

Características Generales de Nebulización: Kits de Bomba de Alta Presión y Nebulizador MistHigh

El MistHigh es un sistema de Nebulización que cuenta con bomba de alta presión además de un temporizador el cual proporciona mayor control en la nebulización.

Cuenta con un Interruptor de presión para prevenir que entre agua a la bomba cuando se encuentre apagada.

Válvula de solenoide para liberar la presión en el sistema cuando la bomba se encuentre apagada. Así que las boquillas no estarán goteando.

Sensor de Bajo Flujo para cuando la bomba detecte bajo nivel de agua automáticamente se apagará.

Temporizador Led el cual controlará el trabajo deteniéndolo alternativamente.

El sistema de nebulización MistHigh se utiliza para: humidificación, de refrigeración, de reducción de ruido en estaciones de Autobuses Estaciones de Tren en playa, piscina, casa club, estancia en una Granja, centros comerciales.

Aplicaciones Generales de Nebulización: Kits de Anillos y Bombas MistHigh

MistHigh sanitiza, nebuliza, desinfecta limpia y baja la temperatura ambiental.

Es ideal para usarse en patios residenciales, locales comerciales, áreas de enfriamiento al aire libre, almacenamiento comercial, invernaderos, estaciones de autobuses, terminales aéreas, granjas, ganaderías, área de volteo, villas, casas de campo, etc.

Garantía de Nebulización: Kits de Anillos y Bombas MistHigh

La garantía de MistHigh es de un 1 año certificado por escrito, sujeto a las cláusulas de garantía de VentDepot.



Características Específicas de Nebulización: Kits de Bomba de Alta Presión y Nebulizador MistHigh

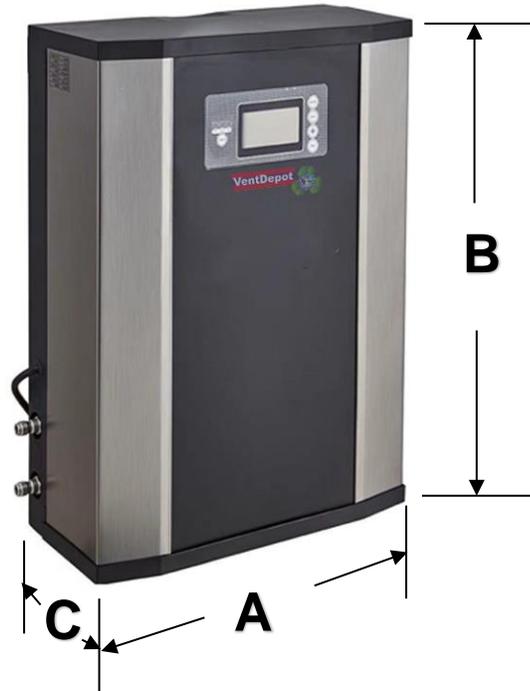
Clave	Flujo		Potencia	Voltaje			Presión		Peso	Dimensiones con Empaque (cm)		
	Litros por Minuto	Galones por Minuto	Watts	V	F	Hz	Bares	Libra por Pulgada Cuadrada		Base	Altura	Fondo
	LPM	GPM					Bar	PSI	kg			
MXMHG-001	0.3	0.07	120	110	1	50/60	50	700	15	33	55	34





Dimensiones de Nebulización: Kits de Anillos y Bombas MistHigh en mm.

Clave	A	B	C
MXMHG-001	300	500	100



Componentes del MistHigh

Clave/Foto									
MXMHG-001	1	1	10	10	1	1	10	15	20



Aplicaciones Para Nebulización: Kits de Bomba de Alta Presión y Nebulizador MistHigh

Enfriamiento de Patio

Los sistemas de nebulización se han utilizado en aplicaciones de refrigeración al aire libre. Estos sistemas pueden proporcionar refrigeración al aire libre reduciendo las temperaturas hasta 4 grados Celsius, prácticamente sin aumento notable de la humedad relativa. Algunas aplicaciones para los sistemas MistHigh incluyen restaurantes, parques temáticos, hoteles, arenas, canchas de tenis, instalaciones de golf, fuentes, cascadas, patios y más.

A 1000 PSI, se pueden producir gotitas de agua tan pequeñas como 5 micrómetros de diámetro. A este nivel, se produce "evaporación rápida". Este proceso es eficaz porque el agua requiere energía para evaporarse. Este intercambio de energía produce enfriamiento al aire libre o temperaturas reducidas.



Refrigeración al Aire Libre

Como con cualquier sistema de enfriamiento al aire libre, la efectividad total del sistema MistHigh dependerá de la temperatura existente, los niveles de humedad y la tasa de intercambio de aire. Con temperaturas altas (por encima de 26°C) y bajos niveles de humedad (por debajo del 50%), los resultados del sistema de niebla pueden ser dramáticos, especialmente cuando hay intercambio de aire constante dentro del patio. El aire de entrada fresco se enfría rápidamente sin causar un aumento incómodo en los niveles de humedad. Debido al diseño único del MistHigh, se puede utilizar tanto para aplicaciones interiores como exteriores.

