

Labio Test, grazie alla sua ventennale esperienza, è in grado di offrire molteplici soluzioni per il trattamento dell'aria ed in modo particolare per l'abbattimento di odori, contaminanti chimici e polveri.

Labio Test progetta, realizza e collauda i propri impianti, garantendo assistenza e manutenzione post-vendita.

Tutte le attrezzature proposte da Labio Test vengono progettate e testate per garantire il massimo risultato.

HPS evo è un sistema di nebulizzazione ad alta pressione utilizzato per la distribuzione di prodotti deodorizzanti. L'impianto deve essere posizionato al riparo dalle intemperie e per il suo funzionamento necessita di collegamento alla rete elettrica ed a quella idrica.

Barriera Osmogenica

Le **barriere osmogeniche**, sono una tecnologia di abbattimento che utilizza acqua di diluizione e prodotti specifici certificati, privi di agenti inquinanti in grado di neutralizzare i cattivi odori. Tutti i prodotti utilizzati sono **testati e garantiti** Enti di Ricerca Italiani ed Internazionali.

La **barriera osmogenica Labio Test**, garantisce **efficienze di abbattimento** della concentrazione di odore **superiori all'80%**. La sua caratteristica più importante è che può trattare sia le **emissioni diffuse** che **quelle convogliate**.

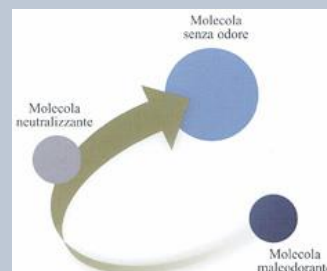
Per una corretta diffusione dei prodotti deodorizzanti è necessario utilizzare idonei sistemi di nebulizzazione che permettano alla miscela nebulizzata di entrare in contatto con le molecole maleodoranti.

Principali vantaggi:

- Elevata resa deodorizzante;
- non vengono immesse nell'ambiente sostanze chimiche;
- non vengono utilizzate sostanze che producono prodotti secondari;
- i componenti presenti non si ossidano e non si alterano all'aria;
- il meccanismo di azione non viene influenzato dalla radiazione solare visibile e ultravioletta;
- sono presenti estratti terpenici e olii essenziali naturali che

Tali sistemi devono garantire:

- ✓ adeguata micronizzazione;
- ✓ adeguata temporizzazione;
- ✓ adeguati tempi di attività;
- ✓ diffusione strategica.





Caratteristiche tecniche dell'impianto

<i>Tensione di alimentazione</i>	380V – 50 HZ (3F+T)
<i>Potenza installata</i>	1,5 kW – 2,2 kW (a seconda del modello)
<i>Telaio</i>	Struttura portante in acciaio zincato verniciata, con pannellatura dimensioni: mm 730 x 640 x 1080
<i>Quadro di comando</i>	- Interruttore termico salvamotore - Selettore funzionamento manuale- automatico - Selettore funzionamento continuo – pausa/lavoro - Plc Easy per la gestione degli allarmi e delle temporizzazioni - n. 4 temporizzatori di pausa-lavoro - n. 16 orologi digitale settimanale programmabile - conta ore
<i>Elettropompa idraulica</i>	Accoppiamento a giunto elastico, motore elettrico albero a maschio, testata in ottone, pistoni in ceramica
<i>Portata</i>	4 -9,5 -11-13-15 l/min. (in funzione al numero di ugelli utilizzato)
<i>Pressione lavoro</i>	Consigliata 35 – max 70 bar
<i>Velocità di rotazione</i>	1450 giri/min
<i>Gruppo dosatore</i>	-Serbatoio stoccaggio polietilene alta densità: capacità 50 litri, completo di sensore fine prodotto; - gruppo filtrante per l'acqua di rete con batteria di filtri da 10 e 3 micron;
<i>Tubazione</i>	- Condotta flessibile in poliammide PA 12 ad alta resistenza (pressione di esercizio 50 bar)
<i>Ugelli</i>	- Diffusori con corpo in ottone nichelato e orificio in acciaio inox dotati di valvola anti-goccia - Raccorderia ad innesto rapido eseguita in acciaio inox e/o ottone.

Eventuali Optional

Gli optional più importanti di cui può essere dotato sono:

- ✓ il sistema antighiaccio;
- ✓ il sistema di disinfezione UV;
- ✓ il cavo scaldante;
- ✓ il sistema addolcitore per l'acqua di rete;
- ✓ gruppo di pressurizzazione;
- ✓ il gonioanemometro

PORTATA POMPA	NUMERO UGELLI (calcolato alla pressione consigliata)	
	MAX	MIN
4 l/min - 1450 rpm	32	20
9,5 l/min - 1450 rpm	75	45
11 l/min - 1450 rpm	86	50
13 l/min - 1450 rpm	102	60
15 l/min - 1450 rpm	120	72

*Alla pressione consigliata il consumo degli ugelli è di 7,5 lt/h.

