

Déshumidificateurs thermodynamiques pour serres agricoles

Le climat maîtrisé !

Les déshumidificateurs industriels Caldor sont parfaitement adaptés au contrôle de l'humidité dans les serres agricoles.

Particulièrement robustes et durables, ils peuvent être facilement installés et sont faciles à entretenir.

Ils comportent un filtre à air lavable et facilement remplaçable et doivent être connectés à un système d'évacuation.

Ils sont équipés d'un hygrostat mécanique intégré, avec possibilité de connecter un hygrostat électronique à distance.

Les déshumidificateurs thermodynamiques Caldor peuvent être équipés d'un système de dégivrage à gaz chaud, avec contrôle électronique et thermostatique et fonctionner à des températures proches de 0°C.

L'évaporateur peut bénéficier d'un traitement cataphorèse pour lui fournir une résistance supplémentaire à la corrosion.



 **Bénéficiez des primes
Certificats d'Économies d'Énergie
pour financer ces appareils**

APPLICATIONS

Le déshumidificateur thermodynamique s'adapte aussi bien aux productions maraichères qu'aux serres horticoles.

Son utilisation réduit considérablement le gaspillage d'énergie, comparé à la technique de déshumidification par chauffage et aération qui représente jusqu'à 50% de l'énergie consommée en serres.

Il permet également de conserver le CO² à l'intérieur de la serre puisqu'il n'est plus nécessaire d'ouvrir la serre pour évacuer l'humidité.

Cela limite aussi l'entrée de parasites et empêche le développement des moisissures et maladies dans les serres.

AVANTAGES

- ♦ **Compact**
- ♦ **Installation facile au sol, sur chariot ou suspendu**
- ♦ **Structure robuste**
- ♦ **Simple d'utilisation**
- ♦ **Meilleure productivité et qualité des cultures**

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Principe de fonctionnement du déshumidificateur thermodynamique :

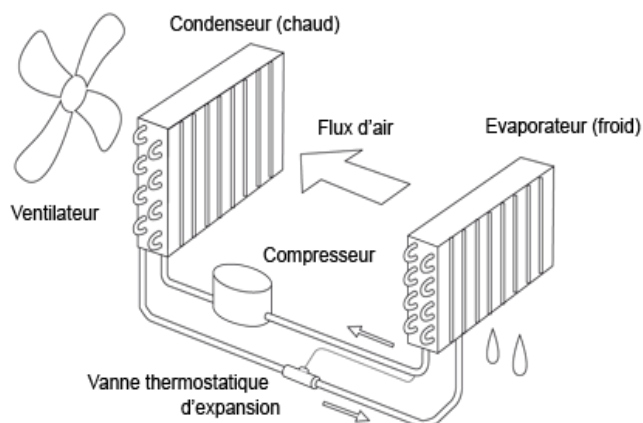


Schéma d'illustration

⇒ Un **ventilateur** aspire l'**air humide** de la serre et le transporte à travers un **évaporateur réfrigéré**. Au passage sur cette **batterie froide**, l'air de la serre est **déshumidifié et refroidi** sous le point de rosée.

⇒ L'**eau condense** sur la surface froide de l'évaporateur et ruissèle dans un réservoir ou est directement transporté via un tuyau au système d'évacuation.

⇒ L'air froid et sec est ensuite **réchauffé** au passage sur la **batterie chaude** ou « **condenseur** » avant d'être soufflé dans la serre, **déshumidifié** à une température **plus élevée d'environ 3 à 5 degré**.

⇒ La régulation du taux d'humidité est automatisée, elle est **pilotée soit par l'ordinateur climatique** de la serre, soit par une **sonde et un régulateur intégré**.



CD 160 et CD 240



CD 360, CD 520 et CD 750



CD 980

CARACTERISTIQUES pour 20°C et 80% H.R	CD 160	CD 240	CD 360	CD 520	CD 750	CD 980
Débit d'air m3/h	1800	2300	3500	4600	6200	8500
Quantité d'eau condensée en l/24 h pour 20°C—80% HR	68	105	160	250	350	470
Puissance nominale en W	1990	3000	4800	6000	8900	11200
Poids en kg	81.5	111	147	165	230	320
Dimensions (longueur x largeur x hauteur) en mm	976 x 682 x 580	976 x 682 x 580	1180 x 900 x 920	1180 x 900 x 920	1180 x 900 x 920	1460 x 1260 x 1330