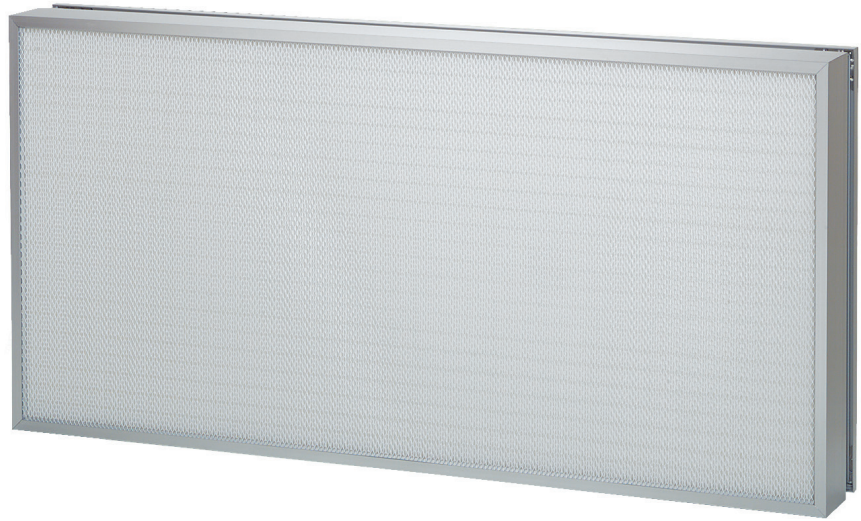


INFORMACIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

- Paneles de salas blancas para los sistemas de juntas de presión de la cámara plena o gel de rejilla
- Componente típico de difusores HEPA y unidades de filtro de ventilador de ambientes críticos
- HEPA 99,99 % de 0,3 μm o ULPA 99,9995 % de 0,12 μm de eficiencia en medios de miniplegado de 2,0 a 6,0"
- Marco de aluminio extruido anodizado con chapa galvanizada de la cubierta y cuello de entrada en la junta, gel y diseño de borde de cuchilla
- Clasificado UL 900
- Ideal para su uso en entornos críticos
 - Cuidado de la salud
 - Microelectrónica
 - Farmacéuticos
 - Aeroespacial
 - Farmacias
 - Que cumplen con USP 797



PANELES DE SALAS BLANCAS

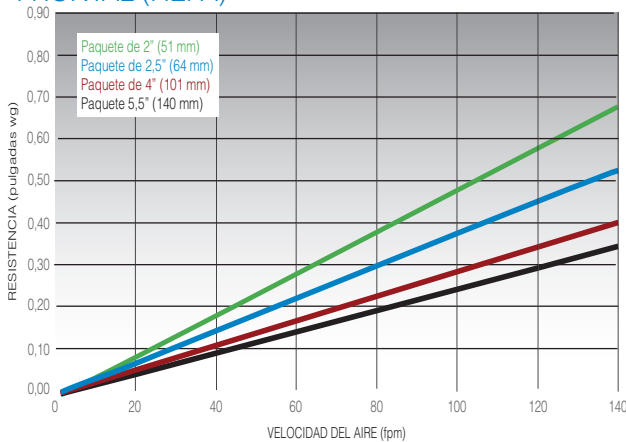
¿POR QUÉ PANELES DE SALAS BLANCAS FLOWSTAR?

- Los paneles de salas blancas Flowstar están contruidos con medios de microfibra de vidrio instalados en húmedo con aglutinante resistente al agua utilizando tecnologías de última generación para formar un paquete de medios miniplegados
- Estos medios son instalados a un marco de aluminio extruido anodizado con un sellador de poliuretano de dos componentes, que es de baja viscosidad para garantizar un sellado completo al rededor de toda la periferia
- Los filtros tienen clasificación UL 900 y son aptos para ambientes de hasta 82 °C (180 °F)
- Los paneles de salas blancas están disponibles en eficiencias de 99,99 % a 99,9995 % con profundidades del paquete de medios de 2,0 a 6,0"
- Los paneles pueden incluir un divisor central con un puerto de acceso simple para medir la presión diferencial del filtro y la concentración de desafío de la prueba de la entrada. Además, el puerto permite el ajuste de la placa de difusión o de la esclusa de mariposa cuando se instala en difusores de ambientes críticos
- Los filtros se prueban individualmente conforme a última revisión del IEST-RP-CC001 y IEST-RP-CC034
- Los paneles de salas limpias también puede ser validados por el fabricante conforme la EN1822

