

CTH

Centrales de traitement d'air de 30 000 à 130 000 m³/h



Expertise grand format **pour applications exigeantes**

CTH

La solution à la mesure de vos besoins en débits d'air



La gamme CTH répond à tous les besoins et sait s'adapter à toutes les situations.

Les centrales de traitement d'air CTH sont reconnues pour leur qualité, leur flexibilité et leur finition. Chaque CTH est développée, conçue et fabriquée de façon personnalisée, du sur-mesure qui leur permet de s'intégrer parfaitement.

CTH est la gamme de centrales de traitement d'air à hauts débits pour toutes applications. Les débits d'air proposés vont de 30 000 à 130 000 m³/h et au-delà. C'est la garantie de trouver le dimensionnement adapté à chaque besoin.

La gamme CTH satisfait aux impératifs de traitement d'air de secteurs d'activité variés où la puissance est au service de contraintes opérationnelles et réglementaires importantes.

Process industriels, atmosphères blanches ou encore grands volumes tertiaires, les centrales de traitement d'air CTH sont capables de répondre à tous les cahiers des charges, même les plus exigeants. Un banc d'essai sur site permet de valider les caractéristiques avant livraison (débit, pression, puissance...).

3 secteurs exigeants pour lesquels CTH s'engage.



Industrie

Certains process de fabrication demandent des conditions de travail particulières : empoussièrement contrôlé, lavage d'air, température constante... La gamme CTH permet de maîtriser et de réguler le volume d'air dans lequel vous produisez, aussi bien pour la sécurité de vos lignes de fabrication que pour le confort de vos opérateurs.



Atmosphères blanches

L'industrie pharmaceutique et la recherche médicale sont parmi les activités les plus réglementées. Il leur est donc indispensable de pouvoir bénéficier de spécifications environnementales irréprochables (hygrométrie, nombre de particules par m³, température...). La gamme CTH garantit un maintien optimal de ces conditions et une fiabilité sans faille.



Grand tertiaire

Diffuser un air de qualité pour le confort de tous, un plus pour de bonnes conditions de travail. Les grands ensembles de bureaux se caractérisent par de grands volumes d'air à traiter, un défi à la hauteur des performances de la centrale de traitement d'air CTH. C'est par sa puissance et sa qualité de traitement d'air que cette nouvelle gamme vous permet d'atteindre vos objectifs.

CTH

Un modèle de fabrication



La structure autoportante : faciliter l'installation et rigidifier l'ensemble

Cette carrosserie autoportante confère à l'ensemble une rigidité renforcée et un alignement parfait.

Tous les caissons de la gamme CTH sont constitués de panneaux à double peau entre lesquels est interposée une couche isolante de laine de roche de 50 mm d'épaisseur.

Les carrosseries des centrales de traitement d'air CTH répondent aux cahiers des charges les plus exigeants.

Conformément aux textes de la Norme Européenne EN 1886, la gamme CTH répond aux caractéristiques suivantes :

- **Étanchéité à l'air de l'enveloppe :** classe L2 (L1 en option)
- **Résistance mécanique de l'enveloppe :** classe D2 (D1 en option)
- **Pression totale maximale :**
 - 3 000 Pa pour CTH 295 à 510
 - 2 600 Pa pour CTH 460/600 à 1300 (4 000 Pa en option)
- **Transmittance thermique de l'enveloppe :** classe T3

Le chauffage / le rafraîchissement

HYDRONIC conçoit et réalise entièrement l'ensemble de ses batteries.



Batteries quinconcées

- **Pour des situations de très forte déshumidification :** le caisson batterie froide peut être réalisé avec des tubes alignés de gros diamètres et une cuve inox.
- **Pour répondre à d'éventuelles contraintes d'accès :** les batteries peuvent être réalisées en plusieurs parties : batteries quinconcées.
- **Pour une évacuation maximale des eaux de condensation :** les batteries froides peuvent être équipées de bac intermédiaire intégré à mi-hauteur de la nappe ailetée.

La filtration

Cette fonction est assurée par tous types de filtres : de G4 à H14 et filtres à charbon actif.

Le filtre à charbon actif permet de supprimer toute odeur parasite et confère un environnement de travail agréable.

