

KVF Die mit der Capture Jet™-Technologie der



Vorteile der KVF-CAPTURE JET™-ABZUGSHAUBE von Halton

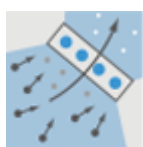
- HACCP*-bescheinigt (PE-567-HM031).
Verringerung des Abluftvolumenstroms um 30-40 % dank Capture Jet™ -Technologie.
- Hocheffiziente KSA-Multizyklonabscheider (zertifiziert gemäß UL, NSF und LPS 1263).
- Vorbeugung gegen die Bildung von Fettablagerungen, die ein ernstes hygienisches und Brandschutz-Risiko darstellen.
- Integriertes zugfreies Zuluft-System für verbesserte Rauchabsaugung und höheren Komfort.
- Geprüfte Leistung (unabhängige Prüfung gemäß ASTM 1704).
- Abluftvolumenstromverhältnisse gemäß Leistungsanforderungen und Berechnungsmethode für die tatsächlichen Wärmelasten nach ASTM.
- Ausgerüstet mit Accuflow-Überwachung, die gewährleistet, dass die Abzugshauben mit den in der Auslegung angegebenen Volumenströmen betrieben werden.
- Effiziente Inbetriebnahme dank installationsfertiger Lieferung.
- Nahtlose Edelstahlkonstruktion bietet bessere Hygiene und höheren Brandschutz.

EMPFOHLENE KOMBINATIONEN

Die in der KVF-Haube umgesetzten Technologien und Funktionen können mit folgenden Technologien oder Produkten kombiniert werden, um die Energieeffizienz, die Sicherheit, die Qualität der Umgebungsbedingungen in Innenräumen (IEQ) oder die Emissionswerte zu verbessern.



Airflow Control
Extend airflow reduction to up to 64%



Capture Ray™ technology
Neutralises grease vapours and particles



Built-in Fire suppression
Engineered & pre-installed from factory



Duct safety monitoring
Assesses grease deposits level

Halton Skyline macht das Leben heller

Küchenspezifische LED-Beleuchtungslösung, die den Aspekt „Human Centric Lighting“ auf einzigartige Art und Weise mit Küchenbeleuchtung vereint

Die Beleuchtung in professionellen Küchen ist in der Vergangenheit zu oft vernachlässigt worden, ist sie doch ein extrem wichtiger Aspekt. Wir sprechen dabei nicht nur über Energieeffizienz und Arbeitsbedingungen, sondern auch über Hygiene. Beleuchtung in guter Qualität erlaubt zum Beispiel, Schmutz in einer Küche leichter zu erkennen, der sonst unbemerkt geblieben wäre.

Halton Culinary Light vereint kürzeste Amortisationszeiten und besten visuellen Komfort in professionellen Küchen.

Das LED-basierte Beleuchtungssystem von Halton wurde speziell und ausschließlich für professionelle Küchen entwickelt, als erstes Culinary Light. Es gibt Ihnen die Möglichkeit, die allgemeine Beleuchtung zwischen 500 und 750 lx einzustellen und in spezifischen Bereichen, vor allem Bereichen der Qualitätskontrolle, wie etwa dem Auslass einer Geschirrspülmaschine, eine Beleuchtungsstärke von 1 000 lx zu erreichen. HCL steht für Küchenbeleuchtung in sehr hoher Qualität und ist dem Sonnenlicht sehr ähnlich. Zusätzlich können erhebliche Energieeinsparungen erzielt werden.

Halton Culinary Light verfügt über eine Reihe von optionalen Steuermöglichkeiten, zum Beispiel der Einstellung der Beleuchtungsstärke in Abhängigkeit vom natürlichen Lichteinfall (weniger künstliches Licht in der Nähe der Fenster, mehr im übrigen Küchenraum), wodurch noch mehr Energie eingespart wird.

