



Tecna Mistral

Humidificadores de aire por ultrasonidos de pequeño tamaño y capacidad



Volumen mínimo

Unidad compacta con un rendimiento de hasta 1,0 kg/h para espacios reducidos



Ahorro de energía

Humidificación adiabática de bajo consumo energético



Silenciosidad

Gracias a la avanzada tecnología de ultrasonidos y a la modulación de la ventilación



Optimización

Producción constante y eficiente y funcionalidad «master-slave» con varias unidades



Conectividad e IoT

Puerto RS-485 para configuración desde ordenador, supervisión remota y conectividad Wi-Fi para usos IoT



Visualización remota y diagnóstico completo

Gracias a interfaces de usuario remotas opcionales con display LED o display gráfico TFT touch-screen y funciones master-slave

- Sistema automático de descarga que elimina el riesgo de proliferación bacteriana
- Protección contra la ausencia de agua en entrada
- Reducción sustancial de las operaciones de mantenimiento con la opción EHR0012 - sistema de desmineralización del agua por ósmosis inversa

- Control integrado con interfaz de usuario de LED con teclas touch capacitivas
- Posibilidad de conectar con sondas de humedad para un control de tipo proporcional
- Depósito realizado en tecnopolímero autoextinguible conforme a la norma ISO 846 método A y método C

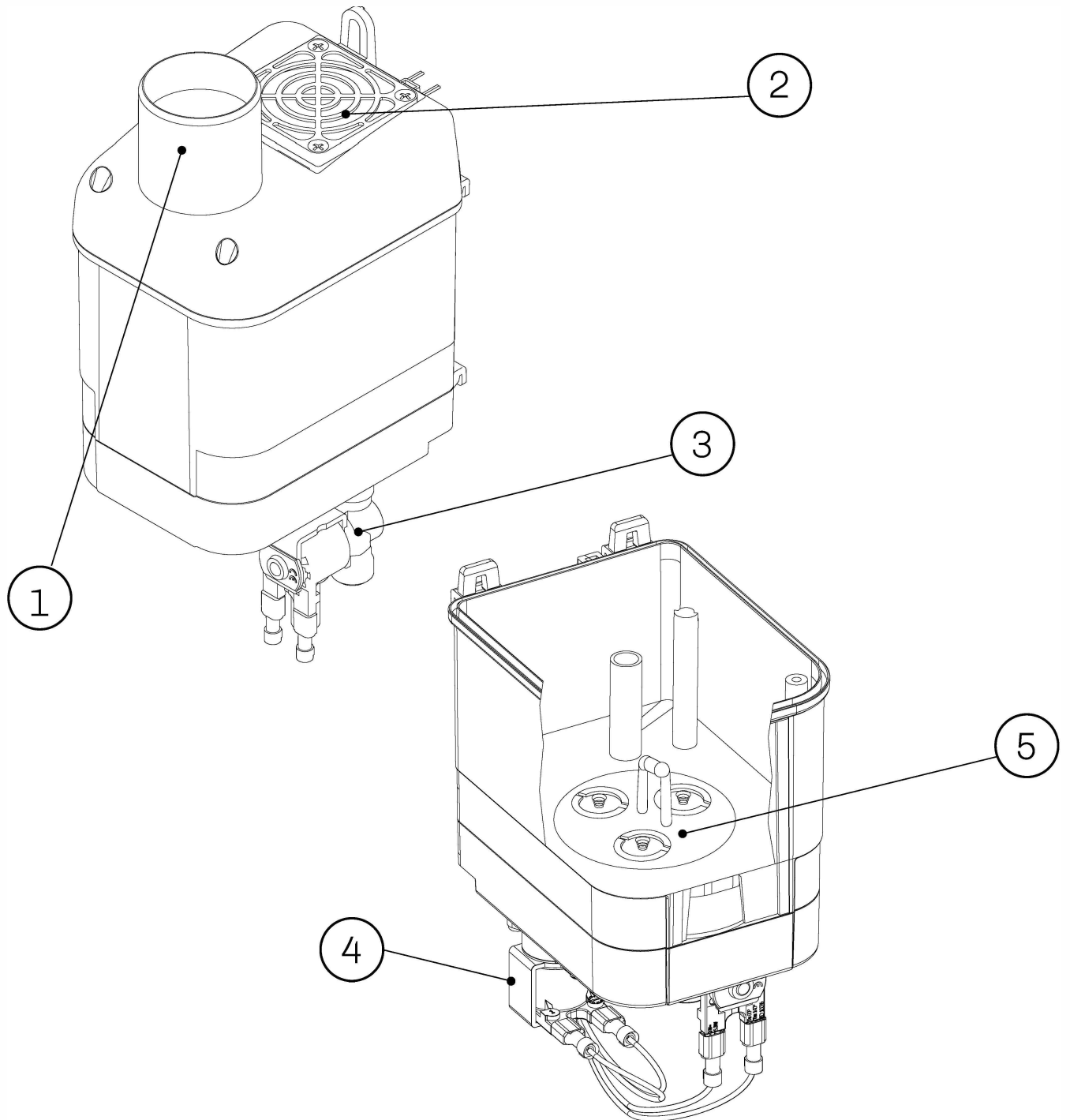
Tecnología compacta para ambientes interiores o conservación a T/RH

