

RECOM

OHP

YOUR PROTECTION OUR PRIORITY

QUANTIFIT



QUALITÀ NEL 'FIT TESTING'

RECOM INDUSTRIALE s.r.l.

Via Pietro Chiesa, 25 r. – 16149 Genova – Italia
Tel. (+39) 010.469.56.61 r.a. – Fax (+39) 010.642.42.05
E-mail: info@recomind.com <http://www.recomindustriale.com>

Cap. Soc. € 110.000,00 int. vers.
C.C.I.A.A. 38999 GE
RE.A. 365226 GE
P.IVA e C.F. 03618890101

Come funziona il QUANTIFIT:

Durante la prova di tenuta, Viene collegato il QUANTIFIT all'ingresso del respiratore con un adattatore e vengono rimosse o aperte le valvole di inalazione della maschera. Mentre il soggetto che sta praticando il test trattiene il respiro per massimo dieci secondi, il QUANTIFIT stabilisce e mantiene una lieve pressione negativa controllata all'interno della maschera. Dato che le entrate della maschera vengono sigillate, qualsiasi fonte di perdita all'interno della maschera avviene per problemi di integrità o per la mancanza di tenuta della parte "face-to-face". Il volume di aria estratto dal QUANTIFIT in questo breve periodo di tempo è uguale al tasso di perdita all'interno della maschera attraverso la parte "face-to-face".

L'utilizzo è molto semplice...



La prova di tenuta dei respiratori è una pratica nata alla fine degli anni '60.

C'erano molti metodi per testare il funzionamento di un respiratore, ma nessun studio scientifico provò che questi metodi fossero affidabili.

Queste tecnologie sono state semplicemente "accettate" perché erano l'unica soluzione per fare la prova di tenuta.

Le cose cambiarono nel 1992 quando fu introdotta la pressione negativa controllata (CNP) come nuovo approccio alla prova di tenuta.

Questo metodo rivoluzionario può essere analizzato scientificamente e, a differenza degli altri metodi, il CNP risulta essere molto più veloce e accurato.

La tecnologia CNP fu accettata da OSHA nel 1998, ed è stata adottata dall'industria come standard di qualità nei test di tenuta.

Il QUANTIFIT, utilizzando questo tipo di tecnologia, offre una serie di vantaggi che possono migliorare il programma di protezione respiratoria.

Lo strumento può determinare in meno di dieci secondi se l'operatore ha una protezione di base o no, mentre per applicare il protocollo CNP Redon accettato da OSHA, lo strumento impiega dai due ai tre minuti.

Il test Redon permette di verificare rapidamente la tenuta basandosi su tre maschere indossate.

Perché non sottoporre il personale al metodo più sicuro?



RECOM INDUSTRIALE s.r.l.

Via Pietro Chiesa, 25 r. - 16149 Genova - Italia
Tel. (+39) 010.469.56.61 r.a. - Fax (+39) 010.642.42.05
E-mail: info@recomind.com http://www.recomindustriale.com

Cap. Soc.€110.000,00 int. vers.
C.C.I.A.A. 38999 GE
RE.A. 365226 GE
P.IVA e C.F. 03618890101

Vantaggi e caratteristiche

Tecnologia Testata

Il **Quantifit** è uno strumento altamente specializzato, la tecnologia utilizzata (CNP) è scientificamente provata e certificata.

Il metodo utilizzato è accettato da OSHA e appare nelle regolamentazioni federali riguardanti la prova di tenuta (fit testing) [29 CFR 1910.134].

Il più veloce disponibile

Una prova di tenuta seguendo il protocollo CNP REDON richiede tra i 2 o i 3 minuti.

Non ci sono tempi di attesa aggiuntivi per fumatori, a differenza di altri strumenti.

Il protocollo REDON utilizza la velocità e l'accuratezza della tecnologia CNP per ottenere la migliore tenuta possibile sulla maschera.

Il metodo più sicuro

Studi scientifici hanno dimostrato che il **Quantifit** è molto più accurato e sicuro degli altri sistemi.

Uno studio ha dimostrato che, su di un respiratore con perdita di tenuta nota, il **Quantifit** misura il 98% della perdita.

Facile da utilizzare

Il **Quantifit** mostra all'utilizzatore come procedere passo-dopo-passo.

Misure dirette di perdita

Il **Quantifit** misura direttamente le perdite della maschera. Non sono richieste particolari condizioni ambientali durante l'uso.

Lo strumento misura il tasso di perdita (cc/min) in maniera precisa, determinando la quantità di aria uscita dal respiratore durante il test.

