



KLEIN UND MIKROFEIN

Luftbefeuchtungssystem NanoFog Evolution
und NanoFog Sens



DRAABE
success is in the air

IHRE VORTEILE

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG

Für alle Anwendungsbereiche, in denen es auf mikrofeine Vernebelung, geringe Betriebsgeräusche und ein attraktives Design ankommt, sind der NanoFog Evolution und NanoFog Sens genau das richtige System. Die Abmessungen des NanoFog Verneblers sind auf ein Minimum reduziert, um eine so dezente und unauffällige Raumintegration wie möglich zu bieten. Ob kleine Räume, niedrige Decken, geringer Feuchtebedarf oder sensible Produktions- und Arbeitsräume – der NanoFog Evolution und NanoFog Sens bringen die optimale Luftfeuchte fast unsichtbar in den Raum.



Extrem leise

Durch eine völlig neue Düsentechologie liegt der Geräuschpegel für konzentrierte und geistige Büroarbeit unter dem empfohlenen Höchstwert.

Nanofeine Vernebelung

Die spezielle Nanodüse ermöglicht ein Sprühbild, das bereits nach Bruchteilen von Sekunden unsichtbar von der Raumluft aufgenommen wird und höchsten Wirkungsgrad entfaltet.

Absolute Hygiene

Durch das einmalige DRAABE Full-Service Wartungskonzept werden 100 % Hygiene, Betriebssicherheit und hohe Leistungsfähigkeit der NanoFog Vernebler sichergestellt.

Minimale Abmessungen

Der NanoFog Vernebler ist nur faustgroß und fügt sich so unauffällig in jede Raumgestaltung ein.

Individuell schwenkbar

Die Vernebler sind für eine individuelle Ausrichtung im Raum horizontal und vertikal schwenkbar.

Kompatibel

Der NanoFog Evolution und NanoFog Sens sind mit allen DRAABE Hochdruckverneblern kombinierbar.