La ventilation

Différentes technologies garantissent des rendements maximum avec des niveaux sonores minimum :

- ventilateurs centrifuges à double ouïes
- ventilateurs roue libre



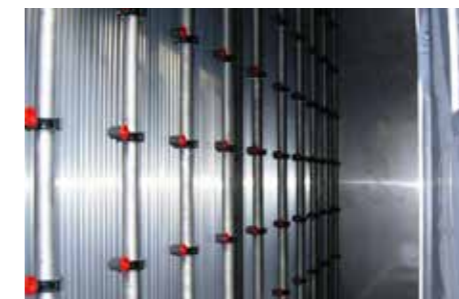
Humidification

Humidificateurs à ruissellement, à vapeur ou à pulvérisation adiabatique.



Le laveur d'air

Avec une efficacité pouvant aller jusqu'à 90%, le laveur d'air permet d'augmenter de façon très significative les performances globales d'humidification de l'ensemble. Ce module est particulièrement adapté pour les cabines de peinture.



Le brûleur à gaz

Cette fonction accroît les performances de chauffage de votre centrale de traitement d'air.



La récupération d'énergie

Selon les modèles la gamme CTH peut intégrer :



Récupérateur rotatif :

- Rendement supérieur à 80 %
- Récupération d'énergie sensible et latente



Récupérateur à plaques :

- Séparation des flux
- Maintenance réduite

Batteries de récupération

- Séparation complète des flux

CTH

Un modèle de fabrication

La haute qualité Hydronic : tous les détails comptent.

- Rail porte-palan facilitant l'extraction du groupe moto-ventilateur
- Hublots facilitant la surveillance des composants intérieurs
- Fonds en pente permettant l'évacuation des eaux de condensats
- Large couloir technique et marchepieds facilitant le contrôle aisé à l'intérieur de la centrale
- Prises de pression et manomètres intégrés facilitant le contrôle
- Presses étoupes simplifiant les raccords électriques
- Séparateurs de gouttes intégrés dans la hotte optimisant l'espace nécessaire aux composants



Les finitions :

les plus qualité qui marquent la différence

Toutes les centrales de traitement d'air CTH bénéficient d'un niveau de finition supérieur et d'une présentation extérieure soignée :

- En standard, toutes les parties en zones humides sont en inox
- Le parfait assemblage des caissons assure un ensemble aux parois intérieures et extérieures lisses
- Les parois extérieures sont en acier revêtu Aluzinc
- Les carrosseries intérieures et extérieures sont disponibles en inox
- En version extérieure, la toiture de la centrale est revêtue de produits bitumineux et une cabine technique, en option, protège et rend accessibles les composants externes de la centrale (notamment les armoires électriques).

Transport, manutention et montage

Selon le mode de transport, l'emballage peut être très simple (un film plastique polyane), ou au contraire très sophistiqué (caisse en bois). La gamme 460, surbaissée, est optimisée pour le transport en conteneurs.

CTH se plie à vos contraintes

Pour la réhabilitation de locaux techniques exigus d'anciens bâtiments, HYDRONIC peut vous livrer vos caissons à plat. Ils sont ainsi intégralement démontés pour vous permettre un gain de place et de les acheminer dans des locaux techniques particulièrement difficiles d'accès.



Centrales de traitement d'air démontées sur chariots spécialement créés.



Transport des composants par monte-charge



Arrivée en local technique.



Centrales de traitement d'air remontées.

