

**BLOCK** | **FIRE**

---

**FIREPROOF**  
**MOBILE SHELVING**



L'INNOVATIVO SISTEMA DI  
CONSERVAZIONE SICURA  
**RESISTENTE AL FUOCO**



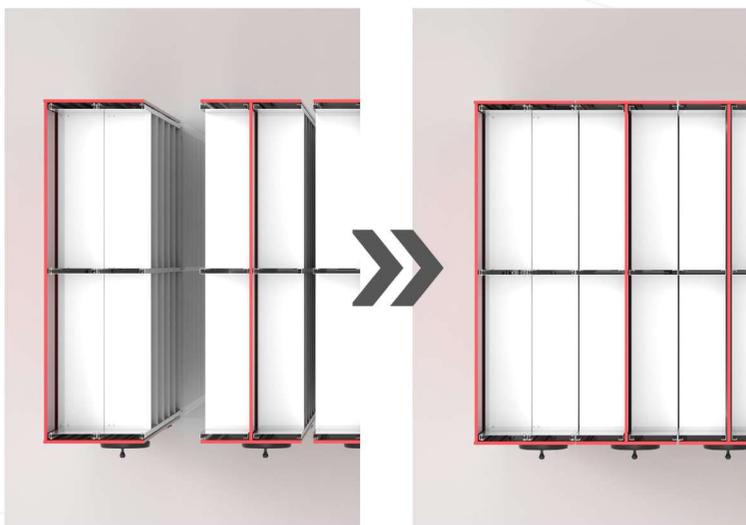
## Aperto per l'utilizzo, sigillato in caso d'incendio

Blockfire è l'unico sistema compattabile di conservazione resistente al fuoco, certificato e brevettato. Garantisce le migliori performance in termini di sfruttamento dello spazio e consente di abbattere il carico di incendio grazie al suo innovativo e brevettato sistema di "compartimentazione".

In caso di incendio i moduli, protetti da coibenti e guarnizioni reagenti al calore, si compattano e creano un grande contenitore in grado di salvaguardare e garantire una perfetta conservazione del materiale al suo interno.



<b>Elementi essenziali</b>	<b>4</b>
<b>Prestazioni a confronto</b>	<b>7</b>
<b>Return Of Investment (ROI)</b>	<b>8</b>
<b>Movimentazione automatica</b>	<b>10</b>
<b>Movimentazione manuale</b>	<b>11</b>



## Prevenzione incendi: controllo di fiamme e fumi

Il locale che ospita archivi e collezioni dovrebbe essere quanto più possibile resistente al fuoco.

**Blockfire® è l'unico sistema di archiviazione ignifuga brevettato e certificato E120 per resistere alla temperatura di 1000 °C costanti per 120 minuti senza danno per il materiale conservato.**

Pannelli di coibentazione e speciali guarnizioni intumescenti e resistenti ai fumi caldi e freddi che "sigillano" i singoli blocchi contenitivi, garantiscono una compattazione al millimetro e la salvaguardia del contenuto. Blockfire® è dotato, sia nella versione meccanica manuale che nella versione a movimentazione automatica, di un sistema che assicura comunque la chiusura degli impianti in caso di incendio.



## Protezione passiva all'azione del fuoco

Blockfire® è l'unico sistema di archiviazione a protezione passiva, brevettato e certificato EEI-120, conforme alla normativa di prevenzione incendi.

**Blockfire® resiste alla temperatura di 1000°C costanti per 120 minuti.**

Le sue caratteristiche costruttive lo rendono un sistema resistente al fuoco, senza l'utilizzo di sistemi attivi di spegnimento incendio, **determinando per i materiali in esso contenuti un carico d'incendio pari a "0" (zero).** Sensori di temperatura attivano la funzione di sigillatura dell'impianto in caso di emergenza.



## Conservazione ottimale del contenuto

**Blockfire®, attraverso un sistema di controllo di umidità e temperatura, garantisce la conservazione ottimale di ogni materiale in esso contenuto.** L'umidità e le variazioni di temperatura, che velocizzano i cambiamenti e la degradazione della composizione chimica del materiale stoccato, **vengono costantemente monitorate e mantenute nei limiti adeguati.**

La funzione di ventilazione automatica (Ventilation Mode), insieme a speciali camini di areazione, garantisce costantemente una corretta conservazione del materiale contenuto.



