AIRWATERGREEN
Air Technology Sweden



NEXT 200

Déshumidification écoénergétique pour les applications industrielles

Des performances fiables dans les conditions les plus exigeantes
Moins d'énergie, plus de capacité, une plage de fonctionnement plus étendue

Là où les systèmes traditionnels perdent en capacité, la série NEXT maintient l'intégralité de ses performances, des zones de stockage réfrigérées aux ateliers de production, grâce à sa technologie brevetée et à ses fonctions intelligentes intégrées qui minimisent la consommation d'énergie.

Efficacité maximal
– Consommation minimale

Durée de vie prolongée
– Conditions de travail plus saines

Installation simplifiée
– Fonctionnalités intelligentes

+46 18-800 44 00 | www.airwatergreen.com | info@airwatergreen.com

Pourquoi choisir NEXT plutôt qu'une technologie de déshumidification traditionnelle ?

Votre problématique	Systèmes à condensation	Systèmes par adsorption	Technologie NEXT
Environments froids (<10 °C)	Perte de capacité importante	Performances réduites	consistant capacity accross 0°C to + 40°C
Consommation énergétique (à 60% RH)	0,8–3,0 kWh/kg	1,4–3,0 kWh/kg	0,8–1,2 kWh/kg
Flexibilité d'installation	Soufflage libre ou raccordement sur gaine requis	Raccordement sur gaine requis	Soufflage libre ou raccordement sur gaine requis
Qualité de l'air	Aucun bénéfice en matière de filtration	Aucun bénéfice en matière de filtration	Lavage de l'air et filtration
Maintenance	Entretien du circuit frigorifique et du système d'évacuation des condensats	Remplacement du dessiccant et changements fréquents des filtres	Auto-diagnostic et alertes de maintenance préventive

Une réponse aux problématiques d'humidité

Industrie agroalimentaire

- Prévention de la condensation sur les lignes de conditionnement et les équipements de production.
- Gestion automatique des pics d'humidité liés aux opérations de nettoyage, sans surcharge du système.
- Solution BAS de qualité alimentaire adaptée aux environnements de production.

Brasseries et industrie des boissons

- Maintien d'un niveau d'humidité stable dans les salles de fermentation et les locaux d'affinage, où le contrôle précis du climat influence directement la qualité du produit.
- Gestion automatique des pics d'humidité générés par les cycles de nettoyage entre les productions..

Logistique et stockage réfrigéré

- Protection des marchandises et des infrastructures lors des transitions entre les zones réfrigérées et les quais de chargement à température ambiante.

Stations de traitement des eaux

- Protection des armoires électriques, moteurs et équipements de contrôle contre la corrosion dans les environnements à forte humidité.

Patinoires et installations sportives

- Suppression des gouttelettes de condensation au plafond au-dessus des surfaces de glace et réduction de la corrosion des structures liée aux écarts de température permanents.

Bâtiments patrimoniaux

- Contrôle précis de l'humidité pour la conservation à long terme des œuvres, archives, documents et objets sensibles..

NEXT 200

200 kg/24h | Débit d’air 8 000 m³/h | 0°C à +40°C | 400 V triphasé 50 Hz

Retour sur investissement

- Consommation énergétique : 1,2 kWh/kg en configuration standard.
- Avec récupération de chaleur par refroidissement liquide : 0,8 kWh/kg, soit jusqu’à 40 % d’économies d’énergie.
- Consommation électrique moyenne : 10 kW pour une capacité de 200 kg/24 h.
- Réduction des besoins de maintenance grâce à l’auto-diagnostic et aux alertes de maintenance préventive.
- Les performances constantes éliminent les pertes de capacité observées avec les technologies traditionnelles à basse température.

