

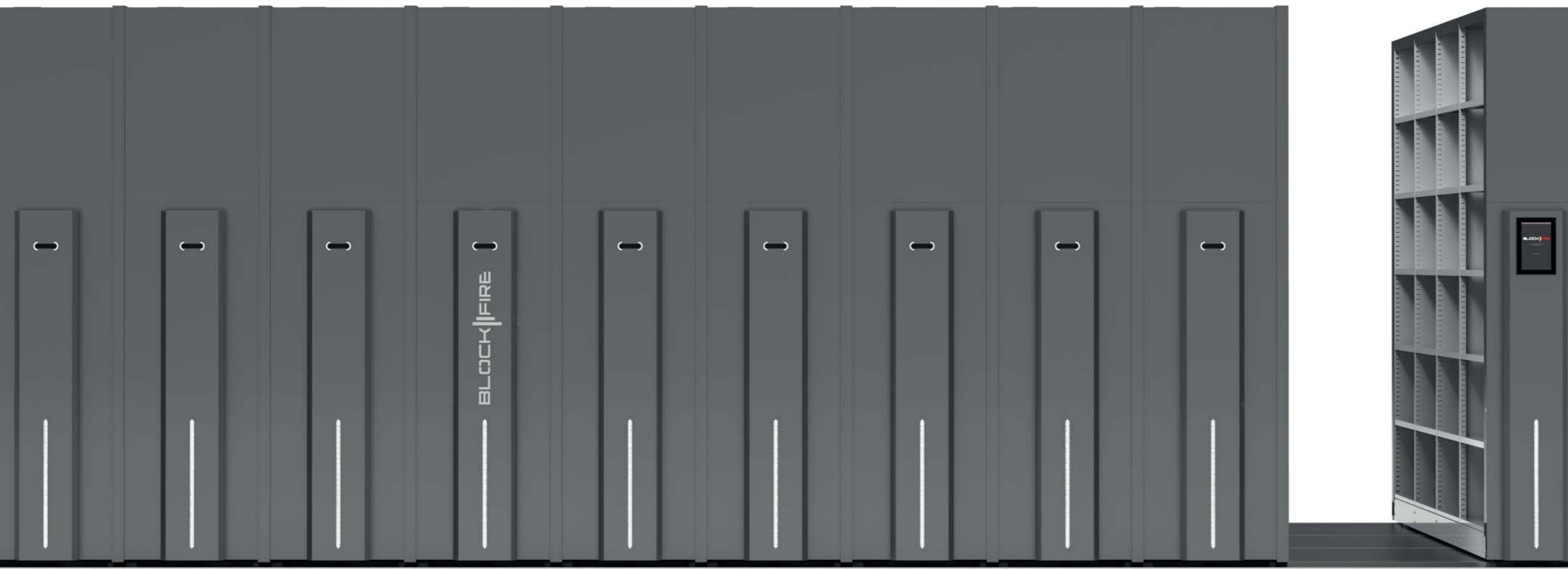
BLOCK | **FIRE**

—
FIREPROOF
ESTANTES MÓVEIS



O SISTEMA INOVADOR DE
ESTANTES MÓVEIS
SEGURAS E À PROVA DE FOGO

BLOCK|FIRE



Fácil acesso para os utilizadores,
Hermeticamente selado em caso de incêndio.

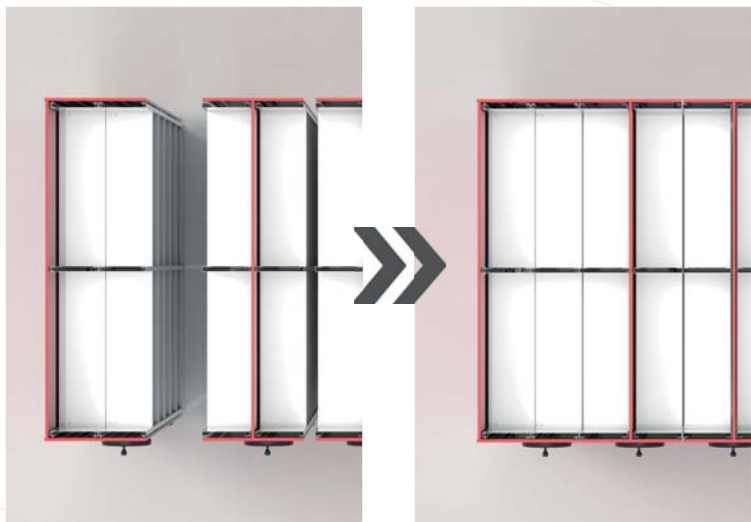
BLOCKFIRE é o único sistema de estantes móveis que é resistente ao fogo, certificado e patenteado. Assegure-lhe o máximo de espaço e reduz drasticamente as cargas de incêndio graças ao seu inovador e patenteado "sistema de selagem por unidade única".

