

NOUVEAU

Électrolyse à cellules à membrane MZE SMART avec technologie Marathon



Garantie de 5 ans*

Installation la plus
simple

Écologique

Efficient

Qualité Made in
Germany

MZE SMART

Le plaisir simple de se baigner dans une eau parfaite !

*Technologie de procédés intelligente dinotecNET+
avec télécommande et télémaintenance dinoRemote*

*Pas de limitation dans l'utilisation grâce à la
technologie à cellules à membrane*

*Transformation de presque 100 % du sel utilisé grâce
au principe éprouvé de la sortie anolyte*

Technologie Marathon

En paraphrasant, on peut aussi la décrire comme une « optimisation automatique en continu ». Tous les paramètres de fonctionnement essentiels de l'installation sont enregistrés et réglés grâce à la technique de commande intégrée dinotecNET+. Ceci permet de faire marcher l'installation continuellement à son régime optimal.

Ceci se traduit par une baisse de jusqu'à 15 % de la consommation d'énergie en réduisant non seulement le courant mais aussi la tension d'électrolyse, et en même temps les cycles de montée et de baisse de régime.

**5 Jahre
GARANTIE***

La technologie Marathon est déjà implémentée depuis des années dans les systèmes dinotec d'électrolyse à cellules à membrane.

Votre avantage : vous bénéficiez d'une garantie de 5 ans* sur toute l'installation !
Qui d'autre peut vous faire une telle offre ?



Installation et maintenance peu coûteuses

Avec la MZE SMART, vous économisez dès l'installation : grâce au système de montage mural compact sans armoire de commande, l'installation s'effectue rapidement. L'encombrement est réduit. Même la maintenance est réalisée rapidement et donc à faible coût.



Avec la MZE SMART, dinotec élargit intelligemment sa gamme d'électrolyses à cellules à membrane (MZE) vers le bas. Grâce à la conception sophistiquée de l'installation en combinaison avec l'intelligence de commande dinotecNET+, le champ d'application est vaste :

piscines d'hôtels, petites piscines couvertes, bassins d'apprentissage de la nage, désinfection de l'eau potable, etc. sont des applications idéales pour cette installation astucieuse. Le prix attrayant et la simplicité du montage mural (sans armoire de commande !) font le reste.

Deux variantes sont disponibles

La MZE SMART 125 produit environ 125 g de chlore actif à l'heure avec une production quotidienne d'environ 3,0 kg de chlore actif

La MZE SMART 250 produit environ 249 g de chlore actif à l'heure, soit environ 6,0 kg de chlore actif par jour

Les deux systèmes fournissent une concentration de produit d'environ 13 g de NaOCl/l.



Avantage de la technologie de cellules à membrane

Les systèmes d'électrolyse à cellules à membrane sont appréciés, car il n'y a presque pas de produits dérivés de désinfection. Le rendement des systèmes est élevé et la production d'hypochlorite de sodium s'effectue sans transfert de sel dans l'eau de piscine. Les électrolyses à cellule à membrane peuvent aussi être utilisées sans problème dans les piscines couvertes ainsi que les piscines avec des bassins ou des composants en acier inoxydable.

Sécurité des clients et du personnel

L'électrolyse permet de fabriquer une solution désinfectante hautement active à partir de sel, d'eau et de courant électrique. On évite ainsi les dangers potentiels liés, par exemple, à la désinfection avec du gaz chlorique ou à la manipulation de bidons de chlore.

Haute sécurité de fonctionnement grâce à dinoRemote



dinoRemote est une solution basée sur l'informatique dématérialisée pour la télécommande et la télémaintenance des systèmes dinotec. La télécommande de la MZE SMART s'effectue comme si on se trouvait directement devant le système, autrement dit comme avec « une commande directe de type filaire ». Tous les paramètres pertinents de l'installation peuvent être interrogés et pilotés à distance. Ceci accroît la sécurité de fonctionnement et permet en outre d'économiser de l'argent pour l'entretien.



À propos de la sécurité : le concept dinoRemote est naturellement aussi sécurisé par la technologie VPN moderne.

Caractéristiques techniques :

MZE SMART 125 MZE SMART 250

Raccordements spécifiques à l'installation		
Puissance connectée :	1,0 kVA, 1 x 230V/50Hz	2,0 kVA, 1 x 230V/50Hz
Consommation en eau d'appoint :	20 l/h env.	30 l/h env.,
Pression d'entrée de l'eau d'appoint :	2,8 bar min., 6 bar max.	
Température de l'eau d'appoint :	10 °C à 23 °C	
Technologie de procédés		
Capacité de production : (en fonction des conditions d'exploitation locales)	125 g de chlore actif / h environ, 3,0 kg / jour environ	249 g de chlore actif / h environ, 6,0 kg / jour environ
Concentration du produit :	13 g Cl ₂ /l environ correspondent à la CPE 1	
Besoin en énergie :	3,3 kW/h environ / 1 kg de chlore	
Consommation de sel :	1,7 kg environ / 1 kg de chlore	
conduite d'hydrogène :	d50 x 4,3 min. – continuellement ascendante	
Cadre de montage mural :	acier inoxydable fortement allié 1.4301 passivation spéciale supplémentaire de la surface des profilés	
Longueur de tuyauterie du réservoir de production :	< 5 m	
Dimensions (LxHxl) :	1100 x 1150 x 400 mm	
Adoucisseur :	Séparé	
Poids au transport de l'électrolyse	70 kg env.	80 kg env.
Unité de puissance (intégrée sur la partie électrolyse)		
Dimensions (LxHxl) environ :	500 x 300 x 50 mm	
Prescriptions relatives au local d'installation (ventilé)		
Température ambiante admissible :	+10 à +30 °C	
Hauteur du local :	2,3 m min.	

dinotec GmbH

Technologie de l'eau et technique pour piscines
 Philipp-Reis-Str. 28
 D-61130 Nidderau
 Téléphone : +49 (6187) 41379-0
 Téléfax : +49 (6187) 41379-90
 E-mail : mail@dinotec.de
www.dinotec.de
www.niedrig-energie-pool.de
www.Poolpflege.info

Sous réserve d'erreurs et de modifications techniques ! 10/2022