1 à 3 ans
Retour sur investissement typique

Un air plus propre et plus sec avec un seul système

La série NEXT combine déshumidification et purification de l’air. Le procédé CVP assure un lavage de l’air permettant d’éliminer les polluants aéroportés, tandis que la filtration à l’entrée de l’air procédé retient les particules. Différentes configurations sont disponibles afin de s’adapter à votre environnement.



Filtre panneau
Adapté aux environnements présentant une qualité d’air standard.
Support de filtre intégré avec un premier jeu de filtres fourni.
Accès simplifié pour le remplacement des filtres.



Filtre à poches
Conçu pour les environnements industriels fortement chargés en particules.
Surface filtrante étendue permettant d’allonger les intervalles de maintenance.



Duct Connection — Ø 500mm
Recommandé lorsqu’un système de préfiltration externe est déjà en place.
Nécessite un réseau de gaines fourni par le client.

Une meilleure qualité de l’air, un environnement de travail plus sain, une protection accrue des équipements contre les contaminations par les poussières et des performances de déshumidification constantes, réunis dans un seul système.

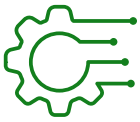
Une intelligence intégrée qui s’adapte à vos conditions d’exploitation



La série NEXT intègre plusieurs modes de fonctionnement conçus pour optimiser les performances selon les applications et les objectifs énergétiques.

- **Auto Run :** Fonctionnement équilibré pour les applications générales de déshumidification. Ce mode constitue le mode de fonctionnement par défaut et reste toujours actif comme base d’exploitation.
- **Eco Mode :** Fonctionnement optimisé pour réduire la consommation d’énergie dans les environnements présentant des conditions d’humidité stables. La consommation est minimisée grâce à une régulation intelligente de type PID.
- **Target Mode :** Mode de déshumidification intensif destiné aux phases de séchage initial ou aux environnements présentant durablement des charges d’humidité élevées.
- **Tariff Mode :** Adapte automatiquement la régénération en fonction des prix de l’électricité en temps réel. La consommation est déplacée vers les périodes les plus avantageuses afin de réduire les coûts d’exploitation et favoriser l’utilisation d’une énergie plus durable.
- **Wash Handler :** Conçu pour gérer les pics soudains d’humidité liés aux opérations de nettoyage industriel. Le système alterne automatiquement les phases de veille et de fonctionnement renforcé afin d’absorber efficacement les variations de charge.

Connecté. Supervisé. Optimisé.



Chaque unité NEXT est équipée de fonctions de connectivité intégrées permettant l’accès à distance et l’intégration dans les systèmes existants. Les performances peuvent être suivies, les paramètres ajustés et les alertes de maintenance consultées sans intervention sur site.

- **API AWG Cloud :** Suivi des performances en temps réel avec accès permanent aux données d’exploitation. Les niveaux d’humidité, la consommation énergétique et l’état du système peuvent être consultés à distance.
- **Intégration Modbus :** Connexion simplifiée aux systèmes de gestion technique du bâtiment (GTB/GTC) pour une supervision centralisée des installations.
- **Connectivité 4G / WiFi :** Plusieurs options de connexion garantissent une communication fiable, quelles que soient les infrastructures disponibles sur le site.
- **Auto-Diagnostic :** Les notifications de maintenance prédictive permettent de réduire les arrêts imprévus et d’optimiser la planification des interventions de maintenance.

Un accompagnement professionnel dès le premier jour



Les offres d’installation et de service garantissent des performances optimales du système NEXT tout au long de son cycle de vie.

- **Installation :** Mise en service sur site, configuration du système et accompagnement personnalisé. Les installations sur mesure incluent trois mois de supervision en ligne et d’optimisation continue.
- **Contrats de Service :** Maintenance annuelle, filtres et solution BAS inclus, mises à jour logicielles et assistance à distance à partir de 246 € par mois. Formules prioritaires et tout compris disponibles sur demande.

Pour consulter les caractéristiques techniques complètes et les différentes configurations système, téléchargez la fiche technique de la série NEXT ou contactez notre équipe commerciale.