Bessere Sichtverhältnisse, Sicherheit und Wohlfühlen

- **Effizienter:** Die durchschnittliche Lichtausbeute ist 40% höher als bei typischen Hochdruck-Gasentladungslampen (HIDRöhren).
- **Mehr Licht:** Bietet mit einem Durchschnittswert von 750 lx eine höhere Beleuchtungsstärke, die in bestimmten Bereichen zur Erzielung besserer Arbeitsbedingungen oder auch für die Qualitätskontrolle bis auf 1 000 lx erhöht werden kann.
- **Weniger Blendwirkung:** Ausgezeichnete Abschirmung, die verhindert, dass man beim Arbeiten in der Küche geblendet wird.
- **Dem Sonnenlicht sehr ähnlich:** Bessere Farbwiedergabe dank einem Spektrum, das dem natürlichen Licht näher kommt. Bessere dreidimensionale Wiedergabe dank der Kombination von zwei Strahler-Typen mit unterschiedlichen Öffnungswinkeln.
- **In der fortschrittlichsten Ausführung besitzt Halton Skyline die Möglichkeit, die Farbtemperatur des Lichtes zu verändern.** Dies ermöglicht das Erzeugen von tageslicht-ähnlichen Lichtsequenzen, um das Wohlbefinden des Küchenpersonals zu verbessern. Halton Skyline vereint effiziente Küchenbeleuchtung mit Human Centric Lighting.
- **Leichter zu reinigen:** Die Beleuchtungsmodule sind deckenbündig montiert, so dass die Zahl der Fugen verringert und die Reinigung erleichtert wird.

Erhalten Sie Ihr Geld in Rekordzeit zurück

- **Weniger Energie:** Bis zu 70% Energieeinsparung im Vergleich zu herkömmlichen Leuchtstoffröhren bezogen auf eine Beleuchtungsstärke von 500 lx.
- **Andauernde Beleuchtungsstärke:** Behält die berechnete Beleuchtungsstärke über 50 000 Betriebsstunden bei.
- **Längere Lebensdauer:** Im selben Zeitraum müssen herkömmliche Leuchtstoffröhren 3 Mal ausgetauscht werden.

- Äußerst kurze Amortisationszeiten: Speziell entwickelt von Halton für Halton mit dem Ziel der besten Kosteneffizienz.

Flexibilität

- Eine Reihe von Steuermöglichkeiten, zum Beispiel die Einstellung der Beleuchtungsstärke in Abhängigkeit vom natürlichen Lichteinfall (weniger künstliches Licht in der Nähe der Fenster, mehr im übrigen Küchenraum), wodurch noch mehr Energie eingespart wird.
- Die Strahler mit lenkbarem, schmalem Lichtkegel können bei der Montage flexibel ausgerichtet werden und dadurch jene Bereiche zusätzlich beleuchten, die durch eine hohe Anforderung an die „Sehaufgabe“ geprägt sind (nur auf Anfrage).

**Die Halton Skyline Technologie
ist mit folgender Ikone auf
Produkt und Referenzseiten
gekennzeichnet**

DOWNLOADS – Halton FS HCL Skyline brochure

► [English](#)

Specification

Suggested specification

The hood shall be trademarked under Halton, KVF/KVI model. It will be equipped with the Capture Jet™ technology. KVF model also integrates a makeup air system on the front.

It shall be supplied complete, ready to be installed with all embedded technologies fully pre-wired from factory.

The following specifications shall be fully observed.

Hood outer casing

- Constructed from 1.0 mm AISI 304 stainless steel in a brushed satin finish. The joints of the lower edge shall be fully welded for better robustness, hygiene and aesthetic. All exposed welds are ground and polished to the metal's original finish.
- Hood sides shall be of double-wall construction to enable the air supply of the side Capture Jets. Capture Jet™ technology.
- The hood shall be equipped with the Capture Jet™ technology based on the use of two sets of nozzles on the lower part of both the front and side(s). The Capture Jets improve the hood capture and containment efficiency, therefore reducing the exhaust air flow rate required and the energy consumption.
- The air used for the Capture Jets shall not represent more than 5% of the calculated exhaust airflow and the air speed at nozzles outlet shall be a minimum of 8 m/s. Slot- or grille-type discharge shall not be used.
- The hood shall be supplied with an integrated fan to provide the required airflow and static pressure to the Capture Jet™ nozzles. Therefore, an additional supply air system is not required.

Exhaust and supply airflow rates

- The exhaust airflow rates shall be determined with a EN(1) 16282-1 based calculation method taking into account both the convective loads released by the cooking appliances and the hood capture efficiency according to ASTM 1704-12 standard. Both the exhaust airflow rates and capture efficiency shall be justified by a calculation note.
- Any modification of the hood installation height together with the input power, type and dimensions of the cooking appliances shall be brought to the attention of the hood manufacturer as they all significantly impact the exhaust airflow rates.
- The makeup air design, especially the balance between exhaust and supply, shall be entrusted to the hood manufacturer as it also impacts the exhaust airflow rates and capture efficiency. It is also key to preventing cross-contamination between the kitchen areas.

