



DOMINE SU ENTORNO Y MAXIMICE SU ÉXITO



(877) 420-1330

QUESTCLIMATE.COM

 quest_hydro

CULTIVAR PLANTAS EN INTERIORES PRESENTA MUCHOS DESAFÍOS.

Uno de los más grandes es crear y mantener un entorno estable y consistente para que sus plantas florezcan. Sin un clima confiable, podría perder toda su cosecha.

La deshumidificación adecuada puede marcar la diferencia, brindándole la ventaja que necesita para obtener una cosecha de alto rendimiento.

CONDICIONES DE CULTIVO PRECISAS

Un deshumidificador Quest puede transformar un entorno de cultivo inestable en uno que le permita lograr y mantener las condiciones precisas en las que las plantas puedan florecer. Esto incluye disuadir y prevenir el crecimiento de mohos destructivos en cada etapa de crecimiento.

EFICIENCIA ENERGÉTICA

Quest tiene los deshumidificadores de mayor eficiencia energética disponibles, utilizando la menor cantidad de electricidad y eliminando más pintas de agua por kWh en el más amplio rango de temperatura. El diseño innovador de Quest también crea la carga de calor más ligera en su HVAC, cubriendo el costo del dispositivo con ahorros de energía.

MÁXIMO ESPACIO DE CRECIMIENTO

Con la capacidad de montaje aéreo, Quest le permite maximizar su espacio de cultivo y sus ganancias.

CONSTRUCCIÓN CONFIABLE

Ensamblado en los EE. UU., Quest cumple o supera los más altos estándares (certificación ETL / UL). Además, está respaldado por una garantía líder en la industria.

Los deshumidificadores Quest controlarán de manera eficiente la humedad desde la germinación hasta la cosecha, manteniendo un entorno de crecimiento que es vital para el éxito de la jardinería hidropónica y de interior.

Proteja su inversión, sus plantas y sus ganancias con Quest.





LA SOLUCIÓN MÁS RENTABLE DE QUEST

335

El nuevo 335 de Quest es una de las unidades más rentables del mercado. Diseñado para crear un entorno uniforme, el Quest 335 cuenta con un interruptor de presión que funciona con un ventilador de velocidad variable. Cuando se detecta un cambio en la presión, el ventilador ajusta la velocidad para mantener el flujo de aire y mantener el control de la humedad. El Quest 335 funciona con tecnología patentada de bobinas múltiples. Combinar estas tecnologías significa: máxima eficiencia energética, flexibilidad y retorno de la inversión.

QUEST 335

- + 335 PINTAS/DÍA A 80°F, 60% HUMEDAD RELATIVA (335 PINTAS | 158,5 LITROS | 41,9 GALONES)
- + **EFICIENCIA DE 9,3 PINTAS/KWH**
- + 7,9 AMPERIOS A 208 V
- + 6,9 AMPERIOS A 230 V
- + LONGITUD DEL CABLE DE 10'/3 M EN TOMACORRIENTE DE 230 V; PUEDE SER CABLEADO
- + 32,9" DE ANCHO X 24,4" DE ALTO X 23,5" DE LARGO (83,6 CM X 62 CM X 59,7 CM)
- + FILTRACIÓN MERV-13
- + CANALIZABLE: KITS DE ADMISIÓN Y ESCAPE DISPONIBLES
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS
- + ASAS INTEGRADAS
- + PUNTOS DE ELEVACIÓN DEDICADOS
- + TECNOLOGÍA DE BOBINA PATENTADA COMO NINGUNA OTRA EN EL MERCADO
- + BYPASS TXV HÍBRIDO

PANEL DE ACCESO EXTRAÍBLE PARA UN FÁCIL MANTENIMIENTO.



CONTROLES DIGITALES FÁCILES DE USAR



BLOQUE DE TERMINALES DE ALTO VOLTAJE PARA INSTALACIÓN CABLEADA O CON CABLE



DESHUMIDIFICADORES DE ALTA CAPACIDAD QUEST

506/876

Las operaciones de crecimiento industrial exigen soluciones de tamaño industrial. Por eso desarrollamos la plataforma de la serie Quest 6. Es el deshumidificador de mayor capacidad del mercado, diseñado específicamente para los productores. Con tecnología patentada de bobinas múltiples que no está disponible en ningún otro lugar, los Quest 506 y 876 están diseñados para funcionar las 24 horas del día para optimizar su entorno de cultivo con la máxima eficiencia energética y flexibilidad.