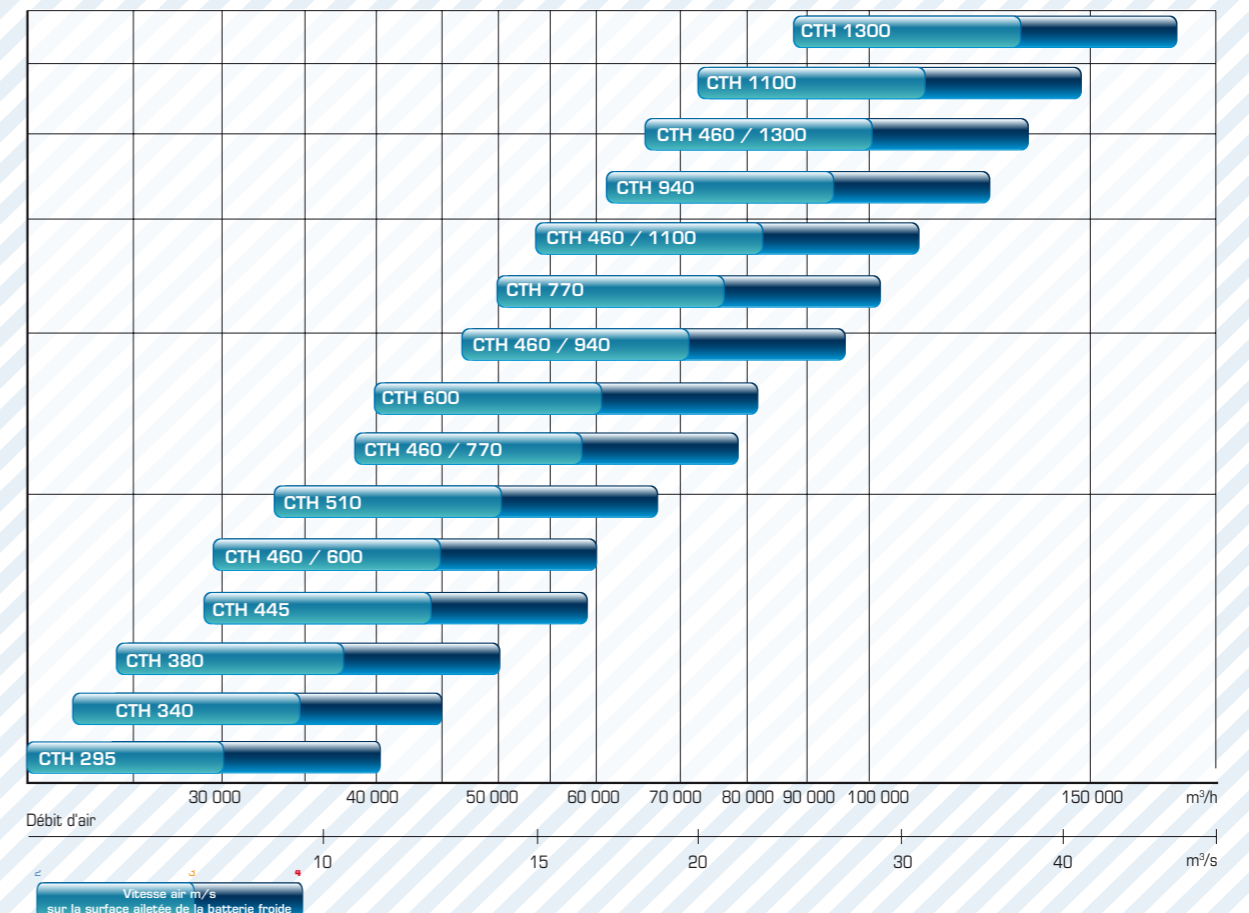
CTH

Un équipement qui marque sa puissance

La gamme CTH se décline en 15 modèles standard couvrant une plage importante de puissances de 30 000 à 130 000 m³/h. Elle représente une des gammes les plus larges sur le marché des centrales de traitement d'air.

Tailles	Débit d'air (m ³ /h)	Largeur hors tout	Hauteur hors tout
295	29500	2568	1685
340	34000	2873	1685
380	38000	2263	2325
445	44300	2568	2325
510	50600	2873	2325
460/600	45620	2633	2420
460/770	58060	3233	2420
460/940	70500	3953	2420
460/1100	82950	4553	2420
460/1300	99530	5333	2420
600	60825	2633	3136
770	77400	3233	3136
940	94000	3953	3136
1100	110590	4553	3136
1300	132710	5333	3136

*et au delà sur études



HYDRONIC, partout où **le traitement d'air** est central



Hydronic conçoit, développe, fabrique et commercialise des centrales de traitement d'air depuis 50 ans à Mortagne au Perche. Certifié ISO 9001, le site, organisé en centre d'excellence, place le client et le respect de l'environnement au cœur de l'organisation industrielle. Innovation, qualité de fabrication, performance, économies d'énergie sont les réponses apportées par l'expertise Hydronic.



Le groupe QUINOA au travers de ses marques, Autogyre, DMO, HBH, Hydronic, Panol, Sotis et Strulik propose une offre reposant sur une expertise technique des grands domaines du bâtiment :

- Ventilation
- Sécurité incendie
- Traitement de l'air
- Diffusion de l'air

Une puissance de distribution

grâce à des marques dédiées et à des réseaux de vente spécifiques.

Une équipe commerciale et une assistance technique de haut niveau.



CS30064 – F – 61400 Mortagne-au-Perche
Tél : 00 33 (0)2 33 85 14 00



31, rue de la Justice
ZI de Vaux-le-Pénil – F – 77000 VAUX-LE-PENIL
Tél. : 00 33 (0)1 64 87 78 77