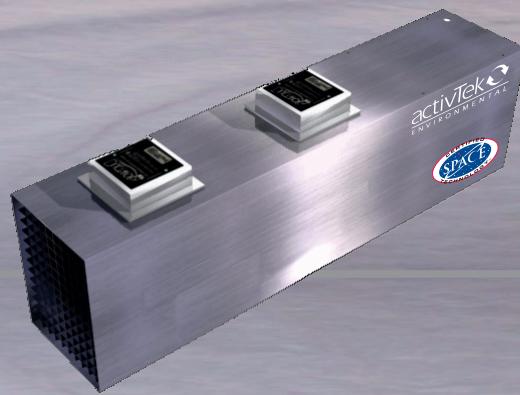




DuctStation



Capacity: from 20 to 1,500 cubic metres



No ozone production

Description

Autonomous air & surfaces purification system with heterogeneous photocatalysis (advanced PCO). Including a high intensity UV energy source and a photocatalytic reactor, covered by a noble metals alloy, designed specifically to improve the generation of hydrogen peroxides.

UV tubes with anti-humidity protection.
Low consumption ballasts with anti-humidity protection.
Hospital-grade stainless steel assembly
RCI reactors with AENOR and SGS-Tecnos CB certification.

Applications

- Large Industrial Walk-in coolers
- Hotel & restaurants food storage rooms
- Food processing rooms
- Gyms
- Isothermal food transportation
- Controlled atmosphere hermetic storage

The Technology

For large walk-in coolers, DuctStation works to control bacteria, mold, odors, and reduce other specific contaminants that could potentially spoil the food and its taste. DuctStation utilizes activTek's tested ActivePure® technology to prevent the build-up of these threats within the cooler environment, working continuously to treat the interior air and exposed surfaces.



Specifications

DS Mini	35 x 35 x 7h cm	3 kg	29 w	Up to	45 m3
DS Mini 2	35 x 35 x 7h cm	3,5 kg	39 w	Up to	90 m3
DuctStation Box	30 x 30 x 40 cm	7 kg	36 w	Up to	150 m3
DuctStation 10	40 x 30 x 93 cm	15 kg	59 w	Up to	700 m3
DuctStation 15	40 x 40 x 93 cm	20 kg	79 w	Up to	1,125 m3
DuctStation 20	40 x 40 x 93 cm	24 kg	99 w	Up to	1,500 m3

"improves shelf life in walk-in coolers" - La Voz de Almería - April 2009
"...it maintains the sugar levels, skin properties, fruit weight and all the tomato's properties." Adolfo Marín - Reactiva Laboratory
"ActivTek is selling the best quality air purifiers in the market" - La Razón - May 2010

Conclusiones de un informe realizado por el Laboratorio Reactiva (Almería) sobre la conservación del tomate en cámara frigorífica.

1. Conclusiones

De las pruebas organolépticas (**textura y color**) es difícil sacar conclusiones ya que se trata de pruebas sujetas a la apreciación del manipulador (en este caso, fue la Directora de calidad de S.A.T Costa de Níjar quien realizó dichas operaciones). En cuanto al **olor** si se evidenció que en la cámara 1 RCI, descendió prácticamente en su totalidad al instalar el sistema, a pesar de ser la que más transito tenía y en la que más mercancía se almacenaba.

En dichas pruebas y de los días 14 al 17 del correspondiente estudio, la cámara 1 RCI, estuvo sujeta a varios box de pimiento para conservas y tomate para el mismo fin. (Se adjuntan fotos)

En cuanto a las pruebas físicas in situ si se detectó que la muestra de fruto seleccionada para este fin sufría cambios significativos. En concreto la muestra de fruto de la cámara 1 RCI, sufrió una **pérdida de peso** únicamente **60 g** en los **20** días de estudio, mientras que en la cámara 2 GREEN-KEEPER, fueron **130 g** y en la cámara 3 SIN NADA fueron **210 g** los perdidos.

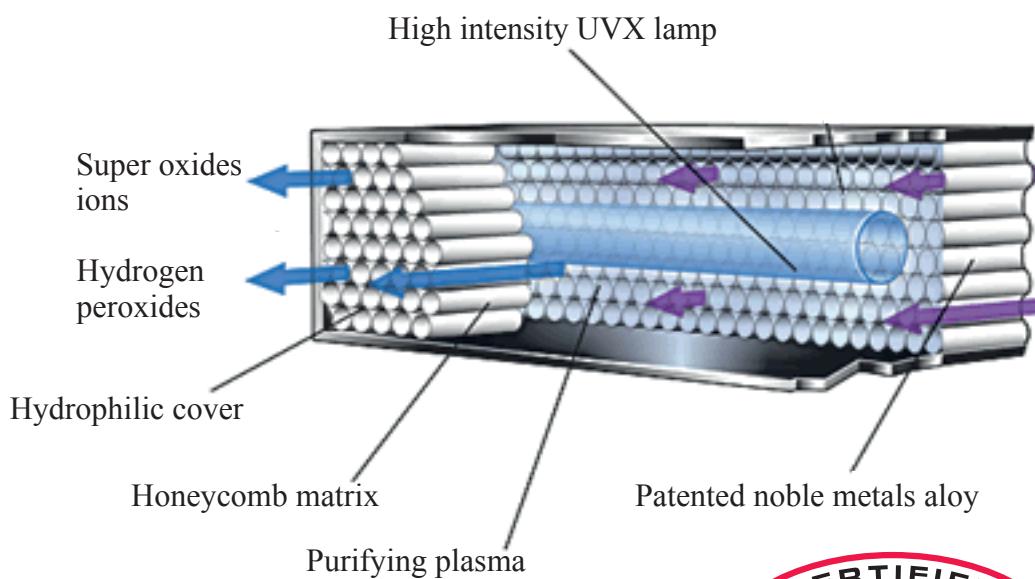
Las medidas de **penetromía de la piel**, ofrecían variación y si se observó que en la cámara 1 RCI era donde la muestra de fruto conservó más la consistencia. En cuanto a la medida de los **grados brix**, se observó que en la cámara 1 RCI se mantuvo la medida constante durante todo el estudio mientras que en las otras dos cámaras se produjo un pequeño descenso a lo largo de los 20 días.

Reactor's detail



Linking a high intensity UV lamp (UVX) with a noble and rare metals alloy on a matrix with hydrophilic cover, Radiant Cathalityc Ionization (RCI™) reduces dust, odors, and microorganisms on air, thanks to super oxides ions and hydrogen peroxides. We call this process, Advanced Photocatalytic Oxidation (APCO).

As the world leader in air purifiers manufacturing, once again, activTek Environmental innovates introducing its new technology RCI™.



Distribuido por:

