

# Datacenters

## Supressão de incêndio eficaz para datacenters



### Desafio

Proteção; informações críticas de negócios, continuidade de negócios e pessoas.

### Solução

Sistemas SAPPHIRE de 25 ou 70 bar

### Aplicação

Protegendo espaços fechados com detecção e ativação rápidas do sistema SAPPHIRE para proteger negócios e vida humana com impacto ambiental mínimo.

### O potencial de incêndios em datacenters é grande.

Uma solução robusta e confiável de proteção contra incêndio é necessária para proteger equipamento caro e dados altamente valiosos. Os sistemas eletrônicos não podem ser desligados em caso de emergência, e a limpeza de agentes não é uma opção em um ambiente de alto risco, como um datacenter. A proteção eficaz contra incêndios também pode evitar que as empresas sofram grandes perdas devido ao tempo de inatividade. O uso de soluções baseadas em água pode levar a danos irreparáveis aos servidores e à perda de dados irrecuperáveis, o que significa que pode levar semanas ou até meses para que a instalação retorne à capacidade operacional total. Um sistema de extinção de incêndios que atua com segurança e rapidez e, ao mesmo tempo, protege vidas, dados e equipamentos oferece a melhor solução.

O SAPPHIRE é um sistema de agente limpo ecologicamente correto, com zero depleção de ozônio (ODP) e potencial de aquecimento global (GWP) insignificante. Ele usa FK-5-1-12, um fluido claro e inodoro que vaporiza na descarga e absorve calor para suprimir o fogo rapidamente. Isso resulta em menos danos aos equipamentos eletrônicos, proporcionando um tempo de recuperação muito menor e, portanto, reduzindo o tempo de inatividade. Seguro para uso em áreas ocupadas, o sistema SAPPHIRE protege os ocupantes, garante a continuidade dos negócios e oferece proteção efetiva de ativos em datacenters.

O sistema SAPPHIRE PLUS de 70 bar oferece maior flexibilidade no layout, pois os sistemas de pressão mais alta permitem que os cilindros sejam colocados mais longe da área de risco e com a opção adicional de válvulas seletoras para proteção de várias áreas de um banco de cilindros. Outros benefícios em usar um sistema de pressão mais alta são a oportunidade de reduzir o tamanho da tubulação e, combinado com a capacidade de projetar sistemas baseados em válvulas seletoras, o espaço que muitas vezes é escasso pode ser usado para fins mais valiosos.

Os sistemas SAPPHIRE 25 bar e SAPPHIRE PLUS 70 bar são listados pela UL e aprovados pela FM. Os sistemas podem ser projetados para atender aos requisitos da EN 15004, ISO 14520 e NFPA 2001 e os componentes são aprovados de acordo com a EN 12094 para garantir o sistema de supressão de incêndio da mais alta qualidade.