## Riduzione dei costi di conservazione

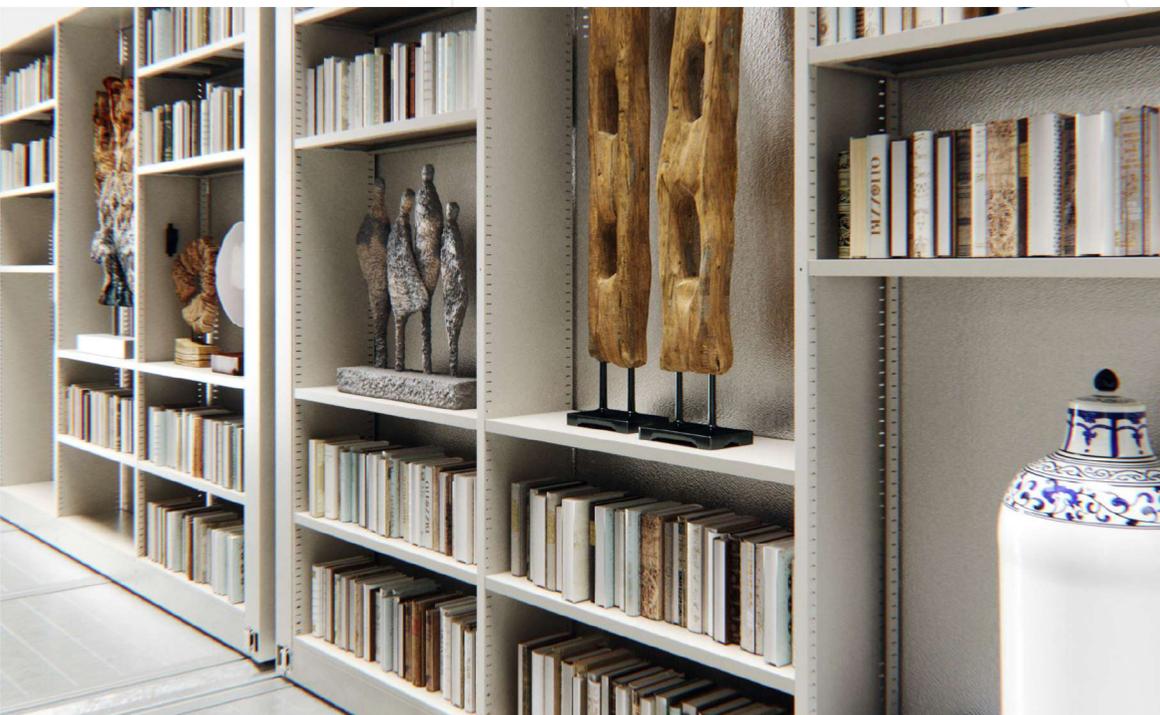
Il sistema compattabile Blockfire® permette di sfruttare al massimo la capacità di conservazione dei locali a disposizione senza necessità di adeguamento dell'edificio. In conformità alle normative di prevenzione, grazie al suo carico d'incendio Zero, con Blockfire® si possono superare i limiti di riempimento dello spazio. La sua azione passiva di resistenza alle fiamme ed al fumo, consente di eliminare costi, rischi e manutenzioni di un impianto antincendio. Blockfire® è una soluzione attenta ai rischi per la salute e la sicurezza degli operatori.



## Ambiente: ricircolo dell'aria e controllo temperatura

La struttura di Blockfire® è progettata per permettere un naturale ricircolo di aria all'interno dei vani di deposito. Speciali camini di areazione alla sommità delle campane (se richiesti) garantiscono un adeguato scambio d'aria con l'ambiente circostante.

Ogni compartimento è equipaggiato con sensori che rilevano la temperatura nel corso del tempo per verificare la presenza di oscillazioni superiori a  $\pm 2^{\circ}\text{C}$ , principali fattori di degrado del materiale conservato.



Il sistema di gestione di Blockfire® riceve costantemente i parametri dai sensori interni e li confronta con i valori dell'ambiente circostante. Se necessario provvede automaticamente alle movimentazioni necessarie per ristabilire il microclima ideale per la tipologia di materiale conservato. **Lo stesso sistema, al raggiungimento di una soglia di allarme temperatura preimpostata, provvede a compattare l'impianto in posizione antincendio allertando la centrale di sorveglianza dell'edificio.**

I camini di areazione, normalmente aperti, si chiudono automaticamente all'aumento della temperatura. Nel sistema a movimentazione manuale, un'interfaccia elettronica invia i messaggi di rilevazione di temperatura o di emergenza direttamente alla centrale dell'edificio.

