

高階二氧化碳 (CO₂) 全區自動氣體滅火系統

專為高危險工業環境設計：極速壓制、絕對絕緣、零殘留

■ 系統概述 (System Overview)

本系統採用高壓二氧化碳 (CO₂) 作為滅火藥劑。當火警發生時，系統能迅速將氣體釋放至防護空間內，透過瞬間降低空氣中的氧氣濃度與冷卻效應，在數秒內有效撲滅 A 類、B 類（易燃液體）及 C 類（電氣）火災。系統全自動感應啟動，無須人工介入，大幅縮短反應時間，將災害損失降至極限。

■ 推薦適用場所 (Applications)

- 精密工業：CNC 工具機台內部、自動化生產線
- 高壓電氣：高低壓配電盤、電氣控制室、發電廠、變電站
- 特殊危害區：粉體塗裝室、噴漆房、易燃化學液體儲存庫
- 重型工業：離岸鑽井平台、大型船舶引擎室、檔案室與金庫

Image Placeholder: CO2 System Overview
Illustrating a typical CO2 suppression setup.

■ 四大核心優勢 (Core Advantages)

1. 零殘留，免清理 (No Residue)

噴放後二氧化碳會完全氣化揮發，不會在精密機台或產品上留下任何粉塵或殘留物。災後無需花費時間清理，產線能立即恢復運作。

2. 絕對絕緣，保護資產 (Non-Conductive)

二氧化碳具備極佳的電氣絕緣性，噴放過程不會引起設備短路，是保護高價值電子元件、配電盤與伺服器的完美選擇。

3. 高性價比，維護經濟 (Cost-Effective)

二氧化碳為自然界普遍存在的氣體，藥劑取得容易且充填成本極低。相較於其他化學潔淨氣體，具備無與倫比的長期維護經濟效益。

4. 強效深層滅火 (High Efficiency)

立體全區防護，氣體能鑽入設備死角與縫隙，對應複雜的管線或機台內部火災尤為有效。

■ 獨家進階技術：全天候數位液位監測系統 (選配)

傳統 CO₂ 滅火系統最大的痛點，在於必須仰賴人工定期拆卸沉重的鋼瓶並過磅秤重，才能確認是否有漏氣。本系統可選配導入最先進的「數位液位監測技術」：

- **24/7 即時監測**：內建溫度補償感測晶片，全天候精準計算氣體容量。
- **異常漏氣主動預警**：低於安全標準立即發出警報，防患未然。
- **免拆卸保養**：免除定期拆卸鋼瓶的繁雜工作，確保系統 100% 處於備戰狀態。

■ 國際安全認證 (Certifications)

- 系統通過美國 **UL Listed** 國際最高安全認證。

- 核心閥件與組件通過歐洲 **VdS** 嚴苛標準檢驗。

Image Placeholder: Digital Monitoring / Certifications
Showcasing the digital monitoring unit and UL/VdS logos.