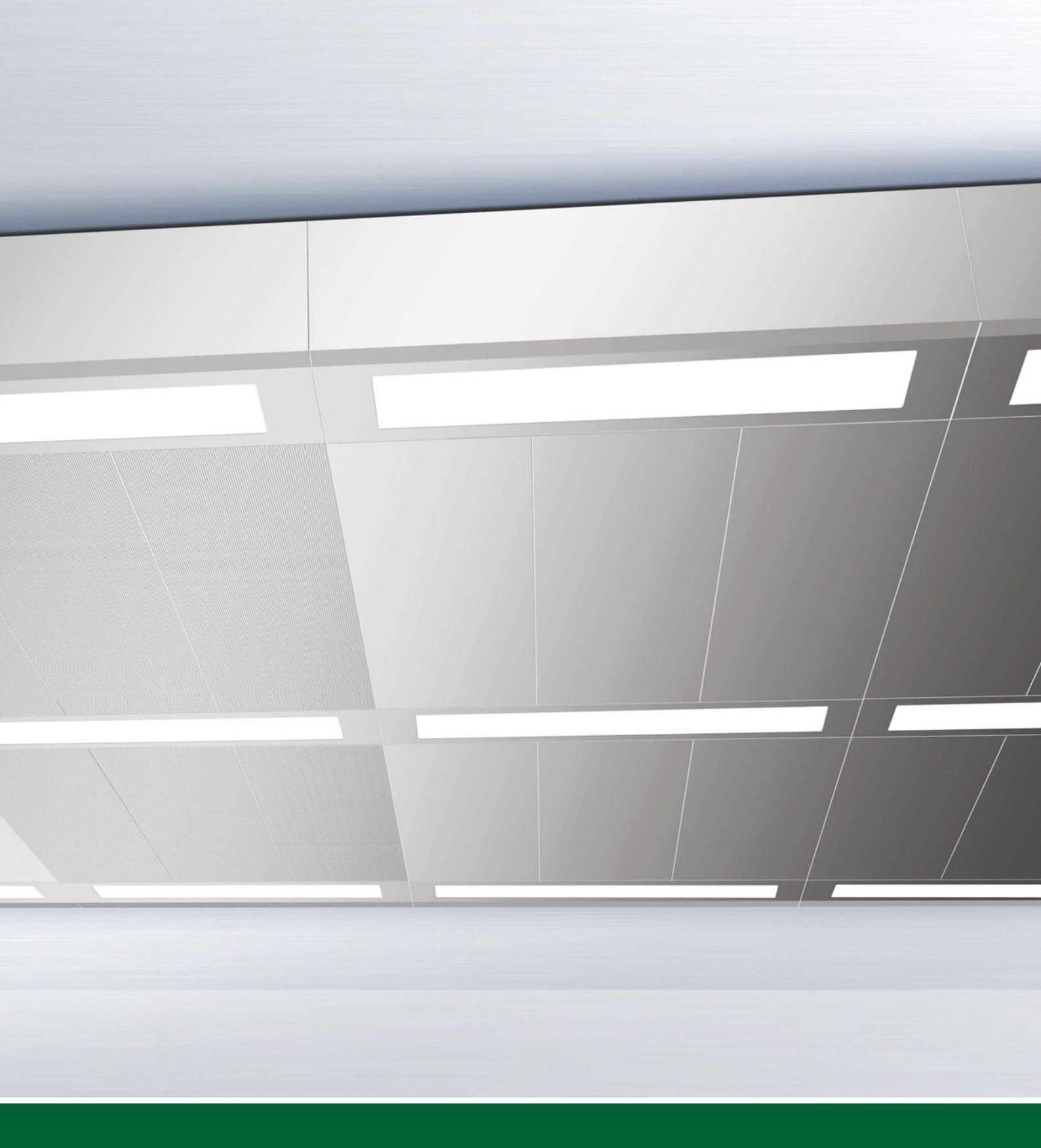




X-CYCLONE® DAK- und REVEN® DQA-Serie

Abluftfilterkasten und Zuluftquellauslass





EINSATZBEREICH

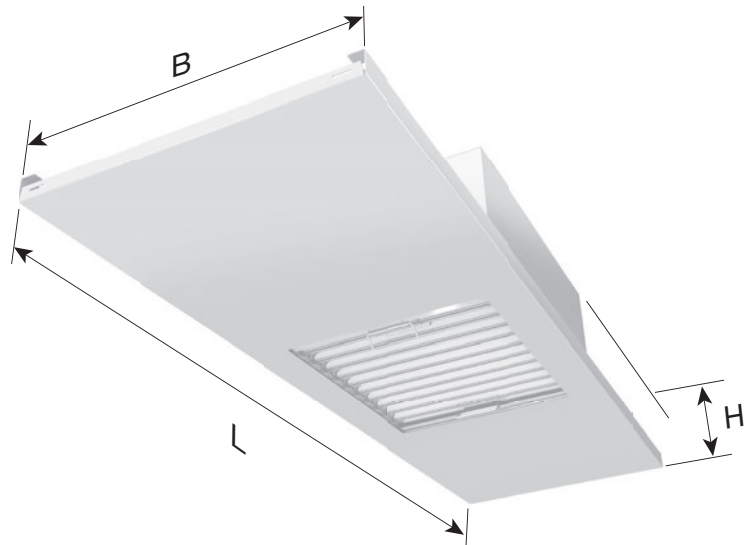
Abluftfilterkasten zur ergänzenden Erfassung und Reinigung der Abluft von Produktionsanlagen in der Lebensmittelindustrie und Kochgeräten in Großküchen. Betrieb in Kombination mit REVEN® Abluft-Deckenmodulen.

Zur punktuellen Erfassung und Reinigung von Dampfschwaden und Warmluft mit geringer Intensität.

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

- Abluftfilterkasten mit eingelegtem, patentiertem X-CYCLONE® Hochleistungsabscheidesystem mit einem Abscheidegrad von bis zu 99,9999 %.
- Wirksamkeit und Funktion der Abscheider des Filterkastens durch CFD-Strömungsanalyse belegt.
- Nachhaltiges Luftreinigungskonzept durch den Einsatz von wissenschaftlich fundierten Technologien.
- Filterkasten und alle in der Produktion verwendeten Materialien 100 % rostfrei gem. den Anforderungen des Warenzeichenverbandes Edelstahl Rostfrei e.V.
- In Deutschland designt, konstruiert und produziert.
- Lebenslange Garantie auf die Rostbeständigkeit des Filterkastens.





TECHNISCHE DATEN – X-CYCLONE® DAK-SERIE

Luftmenge [m ³ /h]	Abmessungen				Gewicht [kg]
