



MAÎTRISEZ VOTRE ENVIRONNEMENT ET MAXIMISEZ VOTRE RÉUSSITE.



(877) 420-1330

QUESTCLIMATE.COM

 quest_hydro

CULTIVER DES PLANTES À L'INTÉRIEUR PRÉSENTE DE NOMBREUX DÉFIS.

L'une des plus grosses difficultés est de créer et conserver un environnement stable et constant pour que vos plantes poussent bien. Sans un climat convenable, vous pourriez perdre la totalité de votre récolte.

Un bon système de déshumidification peut faire toute la différence et vous permettre d'avoir une récolte à fort rendement.

CONDITIONS DE CROISSANCE PRÉCISES

Un déshumidificateur Quest peut transformer un milieu de culture instable en un environnement qui vous permet d'atteindre et de conserver des conditions précises dans lesquelles les plantes peuvent se développer. Cela inclut la prévention contre la prolifération de moisissures destructrices à chaque étape de la croissance.

RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE

Quest propose les déshumidificateurs les plus écoénergétiques, ils utilisent peu d'électricité et suppriment une quantité d'eau par kWh plus importante à la plage de température la plus étendue. La conception novatrice du système Quest permet la charge de chauffage la plus légère sur votre système CVCA, ce qui permet de rentabiliser l'appareil grâce aux économies d'énergie réalisées.

UN ESPACE DE CULTURE MAXIMUM

Grâce à sa capacité de montage en hauteur, le système Quest vous permet de maximiser votre espace de culture et les profits.

FABRICATION FIABLE

le système Quest satisfait et dépasse les normes les plus élevées (classé ETL/certifié UL). De plus, il est couvert par une garantie exceptionnelle.

Les déshumidificateurs Quest contrôlent efficacement l'humidité de la germination à la récolte, en maintenant un milieu de culture vital à la réussite du jardinage d'intérieur et hydroponique.

Protégez votre investissement, vos plantes et vos bénéfices avec le système Quest.



LA SOLUTION LA PLUS RENTABLE DE QUEST

335

Le nouveau Quest 335 est l'une des unités les plus rentables du marché. Conçu pour créer un environnement homogène, le Quest 335 comporte un pressostat qui fonctionne avec un ventilateur à vitesse variable. En cas de changement de pression, le ventilateur ajuste sa vitesse pour maintenir le flux d'air et maintenir le contrôle de l'humidité. Le Quest 335 est alimenté par une technologie multi-bobine brevetée. La combinaison de ces technologies est synonyme d'efficacité énergétique, de flexibilité et de retour sur investissement maximum.

QUEST 335

- + 158,5 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C), 60 % HR (335 PINTES | 158,5 LITRES | 41,9 GALLONS)
- + **EFFICACITÉ DE 9,3 LITRES/KWH**
- + 7,9 AMPÈRES À 208 V
- + 6,9 AMPÈRES À 230 V
- + CORDON DE 10 PI DE LONG DANS UNE PRISE DE 230 V; POSSIBILITÉ DE CÂBLAGE
- + 32,9 PO L X 24.4 PO H X 23,5 PO L (83,6 CM X 62 CM X 59,7 CM)
- + FILTRATION MERV-13
- + GAINABLE - KITS D'ADMISSION ET D'ÉCHAPPEMENT DISPONIBLES
- + GARANTIE DE 5 ANS
- + POIGNÉES INTÉGRÉES
- + POINTS DE LEVAGE DÉDIÉS
- + TECHNOLOGIE DE BOBINE BREVETÉE, QUI NE RESSEMBLE À RIEN D'AUTRE SUR LE MARCHÉ
- + DÉRIVATION HYBRIDE TXV

PANNEAU D'ACCÈS AMOVIBLE POUR UN ENTRETIEN FACILE



FACILE À UTILISER
NUMÉRIQUE
COMMANDES



HAUTE TENSION
BORNIER
BLOC POUR
INSTALLATION
AVEC OU SANS FIL



DÉSHUMIDIFICATEURS HAUTE CAPACITÉ QUEST 506/876

Les exploitations de culture industrielle exigent des solutions d'envergure industrielle. C'est pourquoi nous avons développé la plateforme Quest série 6. C'est le déshumidificateur le plus puissant du marché, spécialement conçu pour les producteurs. Alimenté par une technologie multi-bobine brevetée qui n'est disponible nulle part ailleurs, les Quest 506 et 876 sont conçus pour fonctionner 24 heures sur 24 afin d'optimiser votre environnement de culture avec une efficacité énergétique et une flexibilité maximales.

