

NUEVO

Electrolisis de células de membrana MZE SMART con tecnología "Maraton"



5 años de garantía*

Instalación sencilla

Ecológico

Eficiente

Made in Germany

MZE SMART

¡ Disfrute sencillamente de la mejor calidad de agua !

Tecnología de proceso inteligente dinotecNET+ con control remoto y mantenimiento dinoRemote

Sin restricciones de uso gracias a la tecnología de células de membrana inteligentes

Conversión de casi el 100% de la sal gracias al sistema de recirculación de la salmuera diluida



Tecnología "Maraton"

La nueva técnica podría denominarse como "autooptimización continuada". El sistema de control integrado dinotecNET+ mide y regula los principales parámetros de funcionamiento de los equipos. De este modo se garantiza que el equipo funcione de forma continuada a su rendimiento óptimo.

El resultado de este proceso es una reducción de hasta el 15% en el consumo de energía, ya que no sólo se reduce la corriente electrolítica, sino que también la tensión electrolítica se disminuye y se reducen también con ello los procesos de arranque y detención.

La tecnología "Maraton" está presente desde hace años en los equipos MZE de dinotec. Su beneficio: ¡recibirá una garantía completa del sistema durante 5 años*! ¿Quién más puede ofrecerle eso?

**5 años
DE GARANTÍA***



Instalación y mantenimiento a costes reducidos

MZE SMART le ahorra dinero durante la instalación: gracias al compacto sistema de montaje en pared (sin armario eléctrico), la instalación se realiza rápidamente. Requiere de poco espacio. También el mantenimiento se realiza en poco tiempo y a un coste reducido.

* conforme a las condiciones de garantía MZE



Con MZE SMART se amplía de forma inteligente la familia de productos de electrólisis de células de membrana (MZE) de dinotec. El sofisticado diseño del sistema, en combinación con el sistema inteligente de control dinotecNET+ le ofrece una amplia gama de aplicaciones: Piscinas de hotel, pequeñas piscinas cubiertas, piscinas para niños, desinfección de agua de consumo, etc., son algunas de las aplicaciones ideales para este sistema inteligente. Su atractivo precio y el sencillo montaje en pared (¡sin armario eléctrico!) hacen el resto.

Dos variantes a su disposición:

MZE SMART 125 produce aprox. 125 g de cloro activo / h, rendimiento diario aprox. 3,0 kg cloro activo

MZE SMART 250 produce aprox. 249 g de cloro activo / h, rendimiento diario aprox. 6,0 kg cloro activo

Ambos sistemas suministran una concentración de producto de aprox. 13 g NaOCl/l.



Ventajas de la tecnología de células de membrana

Los sistemas MZE son populares porque apenas producen subproductos durante la desinfección. La eficiencia de los sistemas es alta y la producción de hipoclorito de sodio se produce sin que la sal se traslade al agua de la piscina. Esto significa que los equipos MZE pueden utilizarse sin problemas en piscinas cubiertas y en piscinas con piezas de instalación de acero inoxidable.

Seguridad para huéspedes y personal

Producción de solución desinfectante altamente activa utilizando sal, agua y electricidad mediante un proceso electrolítico. Eliminación de procesos potencialmente peligrosos (p.ej. manejo de cloro gaseoso o recipientes de cloro).

Alta fiabilidad operativa gracias a dinoRemote



dinoRemote es una solución basada en la nube para el control remoto y el mantenimiento de sistemas dinotec. El MZE SMART puede controlarse en línea de forma remota como si estuviese directamente delante del sistema. Todos los parámetros relevantes del sistema se pueden consultar y controlar de forma remota. Esto aumenta la seguridad operativa y también ahorra dinero si es necesaria la intervención del servicio técnico. Y a propósito de seguridad: por supuesto, el sistema dinoRemote también está completamente protegido por la moderna tecnología VPN.



Datos técnicos:

MZE SMART 125	MZE SMART 250
--------------------------	--------------------------

Conexiones específicas del sistema		
Potencia de conexión	1,0 kVA, 1 x 230V/50Hz	2,0 kVA, 1 x 230V/50Hz
Consumo de agua fresca	aprox. 20 l/h	aprox. 30 l/h
Presión de entrada del agua fresca	mín. 2,8 bar, máx. 6 bar	
Temperatura del agua fresca	10°C hasta 23 °C	
Tecnología de proceso		
Capacidad de producción (dependiendo de las condiciones locales de funcionamiento)	aprox. 125 g cloro activo / h, aprox. 3,0 kg / día	aprox. 249 g cloro activo / h, aprox. 6,0 kg / día
Concentración del producto:	aprox. 13 g Cl ₂ /l -corresponde a WGK 1	
Consumo de energía	aprox. 3,3 kWh / 1 kg cloro	
Requerimiento de sal	aprox. 1,7 kg / 1 kg cloro	
Conducción de hidrógeno	mín. d50 x 4,3 – colocada siempre en sentido ascendente	
Marco de montaje en pared	Acero inoxidable de alta aleación 1.4301 con pasivación adicional de la superficie del perfil	
Longitud de la tubería al tanque de producción:	< 5 m	
Dimensiones (anchura x altura x fondo)	1100 x 1150 x 400 mm	
Desendurecimiento del agua:	incluido con sistema de ósmosis invertida	
Peso del equipo de electrolisis	aprox. 70 Kg	aprox. 80 Kg
Unidad de potencia (integrada en el sistema de electrolisis)		
Dimensiones (anchura x altura x fondo) aprox.	500 x 300 x 50 mm	
Especificaciones para el lugar de instalación (ventilado)		
Temperatura ambiente permitida:	+10 hasta +30°C	
Altura del recinto:	mín 2,3 m	

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

El fabricante no se responsabiliza de errores tipográficos y se reserva el derecho de introducir modificaciones técnicas. 10/2024



dino/FA-0-2411-es

a member of



¡ Disfrute sencillamente de la mejor calidad de agua !