

## 3. AVANTAGES DU SYSTÈME

### 3.1 AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ DE L'AIR

- **Renouvellement constant de l'air:** fournit un flux continu d'air frais, empêchant l'accumulation de dioxyde de carbone et d'autres polluants.

### 3.2 SÉCURITÉ ET CONFORT

- **Environnement sûr:** maintient des conditions optimales de température et d'humidité, essentielles pour les séjours prolongés dans les refuges.
- **Fonctionnement silencieux:** conçu pour minimiser le bruit, créant ainsi un environnement confortable pour les occupants.

### 3.3 EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

- **Faible consommation d'énergie:** sa conception efficace permet un fonctionnement économique, crucial dans les situations où l'énergie peut être limitée.



## 4. DEMANDES

- **Bunkers et abris:** Fournit un environnement sûr lors d'urgences prolongées.
- **Installations militaires:** assure l'habitabilité dans des environnements critiques.
- **Laboratoires et centres de recherche:** Idéal pour les zones où un contrôle exhaustif de la qualité de l'air est requis.

## 5. GARANTIE ET ASSISTANCE

- **Garantie:** 2 ans de garantie complète.
- **Support technique:** assistance technique disponible 24/7.
- **Formation:** Formation initiale du personnel en charge de l'exploitation du système.





## 1. INTRODUCTION

Le système de ventilation des bunkers et des abris est une solution complète conçue pour fournir un flux d'air frais et sûr dans les environnements fermés et critiques. Ce système garantit le renouvellement de l'air, l'élimination des contaminants et le maintien de conditions d'habitabilité optimales, essentielles à la sécurité et au bien-être des occupants lors de situations prolongées.

## 2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### 2.1 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- **Modèle:** VentiGuard Pro 500
- **Capacité de ventilation:** jusqu'à 500 m<sup>3</sup>/h
- **Consommation d'énergie:** 120 W
- **Dimensions:** 70 cm x 50 cm x 35 cm
- **Poids:** 30 kg
- **Niveau sonore:** 38 dB (fonctionnement silencieux)

### 2.2 COMPOSANTS CLÉS

- **Ventilateurs à haute efficacité:** équipés de la technologie EC (à commutation électronique) pour des performances optimales et une faible consommation d'énergie.
- **Filtres haute efficacité:** filtres HEPA qui éliminent jusqu'à 99,97 % des particules de 0,3 micron, garantissant un air propre et exempt de contaminants.
- **Système de contrôle intelligent:** surveille la qualité de l'air, ajustant automatiquement la ventilation en fonction des niveaux de CO<sub>2</sub> et d'O<sub>2</sub>.
- **Options d'intégration:** Compatible avec les systèmes de filtration et de purification existants.