



1. INTRODUCCIÓN

En un mundo cada vez más incierto, la protección y la preparación son esenciales. Presentamos nuestro sistema de filtración de aire NRBQ, diseñado específicamente para bunkers "prepper" que requieren una filtración eficiente contra amenazas nucleares, radiológicas, biológicas y químicas (NRBQ). Este sistema garantiza un entorno seguro y habitable, permitiendo a los usuarios vivir con tranquilidad en situaciones críticas.

2. CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

● 2.1 TECNOLOGÍA AVANZADA DE FILTRACIÓN

- **Filtros HEPA y de Carbono Activado:** Nuestros sistemas incorporan filtros HEPA de alta eficiencia que eliminan hasta el 99.97% de partículas de 0.3 micrones, junto con filtros de carbono activado que neutralizan gases tóxicos y olores, garantizando un aire limpio y seguro.
- **Filtración Multietapa:** Combinamos tecnología de filtración mecánica y química para ofrecer una protección integral contra una amplia gama de contaminantes.

● 2.2 DISEÑO ROBUSTO Y ESTANCO

- **Construcción Resistente:** Fabricado con materiales de alta durabilidad y resistencia a condiciones extremas, el sistema asegura el funcionamiento óptimo en entornos hostiles.
- **Aislamiento Total:** Sistema hermético que previene la infiltración de agentes externos, manteniendo la integridad del bunker.

● 2.3 CAPACIDADES DE VENTILACIÓN

- **Sistema de Ventilación Forzada:** Mantiene la circulación del aire, garantizando niveles de oxígeno adecuados y reduciendo la acumulación de dióxido de carbono.
- **Control de Flujo de Aire:** Ajustes automáticos para optimizar la filtración y la ventilación según las condiciones internas y externas.

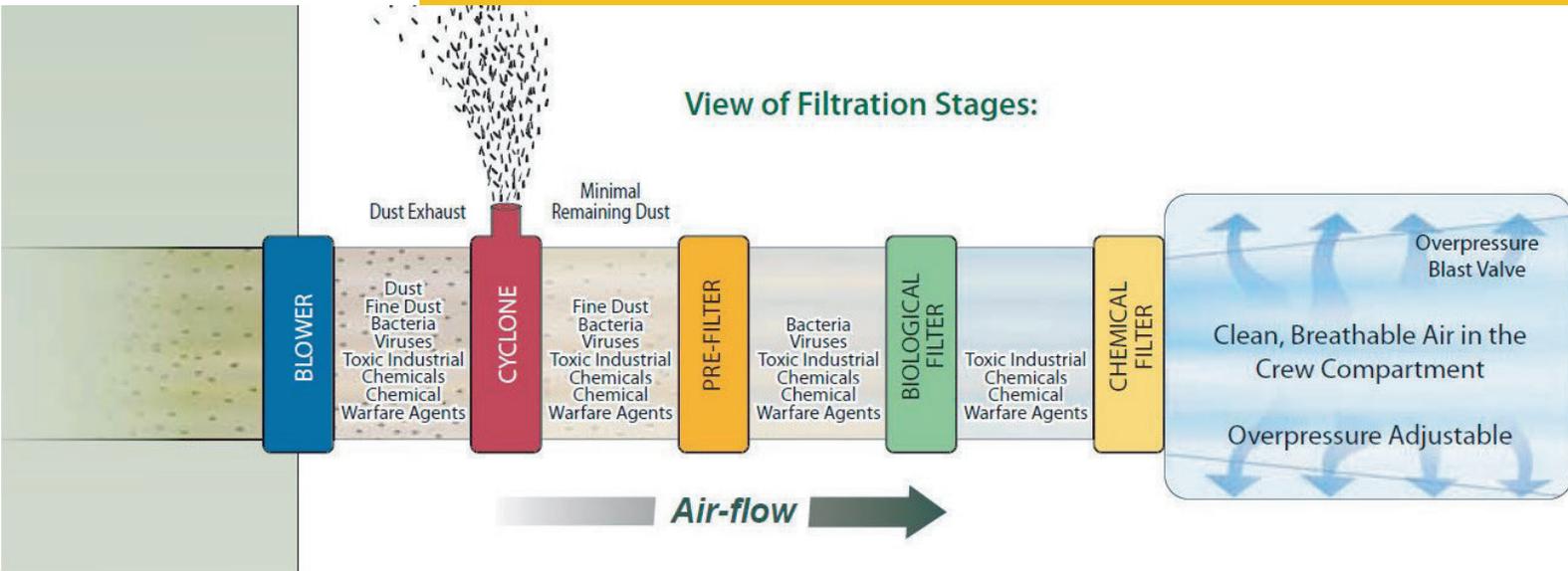
CONTACTO

+34 673 396 902

P ° Independencia 8 duplicado,
2ª planta, 50004, ZARAGOZA

info@bunkerworld.eu

<https://bunkerworld.eu/>



3. BENEFICIOS DEL SISTEMA

● 3.1 SEGURIDAD AUMENTADA

- **Protección Contra Amenazas NRBQ:** El sistema está diseñado para filtrar agentes biológicos y químicos, así como contaminantes radiactivos, ofreciendo una barrera efectiva contra riesgos potenciales.

