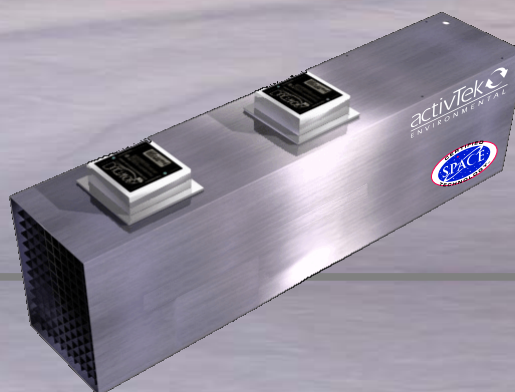


DuctStation



Capacidad: desde 20 hasta 2.625 metros cúbicos



Sin producción de ozono

Descripción

Sistema autónomo de purificación de aire y superficies por fotocatalisis heterogénea (PCO avanzada). Incluyendo fuente de energía UV alta densidad y reactor fotocatalítico recubierto de una aleación de metales nobles, con estructura en forma de colmena para una mayor producción de hidroperóxidos de hidrogeno.

Tubos UV con aislamiento antihumedad.
 Reactancias electrónicas de bajo consumo con aislamiento antihumedad.
 Acero inoxidable de calidad hospitalaria
 Reactores RCI con certificación CB de SGS Tecnos.

Aplicaciones

- Cámaras de frío
- Almacenes
- Salas de preparación de alimentos
- Gimnasios

La Tecnología

El sistema activTek DuctStation reduce sustancialmente los olores, las partículas y los microorganismos encontrados sobre las superficies, utilizando la tecnología patentada RCI - ActivePure, que utiliza la energía de una potente lampara UV de alta densidad para generar peroxido de hidrogeno en cantidades perfectamente sanas para el humano, pero totalmente eficaces contra los microorganismos que se encuentran en el ambiente y las superficies.

Especificaciones

DuctStation 10	40 x 30 x 93cm	13,8 kg	59 w	750 m3
DuctStation 15	40 x 40 x 93cm	15,8 kg	79 w	1.125 m3
DuctStation 20	40 x 40 x 93cm	17,8 kg	79 w	1.500 m3
DuctStation 25	40 x 40 x 103cm	21,8 kg	99 w	1.875 m3
DuctStation 30	40 x 40 x 103cm	23,8 kg	119 w	2.250 m3

"Mejoran la vida útil en las cámaras frigoríficas" - La Voz de Almería - 10 de Abril 2009

"...se mantienen el grado de azúcar, la dureza de la piel, el peso del fruto y todos los parámetros del tomate." Adolfo Marín - Laboratorio Reactiva

"ActivTek comercializa los purificadores de mayor calidad del mercado" - La Razon - 12 de Mayo 2010

Conclusiones de un informe realizado por el Laboratorio Reactiva (Campohermosa - Almería) sobre la conservación del tomate en cámara frigorífica.

1. Conclusiones

De las pruebas organolépticas (**textura y color**) es difícil sacar conclusiones ya que se trata de pruebas sujetas a la apreciación del manipulador (en este caso, fue la Directora de calidad de S.A.T Costa de Níjar quien realizó dichas operaciones). En cuanto al **olor** si se evidenció que en la cámara 1 RCI, descendió prácticamente en su totalidad al instalar el sistema, a pesar de ser la que más tránsito tenía y en la que más mercancía se almacenaba.

En dichas pruebas y de los días 14 al 17 del correspondiente estudio, la cámara 1 RCI, estuvo sujeta a varios box de pimiento para conservas y tomate para el mismo fin. (Se adjuntan fotos)

En cuanto a las pruebas físicas **in situ** si se detectó que la muestra de fruto seleccionada para este fin sufría cambios significativos. En concreto la muestra de fruto de la cámara 1 RCI, sufrió una **pérdida de peso** únicamente **60 g** en los **20 días** de estudio, mientras que en la cámara 2 GREEN-KEEPER, fueron **130 g** y en la cámara 3 SIN NADA fueron **210 g** los perdidos.

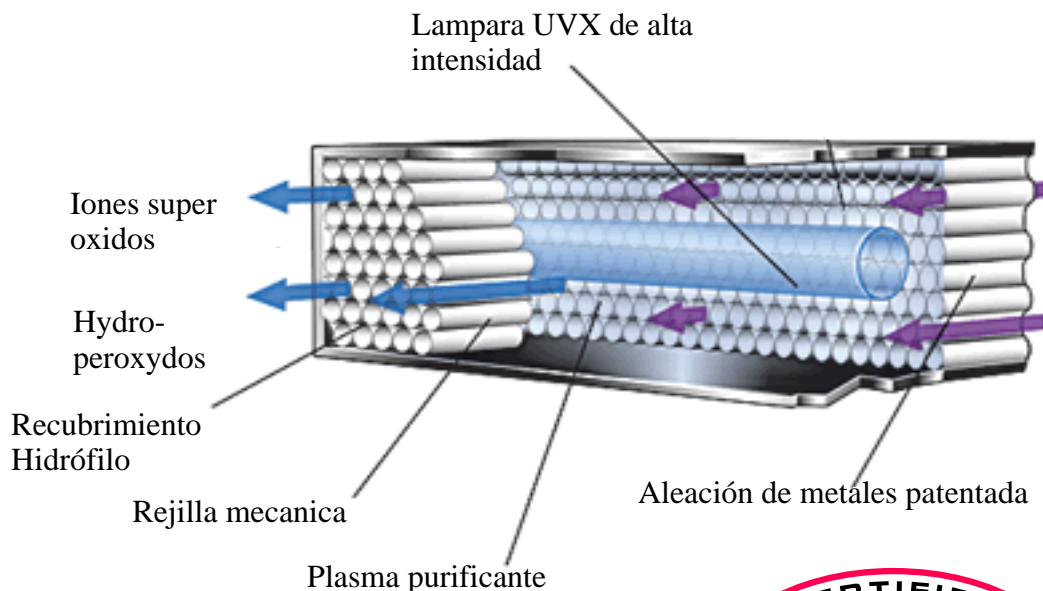
Las medidas de **penetromía de la piel**, ofrecían variación y si se observó que en la cámara 1 RCI era donde la muestra de fruto conservó más la consistencia. En cuanto a la medida de los **grados brix**, se observó que en la cámara 1 RCI se mantuvo la medida constante durante todo el estudio mientras que en las otras dos cámaras se produjo un pequeño descenso a lo largo de los 20 días.

Detalles del reactor



Asociando una lampara de alta intensidad UVX con una aleación de metales sobre una rejilla con recubrimiento hidrófilo, la Ionización Catalítica Radiante (RCI™) reduce el polvo, los olores y los microbios en suspensión gracias a los iones super oxidos e hidroperoxydos. Llamamos a este Proceso, Oxidación Catalítica Avanzada (POCA).

Como líder mundial en purificadores de aire, activTek Environmental vuelve a innovar, introduciendo su nueva tecnología RCI.



Distribuido por:

