



TECNOLOGÍA ACTIVEPURE®

Segura, efectiva, demostrada y certificada

FICHA TÉCNICA: BEYOND GUARDIAN AIR®

Elementos fundamentales de la Tecnología ActivePure®:

Peróxido de Hidrógeno (H₂O₂)

Se produce al transformar el O₂ y la humedad del aire (H₂O). ActivePure® genera tan sólo entre 0,02 y 0,04 ppm de H₂O₂, muy por debajo de los límites de exposición saludable que la OSHA (Occupational Health and Safety Administration en USA) establece en 1,0 ppm.

Hidroxilos (OH⁻)

Extremadamente eficaces combatiendo olores, bacterias, COVs y otros contaminantes, los Hidroxilos que genera la Tecnología ActivePure® se consiguen al hacer reaccionar luz ultravioleta de determinadas longitudes de onda que es absorbida por el recubrimiento especial de la cámara de reacción del equipo. La reacción consigue transformar el hidrógeno (H) de la humedad del aire (H₂O) formando hidroxilos negativos (OH⁻).

Superóxidos (O₂⁻)

La luz ultravioleta, el ozono (O₃) presente de manera natural en el aire, la humedad (H₂O) y la reacción catalítica, se combinan en la cámara de reacción de la unidad para conseguir emitir de forma estable superóxidos que, siendo totalmente inocuos para personas, animales y plantas, eliminan muy eficazmente bacterias, virus, moho y otros contaminantes. En el proceso de generar los superóxidos, ActivePure® incluso consigue reducir el ozono (O₃) que se encuentra en el aire de forma natural.

Referencias de Laboratorios de control sobre la eficacia de la Tecnología ActivePure®:

FDA Certified Compliant Laboratory - Virus MS2 bacteriófago RNA, reducción del 99,9999% en 60 minutos

FDA Certified Compliant Laboratory - Virus Phi-X147 bacteriófago DNA, reducción del 99,993% en 60 minutos

FDA Certified Compliant Laboratory - Staphylococcus Epidermidis Gram Positive Bacteria, reducción del 99,9999% en 60 minutos

FDA Certified Compliant Laboratory - Erwinia herbicola Gram Negative Bacteria, reducción del 99,999% en 60 minutos

FDA Certified Compliant Laboratory - Aspergillus Niger Fungal Moho, reducción del 99,99% en 60 minutos

FDA Certified Compliant Laboratory - Bacillus Globigii Bacterial Moho, reducción del 99,99% en 60 minutos

Kansas State University Laboratory - Reducción de carga Biológica en superficies, Hepatitis A, Gripe Aviar, Gripe A. Entre 98,5% y 100% de reducción en 24 horas.

University of Cincinnati Laboratory - Control de contaminantes en aire interior. Entre 90,0% y 91,7% de reducción en 30 minutos.

RADIL LLC Laboratory - Murine Norovirus. Entre 99,6% y 99,8% de reducción en 6 horas.

Microchem Laboratory - Clostridium Difficile Endospore. 99,3% de reducción en 48 horas.

RTI International Laboratory - Legionella. 92,0% de reducción en 4 horas.

MRI Global Laboratory FDA Certified Compliant - Probado en virus vivos de **SARS-Cov-2** en superficies, reducción del 93,27% en 3 horas, reducción del 97,95% en 6 horas y una reducción del 99,98% en 7 horas.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO MODELO: F159E

TAMAÑO DEL PRODUCTO (CM): ALTURA 59 X ANCHO 28 X PROFUNDIDAD 51
PESO: 15.5 kilogramos
RANGO DE ACCIÓN: CADR 410 m ³ /hora. Inactivación de patógenos en aire y superficies hasta 279 m ² .
CAUDAL DE FLUJO DE AIRE (CMH: Metros cúbicos por hora/Litros por segundo): Velocidad 1: 130 CMH/36 litros por segundo; Velocidad 2: 160 CMH/44,5 litros por segundo; Velocidad 3: 250 CMH/69,5 litros por segundo; Velocidad 4: 410 CMH/113,9 litros por segundo.
FUNCIONAMIENTO DE VOLTAJE: 230 V
CONSUMO DE ENERGÍA: de 23 a 80 vatios en función de la velocidad
NIVEL DE RUIDO (NIVEL DE PRESIÓN SONORA): Velocidad 1: 32 dB(A) Velocidad 2: 39 dB(A) Velocidad 3: 46 dB(A) Velocidad 4: 58 dB(A)
FILTRACIÓN: 0, 1 micras. Filtro de Polipropileno y carbón activado. Según norma clasificación filtros absolutos HEPA UNE-EN 1822-1:2020 Grupo H Clase H14 . Aprobado certificado cumpliendo estándares norma ISO 14644: 2015 .