

iPOQLOR[®]

Générateur de chlore in situ
par électrolyse du sel

Capacité de production : 70 à 560 g/h



LES PLUS PRODUITS

Technologie in situ : production de chlore déportée sans ajout de sel dans la piscine

4 modèles pour une production allant de 70 à 560 g/h

Stockage de la solution d'hypochlorite de sodium dans un réservoir sécurisé par des capteurs de niveaux

Facilité d'installation : appareil précablé en usine et prémonté sur châssis (selon modèle), prêt à raccorder au système hydraulique

Maintenance simplifiée : accès facilité aux sous-ensembles pour les opérations de maintenance

Système d'évacuation d'hydrogène (H₂) (selon modèle)

Consommation de sel économique : 3Kg de sel suffisent à produire 1Kg de chlore actif

Eau douce et sans odeur

Solution respectueuse de l'environnement

Idéal pour les bassins sensibles à la corrosion

Teneur en sel des eaux de rejet négligeable

Appareil 100% automatique et simple à utiliser



Connect Pro

Visualisation à distance des paramètres appareil, alarmes et historiques des événements

FONCTIONNALITÉS

- **Smart Power :** pilotage en courant garantissant une production stable
- **Cellule(s) autonettoyante(s)** avec inversion de polarité réglable
- **Mode Boost** jusqu'à remplissage du réservoir de stockage à 100%
- **Interface de communication multilingue**
- **Alarmes indiquées par message écrit :** manque d'eau, sel faible, défaut cellule, défaut pompes, température eau
- **Affichage de la température de l'hypochlorite de sodium**
- **Historique des événements**
- **Programme d'autodiagnostic** pour une maintenance facilitée

UN PRINCIPE PERFORMANT

ET INNOVANT



Le système

est alimenté en permanence en eau de réseau raccordé à un adoucisseur (1) (mono ou double suivant le modèle). L'eau adoucie va alimenter le réservoir à saumure (2) ainsi que le circuit de production (4).

Le bac à saumure (2)

est alimenté par l'eau adoucie provenant de l'adoucisseur et se mélange au sel préalablement déversé au fond du réservoir. Le sel utilisé doit être conforme à l'une des 4 normes ci-dessous : NF EN 973 Qualité A - NF EN 14805 Type 1 - NF EN 16401 Qualité A - NF EN16370

La pompe doseuse (3)

va injecter la saumure créée à l'entrée du circuit de production (4). Cette dernière est mélangée à l'eau adoucie avant d'entrer dans les cellules de production (5).

Le mélange obtenu

est injecté dans le circuit des cellules de production (5), traversé par un courant électrique. Basé sur le même principe que l'électrolyse du sel, les cellules vont créer une solution chlorée naturellement : l'hypochlorite de sodium.

L'hydrogène

gaz plus léger que l'air, généré pendant la production va être évacué vers l'extérieur du local avec l'aide d'une turbine (6) pour les modèles dont la production est supérieure ou égale à 280 g/h. Un système d'extraction d'hydrogène est disponible en option sur les modèles 70 et 140 pour compléter la sécurité dans le local technique.

La solution créée

est déversée dans un réservoir de stockage (7) sécurisé par des capteurs de niveaux. Le volume de ce dernier varie selon les modèles. Concentration moyenne : 6-8 g/L de chlore actif.

Le coffret de contrôle et de production (8)

pilote l'ensemble des modules. Le coffret pilote le réacteur de production, gère les niveaux, les sécurités, permet de programmer les périodes de production de manière simple et intuitive grâce à une architecture des menus simple.

Consultez à distance les paramètres de vos bassins

Gestion de parc à distance avec Connect Pro : grâce à une simple connexion au réseau local, vous centralisez à distance et en temps réel, toutes les informations sur l'état de fonctionnement des installations.



Modèles iPOQLOR®

Référence

iPOQLOR70	iPOQLOR140	iPOQLOR280	iPOQLOR560
PURE230EM70	PURE230EM140	PURE230EM280	PURE230EM560

CARACTÉRISTIQUES DE PRODUCTION

Production maximale (L/h)	9	17,5	35	70
Production maximale (g/h)	70	140	280	560
Production maximale (kg/jour)	1,7	3,4	6,7	13,4
Concentration en chlore actif de la solution produite (g/L)*	6 - 8			
Equivalent en hypochlorite de calcium 68% (kg/jour)	2,5	4,9	9,9	19,8
Equivalent en javel 15°chl (L/jour)	35,3	70,7	141,5	282,9
Equivalent en chlore liquide 48°chl (L/jour)	11	22,1	44,2	88,4
Génération d'hydrogène (L/h)	23,7	47,5	95	190

CONSOMMATIONS GÉNÉRALES

Eau (L/h)	9	17,5	35	70
Sel (avec adoucisseur) (g/h)	225	450	900	1800

CONSOMMATIONS POUR UNE PRODUCTION D'1KG CHLORE ACTIF

Electricité (kW)	2,8
Sel biocide certifié (kg)	3,1
Eau adoucie (L)	125

CONDITIONS D'UTILISATION

Température ambiante (°C)	< 40
Température de l'eau en entrée (°C)	< 20
Humidité de la pièce (%)	< 85
Dureté de l'eau en entrée (avec adoucisseur) (°f)	< 10
Pression de service (bar)	1 à 3

PROPRIÉTÉS

Dimensions (LxlxH mm)	765 x 730 x 430	765 x 730 x 430	765 x 2032 x 655	900 x 2121 x 790
Poids total (kg)	65	70	150	200
Matériau du réservoir de production et du bac de rétention	Polyéthylène traité anti-UV			

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES

Alimentation générale	230 V - 50/60 Hz			
Résistance de la terre (Ohm)	< 20			
Calibrage du disjoncteur interne (A)	6		12	20
Section du câble d'alimentation générale	3G 1,5		3G 2,5	3G 2,5
Longueur du câble d'alimentation générale (m)	2,5			
Puissance maximale (kW)	0,4	0,8	1,6	3,2
Intensité nominale sur secteur (A)	1,25	2,5	5	10
Intensité maximale sur secteur (A)	2,1	4,2	8,4	16,8
Intensité maximale sur chaque cellule d'électrolyse (A)	20			
Tension sur chaque cellule d'électrolyse (V)	< 24			

ÉQUIPEMENTS / FONCTIONNALITÉS

Nombre de cellules d'électrolyse	1	2	4	8
Modes de fonctionnement	Automatique, Boost (immédiat ou programmable)			
Communication	Remontée d'information via Connect Pro			

* peut être mesurée avec un photomètre, en utilisant un produit réactif adéquat.



iPOQLOR®