

H₂O[®]

dal 1985

ADDOLCITORI IMPIANTI TRATTAMENTO ACQUA DI QUALITÀ

ADDOLCITORIA A DOPPIO CORPO

SERIE HOT



www.h2o-italia.it

Servizio clienti
075 852 13 38



ADDOLCITORI SERIE HOT CONSIGLIATI PER CENTRALI TERMICHE

Addolcitori **H₂O SERIE HOT** a scambio ionico per il trattamento dell'Acqua ad uso tecnologico.

Tecnologia e risparmio

La durezza dell'acqua è un nemico spesso invisibile che provoca danni ad impianti, attrezzature ed elettrodomestici. Le incrostazioni calcaree provocano danni visibili su rubinetterie, stoviglie, pavimenti, ma i danni più consistenti si verificano all'interno di tubazioni, elettrodomestici e macchinari e soprattutto nei sistemi di riscaldamento. Gli effetti delle incrostazioni, oltre a provocare danni spesso irreparabili, aumentano enormemente i consumi energetici ed i costi di manutenzione degli impianti. L'addolcitore trattiene, mediante le resine a scambio ionico, i sali di calcio e magnesio che provocano le incrostazioni scambiandoli con sali di sodio e lasciando immutate le caratteristiche dell'acqua.

Un'acqua addolcita comporta numerosi ed enormi vantaggi: maggior durata degli impianti, minori costi di manutenzione, minori costi energetici, minori consumi di detersivi, migliore qualità dell'acqua per le stoviglie, per il lavaggio della biancheria, nonché per l'igiene personale.

In particolare:

- ✓ L'acqua dura riduce la forza pulente dei detersivi. L'acqua decalcificata non ne aumenta solamente la forza pulente ma riduce il consumo di detersivi (*fino al 70%*) e nello stesso tempo l'acqua decalcificata protegge la lavatrice;
- ✓ Abiti più splendidi: Gli abiti durano di più sono più freschi, più puliti e più morbidi se lavati con acqua decalcificata. Anche i colori mantengono il loro splendore;
- ✓ Siete stanchi di vedere le vostre stoviglie segnate o macchiate dopo il lavaggio con la lavastoviglie? L'acqua decalcificata elimina questo problema e nello stesso tempo aumenta la durata della vostra lavastoviglie;
- ✓ Protezione delle mani: la causa delle mani arrossate e sciapate generalmente da imputarsi all'acqua calcarea. L'acqua decalcificata accarezza e non irrita;
- ✓ Protezione della caldaia: l'acqua decalcificata prolunga la longevità della vostra caldaia e riduce le incrostazioni che si formano dai minerali dell'acqua dura. Inoltre vi fa risparmiare denaro. Meno energia (dal 17% al 21%) necessaria per riscaldare l'acqua in una caldaia alimentata con acqua decalcificata;
- ✓ Protezione delle tubazioni: dopo un certo periodo di tempo, si formano dei depositi che alla fine ostruiscono le tubazioni. Quando i tubi sono otturati, il flusso dell'acqua è più lento, la pressione dell'acqua dinamica si riduce notevolmente. Un sistema di decalcificazione dell'acqua può ridurre questo effetto;
- ✓ Protezione della rubinetteria: i depositi dell'acqua dura corrodono ed otturano le valvole delle apparecchiature a contatto con l'acqua. Questo riduce la durata di vita delle installazioni causando un dispendio inutile di denaro;
- ✓ Eliminazione delle macchie: quando le installazioni dei bagni beneficiano di acqua decalcificata, non si avranno più antiestetiche incrostazioni intorno ai rubinetti, macchie, sporco o depositi di minerali che anneriscono le vostre porcellane e rattristano i vostri giorni;
- ✓ Pulizie più facili: lavare i pavimenti, le piastrelle e le superfici in legno diventa più facile e veloce con l'acqua decalcificata perché questa acqua elimina le scorie e la schiuma del sapone creati dall'acqua dura.