Los sistemas de refrigeración al aire libre ayudan a crear un refugio relajante para sus clientes.



Sistemas de Humidificación

Los sistemas de MistHigh se consideran un medio ideal de control climático en muchas industrias donde la humedad y la temperatura son fundamentales para mejorar la rentabilidad. Las aplicaciones incluyen plantas textiles, instalaciones de impresión, propagación de invernadero y almacenamiento de vino.



Humidificación Industrial

Un sistema de control de humedad bien diseñado e instalado ahorra dinero.

En la industria de la madera, el objetivo es mantener adecuadamente el contenido de humedad de equilibrio del producto. Esto elimina la flexión, división y agrietamiento de la madera. El sistema MistHigh puede mantener un equilibrio estable eliminando problemas de calidad asociados con la carpintería.

La producción de papel, el almacenamiento de papel y las instalaciones de impresión también se benefician de un entorno controlado. Debido a que los productos de papel pueden ganar y perder fácilmente la humedad, controlar el nivel de humedad permite una calidad consistente y mejorada del producto final. La tinta es absorbida fácilmente por el papel y se mejoran las operaciones de la máquina.

Las instalaciones textiles también se benefician del sistema MistHigh por que reducen el tiempo de inactividad y los rechazos. Esto se debe a que la humedad aumenta la resistencia a la tracción de las fibras mientras se reduce la electricidad estática y se filtra la pelusa residual del aire.



Aplicaciones Para Nebulización: Kits de Bomba de Alta Presión y Nebulizador MistHigh

Sistema de Niebla de Control Climático de Invernadero

El sistema MistHigh se ha convertido en un equipo estándar para todas las aplicaciones de control climático de invernadero. Este sistema de control ambiental puede tener un efecto dramático en la productividad del invernadero.

Control de humedad

La productividad del invernadero puede depender de una serie de factores. El sistema MistHigh tiene un impacto positivo al regular la temperatura, la humedad y el contenido de humedad dentro del invernadero.

La capacidad de este sistema es mejorar la productividad y aumentan la salud de las plantas dentro del invernadero.

Dado que las plantas pierden su humedad a través de la evaporación de las hojas, y ya que recogen el carbono necesario para el crecimiento en forma de dióxido de carbono a través de las hojas. El sistema MistHigh bien diseñado e instalado proporcionará plantas fuertes y saludables con un potencial de crecimiento óptimo.

Los sistemas de niebla son también un medio versátil de introducir fertilizantes de introducción, mediante la inyección de nutrientes a través del sistema de niebla directamente en la atmósfera donde es absorbido por las hojas de la planta.



Sistemas de Control de Olores

El sistema MistHigh es extremadamente eficaz para eliminar los olores asociados con las instalaciones de tratamiento de residuos sólidos y la descomposición microbiana de los desechos animales. Los problemas comunes incluyen dióxido de carbono, amoníaco, sulfuro de hidrógeno y metano. El dióxido de carbono y el metano son inodoros y pueden ser letales.

El sistema PressNebulize proporciona entrega eficiente y económico para todos los productos químicos de eliminación de olores. El sistema es menos costoso de operar y mantener que los sistemas de inyección de aire tradicionales y puede utilizarse para eliminar económicamente los olores relacionados con el lugar de trabajo tanto para aplicaciones interiores como exteriores.



Sistemas de Control de Polvo

El sistema PressNebulize es un método eficaz para la supresión de polvo y la filtración del aire. Al producir un gran porcentaje de gotitas de niebla de 10 micras, las partículas de polvo son absorbidas por la niebla y caen al suelo. Estas gotitas de agua proporcionan un rendimiento óptimo para la atracción y la supresión de partículas de polvo pequeñas. El polvo rodeado de niebla densa tiene pocas posibilidades de escapar.

El sistema PressNebulize fue desarrollado para producir una mejor cobertura y una distribución de la niebla en comparación con un sistema de línea estática.



Aplicaciones Para Nebulización: Kits de Bomba de Alta Presión y Nebulizador MistHigh

Sistema de Neblina como Agua

Es un método único de añadir efectos de niebla a las características del agua, pasarelas, grutas y zonas ajardinadas. Permite la introducción sutil de niebla en cualquier aplicación al aire libre.

El sistema utiliza nuestro concepto de ajuste de SlipLok y porque no está montado en ninguna estructura, el sistema puede ser fácil y rápidamente instalado a lo largo de un sitio del proyecto.

El ensamblaje de elevación se une directamente a la línea de alimentación que se ejecuta a través del área deseada. El tubo especial utilizado permite que la niebla sea dirigida y controlada para obtener el máximo efecto. Además, a medida que el paisaje madura, la niebla se puede reorientar según sea necesario. Cualquier proyecto de jardinería estándar se puede transformar en un escaparate tropical fresco y relajante.

