

## **L'Ion Scale Buster ISB®, une technologie en parfaite adéquation avec le référentiel HQE**

La raréfaction des ressources et l'effet de serre d'une part, la demande des usagers de plus de confort et de sécurité d'autre part, deux exigences apparemment contradictoires : le défi que la démarche HQE® tente de relever avec tous les professionnels s'inscrit dans une perspective de développement durable.

La démarche HQE touche à la fois l'environnement intérieur, celui des futurs usagers, avec des préoccupations de santé et de confort, et l'environnement au sens général, avec des objectifs d'économie de ressources et de réduction des rejets dans l'environnement. C'est une « approche système », qui considère le bâtiment dans toutes ses composantes et sur son cycle de vie. Sa souplesse favorise son adaptabilité à des contextes variés : elle s'applique à tous types de bâtiments, au travaux neufs et à la réhabilitation ; elle se transpose aisément aux climats tropicaux ; elle se décline aux opérations d'aménagement.

Le langage commun et le système de management d'opération font l'objet de référentiels sous la responsabilité de l'association HQE, qui réunit les principales composantes de la démarche.

Le référentiel des caractéristiques HQE, se calque sur 14 cibles de Qualité environnementale organisées de la façon suivante :

### ECO-CONSTRUCTION

1. Relation harmonieuse des bâtiments avec leur environnement immédiat
2. Choix intégré des procédés et produits de construction
3. Chantier à faibles nuisances

### ECO-GESTION

4. Gestion de l'énergie
5. Gestion de l'eau
6. Gestion des déchets d'activité
7. Gestion de l'entretien et de la maintenance

### CONFORT

8. Confort hygrothermique
9. Confort acoustique
10. Confort visuel
11. Confort olfactif

### SANTE

12. Qualité sanitaire des espaces
13. Qualité sanitaire de l'air
14. Qualité sanitaire de l'eau

Le choix de la technologie ISB pour le traitement des eaux dans les projets de bâtiment permet de répondre à 6 Des 14 cibles de la démarche HQE.

Exigences	Apport de la technologie ISB®
Cible 04 : « Gestion de l'énergie »	
4.1 Efficacité des équipements énergétiques et de leur gestion	La protection permanente de l'ISB contre l'entartrage et la corrosion permet d'éviter les surconsommations énergétiques liées à ces 2 problématiques.
Cible 05 « Gestion de l'eau »	
5.1 Economie d'eau potable	Contrairement aux Adoucisseurs, l'ISB ne génère aucune surconsommation d'eau.
Cible 07 : « Gestion de l'entretien et de la maintenance »	
7.1 Optimisation des besoins de maintenance	L'ISB ne nécessite aucune maintenance particulière tout au long de sa durée de vie (10 ans).
7.2 Maîtrise des effets environnementaux et sanitaires des produits et procédés de maintenance	L'ISB fonctionne par voie physique et ne rejette aucun polluant dans le réseau ni dans son environnement.
7.3 Facilité d'accès pour l'exécution de la maintenance et simplicité des opérations	L'ISB est très peu encombrant. Le choix de cette technologie permet un gain de place très important dans les locaux techniques.

Exigences	Apport de la technologie ISB®
Cible 07 : « Gestion de l'entretien et de la maintenance »	
7.4 Equipements pour le maintien des performances en phase d'exploitation.	L'ISB permet à la fois de traiter les problématiques entartrage et corrosion. Par ailleurs en luttant simultanément sur ces 2 problématiques l'ISB intervient aussi dans la prévention du risque légionnelles.
Cible 09: «Confort acoustique »	
9.2 Assurer une bonne isolation vis-à-vis des bruits intérieurs : bruits d'équipement	L'ISB assure le traitement de l'eau sans aucune nuisance sonore
Cible 14 « Qualité sanitaire de l'eau »	
14.1 Assurer le maintien de la qualité de l'eau destiné à la consommation humaine dans les réseaux internes du bâtiment	La lutte contre le tartre et la corrosion permet de garder un réseau sain. L'ISB a obtenue depuis 2006 l'Attestation de conformité sanitaire (ACS) certifiant l'innocuité » sanitaire de son fonctionnement.