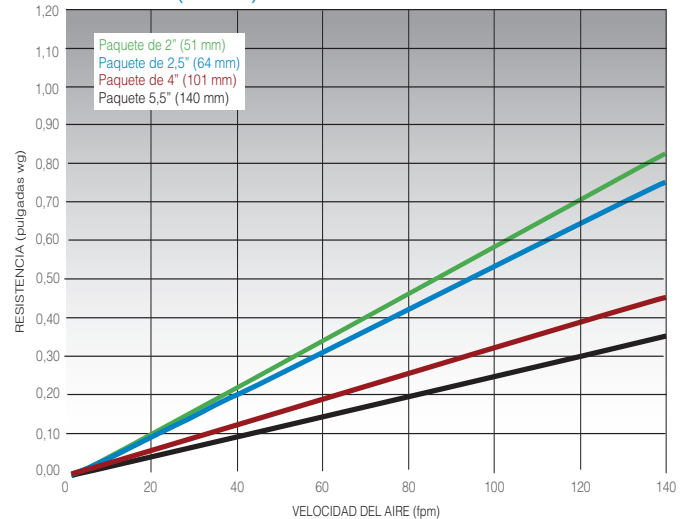
NOMBRE DE LA EXTRUSIÓN	TIPO DE LA EXTRUSIÓN	SELLADO	PROFUNDIDAD DE PAQUETE DE MEDIOS	PROFUNDIDAD GENERAL
CP-04	Extrusión suave	Junta	2,0"	3,06"
CP-26	Extrusión suave	Junta	2,0"	2,72"
CP-27	Extrusión suave	Junta	2,5"	3,54"
CP-28	Extrusión suave	Junta	4,0"	4,61"
CP-06	Canal "C"	Junta	2,5"	3,06"
CP-07	Canal "C"	Junta	5,0"	5,88"

NOMBRE DE LA EXTRUSIÓN	TIPO DE LA EXTRUSIÓN	SELLADO	PROFUNDIDAD DE PAQUETE DE MEDIOS	PROFUNDIDAD GENERAL
CP-32	Sello de gel	Corriente descendente	2,0"	2,88"
CP-42	Sello de gel	Corriente descendente	2,75"	3,50"
CP-34	Sello de gel	Corriente descendente	4,0"	4,88"
CP-38	Sello de gel	Corriente ascendente	2,0"	3,56"

RESISTENCIA INICIAL FRENTE A VELOCIDAD FRONTAL (HEPA)



RESISTENCIA INICIAL FRENTE A VELOCIDAD FRONTAL (ULPA)



ESPECIFICACIONES DE INGENIERÍA

1.0 ALCANCE

- Esta especificación cubre los filtros sustituibles HEPA en los laterales de la sala para su uso en salas blancas o aplicaciones en espacios limpios. Los filtros deben ser CP** Flowstar como los fabricados por Filtration Group.

2.0 Características físicas

- El marco del filtro debe construirse con una aleación de aluminio extruido 6063-T5 con un acabado anodizado transparente. Los costados del marco deben unirse con las cerraduras de las esquinas internas de acero de resorte sin galvanizar. Las cerraduras de las esquinas externas y la construcción del marco remachado no serán permitidos para evitar cualquier contaminación del filtro por virutas de metal. Los bordes afilados y las esquinas remachadas donde se unen las esquinas no son aceptados.
- El filtro debe tener un canal de gel de corriente descendente rellena con gel de poliuretano de dos componentes.
- Los medios del filtro deben ser del tipo de microfibras de vidrio con minipliegues poco espaciados con separadores termoplásticos de resina. El paquete de medios debe ser de **pulgadas contenidas dentro de un marco con ** de profundidad. No se permitirá el uso de separadores de medios endentados.
- El paquete de medios deberá estar sellado en todos los costados con un sellador sólido de poliuretano clasificado UL y formar un sello completamente libre de filtraciones con el marco.

3.0 Características de rendimiento

- Cada filtro debe ser probado y certificado con una eficiencia no inferior a 99,99 % conforme a la práctica recomendada por el instituto de ciencias y tecnologías ambientales (Institute of Environmental Sciences and Technologies Recommend Practice, IEST-RP-CC001) para filtros HEPA y ULPA tipo "C"

- Cada filtro debe ser probado en fábrica con una tasa de fuga máxima permitida del 0,01 % conforme a la sección 9 de la IEST-RP-CC0034. Las reparaciones de fábrica no deben exceder el 1 % del área de superficie del filtro y ninguna reparación individual puede exceder las 2"² (13 cm²).
- La caída de presión estática del filtro limpio no debe ser superior a:

Velocidad frontal del filtro probada		
	HEPA - 100 fpm	ULPA - 155 fpm
2"	0,52 pulgada wg	0,68 pulgada wg
4"	0,36 pulgada wg	0,45 pulgada wg

- Los filtros deben ser aprobados y registrados por la el estándar UL 900 de Underwriters Laboratories Inc.
- Las etiquetas de los filtros deben contener la siguiente información:
 - Eficiencia probada • Flujo de aire probado • Número de serie
 - Resistencia inicial al flujo de aire probado • Número de pieza
 - Tipo de filtro conforme a la IES-RP-CC-001

4.0 Sistema de calidad

- El fabricante deberá proporcionar documentación de un organismo de certificación externo que demuestre que el lugar de fabricación está registrado en la norma ISO 9000.
- En caso de ser solicitado, el fabricante debe tener disponible una copia de su Manual de calidad corporativa.
- En caso de ser solicitado, el fabricante pondrá a disposición los resultados de las pruebas de rendimiento en papel mediante una carta de cumplimiento.