El sistema proporciona años de efecto de niebla de calidad y refrigeración al aire libre al combinar la tecnología probada y el diseño de la bomba de calidad. Los sistemas se pueden utilizar para cualquier aplicación residencial, comercial o industrial.



Sistema de Piscina

Es un sistema único de características de agua que mejorará dramáticamente cualquier proyecto basado en agua.

Cuando se completa el sistema, cualquier proyecto del sistema de agua puede transformarse en una experiencia única y mística.

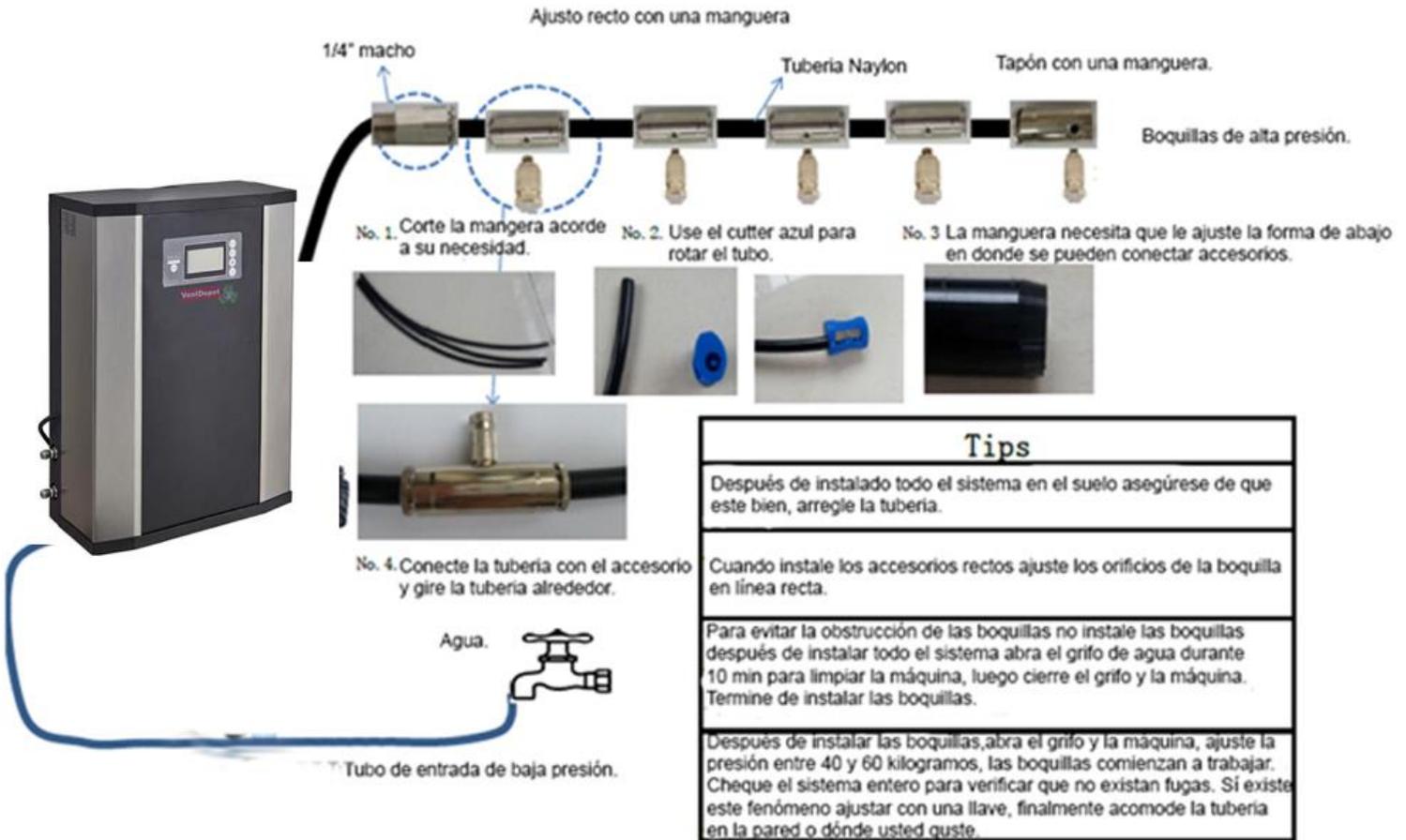
Este medio creativo de instalación oculta las boquillas de niebla haciéndolas casi invisibles. Además, colocando las boquillas justo por encima de la línea de agua y orientadas horizontalmente, la niebla es capaz de rodar a través de la superficie del agua creando un panorama dramático y siempre cambiante.

Proporcionará refrigeración residual alrededor del perímetro de la característica de agua. Esto hará que sea más cómodo, más agradable. Este sistema proporcionará años de efecto de niebla de calidad.





Diagrama de Instalación de los Componentes del MistHigh.



Ficha Técnica	Autor	Descripción del Error	Descripción de Corrección	Vo.Bo. Supervisor
V2	Aldair Cárdenas	ninguna	nueva	Antonio García
V3	Jessica Lorenzo	Imagen	Imagen de nebulizador	J.D.

