

>> Laboratorio para calibrar cámaras termográficas con diversos parámetros

El laboratorio de calibración de Instrumentos Testo cuenta con más de 10 años de experiencia en la realización de certificados trazables de parámetros como temperatura, humedad, velocidad del aire, presión y rpm. Adicionalmente, Testo también está acreditado por ENAC para la calibración de analizadores de productos de la combustión con medición de O₂ y CO, complementándose con la realización de certificados trazables para los gases



CO₂, NO, NO₂, SO₂ y H₂S. Desde septiembre, el laboratorio de Instrumentos Testo, para dar un mejor servicio a sus clientes de su cámara testo 880, así como de otros fabricantes, incorpora la calibración de una nueva variable: temperatura sin contacto para cámaras termográficas. La calibración se ofrece en el rango de 0 a +350 °C, con la posibilidad de escoger los puntos específicos de temperatura o repartidos en el rango de medición.

Al realizarse en España, no es necesario esperar largos plazos de entrega, ya que el tiempo de calibración se acorta considerablemente, y se convierte en una opción muy interesante para todos los poseedores de una cámara termográfica que tengan un plan de calibración específico, quieran cumplir alguna normativa o no puedan prescindir del instrumento mucho tiempo.

Testo. Tel. 937 539 520

Correo-e: info@testo.es

Internet: www.testo.es

>> Centrales inteligentes de tratamiento del aire para combatir la humedad

El grupo europeo Murprotec, creador, fabricante, distribuidor e instalador de sistemas de renovación de aire, ha introducido en el mercado español su segunda generación de centrales inteligentes de aire que combaten la humedad, la condensación y los efectos que generan en los edificios.

La humedad estructural afecta drásticamente a la conservación de las construcciones, no sólo por el desgaste acelerado y continuo de los materiales, sino también porque provoca la pérdida del 50% del poder de carga de la edificación. Este desgaste en la estructura puede derivar en el derribo del inmueble.

La nueva CTA II es fruto de varios años de investigación en tratamiento de humedades, calidad del aire y ahorro energético. Incluye un microprocesador de todo el sistema de precalentamiento del aire y, gracias a una gestión variable, contribuye a una reducción del 30% en el consumo de calefacción. Para mejorar el sistema de filtración del aire, la CTA II tiene un nuevo filtro de concepción avanzada que incrementa notablemente la pureza del aire insuflado en el interior de la vivienda.

Además de ecológica, la nueva CTA II cuenta con un sofisticado sistema de mandos, con pantalla LCD retroiluminada, con múltiples opciones de configuración, ajustables tanto de modo manual como automático, así como con un avanzado sistema de amortiguadores internos que reducen drásticamente el ruido de las vibraciones del bloc-motor. Con el lanzamiento de la segunda generación de la Central Inteligente de Tratamiento del Aire, CTA II, Murprotec pone en el mercado el producto más novedoso y eficiente para solucionar los efectos contraproducentes que genera la humedad acumulada en una edificación, así como los problemas de condensación, aparición de moho y vaho en los cristales y malos olores.

Murprotec. Tel. 900 102 103

Internet: www.murprotec.es

>> Máquinas distribuidoras de sal que se adaptan a cualquier tipo de camión

La sociedad Mecagil-Lebon, fabricante francés de material de vialidad invernal, anuncia el lanzamiento de una nueva gama de máquinas distribuidoras de sal: Avizzo. Fruto de un año de investigaciones y pruebas, las máquinas Avizzo representan un gran avance en el ámbito del material de retirada de nieve. Una motorización eléctrica, combinada con una capacidad para adaptarse a cualquier tipo de camión, hace que esta gama de máquinas sea económica, ecológica, polivalente e innovadora.



Normalmente, los materiales que se emplean para retirar la nieve suelen funcionar con ayuda de un mecanismo térmico o una técnica hidráulica, mientras que las máquinas desarrolladas por Mecagil-Lebon están alimentadas por un motor eléctrico, lo que les confieren las ventajas siguientes: el funcionamiento eléctrico no requiere ninguna gestión de carburante, reducción notable del coste de utilización, gran fiabilidad sin necesidad de un mantenimiento especial y disminución importante del ruido.

La solución hidráulica requiere la utilización de material específico, siendo a menudo bastante costoso. En cambio, el motor eléctrico puede adaptarse a cualquier camión de transporte. La alimentación se obtiene mediante la conexión al circuito eléctrico del camión y el volumen de la tolva puede ser de 3, 4, 5 o 6 m³, con el fin de responder a sus necesidades. Asimismo, un ajuste longitudinal del centro de gravedad permite adoptar tres posiciones diferentes para su acoplamiento en el camión de transporte. Unos controles de mando digitales y sencillos, con ayuda de pictogramas, hacen que su manejo sea simple e instintivo. Los reglajes de fábrica están protegidos por un código de acceso y pueden ser modificados en caso de necesidad.

Por otra parte, se ha previsto la posibilidad de establecer un informe sobre el trayecto efectuado, en el que se indica la