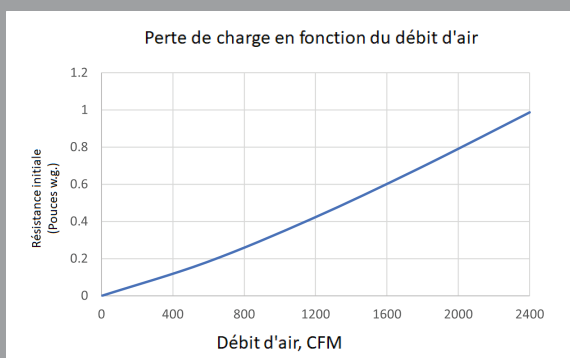


Filtere HEPA économe en énergie, léger et facile à changer.



Données provenant d'un modèle à 99,99 % d'efficacité

Le Camfil Absolute VG offre une filtration de l'air à haute efficacité particulaire (HEPA) pour les processus d'application critiques dans les secteurs de la pharmacie, de la microélectronique, de la santé, des semi-conducteurs, de l'agroalimentaire et d'autres industries. La surface critique du média, plus de deux fois supérieure à celle des filtres HEPA standard, offre une combinaison optimale de capacité de flux d'air élevée et de faible résistance au flux d'air. Le filtre Camfil Absolute VG offre :

- Débit d'air élevé de 2000 cfm en standard. Capacité de 2400 cfm pour les applications en manque d'air.
- D.P. initial de 0,80" @ 2000 cfm sur le modèle de capacité standard avec une efficacité de 99,99%. @ 2000 cfm sur le modèle de capacité standard avec une efficacité de 99,99%.
- DP initial de 0,95" @ 2400 cfm avec une efficacité de 99,99%. à 2400 cfm avec une efficacité de 99,97%.
- Léger - 21 livres pour la configuration standard 24" x 24".
- Chaque unité est testée individuellement et est livrée avec un certificat de conformité et une étiquette sérialisée imprimée mécaniquement indiquant le débit d'air réel, l'efficacité et la résistance au débit d'air.
- Manipulation aisée - Des poignées souples et robustes et des plaques latérales à prise positive offrent de multiples points de manipulation pour faciliter l'installation.
- Solidité - La conception innovante du cadre offre une grande solidité pour résister à un couple de 30 in-lbs (2,5 ft-lbs) appliqué aux fixations pour une étanchéité positive.
- Support en microfibre de verre résistant à l'eau, posé par voie humide, capable de résister à une humidité relative de 99 %.
- L'espacement contrôlé exclusif des médias (CMS), une méthode de fabrication de Camfil qui garantit un flux d'air uniforme sur l'ensemble du média.
- Une plus grande surface de média filtrant qui se traduit par une perte de charge moyenne plus faible, des périodes plus longues entre les remplacements et des coûts d'élimination plus faibles. Absolute VG peut offrir une durée de vie trois à quatre fois supérieure à celle d'un filtre HEPA standard.
- Un joint en uréthane d'une seule pièce, sans soudure, assure l'étanchéité entre le filtre et le mécanisme de maintien.
- S'installe dans les systèmes de montage HEPA standard.

Performance

Modèle	Efficacité ¹	Taille réelle	Capacité de débit d'air standard (cfm)	Résistance au débit d'air standard (en pouces)	Capacité maximale de débit d'air (cfm)	Résistance @ Max. Débit d'air (pouces w.g.)	Poids à l'expédition (lbs)
855016004	99,99% @ 0.3 micron	24 x 24 x 11.5	2000	0.80"	2400	0.95"	21.1
855016005		24 x 12 x 11.5	882		1060		12.8
855016006		23- ³ / ₈ x 23- ³ / ₈ x 11.5	1850		2333		20.5
855016007		23- ³ / ₈ x 11- ⁵ / ₈ x 11.5	823		1030		12.1

NOTES DE DONNÉES :

¹ Efficacité de 99,97 % à 0,3 micron au débit d'air maximum. Les dimensions sont réelles et n'incluent pas le joint. Température maximale de fonctionnement 160° F (70° C), 100% RH. Répertoire par Underwriters Laboratories comme UL 900.

Spécification

1.0 Généralités

1.1 - Les filtres à air doivent être de qualité HEPA et se composer d'un média plissé assemblé en V, d'un joint en polyuréthane, d'un boîtier en plastique ABS et d'un joint d'étanchéité sans soudure entre le filtre et le mécanisme de retenue.

1.2 - Les dimensions seront celles indiquées sur les plans ci-joints ou sur d'autres documents d'appui.

2.0 Construction

2.1 - Le média filtrant sera un mat de microfibre de verre formé en mini plis individuels séparés par des séparateurs thermofusibles ou des séparateurs à fils dans une conception de banque en V plis dans plis.

2.2 - Les paquets de média doivent être encastrés dans le cadre de l'enceinte avec un scellant en polyuréthane résistant au feu.

2.3 - Un cadre en plastique ABS doit former une enceinte robuste et durable. Le cadre de l'enceinte doit comporter une ou deux poignées intégrées pour faciliter l'alignement des filtres et l'installation. Les côtés doivent comprendre un pontage de soutien intégral du cadre pour augmenter la rigidité de l'enceinte du filtre. L'enceinte doit également pouvoir supporter un couple de serrage de 30 pouces-livres, mesuré du côté de l'entrée d'air, afin d'assurer l'étanchéité entre le filtre et le cadre.

2.4 - Un joint sans soudure sera inclus sur le côté aval du filtre pour former un joint positif lors de l'installation.

3.0 Performance

3.1 - L'efficacité du filtre à 0,3 micron doit être de 99,99 % à une vitesse d'écoulement de l'air de 500 pi/min (et de 99,97 % à 600 pi/min).

99,99 % à une vitesse d'écoulement de l'air de 500 pi/min (et 99,97 % à 600 pi/min) lorsqu'elle est évaluée conformément à la pratique recommandée de l'IEST pour le type applicable. Chaque filtre doit être étiqueté les performances testées.

3.2 - La résistance initiale ne doit pas dépasser 0,8" d'épaisseur $\pm 10\%$ à la capacité nominale.

3.3 - Le filtre doit être homologué UL 900 par Underwriters Laboratories.

3.4 - Le fabricant doit fournir la preuve que ses installations sont certifiées ISO 9001:2015.

3.5 - Chaque filtre doit être accompagné d'un certificat de conformité sérialisé indiquant les débits d'air nominaux et réels, l'efficacité globale et les pertes de charge initiales sur une étiquette imprimée à la machine. sur une étiquette imprimée à la machine.

Pour des spécifications détaillées, veuillez consulter votre distributeur Camfil local, votre représentant ou Absolute VG. Camfil mène une politique ininterrompue de recherche, de développement et d'amélioration de ses produits. Nous nous réservons le droit de modifier les conceptions et les spécifications sans préavis.