Em caso de incêndio, os módulos, protegidos por escudos e juntas de isolamento expansíveis e reativos ao calor, coalescem e criam uma grande câmara impermeável capaz de salvaguardar e garantir a perfeita preservação do material armazenado no seu interior.

Característica chave em destaque	4
Alternativas	7
Colocar o tempo do seu lado : ROI	8
Versão automática	10
Versão manual	11

BLOCKFIRE®

Características chave



Prevenção de incêndios: controlo das chamas e do fumo

Blockfire® é o único sistema de estantes móveis patenteado e certificado E120 à prova de fogo que suporta uma temperatura constante de 1000°C durante 120 minutos, inibindo assim os danos no material armazenado.

Painéis de isolamento e juntas intumescentes especiais, resistentes a fumos quentes e frios e designe para "selar" os blocos de contenção individuais, bloquear de forma fiável o espaço até ao último milímetro e salvaguardar o conteúdo.

O Blockfire® está equipado, tanto na versão mecânica manual como na versão de movimento automático, com um sistema que assegura o encerramento dos sistemas em caso de incêndio.



Proteção passiva contra incêndios

Blockfire® é a única prateleira móvel com um sistema de proteção passiva, patenteado e certificado EEI-120, e em conformidade com os regulamentos de prevenção de incêndios. Blockfire® resiste à exposição à temperatura contínua de 1000 °C durante 120 minutos.

As suas características construtivas tornam-no um sistema resistente ao fogo, sem necessidade de sistemas ativos de extinção de incêndios.



Ótimas condições óptimas para material armazenado

Blockfire®, através de um sistema de controlo de humidade e temperatura, também garante a conservação de todo o material que contém. As variações de humidade e temperatura, susceptíveis de acelerar alterações e alterações da composição química dos materiais armazenados, são constantemente monitorizadas e mantidas dentro dos limites apropriados. A função de ventilação automática (Modo de Ventilação), com chaminés de ventilação especiais, garante constantemente a correta conservação dos materiais contidos.



Redução dos custos

O sistema de estantes móveis Blockfire® permite que se faça uso da capacidade de armazenamento das salas disponíveis sem a necessidade de adaptar ou modernizar o edifício para cumprir os regulamentos de prevenção de outra forma aplicáveis. A carga de incêndio reduz a zero dentro do Block-fire®, portanto, é possível exceder os limites convencionais de densidade do espaço. Isso reduz consideravelmente os requisitos de espaço. Com a defesa passiva contra chamas e fumaça, os custos, os riscos e as dificuldades de manutenção contínua de um sistema de extinção de incêndio são eliminados. Blockfire® também é uma solução consciente do risco para a saúde e segurança dos operadores.



Meio Ambiente: recirculação de ar e controlo de temperatura

O design Blockfire® permite uma recirculação natural do ar dentro dos compartimentos de armazenamento. Chaminés de ventilação especiais na parte superior dos vãos (se necessário) asseguram uma troca de ar adequada. Cada compartimento está equipado com sensores que detectam a temperatura ao longo do tempo para verificar flutuações superiores a +/- 2 ° C, um fator que afeta os materiais em armazenamento.



O sistema de gestão Blockfire® recolhe constantemente leituras de parâmetros dos sensores incorporados e compara-os com os valores de o ambiente circundante. Quando necessário, ordena automaticamente movimentos necessários para restabelecer o microclima ideal para o tipo de material armazenado.

O mesmo sistema, ao atingir um limiar de alarme de temperatura predefinido, compacta o sistema numa linha de defesa contra incêndios, levantando simultaneamente o alarme com o centro de vigilância do edifício. Chaminés de ventilação, geralmente em posição aberta, fecham mecanicamente quando a temperatura ultrapassa o limiar. Mesmo os sistemas de manipulação manual são monitorizados eletronicamente e enviam sinais para o controlo central do edifício, quando necessário.

