

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.

*Zephiro Evo è un sistema di nebulizzazione che sfrutta la tecnologia ad ultrasuoni 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**.

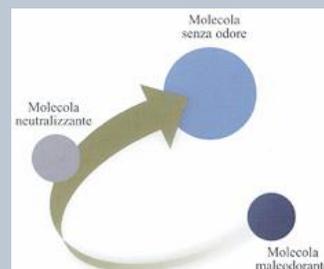
Per una corretta diffusione dei prodotti deodorizzanti è necessario utilizzare idonei sistemi di nebulizzazione che permettano alla miscela nebulizzata di entrare in contatto con le molecole maleodoranti.

## 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>	220V – 50 HZ (3F+T)
<i>Potenza installata</i>	1 kW
<i>Telaio</i>	In PP, su richiesta disponibile in acciaio inox AISI 304 o 316
<i>Dimensioni</i>	640x620x820 mm
<i>Quadro di comando</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentatore 800VA per supportare l'utilizzo continuo di 2 Trasduttori ad ultrasuoni</li> <li>- Morsetti per avvio da comando esterno</li> <li>- Interruttore ON/OFF sistema</li> <li>- Spie di controllo presenza linea, unità attiva, mancanza prodotto</li> <li>- Automatismi di riempimento automatico</li> <li>- Blocco sistema per mancanza liquido</li> </ul>
<i>Trasduttore ad ultrasuoni</i>	Contenitore in ottone nichelato, dotato di membrane in ceramica e di sensore mancanza prodotto
<i>Consumo orario</i>	2,4 l/ora per 2 trasduttori
<i>Gruppo dosatore</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Serbatoio stoccaggio polietilene alta densità: capacità 60 litri, completo di sensore fine prodotto (solo per full service)</li> <li>- gruppo filtrante per l'acqua di rete con cartuccia da 50 micron</li> <li>- miscelatore meccanico proporzionale senza uso di elettricità con funzione unica di dosaggio, iniezione e miscelazione</li> </ul>

### Eventuali Optional

Gli optional più importanti di cui può essere dotato sono:

- ✓ Il kit air con valvola di chiusura elettrocomandata
- ✓ Il sistema addolcitore per l'acqua di rete



### Sinergie con gli altri sistemi di abbattimento

Tutta l'offerta impiantistica è oggetto costante di upgrade tecnologico.

Integrando ai sistemi di filtrazione e lavaggio a umido tradizionalmente proposti con un ulteriore stadio di trattamento a barriera osmogenica, l'efficienza dell'abbattimento ha raggiunto livelli difficilmente ottenibili con un unico presidio.