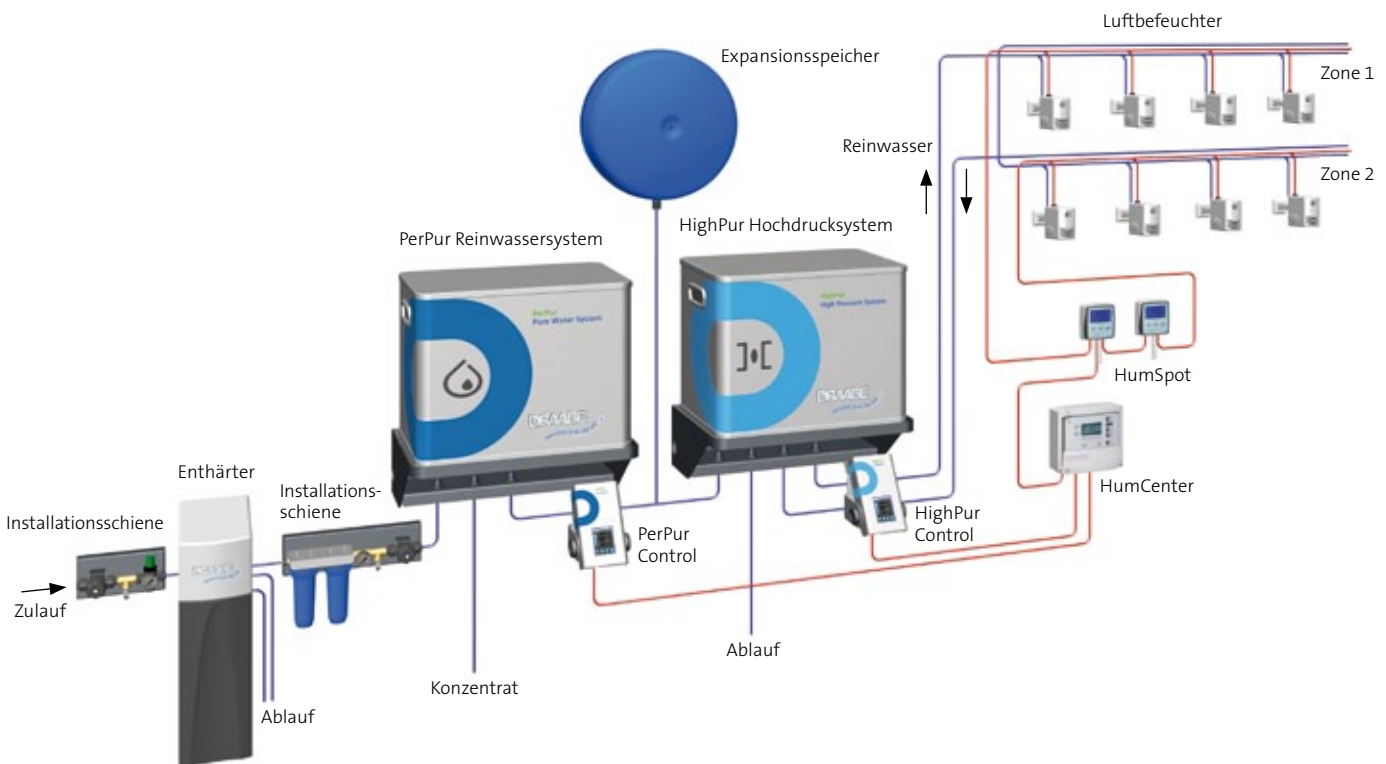




DAS SYSTEM

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG

Das Luftbefeuchtungssystem NanoFog ist speziell für sensible Anwendungsbereiche konzipiert und daher optimal für Büroräume geeignet. Es ist energieeffizient, einfach nachzurüsten und ganz ohne Klimaanlage nutzbar: Sowohl der NanoFog Evolution als auch der NanoFog Sens sind mit Hochdruckdüsen ausgestattet, die einen mikrofeinen Sprühnebel direkt in die Raumluft abgeben. Der NanoFog Sens ist besonders für sehr sensible Anwendungen mit weniger Feuchtebedarf, schwierigen Raum-Grundrissen und hohen Anforderungen an ein leises Umfeld geeignet.



Technische Details	NanoFog Sens	NanoFog Evolution
Leistung max.*	1,5 kg/h	3 kg/h
Betriebsdruck		85 bar
Tropfengröße (Sauter)		< 15 µ
Regelbereich		10 – 90 % r. F.
Spannung		230 Vac, 24 Vdc
Leistungsaufnahme		8 W
Gewicht		400 g

*Die Leistung ist abhängig von der eingesetzten Düse.



NanoFogSens

NanoFogEvolution

REINWASSER UND HOCHDRUCK

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG



Auf das richtige Wasser kommt es an

Für den störungsfreien und 100% hygienischen Betrieb der NanoFog Luftbefeuchtung produziert das DRAABE PerPur Reinwassersystem hochreines Wasser. Mineralien und feinste Verunreinigungen werden ausgefiltert und als Konzentrat fortgeleitet.

Vorteile

- Keine Kalkablagerungen in Leitungen oder Düsen
- Minimierter Mineraleintrag in der Raumluft
- Konstante Leistung

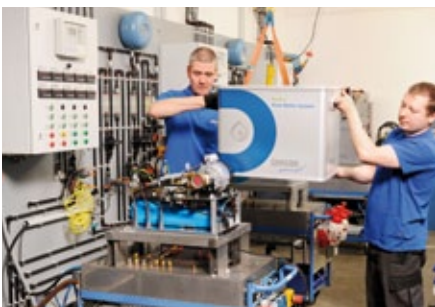


Soviel Druck muss sein

Herzstück der DRAABE Hochdruck-Luftbefeuchtung ist das zentral installierte HighPur Hochdrucksystem. Das System erzeugt mit einem Betriebsdruck von 85 bar einen pulsierenden Wasserfluss, der die mikrofeine, absolut tropfenfreie Reinwasservernebelung ermöglicht.

Vorteile

- Geringe Betriebskosten und ressourcenschonend
- Hoher Gesundheitsschutz durch automatisierte Hygienefunktionen
- Mikrofeine Reinwasser-Vernebelung



Um nichts kümmern

Im Rahmen des Full-Service-Mietsystems übernimmt DRAABE den halbjährlichen Regelservice der Pur Systeme. DRAABE Kunden erhalten alle 6–8 Monate ein rundum gewartetes und desinfiziertes Austauschgerät.