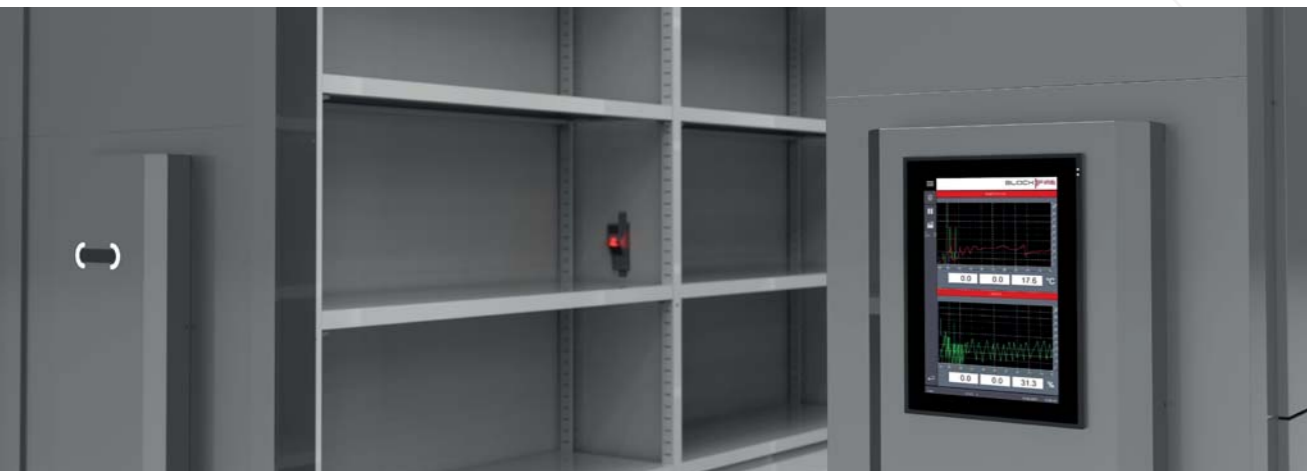
Quando em presença de ambientes particularmente difíceis, o Blockfire® está pronto e predisposto a ser emparelhado com estabilizadores especiais de humidade passiva, capazes de eliminar as flutuações dos parâmetros de humidade.



Control de humidade

A estrutura de protecção da Blockfire® é feita com painéis de silicato de cálcio com PH extremamente básico. Esta composição química, livre de substâncias nocivas para a saúde, evita por si só a formação de bolores patogénicos e a nidificação de ácaros.

Os painéis centrais, estruturalmente adjacentes ao material armazenado, contribuem para a absorção do excesso de humidade, estabilizando o valor médio relativo. Os sensores de humidade, presentes em cada compartimento, comunicam constantemente com o sistema de gestão Blockfire®. Ao comparar os valores observados do interior e do exterior, o sistema desencadeia automaticamente ações correctivas (Modo de Ventilação / Compactação) necessárias para repor os níveis de humidade em conformidade com os valores alvo... Os sistemas de controlo do edifício podem ser interligados com o sistema Blockfire® para partilhar os dados necessários para manter o clima ideal. Todos os inquéritos podem ser exportados para uma tabela de resumo útil para uma análise mais profunda sobre a manutenção sanitária do arquivo.



Controle de iluminação

O impacto dos raios UV contidos tanto na luz solar como na luz artificial pode ser prejudicial ao material de arquivo. Blockfire® pode ser equipado com um sistema de iluminação selectiva para os corredores de abertura, consistindo em lâmpadas LED com baixo teor de radiação UV e consumo de energia reduzido. É possível equipar a Blockfire® com sensores especiais capazes de detectar a presença de raios UV nos corredores de consulta, evitando a exposição nociva dos conteúdos mais sensíveis.



Controlo de acessos e gestão

O sistema Blockfire® fornece procedimentos de autenticação do utilizador para o acesso ao material contido.

O acesso dos Operadores aos vários corredores pode ser limitado através do estabelecimento de níveis e domínios de autorização.

É possível equipar o Blockfire® com TAGs especiais de movimento aplicados directamente aos objectos mais preciosos, de modo a monitorizar quaisquer movimentos não autorizados. Cada evento é sempre registado com a possibilidade de gerar relatórios.

BLOCKFIRE®

Comparação de desempenho

Comparação go Blockfire® com soluções mais convencionais :
Exemplo de instalação de um armazém de 115 metros quadrados, altura 2,70 m



Capacidade máxima * com sistema tradicional de prateleiras móveis com apenas sistema de detecção de fumo.



Capacidade máxima * com sistema tradicional de prateleiras móveis com sistema de detecção de fumo combinado com extintor automático de incêndio.



Capacidade permitida com um sistema Block-fire® com apenas sistema de detecção de fumo.