● 3.2 COMODIDAD Y HABITABILIDAD

- **Ambiente Controlado:** Proporciona un ambiente saludable, manteniendo la temperatura y humedad adecuadas, esencial para estancias prolongadas.

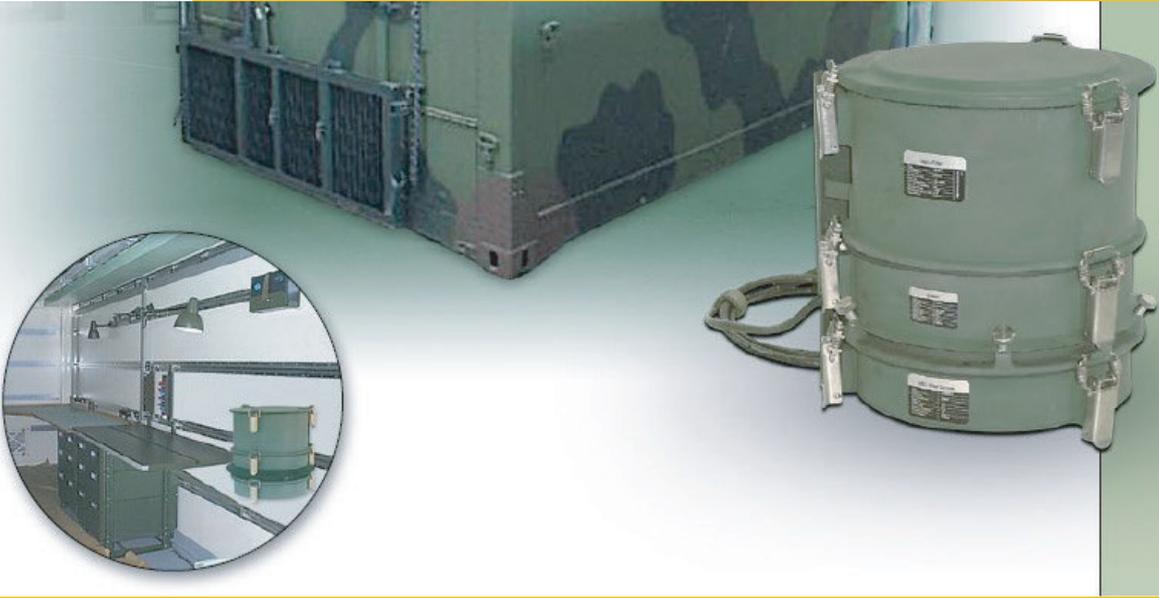
● 3.3 EFICIENCIA ENERGETICA

- **Bajo Consumo de Energía:** Equipado con ventiladores de bajo consumo, el sistema opera de manera eficiente, lo que es crucial en situaciones donde la energía es limitada.

4. APLICACIONES

Este sistema de filtración es ideal para:

- **Bunkers para preparacionistas:** Especialmente diseñados para aquellos que buscan estar preparados ante cualquier eventualidad.
- **Refugios de emergencia:** Proporciona un entorno seguro en caso de desastres naturales o crisis.
- **Instalaciones críticas:** Aplicable en centros de investigación, laboratorios y cualquier instalación que requiera protección contra amenazas NRBQ.



5. PRODUCTOS RECOMENDADOS

● 5.1 SISTEMA DE FILTRACIÓN DE AIRE NRBQ: ABC FILTRATION MODEL X2000

Características:

- Filtro HEPA de alta eficiencia.
- Filtro de carbono activado.
- Capacidad de filtración: 500 m³/h.
- Panel de control digital con monitorización en tiempo real.

● 5.2 VENTILADOR DE BAJA POTENCIA: ECOFAN 300

Características:

- Consumo energético: 30W.
- Flujo de aire: 300 m³/h.
- Diseño compacto y silencioso.

6. CONCLUSIONES

El Sistema de Filtración de Aire NRBQ es una solución definitiva para aquellos que buscan seguridad y preparación en su bunker. Con tecnología avanzada, construcción robusta y características de eficiencia energética, nuestro sistema garantiza un entorno seguro y saludable, permitiendo a los usuarios enfrentar cualquier eventualidad con confianza.