

NEU

Membranzellen-Elektrolyse MZE SMART mit Marathontechnologie



5 Jahre Garantie*

Einfachste Installation

Ökologisch

Effizient

Made in Germany

MZE SMART

Einfach bestes Wasser genießen!

*Intelligente dinotecNET+ Verfahrenstechnik mit
dinoRemote Fernbedienung und -wartung*

*Keine Einschränkung in der Anwendung dank
smarter Membranzellentechnik*

*Nahezu 100%ige Umsetzung des eingesetzten
Salzes durch das bewährte Prinzip der
Magersolerückführung*



Marathontechnologie

Kann man auch mit „kontinuierlicher Selbstoptimierung“ umschreiben. Dank der integrierten dinotecNET+ Steuerungstechnik werden die wichtigsten Anlagen-Betriebsparameter erfasst und geregelt. Die Anlage wird damit dauerhaft im optimalen Betriebspunkt gefahren.

Im Ergebnis bedeutet dies einen bis zu 15% geringeren Energieverbrauch da nicht nur der Elektrolysestrom reduziert wird sondern zeitgleich auch die Elektrolysespannung abnimmt und die An- und Abfahrvorgänge reduziert werden.

Die Marathontechnologie ist bereits seit Jahren in dinotec MZE Systemen etabliert. Ihr Vorteil: Sie erhalten eine 5-jährige vollumfängliche Anlagengarantie*! Wer sonst kann Ihnen das bieten?

**5 Jahre
GARANTIE***



Kostengünstige Installation und Wartung

Bereits bei der Installation spart die MZE SMART Geld: Durch das kompakte Wandaufbausystem ohne Schaltschrank ist die Installation schnell erledigt. Der Platzbedarf ist gering. Auch die Wartung ist in kurzer Zeit durchgeführt und daher ebenso kostengünstig.



Mit der MZE SMART wird die dinotec Produktfamilie der Membranzellenelektrolysen (MZE) intelligent nach unten erweitert. Das durchdachte Anlagendesign in Verbindung mit der dinotecNET+ Steuerintelligenz eröffnet einen breiten Einsatzbereich:

Hotelpools, kleine Hallenbäder, Lehrschwimmbecken, Trinkwasserdesinfektion etc. sind die idealen Anwendungen der pffiffigen Anlage. Der attraktive Preis und die einfache Wandmontage (ohne Schaltschrank!) tun ein Übriges.

Zwei Varianten stehen zur Verfügung

Die MZE SMART 125 produziert ca. 125 g Aktivchlor / h,
 Tagesleistung ca. 3,0 kg Aktivchlor

Die MZE SMART 250 produziert ca. 249 g Aktivchlor / h,
 Tagesleistung ca. 6,0 kg Aktivchlor

Beide Systeme liefern eine Produktkonzentration von ca. 13g NaOCl/l.



Vorteil Membranzellen-Technologie

MZE Systeme sind beliebt da kaum Desinfektionsnebenprodukte entstehen. Der Wirkungsgrad der Systeme ist hoch und die Produktion von Natriumhypochlorit erfolgt ohne Salzverschleppung ins Beckenwasser. Dadurch können MZEs problemlos auch in Hallenbädern und Pools mit Edelstahlbecken/-einbauteilen eingesetzt werden.

Sicherheit für Gäste und Personal

Aus Salz, Wasser und Strom wird im elektrolytischen Verfahren hochaktive Desinfektionslösung hergestellt. Hohe Gefahrenpotentiale wie z. B. bei der Desinfektion mit Chlorgas oder beim Umgang mit Kanisterchlor bestehen nicht.

Hohe Betriebssicherheit durch dinoRemote



dinoRemote ist eine cloudbasierte Lösung zur Fernbedienung und -wartung von dinotec Systemen. Die Fernbedienung der MZE SMART erfolgt so als ob man direkt vor dem System stünde, nur eben „direkt durch die Leitung“. Alle relevanten Anlagenparameter können Remote abgefragt und gesteuert werden. Dies erhöht die Betriebssicherheit und spart überdies im Servicefall Geld.

Apropos Sicherheit: Natürlich ist auch das dinoRemote Konzept durch moderne VPN Technologie abgesichert.



Technische Daten:

**MZE SMART
125 MZE SMART
250**

| Anlagenspezifische Anschlüsse | | |
|---|---|---|
| Anschlussleistung: | 1,0 kVA, 1 x 230V/50Hz | 2,0 kVA, 1 x 230V/50Hz |
| Frischwasserverbrauch: | ca. 20 l/h | ca. 30 l/h, |
| Frischwassereingangsdruck: | mind. 2,8 bar, max. 6 bar | |
| Frischwassertemperatur: | 10°C bis 23 °C | |
| Prozesstechnik | | |
| Produktionsleistung: (in Abhängigkeit der örtlichen Betriebsbedingungen) | ca. 125 g Aktivchlor / h, ca. 3,0 kg / Tag | ca. 249 g Aktivchlor / h, ca. 6,0 kg / Tag |
| Produktkonzentration: | ca. 13 g Cl ₂ /l -entspricht WGK 1 | |
| Energiebedarf: | ca. 3,3 kWh / 1 kg Chlor | |
| Salzbedarf: | ca. 1,7 kg / 1 kg Chlor | |
| Wasserstoffleitung: | mind. d50 x 4,3 – stetig steigend verlegt | |
| Wandaufbau-Montagerahmen: | hochlegierter Edelstahl 1.4301 zusätzliche Spezialpassivierung der Profilloberfläche | |
| Rohrleitungslänge zum Produktionstank: | < 5 m | |
| Abmessungen (BxHxT): | 1100 x 1150 x 400 mm | |
| Enthärtungsanlage: | separat | |
| Transportgewicht Elektrolyse | ca. 70 kg | ca. 80 kg |
| Leistungsteil (auf dem Elektrolyseteil integriert) | | |
| Abmessungen (BxHxT) ca.: | 500 x 300 x 50 mm | |
| Vorgaben für Aufstellraum (belüftet) | | |
| Zulässige Raumtemperatur: | +10 bis +30°C | |
| Raumhöhe: | mind. 2,3 m | |

dinotec GmbH
 Water & Pool Technology
 Philipp-Reis-Str. 28
 D-61130 Nidderau
 Telefon: +49 (6187) 41379-0
 Telefax: +49 (6187) 41379-90
 E-Mail: mail@dinotec.de
 www.dinotec.de
 www.niedrig-energie-pool.de
 www.PoolsForHotels.com
 www.Poolpflege.info

Irrtum und technische Änderungen vorbehalten! 10/2022