Calibrazione NIST

La possibilità di calibrare il **Quantifit** con il metodo NIST assicura uno standard di qualità nei risultati dei test.

Utilizzabile in qualsiasi ambiente

Con la tecnologia CNP, è possibile fare il test in qualsiasi tipologia di ambiente.

Datalogger

Il **Quantifit** possiede una memoria interna, i dati possono essere scaricati a PC tramite cavetto.

è possibile scaricare i dati anche tramite una chiavetta USB.

Stampante USB interfacciabile

è possibile interfacciare una stampante USB direttamente sullo strumento tramite cavetto USB.

RECOM INDUSTRIALE s.r.l.

Via Pietro Chiesa, 25 r. – 16149 Genova – Italia
Tel. (+39) 010.469.56.61 r.a. – Fax (+39) 010.642.42.05
E-mail: info@recomind.com <http://www.recomindustriale.com>

Cap. Soc.€110.000,00 int. vers.

C.C.I.A.A. 38999 GE
RE.A. 365226 GE
P.IVA e C.F. 03618890101

Specifiche tecniche

Modelli dei Test selezionabili	Interfaccia USB	Certificazioni
I fattori di adattamento sono calcolati in base alla percentuale di perdita e basati sui parametri dei modelli dei test, selezionabili dall'utente.	Doppie porte tipo A Per Tastiera, stampante HP o memoria esterna Singola porta tipo B Per la connessione al PC	UL, CE, CSA
	Memoria	Accessori standard
Protocolli Standard	EEprom, tutti i parametri	Custodia rigida con ruote a rulli e maniglia retrattile. Tastiera USB Cavo di alimentazione Pulsante di attivazione Tubo triplo Cavetto USB Software FitTrack Gold Training DVD Manuale dell'operatore
Redon (per i respiratori 'air-purifying')	RTC, memoria registro dati	Accessori opzionali
CBRN (per respiratori usati in applicazioni chimiche, biologiche e nucleari)	Batteria ricaricabile	
SCBA (per autorespiratori)	Mantenimento dati	Adattatori per i respiratori Stampante USB Kit per la plastificazione dei test Estensione di garanzia
Custom (protocollo definito dall'utilizzatore)	2 anni senza alimentazione	
Range Operativi	Tra i 15° e i 30°C	Adattatori per i respiratori
	Range di conservazione	
Tra -40° e 60°C	<ul style="list-style-type: none"> • 3M Company • AO Safety • Avon Protection • Bacou/Dalloz/Willson • Bullard/Sabre • Draeger • Glendale/bilson • Honeywell/Sperian • International Safety Instruments (ISI) • Interspiro • Kemira • Mine Safety Appliances (MSA) • Moldex • North Safety • Protech • RSI • Scott • Sundstorm • US Safety 	
Materiale	Involucro di polietilene plastico – fronte 1/8" alluminio – retro stampato Lexan	
Range dinamici	Dimensioni	
Test di Misura della perdita 2-5000 cc/min	139,7 x 25,4 x 393,7 mm	
Risoluzione	Peso	
0,1 cc/min	<3,4 Kg	
Fattore di correzione	Connessioni	
6-53.000	Pressione : connettore rapido Sfogo : connettore femmina Pulsante di attivazione: Phono Jack	
Parametri del sensore di pressione	Alimentazione	
Range di pressione : 0-20 "H2O Risoluzione : 0,01 "H2O Accuratezza : +/-3% o +/-3 cc/min Limite di sovrappressione: 60" H2O Compensazione della temperatura: Tra 15 e 30 °C	100-240 Vac, 50/60 Hz	Software FitTrack
	Adattatore per alimentazione	Requisiti PC Pentium 4, 2.5 GHz o superiore RAM 2 MB o superiore Sistema operativo : Windows 7, 8 Interfaccia digitale : Porta USB 2.0 Spazio su disco richiesto : Minimo 400MB Stampante tramite software Qualsiasi stampante compatibile
	9 Vdc, 5000 mA	
	Consumo	
	<1000 mA	
	Garanzia	
	Due anni per lo strumento Un anno per gli accessori	

RECOM INDUSTRIALE s.r.l.

Via Pietro Chiesa, 25 r. – 16149 Genova – Italia
Tel. (+39) 010.469.56.61 r.a. – Fax (+39) 010.642.42.05
E-mail: info@recomind.com http://www.recomindustriale.com

Cap. Soc.€110.000,00 int. vers.

C.C.I.A.A. 38999 GE
RE.A. 365226 GE
P.IVA e C.F. 03618890101