamento secondo gli standard **ISO/IEC 9001** e **ISO/IEC 17025**.

QUALITÀ e SOSTENIBILITÀ al vostro servizio



Nel settore del condizionamento per laboratori, il concetto di Innovazione rappresenta un elemento chiave per tutti i produttori che permette di poter offrire garanzie sui propri impianti e sulle condizioni climatiche richieste.

La nostra azienda investe molto nella Ricerca & Sviluppo per i nuovi modelli di unità climatiche cooperando attivamente con fornitori, università e con gli stessi clienti dei vari settori per raggiungere e soddisfare i più ardui obiettivi.

Adottando una tecnologia avanzata capace di trasformare grandi performance sul condizionamento anche in presenza di elevati carichi termici in un enorme risparmio dei consumi energetici a confronto con i modelli di impianti precedenti otteniamo come risultato un'economia di servizio senza paragoni e un miglior affidabilità nel tempo.

L'unità climatica HFO è disponibile sia nei modelli a controllo *termostatico* che *climatico* prestando particolare attenzione alle condizioni di **uniformità garantite in ogni punto** dell'ambiente condizionato e rispettando i gradienti spaziali ($^{\circ}\text{C}/\text{m}$) e temporali ($^{\circ}\text{C}/\text{h}$) come richiesto dalle norme nazionali ed internazionali.

HFO-Tipo MIN



INDUSTRY 4.0



FUNZIONALITÀ E PRESTAZIONI AVANZATE

- Ampio range operativo con condizioni atmosferiche da -20 a 40 °C e umidità relativa da 10% a 90%;
- Compatibilità elettrica secondo i requisiti di certificazione CE, UL e CSA;
- Sistema di distribuzione modulare con diffusione tangenziale ed immissione aria a velocità inferiori a 0,15 m/s sul piano di lavoro;
- Laminazione circuito di raffreddamento tramite valvole elettroniche modulanti e dispositivi circolatori acqua refrigerata;
- Sistema di depurazione acqua ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata a 0°F;
- Dispositivo di umidificazione a vaschetta evaporativa e resistenze corazzate;
- Ventilatore interno a trasmissione coassiale a coppia costante e con controllo elettronico come richiesto dalle norme EU;
- Prefiltrazione frontale o da canale G3-G4;
- **HMI Touch 7"** per interfaccia utente, monitoraggio valori e visualizzazione trend grafici;
- Predisposizione attiva per supporto e monitoraggio da remoto;
- Risoluzione sonde di lettura al +/- 0,01°C/% f.s.;
- Diagnostica e statistica allarmi
- Datalogging integrato
- Programmazione NORMALE/ECO settimanale
- Manuale e linee guida per l'uso

VOLUME	(20 ÷ 100) m ³
Riscaldamento:	4,5 KW
Raffreddamento:	3,5 KW
Umidificazione:	3 KW
Refrigerante:	R1270/ HFO1234ze
Ventilazione	0,8 KW
Portata d'aria:	1000 m3/h
Trasmissione ventilatore:	<i>Coassiale</i>
Ricambio d'aria:	1 volume/h
Campi di misura:	°C (10..30) % (40..80)
Sezione carico acqua:	¼"
Sezione scarico acqua:	½"
Conessioni scarico acqua:	½"
Sezione tubi Mandata/Ritorno Acqua refrigerata:	12 mm
GWP:	<1
Lubrificante:	POE, PAG
Alimentazione elettrica:	Trifase (3PH+N+PE)
Dimensioni:	(80x50x190)cm
Peso netto:	300 Kg

