



Humidad Limpia

Los Humidificadores Ultrasónicos de Cobeal han sido desarrollados para cumplir con los más altos estándares de calidad; su diseño es fácil de instalar, simplifica la operación, y es extremadamente confiable en cuanto a eficiencia energética, y de control.

La Serie ULTRAMHZ produce una atomización de agua produciendo neblina ultrafina de 1μ a 3μ micrones usando transductores piezoeléctricos que funcionan a 1.7 MHz con una vida de 10,000 horas. Esta neblina se distribuye directamente en el espacio utilizando un distribuidor con un ventilador silencioso y eficiente.

Los Humidificadores Ultrasónicos de Cobeal reducen el costo de energía en un 90% comparado con los humidificadores de vapor aproximadamente 60W kg/hr, ya que en la Serie ULTRAMHZ el agua no se lleva a ebullición, ofreciendo el sistema de humidificación más económico en el mercado en cuanto a energía.

Adicionalmente la neblina enfría el aire ligeramente a medida que se evapora por lo que puede funcionar como enfriamiento evaporativo.



UL TRAM HZ

Cobeal.com

COBEAL MX

Humidificadores Ultrasonicos

Humidificador Ultrasonico Cobeal UL TRAM HZ



La serie ULTRAMHZ está disponible en varias capacidades dependiendo de la conformación de planta y la humedad a la que se desea llegar:

El gabinete de la unidad incluye todo excepto el sistema de tratamiento de agua y dependerá del tipo de agua que se tenga en la planta

Higiene

Ciclos de retro-lavado de forma automática: el agua sin movimiento representa un riesgo de contaminación microbiana.

La serie ULTRAMHZ realiza ciclos de retro-lavado continuamente cuando el equipo está en funcionamiento, cuando no está en operación el humidificador manda al drenaje de forma automática el contenido de agua para evitar el estancamiento.

Cuando el humidificador está en espera, la unidad completará un ciclo de lavado completo cada 24 horas para mayor seguridad.

El equipo humidificador de las series ULTRAMHZ tienen las siguientes características técnicas:

- Tanque de agua de acero inoxidable pulido químicamente
- Tratamiento de agua UV
- Filtro de admisión de aire MERV 12
- Componentes internos antimicrobianos y antiestáticos.
- Sistema de distribución de neblina
- Alta eficiencia de absorción.

- Puede estar incorporado al humidificador o instalado de forma remota para una flexibilidad óptima
- Distancia de Absorción corta de 3 metros
- Canal de neblina antimicrobiana
- Compatibilidad de voltaje 127V/240V 50/60 Hertz 1 Fase
- Aprobado ETL y UL998
- Fácil intercambio de la pieza piezo eléctrica para mantenimiento

Aplicaciones

Invernaderos	Instalaciones de almacenamiento
Centros de datos	Textil
Impresión	Bodegas de vino

Especificación	3	6	10	20
Capacidad en kg/hr	3.2 kg/hr	6.5 kg/hr	9.7 kg/hr	71 kg
Dimensiones (HxWxD)	800 x 520 x 380	800 x 520 x 380	800 x 520 x 380	950 x 980 x 380
Peso del equipo (kg)	40 kg	40 kg	40 kg	71 kg
Agua	Sin sedimento	Sin sedimento	Sin sedimento	Sin sedimento
Potencia en (KW)	0.3 kW	0.3 kW	0.65 kW	1.32 kW
Voltaje 127/240V	1 F, 50/60 HZ	1 F, 50/60 Hz	1 F, 50/60 Hz	1 F, 50/60 Hz
Histéresis	±1%	±1%	±1%	±1%

Disponible en:

3.2kg/hr / 6.5 kg/hr
9.7 kg/hr / 19.5 kg/hr

Cobeal.com

COBEAL MX

Humidificadores Ultrasonicos

Humidificador Ultrasonico Cobeal UL TRAM HZ