In caso di condizioni ambientali particolarmente gravose, il sistema Blockfire® è predisposto per l'utilizzo di particolari stabilizzatori di umidità passivi, in grado di eliminare le oscillazioni dei parametri di umidità.



## Controllo umidità

La struttura protettiva di Blockfire® è composta da pannellature in calcio silicato con un PH estremamente basico. La composizione chimica, priva di sostanze nocive per la salute, costituisce di per sé un deterrente per la formazione di muffe patogene e l'annidamento degli acari della polvere.

**Le pannellature centrali, strutturalmente adiacenti al materiale conservato, contribuiscono all'assorbimento dell'umidità in eccesso stabilizzando il valore medio relativo.** I sensori di umidità, presenti in ogni compartimento, dialogano costantemente con il sistema di gestione di Blockfire®. **Confrontando i valori ottenuti dalle rilevazioni interne ed esterne il sistema provvede automaticamente alle movimentazioni (Ventilation Mode/Compattazione) necessarie per riportare i livelli di umidità alla soglia preimpostata.** Eventuali sistemi di controllo ambiente dell'edificio possono essere collegati all'impianto Blockfire® per condividere i dati necessari al mantenimento del clima ideale. Tutte le rilevazioni possono essere esportate in una tabella di riepilogo utile per eventuali analisi approfondite sulla salute dell'archivio.



## Controllo dell'illuminazione

L'impatto dei raggi UV contenuti sia nella luce solare che in quella artificiale possono essere dannosi per il materiale archivistico.

**Blockfire® può essere dotato di un sistema di illuminazione selettiva dei corridoi di apertura,** costituito da lampade a LED a basso contenuto di radiazioni UV e ridotto consumo energetico. E' possibile dotare Blockfire® di speciali sensori in grado di rilevare la presenza dei raggi UV all'interno dei corridoi di consultazione, evitando dannose esposizioni dei contenuti più sensibili.



## Controllo e gestione degli accessi

**Il sistema Blockfire® prevede la modalità di autenticazione dell'utente per l'accesso al materiale contenuto.** L'accesso degli operatori ai diversi corridoi può essere limitato attraverso la selezione di livelli di autorizzazione. **E' possibile dotare Blockfire® di speciali TAG di movimento da applicare direttamente agli oggetti più preziosi,** così da monitorarne eventuali spostamenti non autorizzati. Ogni evento viene sempre registrato con la possibilità di generare report dedicati.



○ Capacità massima\* con impianto compatto tradizionale con solo impianto di rilevazione dei fumi.

◐ Capacità massima\* con impianto compatto tradizionale con solo impianto di rilevazione dei fumi e spegnimento automatico dell'incendio.

◑ Capacità sviluppata da un impianto Blockfire® con solo impianto di rilevazione dei fumi.

# RETURN OF INVESTMENT

TODAY

+5 ANNI

## ARKEVO

-  Prevenzione incendi: controllo di fiamme e fumi
-  Conservazione ottimale del contenuto
-  Ambiente: ricircolo dell'aria e controllo temperatura
-  Sali per la regolazione del grado di umidità
-  Controllo e gestione degli accessi
-  Controllo dell'illuminazione
-  Ottimizzazione dello spazio a disposizione
-  Doppia capacità di archiviazione
-  Sicurezza del materiale al suo interno

ACQUISTO  
IMPIANTO COMPATTABILE

INSTALLAZIONE  
IMPIANTO COMPATTABILE

BLOCKFIRE  
EXPERIENCE

MOBILE SHELVING  
EXPERIENCE

ACQUISTO  
IMPIANTO COMPATTABILE

INSTALLAZIONE  
IMPIANTO COMPATTABILE

ACQUISTO  
IMPIANTO ANTINCENDIO

ADEGUAMENTO  
LOCALE DI INSTALLAZIONE

UTILIZZO DELLO SPAZIO

115 m<sup>2</sup>

240 m<sup>2</sup>

UTILIZZO DELLO SPAZIO

BREAKEVEN POINT  
2 ANNI

### MOBILE SHELVING

- Manutenzione ordinaria ogni 6 mesi
- Sostituzione gas estinguente (ogni 5 anni)