QUEST 506

- + 239 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C), 60 % HR (506 PINTES | 239 LITRES | 63,3 GALLONS)
- + **EFFICACITÉ DE 8,1 LITRES/KWH**
- + 11 AMPÈRES
- + CORDON DE 10 PI DE LONG DANS UNE PRISE DE 230 V; POSSIBILITÉ DE CÂBLAGE

COMMANDES QUEST 506

BORNIER BASSE TENSION
POUR COMMANDES EXTERNES



QUEST 876

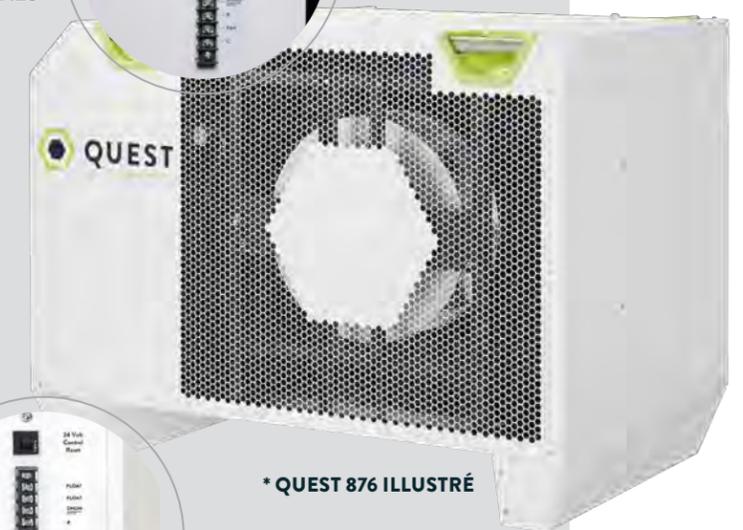
- + 415 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C), 60 % HR (876 PINTES | 415 LITRES | 109,5 GALLONS)
- + **EFFICACITÉ DE 6,6 LITRES/KWH**
- + 24,7 AMPÈRES
- + PRISE DE COURANT DE 230 V CÂBLÉE

COMMANDES QUEST 876

BORNIER BASSE TENSION
POUR COMMANDES EXTERNES



* QUEST 876 ILLUSTRÉ



CARACTÉRISTIQUES COMMUNES

- + 28,9 PO L X 33,8 PO H X 44,7 PO L (73,4 CM X 85,9 CM X 113,5 CM)
- + FILTRATION MERV-13
- + GAINABLE - KITS D'ADMISSION ET D'ÉCHAPPEMENT DOUBLE DISPONIBLES
- + GARANTIE DE 5 ANS
- + POIGNÉES INTÉGRÉES AVEC POINTS DE LEVAGE DÉDIÉS
- + TECHNOLOGIE DE BOBINE BREVETÉE, QUI NE RESSEMBLE À RIEN D'AUTRE SUR LE MARCHÉ

SYSTÈMES QUEST DOUBLES

105/155/165/205/225

DÉSHUMIDIFICATEURS MONTÉS EN HAUTEUR

- + JUSQU'À 106 LITRES À 80 °F (26,7 °C)/60 % HR
- + 20,25 PO L x 21,75 PO H x 38 PO L (51,4 CM X 55,3 CM X 96,5 CM)
- + CONSOMMATION D'ÉNERGIE AUSSI BASSE QUE 4,9 A
- + EFFICACITÉ D'ENVIRON 4,16 LITRES PAR KILOWATTHEURE
- + CONSTRUIT POUR DURER
- + PERFORMANCE ENERGY STAR (OU PLUS ÉLEVÉE)
(AUCUN DÉSHUMIDIFICATEUR N'EST PLUS EFFICACE)
- + CLASSÉ UL, RÉPERTORIÉ ETL, LA NORME LA PLUS ÉLEVÉE EN
MATIÈRE DE SÉCURITÉ
- + FILTRATION MERV 11, CAPTURE LES PARTICULES
ATMOSPHÉRIQUES DANGEREUSES
- + SYSTÈMES DOUBLES 105/155/205 - LE CÂBLE
D'ALIMENTATION DE 3,05 MÈTRES (10 PIEDS) SE BRANCHE
DANS UNE PRISE STANDARD DE 115 V
- + SYSTÈMES DOUBLES 165/225 - LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE
3,05 MÈTRES (10 PIEDS) SE BRANCHE DANS UNE PRISE
COMMERCIALE DE 230 V
- + GARANTIE DE 5 ANS DU GROUPE MOTOPROPULSEUR
- + GAINABLE - KITS D'ADMISSION ET D'ÉCHAPPEMENT DOUBLE
DISPONIBLES
- + COMMANDE 24 V