LAB
PROJECT

HFO-Tipo MED



INDUSTRY 4.0



FUNZIONALITÀ E PRESTAZIONI AVANZATE

- Ampio range operativo con condizioni atmosferiche da -20 a 40 °C e umidità relativa da 10% a 90%;
- Compatibilità elettrica secondo i requisiti di certificazione CE, UL e CSA;
- Sistema di distribuzione modulare con diffusione tangenziale ed immissione aria a velocità inferiori a 0,15 m/s sul piano di lavoro;
- Laminazione circuito di raffreddamento tramite valvole elettroniche modulanti e dispositivi circolatori acqua refrigerata;
- Sistema di depurazione acqua ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata a 0°F;
- Dispositivo di umidificazione a vaschetta evaporativa e resistenze corazzate;
- Ventilatore interno a trasmissione coassiale a coppia costante e con controllo elettronico come richiesto dalle norme EU;
- Prefiltrazione frontale o da canale G3-G4;
- **HMI Touch 7"** per interfaccia utente, monitoraggio valori e visualizzazione trend grafici;
- Predisposizione attiva per supporto e monitoraggio da remoto;
- Risoluzione sonde di lettura al +/- 0,01°C/% f.s.;
- Diagnostica e statistica allarmi
- Datalogging integrato
- Programmazione NORMALE/ECO settimanale
- Manuale e linee guida per l'uso

VOLUME:	(100 ÷ 300) m ³
Riscaldamento:	9 KW
Raffreddamento:	7 KW
Umidificazione:	4,5 KW
Refrigerante:	R1270/ HFO R1234ze
Ventilazione:	1,6 KW
Portata d'aria:	3000 m3/h
Trasmissione ventilatore:	Coassiale
Ricambio d'aria:	1 volume/h
Campi di misura:	°C (10..30) % (40..80)
Sezione carico acqua:	¾"
Sezione scarico acqua:	¾"
Conessioni scarico acqua:	¾"
Sezione tubi Mandata/Ritorno Acqua refrigerata:	20 mm
GWP:	< 1
Lubrificante:	POE, PAG
Alimentazione elettrica:	Trifase (3PH+N+PE)
Dimensioni:	(130x60x190) cm
Peso netto:	400 Kg

LAB
PROJECT

HFO-Tipo MAX



INDUSTRY 4.0



FUNZIONALITÀ E PRESTAZIONI AVANZATE

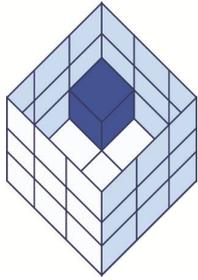
- Ampio range operativo con condizioni atmosferiche da -20 a 40 °C e umidità relativa da 10% a 90%;
- Compatibilità elettrica secondo i requisiti di certificazione CE, UL e CSA;
- Sistema di distribuzione modulare con diffusione tangenziale ed immissione aria a velocità inferiori a 0,15 m/s sul piano di lavoro;
- Laminazione circuito di raffreddamento tramite valvole elettroniche modulanti e dispositivi circolatori acqua refrigerata;
- Sistema di depurazione acqua ad osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata a 0°F;
- Dispositivo di umidificazione a vaschetta evaporativa e resistenze corazzate;
- Ventilatore interno a trasmissione coassiale a coppia costante e con controllo elettronico come richiesto dalle norme EU;
- Prefiltrazione frontale o da canale G3-G4;
- **HMI Touch 7"** per interfaccia utente, monitoraggio valori e visualizzazione trend grafici;
- Predisposizione attiva per supporto e monitoraggio da remoto;
- Risoluzione sonde di lettura al +/- 0,01°C/% f.s.;
- Diagnostica e statistica allarmi
- Datalogging integrato
- Programmazione NORMALE/ECO settimanale
- Manuale e linee guida per l'uso

VOLUME:

(300 ÷ 800) m³

Riscaldamento:	18 KW
Raffreddamento:	15 KW
Umidificazione:	12 KW
Refrigerante:	R1270/ HFO R1234ze
Ventilazione:	2,4 KW
Portata d'aria:	7000 m3/h
Trasmissione ventilatore:	Coassiale
Ricambio d'aria:	1 volume/h
Campi di misura:	°C (10..30) % (40..80)
Sezione carico acqua:	1"
Sezione scarico acqua:	1"
Conessioni scarico acqua:	1"
Cooled water send/return:	30 mm
GWP:	< 1
Lubrificant:	POE, PAG
Power supply:	Three-phase (3PH+N+PE)
Dimensions:	(190x65x190) cm
Net weight:	600 Kg

LAB
PROJECT



S.T.A. BRANCA IDEALAIR

S.T.A. BRANCA IDEALAIR di Branca Barbara & C. s.a.s.

21020 - Via Torino, 583/6 Mercurio (VA) ITALY

Tel: + 39 0331 968333

Email: info@brancaidealair.it

www.brancaidealair.it