+10 ANNI

**BLOCKFIRE**

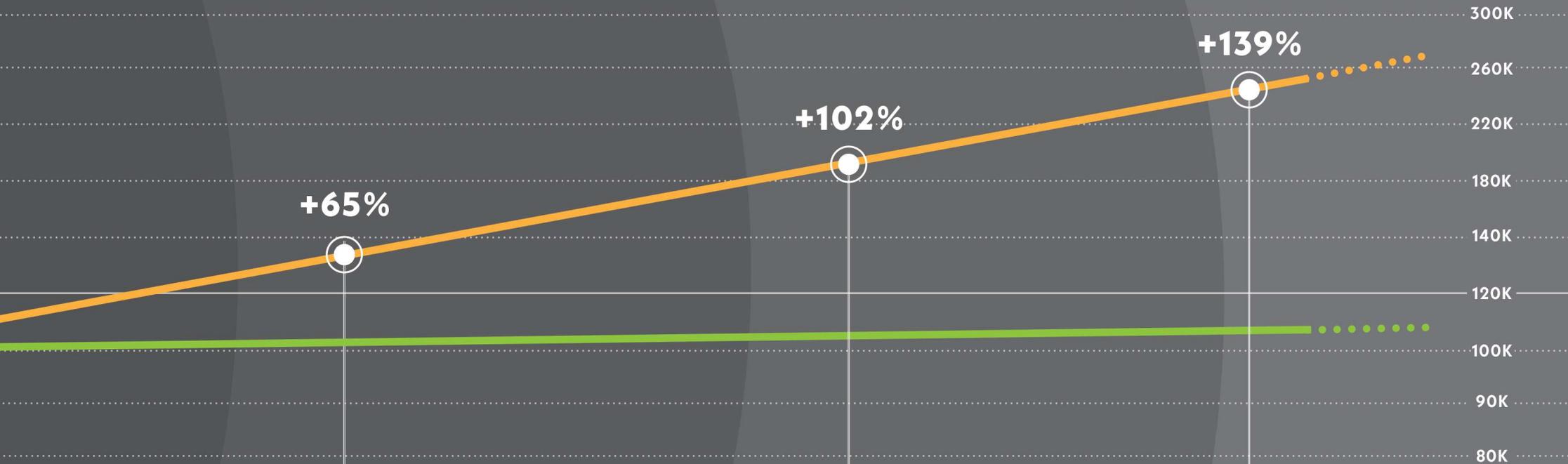
Manutenzione meccanica ordinaria  
impianto compattabile

+15 ANNI

+20 ANNI

**BLOCKFIRE**

Manutenzione meccanica ordinaria  
impianto compattabile



+65%

+102%

+139%

**MOBILE SHELVING**

- Manutenzione ordinaria ogni 6 mesi
- Test di tenuta antincendio (Door Fan Test) ogni 10 anni
- Sostituzione bombole di deposito estinguente, ogni 10 anni
- Manutenzione straordinaria impianto antincendio

**MOBILE SHELVING**

- Manutenzione ordinaria ogni 6 mesi
- Sostituzione gas estinguente (ogni 5 anni)