SYSTÈME DOUBLE QUEST 105

- + 105 PINTES | 50 LITRES | 13,1 GALLONS
- + 4,9 A
- + 115 V
- + 8,8 LITRES/KWH

SYSTÈME DOUBLE QUEST 155

- + 155 PINTES | 73 LITRES | 19,3 GALLONS
- + 8,0 A
- + 115 V
- + 3,4 LITRES/KWH

SYSTÈME DOUBLE QUEST 165

- + 165 PINTES | 78 LITRES | 20,6 GALLONS
- + 3,6 AMPÈRES
- + 230V
- + 4,2 LITRES/KWH

SYSTÈME DOUBLE QUEST 205

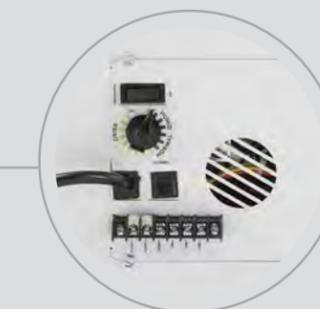
- + 205 PINTES | 97 LITRES | 25,6 GALLONS
- + 13,2 A
- + 115 V
- + 2,7 LITRES/KWH

SYSTÈME DOUBLE QUEST 225

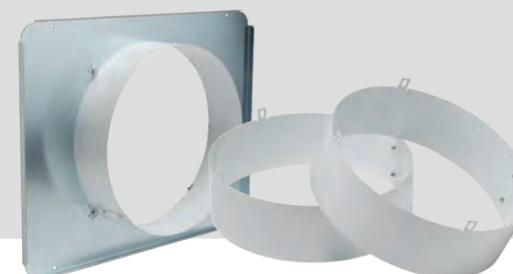
- + 225 PINTES | 106 LITRES | 28,1 GALLONS
- + 6,9 AMPÈRES
- + 230V
- + 6,1 LITRES/KWH



BREVETS :
D570,988
8,069,681



**DÉSHUMIDISTAT INTÉGRÉ ET
BORNIER BASSE TENSION
POUR COMMANDES EXTERNES**



LES KITS DE COLLETS DE CONDUIT SONT DISPONIBLES POUR TOUS
LES SYSTÈMES DOUBLES.

QUEST

70

DÉSHUMIDIFICATEUR HAUTE EFFICACITÉ

Le contrôle de l'humidité dans des espaces commerciaux compacts et non climatisés présente des défis uniques. Les températures variables et les espaces restreints signifient que vous avez besoin d'une solution différente. C'est là qu'intervient le Quest 70. Ce déshumidificateur est compact, économique et performant - mieux encore, il offre l'une des plages de température de fonctionnement et d'humidité relative les plus larges que nous présentons.

QUEST 70

- + 33 LITRES/JOUR À 26 °C, 60 % HR (70 PINTES | 33 LITRES | 8,8 GALLONS)
- + **5,0 LITRES/KWH**
- + 5,1 AMPÈRES
- + LONGUEUR DU CORDON 10 PI
- + GARANTIE DE 5 ANS
- + GAINABLE - KITS D'ADMISSION ET D'ÉCHAPPEMENT DISPONIBLES
- + DÉSHUMIDISTAT EMBARQUÉ ET BORNIER BASSE TENSION
- + FILTRATION MERV-13



QUEST

F9

APPAREIL DE VENTILATION

APPAREIL DE VENTILATION RADIAL QUEST F9

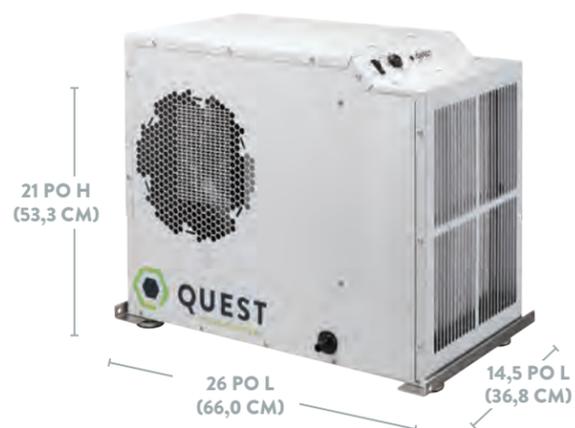
- + DÉBIT D'AIR DE 282 M3/MIN (925 PI3/MIN)
- + 1,9 AMPÈRE (WATT)
- + DISJONCTEUR INTÉGRÉ ET DISJONCTEUR DIFFÉRENTIEL DE PROTECTION DE BRANCHEMENT
- + CONNECTEZ JUSQU'À SIX F9s SUR UN SEUL CIRCUIT DE 15 A
- + EMPILABLE
- + POIGNÉE INTÉGRÉE - FACILE À TRANSPORTER
- + BOÎTIER EN POLYPROPYLÈNE À PAROI ÉPAISSE
- + REMBOBINEUR BIDIRECTIONNEL DU CORDON, VERROUILLAGE À ENCLENCHEMENT
- + CORDON D'ALIMENTATION DE 6 MÈTRES (20 PIEDS)
- + 17 CM LARG. x 8,875 CM H x 20,5 CM L (43 CM X 22 CM X 52 CM)



