**Bentivoglio (BO), 17 luglio 2014 comunicato stampa**

**I nuovi ventilconvettori a cassetta IWCi di Galletti: un concentrato di innovazione e know-how**

**Nuovi motori brushless, controllo umidità e temperatura percepita, sonda aria sul telecomando e sdoppiamento di velocità**

Galletti traccia un’altra linea netta nel mercato della climatizzazione, grazie ai nuovi **ventilconvettori a cassetta IWCi**, che uniscono la sapienza dello storico gruppo emiliano ad un’innovazione tecnologica davvero avanzata, che li differenzia da tutti i prodotti simili visti finora.

La nuova cassetta ad acqua con tecnologia inverter IWCi è un vero concentrato di’innovazione: a partire dai **motori brushless**; passando attraverso l’innovativo sistema in grado di operare tenendo conto dell’effetto combinato di **temperatura** e **umidità** sul comfort dell’utente, fino al **telecomando**, che contiene una sonda separata, per regolare la temperatura con un’accuratezza straordinaria.

Un **ventilconvettore** a soffitto davvero adatto a tutti gli ambienti e a tutte le esigenze, che consente precisione, massima silenziosità e risparmio energetico, con un occhio all’estetica.

Le unità IWCi sono disponibili in **5 modelli**, 3 dei quali con batteria singola per impianto a 2 tubi e 2 con doppia batteria per impianti a 4 tubi e sono realizzate con la cura e il know-how che fanno del marchio Galletti un sinonimo di qualità e affidabilità.

Ecco quindi cinque ottimi motivi per installare un ventilconvettore a cassetta IWCi:

**1. Motori Brushless**

La gestione modulante del motore brushless consente di ottenere un continuo adeguamento della velocità di ventilazione al carico termico richiesto. Questo accorgimento permette di evitare sbalzi di temperatura repentini e garantisce, per ridotti carichi termici, un funzionamento più silenzioso rispetto alla tecnologia con ventilazione a step di velocità, oltre ad un notevole risparmio energetico.

**2. Controllo umidità e temperatura percepita**

La cassetta idronica incorpora al suo interno una sonda acqua, una sonda aria ed una sonda umidità. Grazie al controllo dell’umidità, le logiche di regolazione tengono conto anche della temperatura percepita. Essa viene calcolata considerando anche il calore latente scambiato dal corpo umano in base alla temperatura di bulbo secco e all’umidità relativa dell’ambiente.

**3. Sonda aria all’interno del telecomando**

Grazie a questo accorgimento l’utente può scegliere di regolare la temperatura in base alla sonda a bordo del telecomando (opportunamente posizionato), ottenendo un controllo della temperatura nella zona di interesse.

**4. Logica di sdoppiamento velocità**

Limita la velocità di ventilazione per una temperatura prossima al set point; in questo modo al raggiungimento della temperatura richiesta si riducono rumorosità ed assorbimenti della cassetta idronica.

**5. Innovativo sistema di controllo**

Consente di sviluppare reti SACBUS con collegamento di diverse unità con regolazione autonoma e controllo del funzionamento e dei set point da un’unica postazione e reti MODBUS con gestione unità da supervisore esterno attraverso protocollo Modbus RTU

**Galletti Spa**

L’azienda presidia il settore della climatizzazione comfort con uno dei cataloghi più ampi e completi del settore, vantando prodotti che godono tutti della certificazione Eurovent.

Da sempre Galletti ha investito molto sull’innovazione dei processi interni e può contare al proprio interno su un laboratorio di Ricerca e Sviluppo, un Dipartimento per la progettazione meccanica, elettrica ed elettronica, linee di produzione all’avanguardia per i terminali idronici, per i chiller e le pompe di calore.

La forte verticalizzazione che caratterizza tutte le aziende del Gruppo si traduce in Galletti nella capacità di gestire al proprio interno, oltre alla realizzazione del prodotto finito, anche la produzione di semilavorati “critici”, come la lavorazione della lamiera: quest’ultima viene gestita da un centro di lavoro automatizzato che integra un robot per la piegatura di piccole parti, un centro di punzonatura, uno di piegatura e un magazzino automatico.

Verticalizzazione per Galletti significa anche, oltre alla lavorazione della lamiera, sviluppo interno del software di regolazione e produzione degli scambiatori di calore. Tutto questo permette all’azienda di offrire grande flessibilità ai propri interlocutori.

**Il Gruppo Galletti**

La presentazione ufficiale del Gruppo Galletti in occasione di MCE 2014 ha segnato l’ingresso riconosciuto di questa grande e prestigiosa realtà nel panorama internazionale. Unico nel suo genere, il Gruppo è composto da sette differenti realtà imprenditoriali, con competenze specifiche in ogni settore nell’ambito della climatizzazione HVAC-R (Heating, Ventilation, Air-Conditioning, Refrigeration).