CUSTO TOTAL DA INSTALAÇÃO

BLOQUAR O FOGO MAS TAMBEM CONTROLAR O AMBIENTE, ACESSOS E INTERLIGAÇÃO COM O EDIFÍCIO

BLOCKFIRE

- Prevenção de incêndios: controle de chamas e fumos
- Condições ideais para material armazenado
- Ambiente: recirculação de ar e controle de humidade
- Gestão de acessos
- Gestão de iluminação
- Gestão do espaço de armazenamento
- Capacidade dupla de arquivo
- Segurança para o material armazenado

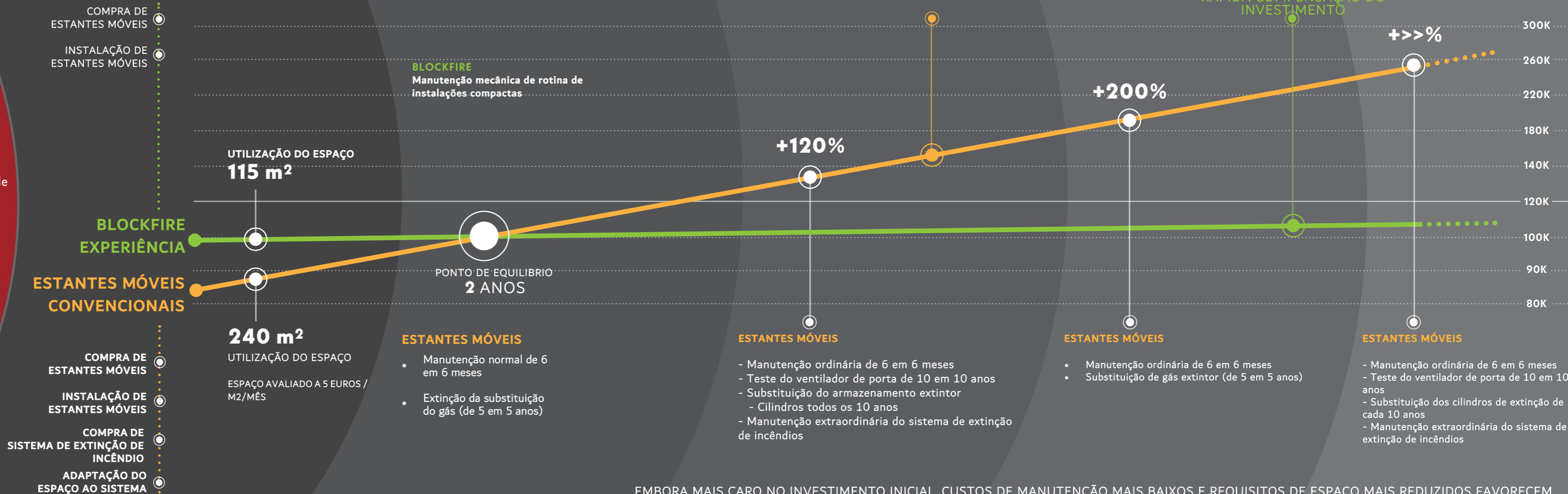
HOJE

+5 ANOS

+10 ANOS

+15 ANOS

+20 ANOS



EMBORA MAIS CARO NO INVESTIMENTO INICIAL, CUSTOS DE MANUTENÇÃO MAIS BAIXOS E REQUISITOS DE ESPAÇO MAIS REDUZIDOS FAVORECEM O BLOCKFIRE APÓS UM CURTO PERÍODO. QUANDO ESTIVER NO NEGÓCIO DA CONSERVAÇÃO, TENHA A CERTEZA DE TER TEMPO DO SEU LADO.

BLOCKFIRE®

Manuseamento automático

CARACTERÍSTICAS

	AUTOMÁTICO	MANUAL	
Altura máxima	6.000 mm	5.000 mm	Altura máxima
Comprimento máximo do elemento móvel	25.000 mm	12.000 mm	Comprimento máximo do elemento móvel
Carga útil	30.000 kg	20.000 kg	Carga útil

BLOCKFIRE®

Manuseamento manual



Separação da estrutura

Posição do sensor

Touchscreen 11' multitoque

Volante manual

Piso metálico

Manuseamento Automatico

Comando de movimento

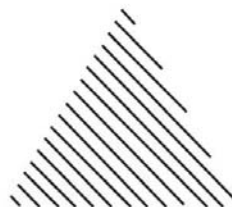
Iluminação LED

Distribuição da transmissão

Perfil vedante

Cruzeta de travamento

Transmissão



PRISMA
MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO

ENHANCING STORAGE SOLUTIONS

Temrex® S.r.l

www.temrex.eu
info@temrex.eu
www.temrex.it

Customer Care
support@temrex.eu

PRISMA Lda.

www.prismamobiliario.com
geral@prismamobiliario.com
Phone: +351 919.354.945

PRISMA Lda.

www.prismamobiliario.com
geral@prismamobiliario.com
Phone: +351 965.084.834