Exhaust plenum and filters

- The exhaust plenum shall be constructed from 1.2 mm AISI 304 stainless steel in a brushed satin finish. The sides of the lower part shall be fully welded to be liquid-tight.
- It shall be equipped with KSA cyclonic grease filters. Constructed from stainless steel, its efficiency shall be at least 95% on 10 microns particles or larger, as tested by an independent laboratory. The filter shall also be NSF and UL classified. Baffle or slot type grease filters shall not be used.
- The exhaust connections shall be supplied with sliding balancing dampers. The exhaust plenum shall be equipped with T.A.B.™ pressure tap for quick airflow measurement.

Option M.A.R.V.E.L. Demand Controlled Ventilation

- The hood shall be equipped with M.A.R.V.E.L. Demand Controlled Ventilation system to automatically adjust, in real time, the exhaust airflow rates and this, hood section per hood section, in a totally independent manner.
- To that purpose, the hood shall be equipped with an ABD balancing damper and the control system shall be equipped with a complementary room temperature sensor.
- The system shall be controlled with Halton's Touch Screen, together with the other Halton technologies.
- The additional system-specific requirements described in the present document shall also be observed.

Integrated makeup air and supply plenum

- For better staff comfort but also to optimise the capture and containment efficiency of the hoods (thus optimising the exhaust airflow rates), the makeup air shall be introduced into the space at a very low velocity (less than 0.5 m/s).
- The hood shall be equipped with a perforated stainless steel front panel, combined with a honeycomb structure on the back. This draught free diffusion complex shall be easy to remove for cleaning and maintenance operations. The supply plenum shall be insulated on hood containment volume side to avoid any risk of condensation.
- The supply connections shall be supplied with MSM balancing dampers. The supply plenum shall be equipped with T.A.B.™ pressure tap for quick airflow measurement.

Light Fitting

- Each hood shall be provided with a light fitting equipped with T5 fluorescent tubes, providing approx. 500 lux at the cooking appliances working level. It is protected with a stainless steel hatch, IP65, with a tempered-glass light diffuser (the heat tolerance of the glass shall be -40 to 300°C).
- The hatch shall be removable for an easy access to the tubes. It shall be held closed with screws.
-

The light fitting shall also integrate the controls required for the embedded technologies here described.

Option Halton Skyline light fitting

- Each hood shall be equipped with Halton Skyline Culinary Light. Constructed from stainless steel, the light fitting comprises flush-mounted broad beam spots with a diffusion angle of at least 80°. Each spot is composed of a patented mixing chamber and a specific reflector. Both shall provide a good balance between direct and diffuse components without dazzling the staff. Especially, the shielding angle shall exceed DIN 12464-1 requirement and be at least 30°.
- The illuminance on the working surfaces shall be 750 lx with a CRI Color Rendering Index of at least 80.
- The LEDs life time shall be 50,000 hours. The power supply shall have at least the same life time and be DALI compatible. They also shall have a Constant Light Output feature, adjusting the output to keep the 750 lx illuminance required over LEDs lifetime.
- As a standard, the power supplies shall enable switching on/off or dim the light with one or several switches.
- Option When Halton Culinary light is extended to the entire kitchen and related areas, a specific DALI user interface with advanced functions shall be installed. Check the additional lighting requirements described in the present document.

Option Fire Suppression System

- The fire extinguishing system shall be from Ansul® R-102™ type and be pre-installed from factory for a better integration, at least for the plenum and exhaust connection(s) protection. The detection chain and fusible link(s) shall be fully integrated inside the exhaust plenum to not be visible at all.
- The cooking appliances nozzles shall, as much as possible, drop from the hood roof, without horizontal pipes visible inside the containment volume of the hood.
- The site complementary installation shall be carried out by the hood manufacturer or a certified partner. In all cases, it shall be an authorised representative of Ansul and the installation shall comply with UL 300 requirements and local codes.

(1) The European Standards published by CEN are developed by experts, established by consensus and adopted by the Members of CEN. It is important to note that the use of standards is voluntary, and so there is no legal obligation to apply them (source: CEN).