

WINING

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

DÉCONTAMINATION :

- Microbiologique
(levures, moisissures, bactéries)
- Chimique (TCA, TeCA, PCA, TBA)
- Odeurs

TRAITEMENT D'AIR

- Température
- Hygrométrie



Photoclean Quartz

APPLICATIONS VINICOLES

Applications :

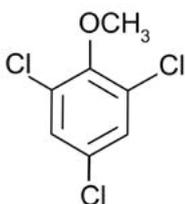
Cuveries
Caves
Stockage bouchons
Remuage

Chais
Dégorgements
Salle tonneaux

Contamination

de l'air de vos locaux

Les sources de contamination dans les industries vinicoles sont nombreuses avec des conséquences parfois dommageables.



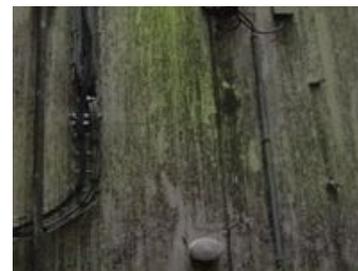
COV, odeurs (TCA)

Les chlorophénols sont présents dans les charpentes, lambris, planchers, peintures et enduits fongicides, palettes, caisses...

Ils vont, dans une ambiance humide et confinée se transformer, par le biais de moisissures en chloroanisoles (TCA, TBA...) très odorants et responsables, entre autres, du «goût de bouchon».

Les micro-organismes, telles les moisissures, sont responsables de nombreux problèmes, tels que :

- traces persistantes sur les murs, les parois, tonneaux, passerelles...
- encrassement des échangeurs et filtres, synonyme de dérive de température et de hausse de consommation énergétique
- sans oublier l'action sur la création des chloroanisoles type TCA



Moisissures



Brettanomyces

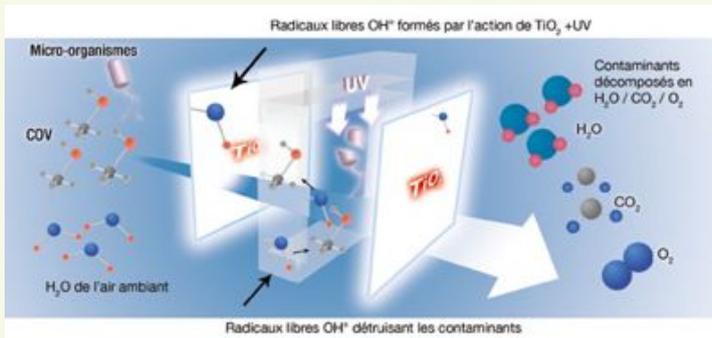
D'autres micro-organismes, comme les levures du genre Brettanomyces peuvent être extrêmement préjudiciables au produit allant jusqu'à modifier ses caractéristiques organoleptiques.

La solution ?

la décontamination d'air par photocatalyse

Déjà utilisée dans de nombreuses entreprises du secteur agroalimentaire et depuis plusieurs années dans le secteur vinicole, où cette technologie a fait ses preuves, nos procédés de dégradation des contaminants de l'air par photocatalyse présentent l'avantage unique de détruire les micro-organismes, COV et odeurs en continu.

Nos modules de décontamination d'air, particulièrement adaptés pour l'industrie vinicole, sont implantés dans des caissons autonomes (série Compact AirPur), ou adaptables sur l'existant (série AHU).



Photocatalyse : une lumière UVC véhiculée par des fibres de silice active du dioxyde de titane, qui se transforme en oxydant puissant.

Effet : production de radicaux libres, décomposition des contaminants chimiques et destruction des micro-organismes

L'air de vos locaux à décontaminer est directement recyclé en salle par nos modules autonomes Compact AirPur.

Après purification, l'air traité est distribué par des grilles ou des gaines textiles de diffusion d'air.

La décontamination de l'air s'effectue en circuit fermé ne nécessitant aucun apport d'air neuf extérieur.

L'installation des appareils est simple, rapide et est totalement indépendante du système de contrôle de température et/ou hygrométrie.

Accédez à une très haute efficacité de destruction des bactéries, germes, COV et odeurs !

