

Data center

Soppressione degli incendi efficace per i data center



Sfida

Proteggere le informazioni critiche per l'azienda, la continuità operativa e le persone.

Soluzione

Sistemi SAPPHIRE da 25 o 70 bar.

Applicazione

Proteggere le attività e vite umane in spazi chiusi con la velocità di rivelazione e attivazione del sistema SAPPHIRE, riducendo al minimo l'impatto ambientale.

I data center sono luoghi a elevato rischio d'incendio.

Per proteggere apparecchiature costose e salvaguardare dati di grande valore è necessaria una soluzione antincendio robusta e affidabile. I sistemi elettronici non possono essere spenti in caso di emergenza e la rimozione degli agenti non è praticabile in un ambiente ad alto rischio come un data center. Una protezione antincendio efficace può anche evitare alle aziende perdite ingenti a causa dei tempi di fermo. L'uso di soluzioni a base d'acqua potrebbe causare danni irreparabili ai server e la perdita di dati irrecuperabili, il che significa che potrebbero volerci settimane o addirittura mesi prima di ripristinare la completa capacità operativa. Un sistema in grado di estinguere l'incendio in modo sicuro e rapido, proteggendo allo stesso tempo vite, dati e apparecchiature, rappresenta la soluzione migliore.

Grazie all'utilizzo di "clean agent", il sistema SAPPHIRE è rispettoso dell'ambiente, presenta un potenziale di distruzione dell'ozono (ODP) pari a zero e un potenziale di riscaldamento globale (GWP) trascurabile. Utilizza l'FK-5-1-12, un fluido chiaro e inodore che vaporizza al momento della scarica e assorbe il calore per spegnere rapidamente l'incendio. Ciò si traduce in minori danni alle apparecchiature elettroniche, facilitando un ripristino dell'attività molto più breve e quindi riducendo i tempi di fermo. Sicuro per l'uso in aree occupate, il sistema SAPPHIRE protegge gli occupanti, assicura la continuità operativa e assicura un'efficace protezione delle risorse dei data center.

Il sistema SAPPHIRE PLUS da 70 bar offre una maggiore flessibilità di installazione, in quanto i sistemi a pressione più elevata consentono di posizionare le bombole a maggiore distanza dall'area di pericolo e con l'opzione aggiuntiva di valvole di smistamento è possibile proteggere più aree con un'unica batteria di bombole. Altri vantaggi dell'utilizzo di un sistema a pressione più elevata sono l'opportunità di ridurre le dimensioni dei tubi, inoltre, sfruttando la possibilità di progettare il sistema con valvole di smistamento, lo spazio recuperato può essere utilizzato per altri scopi.

I sistemi SAPPHIRE da 25 bar e SAPPHIRE PLUS da 70 bar sono dotati di certificazione UL e omologazione FM. I sistemi possono essere progettati per soddisfare i requisiti delle norme EN 15004, ISO 14520 e NFPA 2001 e i componenti sono approvati secondo la norma EN 12094 per garantire la massima qualità del sistema antincendio.