

UNIDAD MANEJADORA DE AIRE



Contacto

Descripción

Las **Unidades Manejadoras de Aire (UMA)** están diseñadas para **regular, acondicionar y distribuir el aire** en sistemas de **climatización y ventilación industrial y comercial**. Su función principal es **controlar la temperatura, humedad, filtración y renovación del aire** en espacios cerrados, garantizando un **ambiente óptimo** para **procesos productivos, salas limpias, hospitales, oficinas** y otras aplicaciones críticas. Cada UMA se **diseña a medida**, considerando el **caudal de aire requerido**, la **eficiencia energética** y las **condiciones del sitio de instalación**.

Pueden incorporar **filtros de distintas etapas** según la necesidad del cliente, incluyendo **filtros metálicos, de bolsa, carbón activado o HEPA**, permitiendo un **alto nivel de calidad** del aire. Además, integran **serpentines de enfriamiento y baterías calefactoras con resistencias eléctricas**, lo que permite **inyectar aire a diferentes temperaturas**. Su **diseño modular**, sumado a una **estructura robusta**, facilita su **integración con sistemas HVAC existentes** y garantiza un **rendimiento confiable, eficiente y de bajo mantenimiento**.



Escanea este código QR para
mayor información



Fabricación Personalizada según sus requerimientos

Contacto



+56 9 2177 5736



+56 9 3621 5756



contacto@isuvent.com



www.isuvent.com

Características

- **Diseño modular personalizado**, adaptable a cada proyecto.
- **Flujo de aire**: desde 2.000 m³/h.
- **Filtración**: se le pueden incorporar filtros de partículas, carbón activado o HEPA.
- **Climatización**: serpentines de agua fría/caliente, expansión directa o resistencias eléctricas.
- **Ventiladores eficientes**, con variadores de frecuencia para menor consumo energético.
- **Estructura robusta**, fabricada en acero galvanizado, acero inoxidable o acero al carbono con pintura epóxica, con aislamiento térmico y acústico.
- **Controles inteligentes** para regular temperatura, humedad y caudal de aire.
- **Posibilidad de integración** con sistemas de recuperación de calor para mejorar la eficiencia energética.
- **Fácil acceso** para mantenimiento, gracias a puertas de inspección y diseño ergonómico.



Beneficios

- **Regulación eficiente** de temperatura y humedad,
- **Mejor calidad del aire** interior, con opciones de filtración de alta eficiencia.
- **Optimización del consumo** energético, gracias a motores de alta eficiencia y sistemas de control inteligente.
- **Reducción de costos** de mantenimiento, con materiales resistentes y de larga vida útil.
- **Cumplimiento de normativas** de calidad del aire, garantizando ambientes saludables y seguros.



Escanea este código QR para mayor información

Fabricación Personalizada segun sus requerimientos

Contacto

Aplicaciones

- **Minería e Industria Pesada:** Renovación, filtración y acondicionamiento del aire en zonas de producción, salas de control y espacios críticos.
- **Hospitales y Laboratorios:** Control estricto de temperatura, humedad y calidad del aire para entornos clínicos y áreas de atención.
- **Salas Limpias y Farmacéutica:** Cumplimiento de normativas ISO en ambientes controlados, con alta exigencia en pureza del aire.
- **Centros de Datos y Telecomunicaciones:** Regulación térmica precisa para prevenir el sobrecalentamiento de equipos sensibles.
- **Industria Alimenticia:** Aseguramiento de condiciones higiénicas y controladas durante los procesos de elaboración y envasado.

Caso de éxito

Una empresa de gran escala que fabrica módulos para la minería presentaba problemas de humedad en su zona de pintura, afectando la calidad del acabado. Implementamos Unidades Manejadoras de Aire (UMA) con baterías calefactoras eléctricas, inyectando aire caliente de forma controlada. Esto eliminó la condensación, mejoró los tiempos de secado y optimizó el proceso de pintura.



*Escanea este código QR para
mayor información*

Fabricación Personalizada según sus requerimientos

Contacto

Soluciones Personalizadas

- Diseño según volumen de aire y requerimientos térmicos del cliente.
- Opciones con recuperación de calor, mejorando la eficiencia energética.
- Integración con sistemas HVAC existentes, optimizando la operación.
- Control y monitoreo inteligente, con sensores de temperatura y humedad.
- Recubrimientos especiales para resistencia a ambientes corrosivos o de alta temperatura.
- Cada UMA es diseñada para máxima eficiencia, menor mantenimiento y cumplimiento normativo, asegurando un rendimiento óptimo en cualquier aplicación.



Fabricación Personalizada según sus requerimientos

Contacto