

## NOTA DE PRENSA

### Fiable incluso en condiciones difíciles

#### Módulos LED para aplicaciones industriales

Dornbirn, el 13 de febrero de 2017. **Almacenes, fábricas, aparcamientos - todas estas instalaciones necesitan luz con un potente paquete de lúmenes y luminarias resistentes. La iluminación industrial exige eficiencia energética y una larga vida útil. Con los módulos CLE G1 ADV IND y QLE G1 ADV IND, Tridonic ofrece puntos de luz LED adecuados para una iluminación difusa. Un flujo luminoso de 26.000 lúmenes por módulo y las diferentes temperaturas de color de 4.000, 5.000 y 6.500 K facilitan el desarrollo y la fabricación de luces LED Highbay para aplicaciones industriales.**

La iluminación en entornos industriales debe cumplir unos requisitos especiales: Las largas horas de funcionamiento y las exigencias atmosféricas ponen a prueba a cualquier solución de iluminación. El mantenimiento conlleva altos costes, y debido a la difícil accesibilidad a las luminarias, también el proceso de fabricación y la vida útil de las máquinas puede quedar perjudicado.

A continuación citamos cuatro ejemplos que muestran las ventajas de una iluminación LED para dar solución a sus requisitos especiales. En espacios de techos altos, como **almacenes**, los componentes de larga vida y alto rendimiento luminoso reducen el número de luminarias necesario y los gastos de mantenimiento. En los **centros productivos**, una alta calidad e intensidad de luz incrementa la productividad y, al mismo tiempo, sirve para trabajar de forma segura y sin fallos. En **espacios refrigerados**, una buena iluminación opera de forma fiable y, a pesar de las bajas temperaturas del entorno, hace disponible la máxima intensidad de luz en muy poco tiempo. En **aparcamientos**, lo importante es disponer de componentes de iluminación energéticamente eficientes, con una vida útil larga y bajos costes de mantenimiento.

Para este tipo de aplicaciones, Tridonic reúne las ventajas del segmento de interiores con las de los productos para exteriores. Esto nos permite ofrecer soluciones LED de alta eficiencia, bajas pérdidas en standby y una mayor resistencia a las tensiones para rangos de temperatura ampliados. Los módulos LED, en calidad de sustitutos perfectos para fluorescentes y luces HID, satisfacen plenamente los requisitos de la iluminación industrial.

Los módulos CLE con diseño redondo garantizan una iluminación homogénea. Son ideales, por ejemplo, para lámparas de pared. El diseño cuadrado QLE también es ideal para lámparas de techo.

Se desarrollaron con un flujo luminoso de 26.000 lm para luminarias pensadas para techos con alturas de hasta 16 metros. Se basan en placas estándares y permiten a los fabricantes de luminarias ampliar su catálogo de productos sin el coste que supone desarrollar nuevos diseños estéticos. Los módulos ofrecen una alta eficiencia de hasta 153 lm/W (tp=85°C). La gama de colores reproducible está establecida en MacAdam 3. Tridonic otorga una garantía de 8 años para los módulos que alcanzan una vida útil nominal de 100.000 horas.

Los fabricantes de luminarias reciben los drivers compatibles con los módulos LED correspondientes. Los drivers LED de Tridonic para aplicaciones industriales están diseñados de tal manera que los módulos se sobrecargan menos, y por consiguiente, alcanzan una vida útil más larga (sobrecarga térmica / tensión de picos eléctricos). Para el módulo CLE ADV IND son aptos, por ejemplo, el driver LCI 100W–1050mA OTD EC con protección contra el sobrecalentamiento y las sobretensiones hasta 6 kV (entre L/N y tierra).

#### **Contacto para la prensa**

Melanie Stegemann  
Tridonic GmbH & Co KG  
Tel.: +43 5572 395 – 45109  
[melanie.stegemann@tridonic.com](mailto:melanie.stegemann@tridonic.com)

Markus Rademacher  
Tridonic GmbH & Co KG  
Tel.: +43 5572 395 – 45236  
[markus.rademacher@tridonic.com](mailto:markus.rademacher@tridonic.com)

#### **Acerca de Tridonic**

Como líder mundial en soluciones de iluminación inteligentes y eficientes, Tridonic respalda a sus clientes y socios comerciales potenciando su éxito con una iluminación más inteligente, más atractiva y más sostenible. Nuestros componentes de iluminación se caracterizan por su óptima calidad, una fiabilidad absoluta y un ahorro energético considerable, lo cual se traduce en ventajas competitivas para nuestros clientes.

Tridonic lanza continuamente al mercado innovaciones y sistemas de iluminación de alta tecnología. El 95 por ciento de nuestros proyectos de investigación y desarrollo están dedicados al desarrollo de nuevos sistemas y tecnologías LED destinados a la iluminación interconectada. Destacados fabricantes de luminarias, arquitectos, especialistas en instalaciones eléctricas y de iluminación, instaladores eléctricos y comercios mayoristas confían en Tridonic, tanto para la iluminación de interiores como de exteriores, gracias a nuestros profundos conocimientos técnicos y a nuestra larga experiencia en el área de las aplicaciones de iluminación vertical (como comercios, hoteles y establecimientos hosteleros, oficinas y centros educativos, aplicaciones exteriores e industria).

Tridonic es la empresa tecnológica del Grupo Zumtobel con sede central en Dornbirn, Austria. En el ejercicio 2015/16, Tridonic facturó una cifra de 410,4 millones de euros. Los 1.640 empleados

altamente cualificados y la red distribuidores en más de 50 países de todo el mundo reflejan la implicación de la empresa en el desarrollo e implantación de nuevos sistemas de iluminación inteligentes e interconectados. Con más de 40 millones de puntos de luz instalados anualmente, Tridonic cuenta con las mejores condiciones para posicionar la iluminación como elemento clave e infraestructura importante para la interconexión no solo de luminarias, es decir, en el marco de lo que se conoce como el Internet de los objetos.

[www.tridonic.com](http://www.tridonic.com)