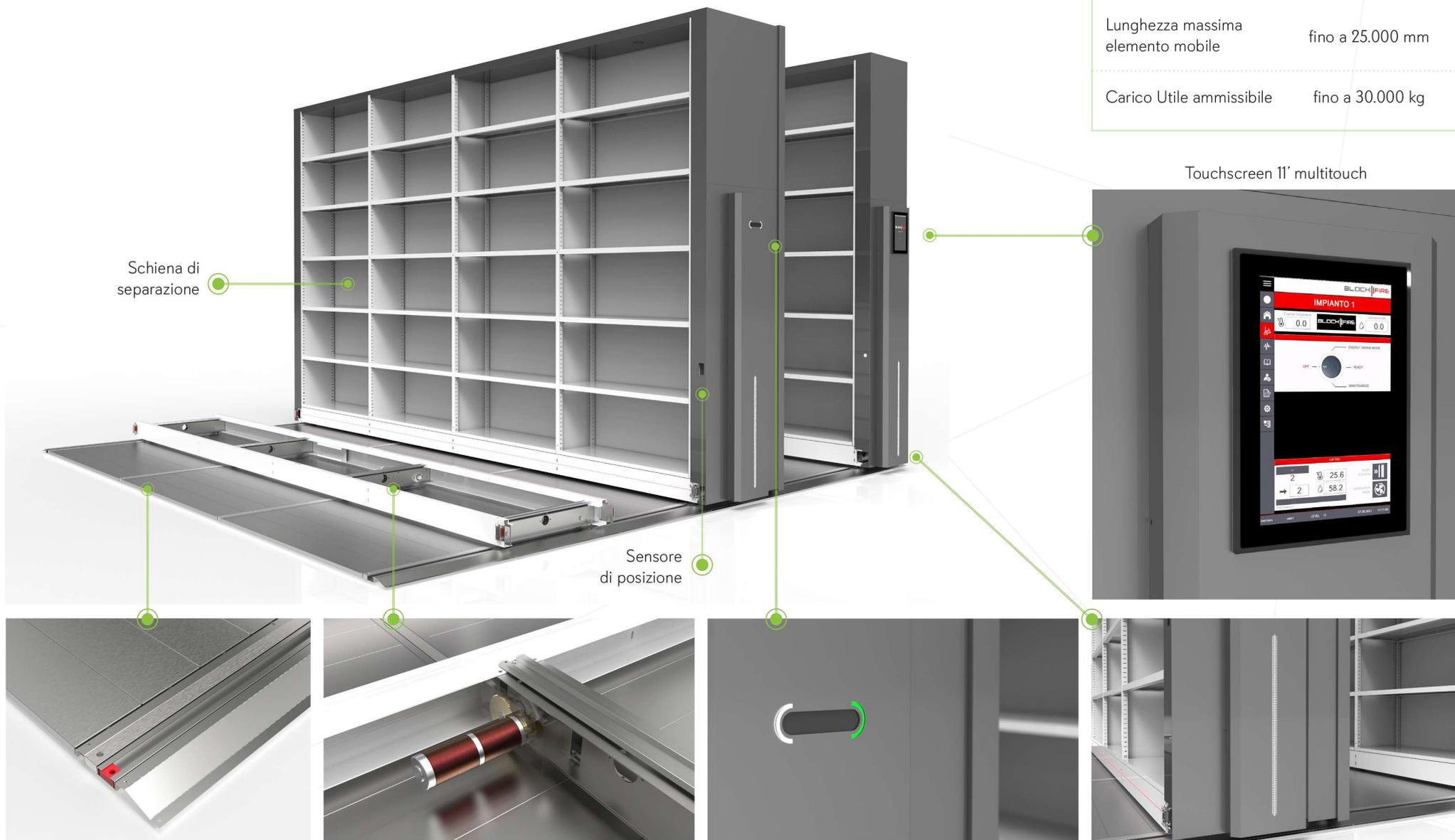
**MOBILE SHELVING**

- Manutenzione ordinaria ogni 6 mesi
- Test di tenuta antincendio (Door Fan Test) ogni 10 anni
- Sostituzione bombole di deposito estinguente, ogni 10 anni
- Manutenzione straordinaria impianto antincendio

# ARKEVO

## Movimentazione automatica

A TAILORED	
AUTOMATICA	
Altezza massima	fino a 6.000 mm
Lunghezza massima elemento mobile	fino a 25.000 mm
Carico Utile ammissibile	fino a 30.000 kg



Schiena di separazione

Sensore di posizione

Touchscreen 11' multitouch



Pavimentazione in metallo



Movimentazione automatica



Slider per il movimento



Luce LED di segnalazione

EXPERIENCE

MANUALE

fino a 5.000 mm Altezza massima

fino a 12.000 mm Lunghezza massima  
elemento mobile

fino a 20.000 kg Carico Utile ammissibile

ARKEVO

Movimentazione manuale

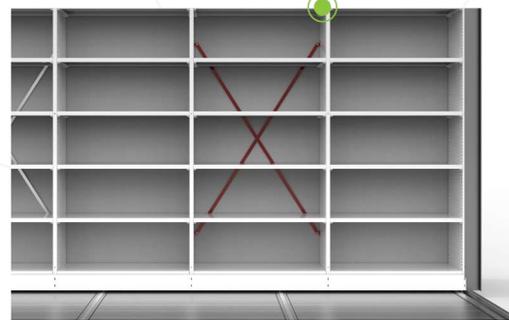
Volantino di manovra



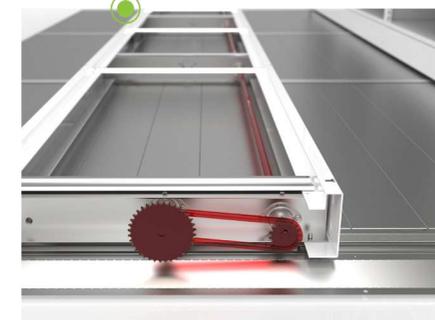
Distribuzione della trasmissione



Profilo di sigillatura



Crociera di stabilizzazione



Trasmissione del movimento

# ARKEVO

Archiving Evolution

è un marchio registrato



Via Privata del Gonfalone, 3  
20123 - Milano (MI)