QUEST 506

- + 506 PINTAS/DÍA A 80°F, 60% HUMEDAD RELATIVA (506 PINTAS | 239 LITROS | 63,3 GALONES)
- + **EFICIENCIA DE 8,1 PINTAS/KWH**
- + 11 AMPERIOS
- + LONGITUD DEL CABLE DE 10'3 M EN TOMACORRIENTE DE 230 V; PUEDE SER CABLEADO

CONTROLES DE QUEST 506
BLOQUE DE TERMINALES DE BAJA TENSIÓN PARA CONTROLES EXTERNOS



QUEST 876

- + 876 PINTAS/DÍA A 80°F, 60% HUMEDAD RELATIVA (876 PINTAS | 415 LITROS | 109,5 GALONES)
- + **EFICIENCIA DE 6,6 PINTAS/KWH**
- + 24,7 AMPERIOS
- + TOMA DE 230 V CABLEADA

CONTROLES DE QUEST 876

BLOQUE DE TERMINALES DE BAJA TENSIÓN PARA CONTROLES EXTERNOS



*** IMÁGENES DE QUEST 876**

CARACTERÍSTICAS COMPARTIDAS

- + 28,9" DE ANCHO X 33,8" DE ALTO X 44,7" DE LARGO (73,4 CM X 85,9 CM X 113,5 CM)
- + FILTRACIÓN MERV-13
- + CANALIZABLE: KITS DE ADMISIÓN Y ESCAPE DOBLE DISPONIBLES
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS
- + ASAS INTEGRADAS CON PUNTOS DE ELEVACIÓN DEDICADOS
- + TECNOLOGÍA DE BOBINA PATENTADA COMO NINGUNA OTRA EN EL MERCADO

QUEST DUALS

105/155/165/205/225

DESHUMIDIFICADORES AÉREOS

- + HASTA 225 PINTAS A 80° F (26,7° C) / 60% HUMEDAD RELATIVA
- + 20,25" DE ANCHO x 21,75" DE ALTO x 38" DE LARGO
(51,4 CM X 55,3 CM X 96,5 CM)
- + CONSUMO DE ENERGÍA TAN BAJO COMO 4,9 AMPERIOS
- + EFICIENCIA DE HASTA 8,8 PINTAS POR KILOVATIO HORA
- + ENSAMBLADO EN EE. UU., CONSTRUIDO PARA DURAR
- + RENDIMIENTO ENERGY STAR (O SUPERIOR)
(NINGÚN DESHUMIDIFICADOR ES MÁS EFICIENTE)
- + CON CERTIFICACIÓN ETL / UL, EL MÁS ALTO ESTÁNDAR DE SEGURIDAD
- + FILTRACIÓN MERV 11, CAPTURA PARTÍCULAS PELIGROSAS EN EL AIRE
- + DUALS 105/155/205: EL CABLE DE 10'3 M SE CONECTA A UN TOMACORRIENTE ESTÁNDAR DE 115 V
- + DUALS 165/225: EL CABLE DE 10'3 M SE CONECTA A UN TOMACORRIENTE COMERCIAL DE 230 V
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS PARA EL TREN DE FUERZA
- + CANALIZABLE: ADMISIÓN Y ESCAPE DOBLE (KITS DISPONIBLES)
- + CONTROL DE 24 V

