

MOBOTIX M16 Thermal erhält Brandschutz-Zertifizierung auch in Österreich

12. Januar 2023

Langmeil, Januar 2023 - Die Prüfstelle für Brandschutztechnik des österreichischen Bundesfeuerwehrverbandes (PBST) bestätigt der MOBOTIX M16 Thermal-Infrarot Kameraeinrichtung zur Temperaturüberwachung die erfolgreichen Prüfungen zum Einsatz in Brandmeldeanlagen. Mit dieser Prüfung nach TRVB 123 S - Brandmeldeanlagen (TRVB = Technische Richtlinien vorbeugender Brandschutz) und dem positiven Prüfbericht kann die MOBOTIX Kamera auch in Österreich selbst in bestehende Brandmeldeanlagen eingebaut werden.

„Die von der PBST geprüfte Kamera ist eine M16 Thermal TR, die zusätzlich einen optischen Sensor mitverwenden kann. Diese Kombination aus Thermal- und optischem Bild wurde vom Prüfer als zusätzlicher Benefit besonders positiv vermerkt. Dieses Vertrauen und den Rückenwind möchten wir am attraktiven Markt rund um die Brandprävention gerne gewinnbringend umsetzen. In Österreich sind bereits eine Roadshow in Linz und weitere lokale Partner-Events geplant“, so MOBOTIX Vice President Sales EMEA, Christian Heller. Der Markt der Brandschutztechnik in Österreich erreichte 2021 bei einer Steigerung von 4 % zum Vorjahr ein Gesamtvolumen von 233 Millionen Euro. (Quelle: Verband der Sicherheitsunternehmen Österreichs).

Die MOBOTIX Thermal-Kameratechnologie ist bereits von drei international anerkannten Institutionen zertifiziert: VdS (VdS Schadenverhütung GmbH), EN 54-10 (EU-Norm) und CNPP (Französisches nationales Zentrum für Prävention und Schutz). Hierbei wurden MOBOTIX Thermal-Systeme hinsichtlich ihrer Fähigkeiten, Brände frühestmöglich zu erkennen, umfassend geprüft und zertifiziert. Die Zertifikate erlauben die Integration in bestehende Brandmeldeanlagen. Neben dem umfassenden Rundum-Brandschutz erfüllen die Systeme zudem die Anforderungen von Versicherungen und Bauvorschriften.

MOBOTIX CEO Thomas Lausten: „MOBOTIX ist wegweisend im Brandschutz.“

„Mit der TRVB 123 S-Prüfung aus Österreich konnten wir die vierte international anerkannte Institution von den Fähigkeiten unserer Kamerasysteme zur Brandfrühsterkennung überzeugen. Im Thermalbereich setzen wir auf ganzer Breite Standards und sind damit wegweisend im Brandschutz“, fasst Thomas Lausten, CEO der MOBOTIX AG zusammen. „Alle unsere Kameras, ob mit optischen oder Thermalsensormodulen bestückt, gehören zu den robustesten, die derzeit auf dem Markt verfügbar sind. ‚Made in Germany‘ steht für einen langfristig wartungsfreien Betrieb. Kein Produkt verlässt ungeprüft die Produktionshallen in Langmeil / Rheinland-Pfalz. Darüber hinaus stehen MOBOTIX Lösungen für höchste Cybersicherheit, DSGVO- und NDAA-Konformität“, so Lausten.

MOBOTIX
BeyondHumanVision