Gli addolcitori della gamma **H₂O SERIE HOT** sono forniti nelle versioni a doppio corpo. Tutta la gamma è dotata di valvola di rigenerazione elettronica a micro processore con funzione a tempo, o tempo volume. Il principio di funzionamento degli addolcitori **H₂O SERIE HOT** è basato su dischi ceramici ad altissima precisione rispetto a quelli tradizionali su pistoni e camme. La valvola, grazie all'avanzata tecnologia del programmatore, permette la gestione dei tempi di funzionamento, del modo di funzionamento (tempo-volume) e l'acquisizione dei vari segnali di funzionamento stessi. L'elevata tecnologia delle valvole consente di raggiungere portate di esercizio con basse perdite di carico. La serie degli addolcitori **H₂O SERIE HOT** è ideale per l'alimentazione di impianti termici o caldaie a vapore: la valvola, infatti, in fase di rigenerazione delle resine chiude il passaggio dell'acqua eliminando la possibilità di uscita dall'addolcitore di acqua dura.

H₂O SERIE HOT

Gli addolcitori della gamma **H₂O SERIE HOT**, hanno la possibilità di collegarsi in parallelo con più addolcitori dello stesso tipo. In questo caso gli addolcitori tra di loro collegati, costituiscono un solo addolcitore, ma in fase di lavaggio delle resine si intervallano evitando la simultaneità tra di essi. Con questa configurazione si ha la possibilità di fornire alta portata istantanea ma nel contempo gli addolcitori sono comunque tra di loro indipendenti. Questa soluzione è da suggerire rispetto ad addolcitori di grosso volume in ambienti ove le portate richieste sono alternate e discontinue, soprattutto non costanti come condomini, centri sportivi, hotel, ristoranti, mense etc. Con questa soluzione si hanno vantaggi di efficienza nei consumi di acqua per il lavaggio delle resine e di consumo di sale in fase di rigenerazione delle stesse. La gamma di questi addolcitori a doppio corpo va dai 25 ai 75 litri di resine. I modelli così costituiti fanno parte della serie **H₂O TANDEM**.

LA GAMMA DEGLI ADDOLCITORI HOT H₂O SONO FORNITI DI SERIE CON LA VALVOLA ELETTRONICA DI ULTIMA GENERAZIONE CHE HA LA POSSIBILITÀ DI COLLEGARE PIU' ADDOLCITORI HOT IN PARALLELO

CARATTERISTICHE TECNICHE

Dati tecnici :

Pressione minima per la rigenerazione:	1,5 bar	Ferro: H ₂ O grezza 0,5 ppm max	
Pressione massima d'esercizio:	6,0 bar	Scarico: 40 cm dal filo pavimento	
Temperatura locale ed acqua in ingresso:	min. + 10 °C - max. + 40 °C	non potendo eseguire lo scarico a pavimento, verificare i parametri nella tabella.	
Attacco idraulico:	1"	Altezza scarico	Pressione richiesta bar
Alimentazione elettrica:	220 volt - 50 Hz	fino a m. 1,2	2 - 3
Kv valvola:	in servizio 5,5 - in lavaggio 1,7	da m. 1,0 a m. 1,6	4 - 6
Perdita di carico	0,7 bar	da m. 1,6 a m. 2,2	4 - 6

Modello	Litri Resina	Capacità d scambio mc ³ /Fr		Produzione d'acqua addolcita										Consumo di sale stimato kg	Attacchi Ø	Portata di scambio				Portata idraulica	
				20 °Fr	25 °Fr	30 °Fr	35 °Fr	40 °Fr	45 °Fr	50 °Fr	60 °Fr	Continua m ³ /h	Perdita di carico min m.c.a.			Picco max l/min	Perdita di carico max m.c.a.	Max l/min	Perdita di carico bar		
doppio corpo	RH 15	15	MIN	60	3	2,40	2	1,71	1,50	1,33	1,20	1	1,20	1"	0,8	1,5	12,5	15,0	12,5	0,3	
			MAX	100	4,95	3,96	3,30	2,83	2,48	2,20	1,98	1,65	3,60								
	RH 20	20	MIN	80	4	3,20	2,67	2,29	2	1,78	1,60	1,33	1,60	1"	1	1,5	16,7	15,0	16,7	0,4	
			MAX	132	6,60	5,28	4,40	3,77	3,30	2,93	2,64	2,20	4,80								
	RH 25	25	MIN	100	5	4	3,33	2,86	2,50	2,22	2	1,67	2	1"	1,3	1,5	20,8	15,0	20,8	0,5	
			MAX	165	82	66	55	41,5	36	33	27,5	23,5	60								
	RH 30	30	MIN	120	6	4,80	4	3,43	3	2,67	2,40	2	2,40	1"	1,5	1,5	25	15,0	25	0,6	
			MAX	198	9,90	7,92	6,60	5,66	4,95	4,40	3,96	3,30	7,20								
	RH 40	40	MIN	160	8	6,40	5,33	4,57	4	3,56	3,20	2,67	2,67	1"	2	1,5	33,3	15,0	33,3	1	
			MAX	264	13,2	10,5	8,80	7,54	6,60	5,87	5,28	4,40	4,40								
	RH 50	50	MIN	200	10	8	6,67	5,71	5	4,44	4	3,33	4	1"	2	1,5	41,7	15,0	41,7	1,5	
			MAX	330	16,5	13,2	11	9,43	8,25	7,33	6,60	5,50	12								
	RH 75	75	MIN	300	15	12	10	8,6	7,5	6,6	6	5	6	1"	3,0	1	65	15,0	42	1,5	
			MAX	500	25	20	16,6	14,2	12,5	11	10	8,3	18								
	RH 100	100	MIN	400	20	16	13,3	11,4	10	8,9	8	6,6	8	1"	3,0	1,5	83	15,0	83	1,5	
			MAX	670	33,5	26,8	22,3	19	16,7	14,8	13,4	11	24								