QUEST 105 DUAL

- + 105 PINTAS | 50 LITROS | 13,1 GALONES
- + 4,9 AMPERIOS
- + 115 V
- + **8,8 PINTAS/KWH**

QUEST 155 DUAL

- + 155 PINTAS | 73 LITROS | 19,3 GALONES
- + 8,0 AMPERIOS
- + 115 V
- + **7,3 PINTAS/KWH**

QUEST 165 DUAL

- + 165 PINTAS | 78 LITROS | 20,6 GALONES
- + 3,6 AMPERIOS
- + 230 V
- + **7,9 PINTAS/KWH**

QUEST 205 DUAL

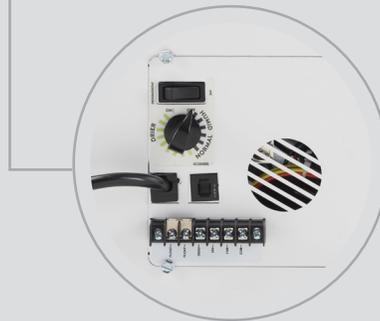
- + 205 PINTAS | 97 LITROS | 25,6 GALONES
- + 13,2 AMPERIOS
- + 115 V
- + **5,7 PINTAS/KWH**

QUEST 225 DUAL

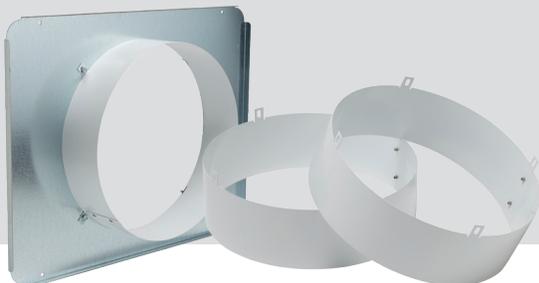
- + 225 PINTAS | 106 LITROS | 28,1 GALONES
- + 6,9 AMPERIOS
- + 230 V
- + **6,1 PINTAS/KWH**



PATENTES:
D570,988
8.069.681



DESHUMIDISTATO INTEGRADO Y BLOQUE DE TERMINALES DE BAJA TENSIÓN PARA CONTROLES EXTERNOS



KITS DE COLLAR DE CONDUCTO ESTÁN DISPONIBLES PARA TODOS LOS DUALES.

QUEST

70

DESHUMIDIFICADOR DE ALTA EFICIENCIA

El control de la humedad en espacios comerciales compactos y no acondicionados presenta desafíos únicos. Las temperaturas variables y los espacios reducidos significan que se necesita una solución diferente. Ahí es donde entra en juego el Quest 70. Este deshumidificador es compacto, rentable y de alto rendimiento, y lo mejor de todo es que tiene uno de los más amplios rangos de funcionamiento de temperatura y humedad relativa que ofrecemos.

QUEST 70

- + 70 PINTAS/DÍA A 80°F, 60% HUMEDAD RELATIVA (70 PINTAS | 33 LITROS | 8,8 GALONES)
- + **5,0 PINTAS/KWH**
- + 5,1 AMPERIOS
- + LONGITUD DEL CABLE DE 10'3 M
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS
- + CANALIZABLE: KITS DE ADMISIÓN Y ESCAPE ESTÁN DISPONIBLES
- + DESHUMIDISTATO INTEGRADO Y BLOQUE DE TERMINALES DE BAJA TENSIÓN
- + FILTRACIÓN MERV-13



QUEST

F9

CIRCULADOR DE AIRE

CIRCULADOR DE AIRE RADIAL QUEST F9

- + FLUJO DE AIRE DE 925 CFM
- + 1,9 AMPERIOS (VATIOS)
- + INTERRUPTOR DE CIRCUITO INTEGRADO Y PROTECCIÓN DE DERIVACIÓN GFCI
- + CONECTE HASTA SEIS F9 EN UN SOLO CIRCUITO DE 15 AMPERIOS
- + APILABLE
- + ASA INTEGRADA, FÁCIL DE TRANSPORTAR
- + CARCASA DE POLIPROPILENO DE PAREDES GRUESAS
- + ENVOLTURA DE CABLE BIDIRECCIONAL, BOTÓN A PRESIÓN
- + CABLE DE ALIMENTACIÓN DE 20'6,1 M
- + 17" DE ANCHO x 8,875 DE ALTO x 20,5" DE PROFUNDIDAD
(43,2 CM X 22,5 CM X 52,1 CM)