Vorteile

- 100% Hygiene
- Lebenslange Garantie
- Immer neuester Stand der Technik



Green & lean

DIGITALE STEUERUNG

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG



HumSpot

Der DRAABE HumSpot steuert und überwacht die Befeuchtung der einzelnen Zonen (z. B. verschiedene Räume, Arbeitsbereiche). Die einfache Menüführung und das beleuchtete Farbdisplay garantieren hohen Bedienungscomfort.

Ihre Vorteile

- Punktgenaue Aktivierung der Luftbefeuchter bei Unterschreitung des eingestellten Feuchte-Sollwertes
- Hohe Messpräzision durch digitale, kapazitive Feuchtemesstechnik
- Permanente Statusanzeige von relativer Feuchte und Raumtemperatur

HumCenter

Als zentrales Steuerungssystem der gesamten Luftbefeuchtungsanlage überwacht, kontrolliert und analysiert das DRAABE HumCenter alle Befeuchtungszonen und die Funktion der Pur Container.

Ihre Vorteile

- Hohe Betriebssicherheit durch permanente Statusanzeige und Überwachung aller Zonen und Pur Systeme (unit protection)
- Transparente Anzeige von Fehlfunktionen und Wartungshinweisen
- Umfangreiche Analysefunktionen durch Langzeit-Datenspeicherung
- Anschluss und Datenweitergabe an Gebäudeleittechnik möglich



HYGIENE UND SICHERHEIT

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG



Beratung

In einem Erstgespräch mit unseren Fachberatern wird die Aufgabenstellung festgelegt, technische Alternativen werden vorgestellt und diskutiert, eine Wasseranalyse wird durchgeführt.



Individuelle Planung

In unserer Planungsabteilung wird Ihre individuelle Anlage geplant und auf CAD gezeichnet. Sie erhalten Ihr maßgeschneidertes Angebot.



Um nichts kümmern

Unser Kundendienst nimmt die Anlage in Betrieb, das Personal wird eingewiesen, ein Protokoll wird erstellt. Von dort an werden Sie im Rahmen der Servicevereinbarung kompetent und zuverlässig betreut.

Vertrauen ist gut – Prüfung ist besser!

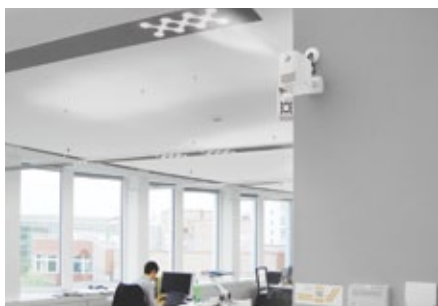
Als erster Anbieter von Systemen für die Direkt-Raumluftbefeuchtung ist DRAABE nach der neuen VDI Richtlinie 6022 Blatt 6 zertifiziert. Diese VDI Richtlinie definiert den aktuellen Stand der Technik hinsichtlich Planung, Errichtung, Betrieb und Instandhaltung von dezentralen Luftbefeuchtersystemen. Dadurch können installierte DRAABE Luftbefeuchtungsanlagen auch vor Ort beim Betreiber entsprechend den VDI Anforderungen geprüft und zertifiziert werden. Das VDI Prüfzeichen garantiert allen DRAABE Kunden uneingeschränkt hygienischen Betrieb, die Einhaltung der geforderten Hygienemaßnahmen, Inspektionsintervalle, Keimobergrenzen und schützt so sicher vor Haftungsrisiken.

Das DGUV Test-Zeichen „Optimierte Luftbefeuchtung“ der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung ist als System-Zertifikat Voraussetzung für die erfolgreiche VDI-Zertifizierung der DRAABE Systeme.



ANWENDUNGEN

NANOFOG LUFTBEFEUCHTUNG



Hygiene first



Flexibility



Energy saving



Green & lean

DRAABE Industrietechnik GmbH
Member of the Condair Group
Schnackenburgallee 18
22525 Hamburg
T +49 40 853277-0
F +49 40 853277-44
draabe@draabe.de
www.draabe.de

DRAABE
success is in the air