SYSTÈMES QUEST DOUBLES

110 / 150

DÉSHUMIDIFICATEURS MONTÉS EN
HAUTEUR



SYSTÈME DOUBLE QUEST 110

- + 52 LITRES/JOUR À 80 °F/60 % HR
(110 PINTES | 52 LITRES | 13,8 GALLONS)
- + 2,74 LITRES/KWH
- + 7,4 AMPÈRES
- + CONSTRUIT POUR DURER
- + CLASSÉ UL, RÉPERTORIÉ ETL, LA NORME LA PLUS ÉLEVÉE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ
- + FILTRATION MERV 8, CAPTURE LES PARTICULES ATMOSPHÉRIQUES DANGEREUSES
- + LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE 3,05 MÈTRES (10 PIEDS) SE BRANCHE DANS UNE PRISE STANDARD DE 115 V
- + GARANTIE DE 5 ANS DU GROUPE MOTOPROPULSEUR



SYSTÈME DOUBLE QUEST 150

- + 71 LITRES/JOUR À 80 °F/60 % HR
(150 PINTES | 71 LITRES | 18,8 GALLONS)
- + 2,27 LITRES/KWH
- + 11,0 AMPÈRES
- + CONSTRUIT POUR DURER
- + CLASSÉ UL, RÉPERTORIÉ ETL, LA NORME LA PLUS ÉLEVÉE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ
- + FILTRATION MERV 8, CAPTURE LES PARTICULES ATMOSPHÉRIQUES DANGEREUSES
- + LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE 3,05 MÈTRES (10 PIEDS) SE BRANCHE DANS UNE PRISE STANDARD DE 115 V
- + GARANTIE DE 5 ANS DU GROUPE MOTOPROPULSEUR



LES KITS DE COLLETS DE CONDUIT SONT DISPONIBLES POUR TOUS
LES SYSTÈMES DOUBLES.

QUEST CDG

CDG 174/HI-E 120/195

DÉSHUMIDIFICATEURS PORTATIFS

QUEST CDG 174

- + 82 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C)/60 % HR
(174 PINTES | 35 LITRES | 21,8 GALLONS)
- + 10,0 AMPÈRES
- + LE CÂBLE D'ALIMENTATION DE 7,62 MÈTRES (25 PIEDS) SE BRANCHE DANS UNE PRISE STANDARD DE 115 V
- + PORTATIF, ROUES DE 30,50 CM (12 PO)
- + BOÎTIER EN ACIER INOXYDABLE
- + 23 PO L X 20 PO D X 40 PO H
(58,4 CM X 50,8 CM X 101,6 CM)



QUEST HI-E DRY 120

- + 57 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C)/60 % HR
(120 PINTES | 35 LITRES | 15 GALLONS)
- + 5,9 AMPÈRES (680 WATTS)
- + PORTABLE ET MUNI DE QUATRE ROULETTES.
- + CONTIENT UNE POMPE À CONDENSAT INTERNE CAPABLE DE SOULEVER LE CONDENSAT DE 5 M (17 PI) À 6 M (20 PI) PAR LE TUYAU DE CONDENSAT.
- + LE CÂBLAGE SE FAIT PAR UN CORDON D'ALIMENTATION DE 1,8 M (6 PI) INSTALLÉ EN USINE; 115 VOLTS AVEC MISE À LA TERRE.
- + CONTRÔLEUR EMBARQUÉ.

QUEST HI-E DRY 195

- + 92 LITRES/JOUR À 80 °F (26,7 °C)/60 % HR
(195 PINTES | 35 LITRES | 24,4 GALLONS)
- + 13,1 AMPÈRES (1500 WATTS)
- + PORTABLE ET MUNI DE QUATRE ROULETTES.
- + CONTIENT UNE POMPE À CONDENSAT INTERNE CAPABLE DE SOULEVER LE CONDENSAT DE 5 M (17 PI) À 6 M (20 PI) PAR LE TUYAU DE CONDENSAT.
- + LE CÂBLAGE SE FAIT PAR UN CORDON D'ALIMENTATION DE 1,8 M (6 PI) INSTALLÉ EN USINE; 115 VOLTS AVEC MISE À LA TERRE.
- + CONTRÔLEUR EMBARQUÉ.



