

UNE HUMIDITÉ

CONSTANTE GARANTIT

LA PLUS HAUTE QUALITÉ

Humidification de l'air dans l'industrie pharmaceutique

Le développement et la fabrication de produits médicaux exige une régulation de l'humidité afin d'assurer une qualité et une efficacité constantes et de garantir des processus hygiéniques et sans failles. C'est pourquoi la plupart des médicaments sont fabriqués dans des salles propres spécialement climatisées.

La température et l'humidité de ces salles doivent être réglées de manière à remplir certaines exigences et être maintenues constantes pour créer un climat intérieur idéal. Afin d'exclure toute impureté dans les médicaments lors du processus de fabrication, des systèmes d'humidification particulièrement hygiéniques sont utilisés.

Un aperçu des avantages

- Optimisation de la viscosité, donc meilleure utilisation des substances
- Influence sur la rapidité des réactions chimiques
- Prévention de la prolifération de bactéries et d'autres contaminants biologiques
- Diminution des émanations et des variations de liquides
- Prévention de la formation d'impuretés grâce à la réduction de la formation de poussière
- Prévention des décharges électrostatiques lors du dosage et du remplissage
- Climat de travail sain et agréable pour les collaborateurs dans l'entreprise



Humidité constante

pour le secteur de l'industrie et des processus

Nous assumons nos
responsabilités pour une
plus grande durabilité.