Bodegas y refrigeradores de botellas

Unidad de renovación del aire



Detalles de construcción



- 1. Salida vapor
- 2. Ventilador de aspiración
- 3. Electroválvula de carga

- 4. Electroválvula de descarga
- 5. Nebulizador

Ideal en las aplicaciones siguientes

Ventiloconvector



Se sabe que en un ambiente calentado por sistemas de tipo convectivo, es decir, que prevén corrientes de fluidos (naturales o forzadas), el aire suele ser demasiado seco y rico de polvo en suspensión. Por lo tanto, es conveniente combinar con el calentamiento un control preciso de la humedad para obtener condiciones óptimas de confort. A los ventiloconvectores se conectan normalmente humidificadores compactos con tecnología de ultrasonidos, de fácil mantenimiento y con sistemas de desinfección que permiten un ahorro energético elevado. La oscilación de transductores piezoeléctricos produce gotas muy finas que se absorben rápidamente en el ambiente alrededor, humidificándolo sin tener que recurrir al calentamiento del agua.

Mostradores y expositores no refrigerados de productos frescos

El uso de los humidificadores Mistral es ideal en todos los casos en los que el producto fresco se comercializa en mostradores y expositores no refrigerados, como en los mercados callejeros; la humidificación adiabática contribuye en el enfriamiento, ya que la evaporación se produce restando calor al aire. Alimentos como por ejemplo fruta y verdura adecuadamente humidificados son más comercializables porque son más sanos y completos, incluso en el aspecto.



Maduradores

Los procesos de curado de embutidos y quesos implican ciclos de incubado, secado y maduración en los que el control y la gestión precisos de la humedad son de vital importancia para lograr un producto final de calidad. En las diversas fases del curado de embutidos, la humedad es fundamental para compensar las pérdidas de agua, mientras en el curado de los quesos previene el agrietamiento de la superficie (sobre todo en los quesos de pasta dura).

Bodegas y refrigeradores de botellas

El envejecimiento del vino es una operación delicada que requiere niveles de temperatura y humedad controladas, especialmente cuando se realiza en barriles de madera. La presencia de aire demasiado seco provoca, de hecho, la desecación de las tablas y una excesiva evaporación del vino, provocando pérdidas de producto y obligando a los productores a rellenar los barriles. Durante el refinamiento o la conservación en botella, un nivel demasiado bajo de humedad puede provocar la contracción del corcho, con la consiguiente oxidación del vino.



Modelos disponibles y características técnicas

Modelos	EHUC001M2
PRODUCCIÓN DE VAPOR	
Capacidad de producción [kg/h]	1,0
PROPIEDADES ELÉCTRICAS	
Potencia absorbida [W]	110
Alimentación [Vac, Hz]	100 ..230, 50/60 (power switching)
PROPIEDADES HIDRÁULICAS	
Calidad del agua en entrada	Agua desmineralizada/potable
Conductividad del agua en entrada [$\mu\text{S}\cdot\text{cm}$]	0 ..1250
Dureza del agua en entrada [$^{\circ}\text{F}$]	0 ..50 $^{\circ}\text{F}$
Presión del agua en entrada [MPa/bar]	0,02...1/0,2 ..10
Conexión del agua en entrada	John Guest 8 mm
CARACTERÍSTICAS GENERALES	
Tamaño [mm]	107,4x262,7x148
Peso [kg]	1.7
Condiciones ambientales de trabajo [$^{\circ}\text{C}$, RH]	1 ..40, máx. 90% no condensante
Condiciones ambientales de almacenamiento [$^{\circ}\text{C}$, RH]	-10 ..70, máx. 95% no condensante
Grado de protección	IP20
REGULACIÓN	
Tipo de control	Integrado
Señal de control	ON-OFF, proporcional 0-10 V, transductor 4 ..20 mA
CONECTIVIDAD	
RS-485 MODBUS	Integrada
Wi-Fi	Opcional



TECNA, SL
 Avda. de la Vega, 24
 28108 Alcobendas (Madrid)
 Tel: +34 916 282 056
comercial@tecna.es
tecna.es