QUEST

DÉSHUMIDIFICATEURS DÉSHYDRATANTS

Dans les cas où des environnements à basse température sont nécessaires, Quest propose désormais une déshumidification par déshydratant. Notre déshumidificateur déshydratant peut également être associé aux déshumidificateurs haute efficacité Quest pour une capacité maximale avec des charges d'humidité maximales.

- + CONÇU AVEC UNE CAPACITÉ D'ADAPTATION POUR RÉPONDRE À UNE VARIÉTÉ D'APPLICATIONS ET DE CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT
- + CONÇU POUR ÊTRE EXTENSIBLE SUR LE TERRAIN À UNE TAILLE PLUS GRANDE AVEC UNE CAPACITÉ PLUS ÉLEVÉE
- + COMPATIBLE AVEC UNE VARIÉTÉ D'OPTIONS DE CONTRÔLE
- + CONÇU POUR UN ENTRETIEN ET UNE MAINTENANCE RAPIDES ET FACILES
- + CONSTRUIT EN ACIER ET EN ACIER INOXYDABLE AVEC DES POCHES À FOURCHE POUR PLUS DE SOLIDITÉ ET POUR FACILITER LE TRANSPORT



QUEST

PRODUIT ACCESSOIRES

Nous proposons un large choix d'accessoires. Nos systèmes sont entièrement personnalisables, vous pouvez donc créer l'installation idéale pour votre environnement de culture spécifique.

QUEST 335

- + FILTRE MERV 13, 20 PO X 22 PO X 2 PO
- + KIT DE CONDUIT
- + KIT DE POMPE
- + COMMANDE DEH 3000R

QUEST 506/876

- + FILTRE MERV 13, 20 PO X 18 PO X 2 PO (NÉCESSITE 2 PAR UNITÉ)
- + KIT DE CONDUIT D'ALIMENTATION
- + KIT DE CONDUIT DE RETOUR
- + KIT DE POMPE
- + COMMANDE DEH 3000R

QUEST DOUBLE 105 / 155 / 205 / 225

- + FILTRE MERV 11, 16 PO X 20 PO X 2 PO
- + KIT DE POMPE
- + KIT DE CONDUIT D'ALIMENTATION
- + KIT DE CONDUIT DE RETOUR
- + SUPPORT DE SUSPENSION
- + HUMIDISTAT À DISTANCE
- + COMMANDE DEH 3000R

QUEST DOUBLE 110 / 150

- + KIT DE POMPE
- + KIT DE CONDUIT D'ALIMENTATION
- + KIT DE CONDUIT DE RETOUR
- + FILTRE MERV 8, 17,5 PO X 14 PO X 1,75 PO

QUEST 70

- + FILTRE MERV 13, 11 PO X 9 PO X 1 PO
- + KIT DE POMPE
- + KIT DE SUSPENSION
- + KIT DE CONDUIT
- + COMMANDE DEH 3000R

QUEST CDG 174

- + FILTRE MERV 11, 16 PO X 20 PO X 2 PO

QUEST HI-E 120/195

- + FILTRE MERV 13, 16 PO X 20 PO X 20 PO
- + KIT DE SILENCIEUX
- + KIT DE CONDUIT

VOIR TOUS LES ACCESSOIRES ET COMMANDER EN LIGNE SUR QUESTCLIMATE.COM



À PROPOS DE THERMA-STOR®

Fondée à Madison, Wisconsin, en 1977, la société Therma-Stor a commencé en fabricant des chauffe-eau à récupération de chaleur. Au fil des ans, nous avons ajouté d'autres produits : déshumidificateurs résidentiels de la marque Santa Fe; équipements de climatisation Quest pour les industries commerciales légères : traitement de l'eau, entreposage libre-service, entreposage frigorifique, etc.; équipements de restauration de la marque Phoenix pour la déshumidification, l'épuration de l'air, le captage de l'eau et le séchage par évaporation.

Aujourd'hui, Therma-Stor est l'un des numéros un dans le domaine de la technologie verte grâce à ses produits à rendement élevé unique dans l'industrie.



*Quest élimine plus d'eau,
produit moins de chaleur,
utilise moins d'électricité et*

VOUS PERMET D'ÉCONOMISER PLUS D'ARGENT.



(877) 420-1330

QUESTCLIMATE.COM

 **quest_hydro**

4039306-FR 11/21 REV A