

5. PRODUITS RECOMMANDÉS

5.1 SYSTÈME DE FILTRATION D'AIR CBRN: MODÈLE DE FILTRATION ABC X2000

Caractéristiques:

- Filtre HEPA haute efficacité.
- Filtre à charbon actif.
- Capacité de filtration: 500 m³/h.
- Panneau de commande numérique avec surveillance en temps réel.

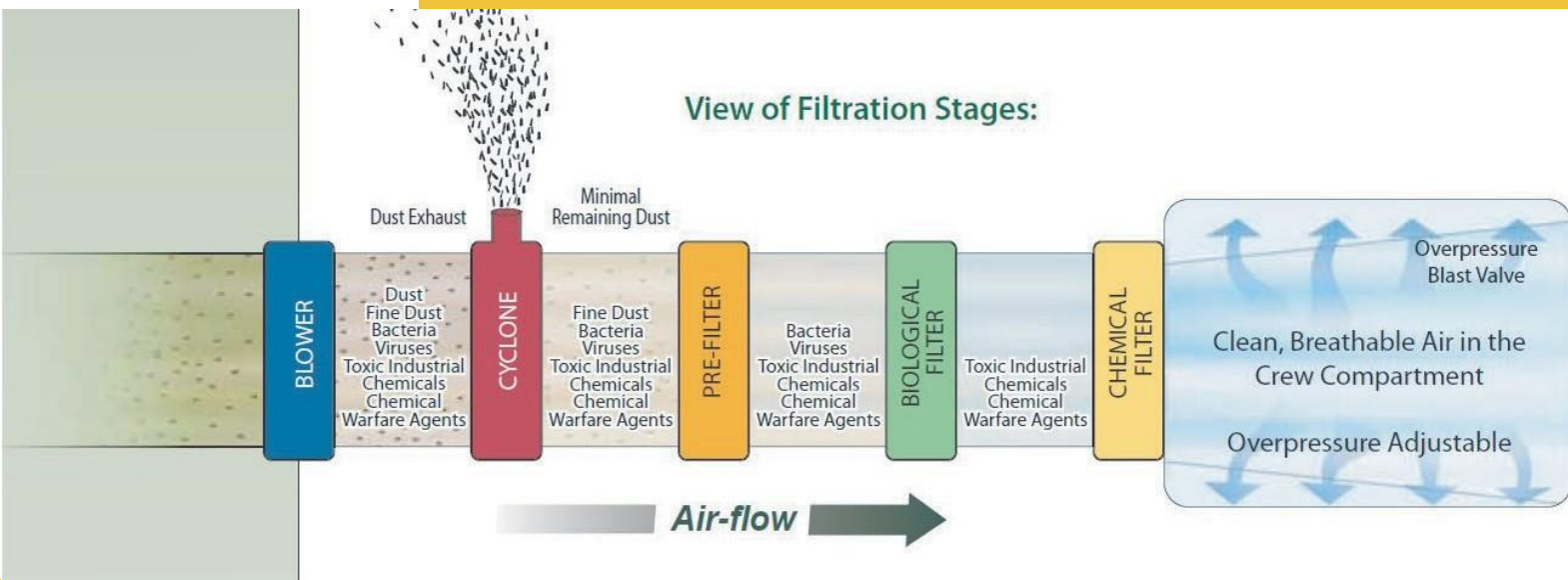
5.2 VENTILATEUR FAIBLE PUISSANCE: ECOFAN 300

Caractéristiques:

- Consommation d'énergie: 30W.
- Débit d'air: 300 m³/h.
- Conception compacte et silencieuse.

6. CONCLUSIONS

Le système de filtration d'air CBRN est une solution définitive pour ceux qui recherchent sécurité et préparation dans leur bunker. Grâce à une technologie avancée, une construction robuste et des fonctionnalités économes en énergie, notre système garantit un environnement sûr et sain, permettant aux utilisateurs de faire face à toute éventualité en toute confiance.



3. AVANTAGES DU SYSTÈME

3.1 SÉCURITÉ ACCRUE

- **Protection contre les menaces CBRN:** Le système est conçu pour filtrer les agents biologiques et chimiques, ainsi que les contaminants radioactifs, offrant ainsi une barrière efficace contre les risques potentiels.

3.2 CONFORT ET HABILITÉ

- **Environnement contrôlé:** Fournit un environnement sain, maintenant la température et l'humidité appropriées, essentielles pour les longs séjours.

3.3 EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

- **Faible consommation d'énergie:** équipé de ventilateurs à faible puissance, le système fonctionne efficacement, ce qui est crucial dans les situations où la puissance est limitée.

4. DEMANDES

Ce système de filtration est idéal pour :

- **Bunkers pour préparateurs:** Spécialement conçus pour ceux qui cherchent à se préparer à toute éventualité.
- **Abris d'urgence:** Fournit un environnement sûr en cas de catastrophe naturelle ou de crise.
- **Installations critiques:** Applicable dans les centres de recherche, les laboratoires et toute installation nécessitant une protection contre les menaces NRBC.



1. INTRODUCTION

Dans un monde de plus en plus incertain, protection et préparation sont essentielles. Présentation de notre système de filtration d'air CBRN, conçu spécifiquement pour les bunkers de préparation nécessitant une filtration efficace contre les menaces nucléaires, radiologiques, biologiques et chimiques (NRBC). Ce système garantit un environnement sûr et habitable, permettant aux utilisateurs de vivre sereinement dans des situations critiques.

2. CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

2.1 TECHNOLOGIE DE FILTRATION AVANCÉE

- **Filtres HEPA et charbon actif:** nos systèmes intègrent des filtres HEPA à haute efficacité qui éliminent jusqu'à 99,97 % des particules de 0,3 micron, ainsi que des filtres à charbon actif qui neutralisent les gaz toxiques et les odeurs, garantissant un air propre et sûr.
- **Filtration en plusieurs étapes:** Nous combinons la technologie de filtration mécanique et chimique pour offrir une protection complète contre un large éventail de contaminants.

2.2 CONCEPTION ROBUSTE ET ÉTANCHE

- **Construction résistante:** Fabriqué avec des matériaux très durables et résistant aux conditions extrêmes, le système garantit un fonctionnement optimal dans des environnements hostiles.
- **Isolation totale:** Système hermétique qui empêche l'infiltration d'agents externes, maintenant l'intégrité du bunker.

2.3 CAPACITÉS DE VENTILATION

- **Système de ventilation forcée:** maintient la circulation de l'air, garantissant des niveaux d'oxygène adéquats et réduisant l'accumulation de dioxyde de carbone.
- **Contrôle du débit d'air:** ajustements automatiques pour optimiser la filtration et la ventilation en fonction des conditions internes et externes.