	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Abluftstutzen [mm]	
500	500	500	290	1 x Ø 200	13
1000	1000	500	290	2 x Ø 200	16
1500	1500	500	290	3 x Ø 200	19
2000	2000	500	290	4 x Ø 200	21



EINSATZBEREICH

Zuluftquellenauslass zur ergänzenden Regulierung des Lufthaushalts in der Lebensmittelproduktion und gewerblichen Großküchen. Betrieb in Kombination mit REVEN® Abluft-Deckenmodulen.

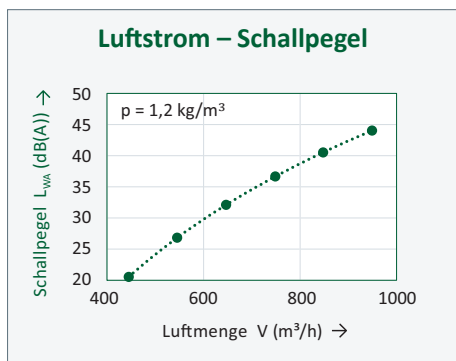
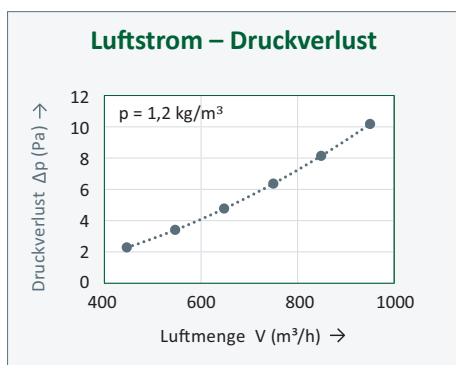
TECHNISCHE HIGHLIGHTS

- Gehäusekasten mit integriertem Strömungsgleichrichter zur zugluftfreien Frischlufteinbringung.
- Lochbleche wahlweise aus Edelstahl oder pulverbeschichtetem Aluminium.
- Wirksamkeit und Funktion der Zuluftgeräte durch CFD-Strömungsanalyse belegt.
- Strömungsoptimierte Ausführung, geeignet für die Lebensmittelproduktion und gewerbliche Großküchen. Tiefes Eindringen der Frischluft bis in den Bodenbereich des Arbeitsraumes.
- Minimaler Druckverlust im Gerät.
- Flüsterleise auch bei maximaler Leistung.
- Lochblechkassette und alle in der Produktion verwendeten Materialien 100 % rostfrei gem. den Anforderungen des Warenzeichenverbandes Edelstahl Rostfrei e.V.
- In Deutschland designt, konstruiert und produziert.
- Lebenslange Garantie auf die Rostbeständigkeit des Gehäuses.