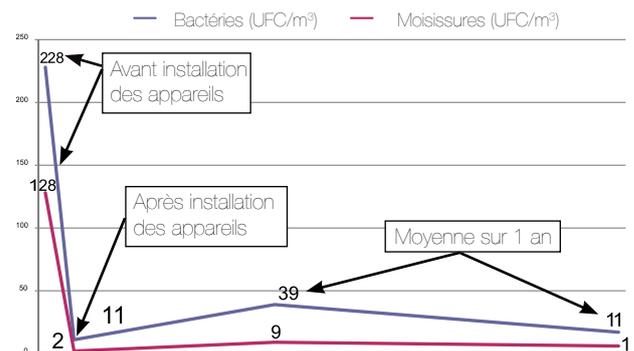
Nos modules Compact AirPur permettent d'obtenir, selon le taux de recyclage de l'air, jusqu'à 95 % d'abattement en décontamination microbiologique (bactéries, moisissures...) et chimique ainsi qu'une efficacité de filtration d'au moins 85 % des particules de 0,4 µm (F7), voire très supérieur selon les exigences de votre process.

Le résultat :

Grâce à la faible consommation énergétique de nos caissons autonomes (< 1 kWh), l'air de vos locaux peut être constamment purifié par les modules de décontamination d'air Photoclean Quartz, il est uniformément et en permanence débarrassé de ses polluants tels que : bactéries, levures, moisissures, COV, odeurs...

Le retour sur investissement est très rapide en :

- diminuant le risque produit
- diminuant l'entretien, la maintenance et le nettoyage de vos équipements et locaux
- réduisant la consommation énergétique de vos installations de traitement d'air
- procurant des conditions d'accueil irréprochables à vos clients, confrères, adhérents...



Décontamination de l'air d'une salle d'emballage (cartons et palettes bois) par 2 Compact AirPur

Au delà de la contamination de l'air, les variations de température peuvent constituer d'importants facteurs d'altération de la qualité des vins.

Nos centrales de traitement d'air de la série CTAirpur sont parfaitement modulables afin de s'adapter à tout type de local et d'accès.

Nous concevons nos centrales de traitement d'air afin de conjuguer haute efficacité énergétique avec vos besoins en terme de ventilation, chauffage, refroidissement, contrôle d'humidité, filtration.

Nos CTAirpur intègre en standard nos modules de purification d'air ainsi que nos filtres à faible perte de charge afin de décontaminer et filtrer l'air de locaux de grande taille.



Nos CTAirpur vous permettent un retour sur investissement très rapide !

	CTA avec modules de purification d'air Photoclean Quartz	CTA avec filtration classique
Volume de la pièce à traiter *	900 m3	900 m3
Filtration et purification	F7 + Photoclean Quartz	F8 + H13
Nombre de renouvellements d'air nécessaires	10	30
Débit d'air CTA	9.500 m3/h	27.000 m3/h
Perte de charge totale réseau + filtration moyennement encrassée	700 Pa	1100 Pa
Puissance absorbée par CTA	2 kW	11 kW
Coût énergétique pour 8h	16 kWh	88 kWh
Coût énergétique annuel salle 1 (3x8 h – 6j/7)	14.976 kWh	82.368 kWh
Coût énergétique annuel salle 2 (3x8 h – 6j/7)	14.976 kWh	82.368 kWh
Coût énergétique annuel salle 3 (2x8 h – 5j/7)	8.320 kWh	45.760 kWh
Coût énergétique annuel total de l'installation	38.272 kWh	210.496 kWh
Economie énergétique engendrée par l'installation de modules de purification d'air Photoclean Quartz		172.224 kWh / an

* Exemple pour 3 unités de conditionnement dans l'industrie agroalimentaire.

Il faut de plus ajouter le coût de l'installation qui pour 3 CTA de 27.000 m3/h est environ 3 fois supérieur à 3 CTA de 9.500 m3/h.

Sans compter l'encombrement de telles centrales et le poids qui seraient près du double et difficile à positionner.

Photoclean Quartz
4, Chemin du Favier
69230 ST GENIS LAVAL
Tél. 04 78 33 43 61
Fax 04 72 67 90 83

www.photocleanquartz.com
contact@photocleanquartz.com