QUEST DUALS

110 / 150

DESHUMIDIFICADORES AÉREOS



QUEST 110 DUAL

- + 110 PINTAS/DÍA A 80°F / 60% HUMEDAD RELATIVA
(110 PINTAS | 52 LITROS | 13,8 GALONES)
- + **5,8 PINTAS/KWH**
- + 7,4 AMPERIOS
- + ENSAMBLADO EN EE. UU., CONSTRUIDO PARA DURAR
- + CON CERTIFICACIÓN ETL / UL: EL MÁS ALTO ESTÁNDAR DE SEGURIDAD
- + FILTRACIÓN MERV 8 CAPTURA PARTÍCULAS PELIGROSAS EN EL AIRE
- + CABLE DE 10'3 M SE CONECTA A TOMACORRIENTE ESTÁNDAR DE 115 V
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS PARA EL TREN DE FUERZA



QUEST 150 DUAL

- + 150 PINTAS/DÍA A 80°F / 60% HUMEDAD RELATIVA
(150 PINTAS | 71 LITROS | 18,8 GALONES)
- + **4,8 PINTAS/KWH**
- + 11,0 AMPERIOS
- + ENSAMBLADO EN EE. UU., CONSTRUIDO PARA DURAR
- + CON CERTIFICACIÓN ETL / UL, EL MÁS ALTO ESTÁNDAR DE SEGURIDAD
- + FILTRACIÓN MERV 8 CAPTURA PARTÍCULAS PELIGROSAS EN EL AIRE
- + CABLE DE 10'3 M SE CONECTA A TOMACORRIENTE ESTÁNDAR DE 115 V
- + GARANTÍA DE 5 AÑOS PARA EL TREN DE FUERZA



KITS DE COLLAR DE CONDUCTO ESTÁN DISPONIBLES PARA TODOS LOS DUALES.

QUEST CDG

CDG 174/HI-E 120/195

DESHUMIDIFICADORES PORTÁTILES

QUEST CDG 174

- + 174 PINTAS/DÍA A 80° F (26,7° C) / 60% HUMEDAD RELATIVA
(174 PINTAS | 82 LITROS | 21,8 GALONES)
- + 10,0 AMPERIOS
- + CABLE DE 25/3 M SE CONECTA A TOMACORRIENTE ESTÁNDAR DE 115 V
- + DISEÑO PORTÁTIL, RUEDAS DE 12"
- + CAJA DE ACERO INOXIDABLE
- + 23" DE ANCHO X 20" DE PROFUNDIDAD X 40" DE ALTO
(58,4 CM X 50,8 CM X 101,6 CM)



QUEST HI-E DRY 120

- + 120 PINTAS/DÍA A 80° F (26,7° C) / 60% HUMEDAD RELATIVA (120 PINTAS | 57 LITROS | 15 GALONES)
- + 5,9 AMPERIOS (680 VATIOS)
- + PORTÁTIL Y PROVISTO DE CUATRO RUEDAS.
- + CONTIENE UNA BOMBA DE CONDENSADO INTERNA CAPAZ DE LEVANTAR CONDENSADO A 17'5,2 M Y 20'6,1 M DE MANGUERA DE CONDENSADO.
- + EL CABLEADO SE REALIZA A TRAVÉS DE UN CABLE DE ALIMENTACIÓN DE SEIS PIES (1,8 M) INSTALADO DE FÁBRICA; 115 VOLTIOS CON TIERRA.
- + CONTROLADOR INTEGRADO

QUEST HI-E DRY 195

- + 195 PINTAS/DÍA A 80° F (26,7° C) / 60% HUMEDAD RELATIVA (195 PINTAS | 92 LITROS | 24,4 GALONES)
- + 13,1 AMPERIOS (1500 VATIOS)
- + PORTÁTIL Y PROVISTO DE CUATRO RUEDAS.
- + CONTIENE UNA BOMBA DE CONDENSADO INTERNA CAPAZ DE LEVANTAR CONDENSADO A 17'5,2 M Y 20'6,1 M DE MANGUERA DE CONDENSADO.
- + EL CABLEADO SE REALIZA A TRAVÉS DE UN CABLE DE ALIMENTACIÓN DE SEIS PIES (1,8 M) INSTALADO DE FÁBRICA; 115 VOLTIOS CON TIERRA.
- + CONTROLADOR INTEGRADO



QUEST

DESHUMIDIFICADORES DESECANTES

En los casos en que se necesitan entornos de baja temperatura, Quest ahora ofrece deshumidificación con desecante. Nuestro deshumidificador desecante también se puede combinar con los deshumidificadores de alta eficiencia Quest para una capacidad máxima con cargas máximas de humedad.



