

Il rivelatore ad alta sensibilità che rileva le prime particelle della combustione

NOTIFIER ITALIA S.R.L.

San Donato M.se (MI) | Tel. 02 51 89 71 | Fax 02 51 89 730
notifier.milano@notifier.it | www.notifier.it



Il rivelatore ad alta sensibilità 72051EI è un sensore di fumo intelligente con protocollo avanzato, che fornisce un'elevata sensibilità al fuoco, rilevando le prime particelle della combustione. Questo risultato è ottenuto combinando una camera ottica brevettata con diodo LED IR ad alta potenza e precisione, abbinata ad un ricevitore ad alto guadagno IR, migliorando la sensibilità del dispositivo. La camera è supportata da sofisticati circuiti di elaborazione di smoothing-filter, che permettono di eliminare i disturbi ambientali e ridurre notevolmente il rischio di falsi allarmi. Il risultato è un sensore

molto sensibile, ma anche molto stabile, che può raggiungere livelli di oscuramento da 0,06 a 6,41 %/m, fornendo una sensibilità fino a 100 volte superiore a quella di un sensore di fumo fotoelettrico standard.

Con la sua risposta rapida, questo sensore è ideale per le applicazioni ambientali come camere bianche, sale operatorie, sale CED. Storicamente, i sensori di fumo fotoelettrici hanno mostrato una rapida risposta ai fuochi a fiamma lenta, mentre i sensori di fumo di ionizzazione fornivano una risposta migliore agli incendi rapidi. Tuttavia, il sensore 72051EI fornisce buone risposte a entrambi

i tipi di incendio aumentando così il proprio campo di applicazione. Le prestazioni del sensore sono ulteriormente migliorate con l'inserimento di speciali algoritmi di compensazione della deriva, che monitorano e gestiscono l'accumulo di qualsiasi contaminazione nella camera di rilevazione, informando l'utente, attraverso la centrale incendio alla quale vengono connessi, con 3 segnalazioni distinte come: 'avviso di basso livello', 'avviso di alto livello' e 'urgente manutenzione'. Questo permette di avere sempre monitorato lo stato del rivelatore e consentirne il funzionamento nelle condizioni migliori. ♦



Il Nostro peccato, è stato regolarizzare il riutilizzo.



IL PRIMO E UNICO IMPIANTO DI RIGENERAZIONE PER POLVERI ESTINGUENTI IN ITALIA.

Portiamo i principi dell'Economia Circolare nel mercato dell'antincendio con innovazioni continue.
Autorizzazione n. 64649 del 22 dic. 2015.

CAMPIONAMENTO E ANALISI



PRELIEVO



COMPOSIZIONE



LABORATORIO ESTERNO



Le polveri si possono recuperare, Noi lo facciamo e le MIGLIORIAMO.

- 1) La nostra polvere rigenerata segue rigorosamente lo standard EN 615, certificate da laboratori esterni.
- 2) Il nostro laboratorio interno effettua il controllo qualità su ogni sacco, verificando che il prodotto aderisca alle norme tecniche più restrittive.



SECCHI DA 25 KG.

- 3) Attraverso l'uso del nostro processo proprietario e macchinari specializzati, la nostra polvere ottiene una elevata classe di fuoco (secondo le specifiche EN3).

Le discussioni **NEGATIVE SULL'ARGOMENTO** sono **PRETESTUOSE**. Le analisi chimiche **CONFERMANO CHE RECUPERARE SI PUÒ**, e si deve. Riduciamo il rischio di inquinamento ambientale e i costi di smaltimento.



SACCHI BIG BAG DA 1000 KG.

La nostra tecnologia proprietaria ci permette di produrre polvere di alta qualità, comparabile o superiore ai prodotti nuovi, ad un prezzo inferiore.

Le polveri rimesse a titolo **COSTANO MENO**

Perché, oltre ai vantaggi del recupero ottimizziamo i trasporti, lo facciamo con i nostri automezzi autorizzati, **IN UN SOLO GIRO** consegniamo il nuovo, ritiriamo il vecchio.



CONSEGNIAMO IN TUTTO IL MONDO E IN VARI FORMATI