Addolcitori **H₂O SERIE HOT** con programmatore a microprocessore con programmazione di tutte le fasi completamente elettronico. Durante la rigenerazione blocca l'uscita dell'acqua evitando che acqua dura esca dall'addolcitore e vada nell'impianto.



Addolcitori **H₂O SERIE HOT** con by-pass e miscelatore fornito con la testata. Possibilità di uscita ed entrata laterale o posteriore. Attacco idraulico d.1"

Addolcitori **H₂O SERIE HOT** massima efficacia nella eliminazione di calcio e magnesio da acque dure

Addolcitori **H₂O SERIE HOT**

- > possibilità di programmazione della modalità di lavoro
- > rigenerazione delle resine a tempo o a tempo volume
- > controllo del flusso istantaneo dell'acqua
- > controllo del residuo acqua addolcita
- > orario della rigenerazione programmabile
- > by-pass e miscelatore a corredo
- Optional
- > produttore di cloro con celle al titanio

Addolcitori **H₂O SERIE HOT** con valvola elettronica con pannello di programmazione e by-pass con miscelazione micrometrica a corredo



H₂O Tecnologia e Risparmio

MISURE UTILI

Modello	Litri Resina	INGOMBRO ADDOLCITORE				ATTACCHI			SCARICO	TINO SALAMOIA					
		Altezza	Largh.	Profon.	Peso	Ø	interasse	Altezza	Altezza	LITRI	Ø	Altezza	T.pieno		
doppio corpo	RH 15	15	105	19	20	20	1"	7cm	91 cm	90 cm	75	35	91	75	
	RH 20	20	128	21	22	25	1"				75	35	91	75	
	RH 25	25	125	21	22	30	1"				100	35	114	100	
	RH 30	30	125	21	22	40	1"				100	35	114	100	
	RH 40	40	154	23	26	48	1"		150 cm	150 cm	100	48	64	50	
	RH 50	50	154	26	26	60	1"				151 cm	200	55	101	85
	RH 75	75	154	42	42	80	1"				151cm	200	55	101	85
	RH 100	100	154	42	42	120	1"				151 cm	200	55	101	85

* altezza massima scarico sifonato a 40 cm filo pavimento per il collegamento dell'addolcitore e del troppo pieno del tino salamoia.

Addolcitori **H₂O SERIE HOT** sono disponibili su richiesta anche in cabinati da 8 a 30 litri di resine.



addolcitori ed impianti di trattamento acqua di qualità dal 1985

H₂O è un marchio della
Massetti Ermogaste S.r.l.

società di servizi termotecnici fondata nel 1946 da

Ermogaste Massetti

capitale sociale 52.000,00 i.v.

sede produttiva ed operativa

via Cesare Sisi, 8 - 06012 Città di Castello (PG)

Tel. 075 852 13 38 Fax 075 852 13 33

partita iva 01542980543 - C.C.I.A.A. (PG) 145216



Le immagini ed i dati riportati nel presente catalogo hanno carattere solamente indicativo di presentazione del prodotto.