- + DISEÑADO CON ADAPTABILIDAD PARA ADAPTARSE A UNA VARIEDAD DE APLICACIONES Y CONDICIONES DE OPERACIÓN
- + DISEÑADO PARA ESCALABILIDAD EN EL CAMPO A UN TAMAÑO MÁS GRANDE CON MAYOR CAPACIDAD
- + COMPATIBLE CON UNA VARIEDAD DE OPCIONES DE CONTROL
- + DISEÑADO PARA EL MANTENIMIENTO Y SERVICIO RÁPIDO Y SENCILLO
- + CONSTRUIDO DE ACERO Y ACERO INOXIDABLE CON BOLSILLOS DE HORQUILLA PARA MAYOR ROBUSTEZ Y FÁCIL TRANSPORTE.



QUEST

ACCESORIOS PARA

LOS PRODUCTOS

Ofrecemos una amplia selección de accesorios. Nuestros sistemas son totalmente adaptables, por lo que puede crear la configuración ideal para su entorno de cultivo preciso.

QUEST 335

- + FILTRO MERV 13, 20" X 22" X 2"
- + KIT DE CONDUCTOS
- + KIT DE BOMBA
- + CONTROL DEH 3000R

QUEST 506/876

- + FILTRO MERV 13, 20" X 18" X 2"
(REQUIERE 2 POR UNIDAD)
- + KIT DE CONDUCTO DE SUMINISTRO
- + KIT DE CONDUCTO DE RETORNO
- + KIT DE BOMBA
- + CONTROL DEH 3000R

QUEST DUAL 105 / 155 / 205 / 225

- + FILTRO MERV 13, 16" X 20" X 2"
- + KIT DE BOMBA
- + KIT DE CONDUCTO DE SUMINISTRO
- + KIT DE CONDUCTO DE RETORNO
- + SOPORTE COLGANTE
- + HUMIDISTATO REMOTO
- + CONTROL DEH 3000R

QUEST DUAL 110 / 150

- + KIT DE BOMBA
- + KIT DE CONDUCTO DE SUMINISTRO
- + KIT DE CONDUCTO DE RETORNO
- + FILTRO MERV 8, 17,5" X 14" X 1,75"

QUEST 70

- + FILTRO MERV 13, 11" X 9" X 1"
- + KIT DE BOMBA
- + KIT PARA COLGAR
- + KIT DE CONDUCTOS
- + CONTROL DEH 3000R

QUEST CDG 174

- + FILTRO MERV 11, 16" X 20" X 2"

QUEST HI-E 120/195

- + FILTRO MERV 13, 16" X 20" X 20"
- + KIT DE SILENCIADOR
- + KIT DE CONDUCTOS

VER TODOS LOS ACCESORIOS Y PEDIR EN LÍNEA EN QUESTCLIMATE.COM



ACERCA DE THERMA-STOR®



Fundada en Madison, Wisconsin, en 1977, Therma-Stor comenzó fabricando calentadores de agua con recuperación de calor. A lo largo de los años, hemos agregado más productos: la marca Santa Fe de deshumidificadores residenciales; equipo de control climático Quest para industrias comerciales ligeras: tratamiento de agua, auto almacenaje, almacenamiento en frío, etc. La marca Phoenix de equipos de restauración para deshumidificación, depuración de aire, extracción de agua y secado evaporativo.

En la actualidad, Therma-Stor es líder en tecnología ecológica, reconocido por sus productos de alta eficiencia que no tienen paralelo en la industria.

(877) 420-1330
QUESTCLIMATE.COM



Quest elimina más agua,

produce menos calor,

usa menos electricidad y

LE AHORRA MÁS DINERO.



(877) 420-1330

QUESTCLIMATE.COM

 **quest_hydro**

4039306-ES 11/21 REV A