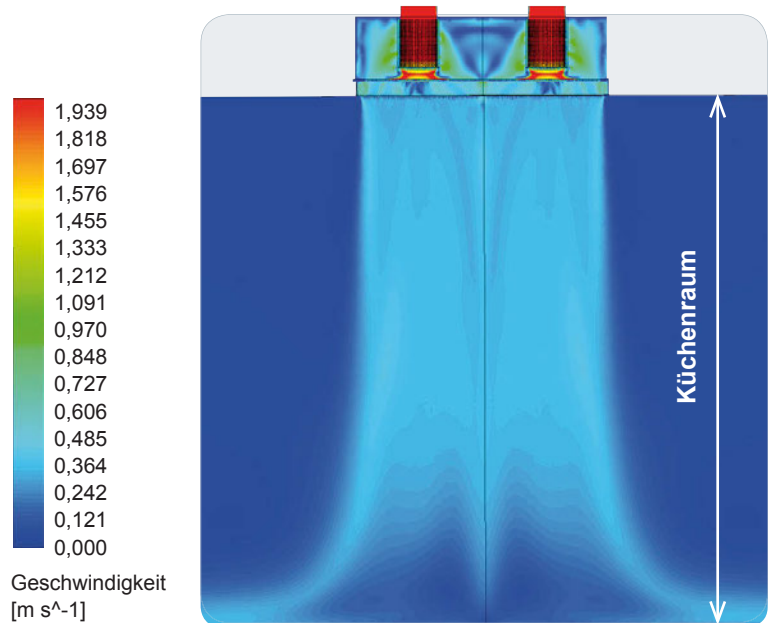


WISSENSCHAFTLICH GEPRÜFT UND OPTIMIERT

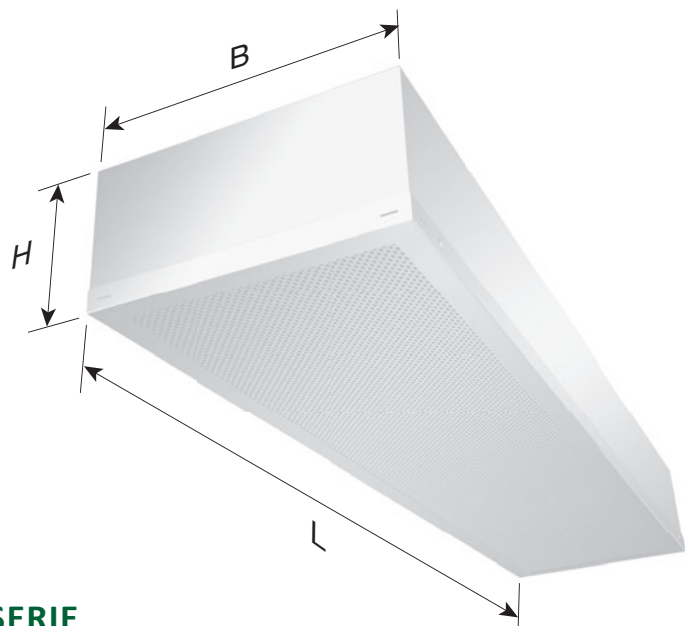
Zur Optimierung des Strömungsverhaltens von Zuluftgeräten hat Rentschler REVEN CFD-Technologie eingesetzt (siehe Abb. rechts). Ebenso wurde der Druckverlust im Zuluftgerät und die damit verbundene Geräuschentwicklung im Verhältnis zur eingeblasenen Luftmenge getestet (siehe Abb. unten).



Druckverlust und Schallpegel bei zunehmender Luftmenge, Gerät (1500 x 500 mm).



Vertikaler Querschnitt vom REVEN® DQA einschl. des Küchenraums darunter: Die CFD-Analyse zeigt eine optimale nahezu senkrechte Luftströmung vom Quellauslass bis zum Küchenboden.



TECHNISCHE DATEN – REVEN® DQA-SERIE

Luftmenge [m³/h]	Abmessungen				Gewicht [kg]
	Länge [mm]	Breite [mm]	Höhe [mm]	Anschluss DN [mm]	
250	500	500	250	1 x 150	7
500	1000	500	250	2 x 150	14
750	1500	500	250	3 x 150	21
1000	2000	500	250	4 x 150	28