



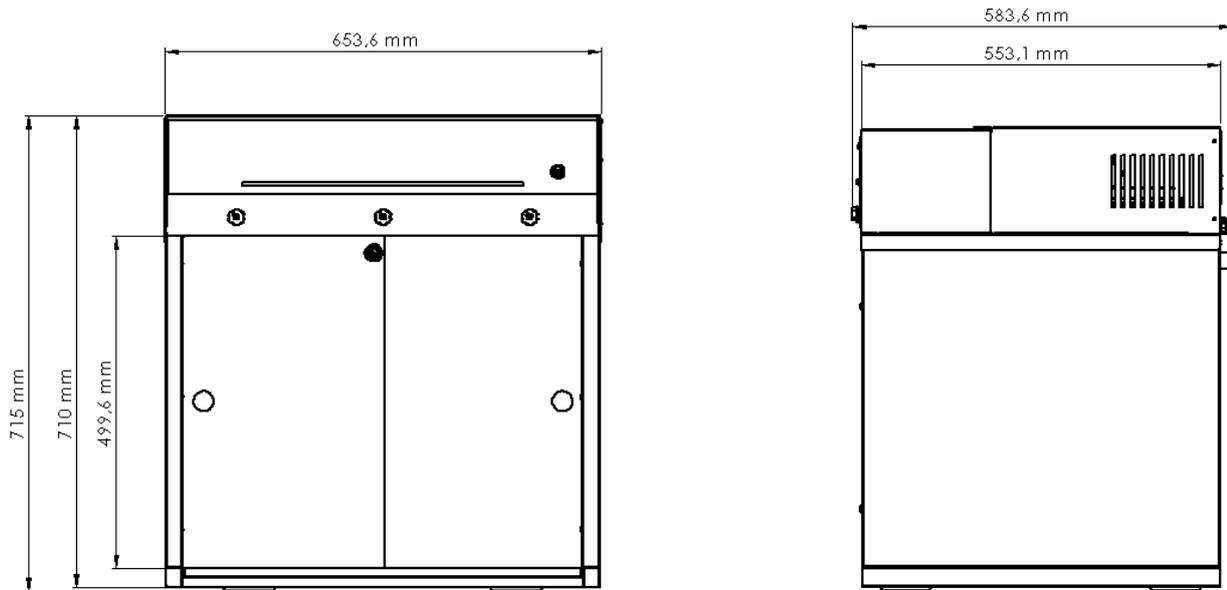
## Produktdatenblatt

### Captair 632B Smart & Midcap

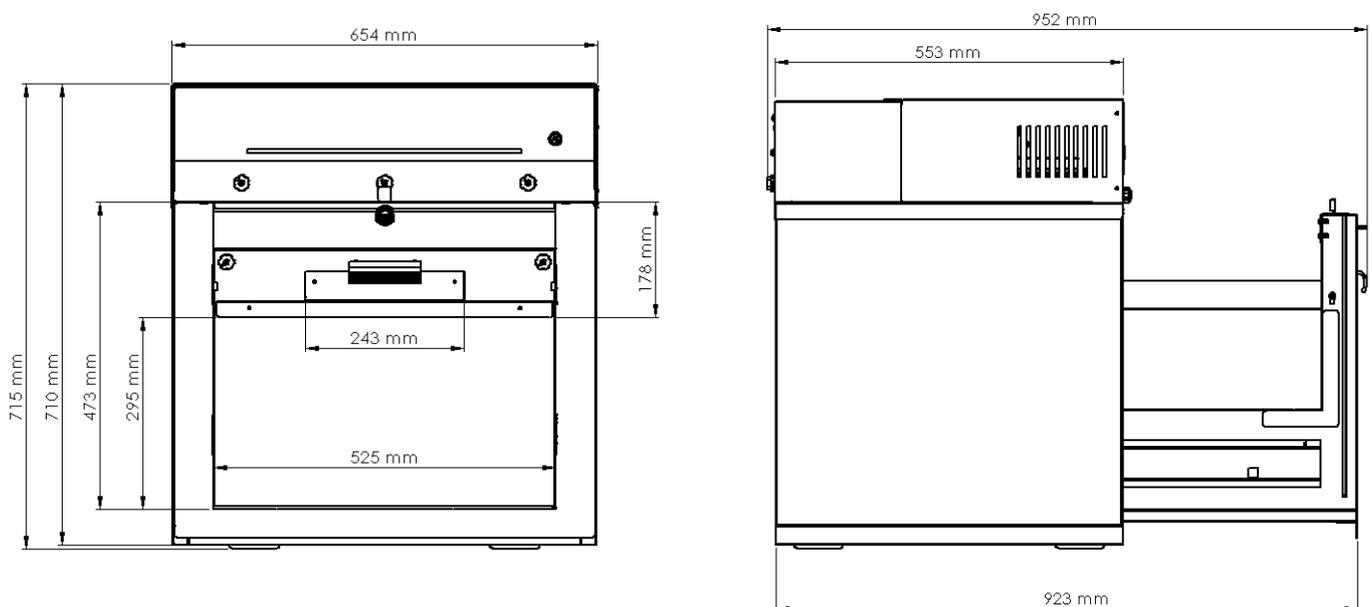
Chemikalienschränke ohne Abluftleitung  
mit Filtersystem



**Option 1: Niedriger Schrank mit 2 Ablagefächern / Schiebetüren**



**Option 2: Niedriger Schrank mit 2 Ablagefächern / ausziehbare Schubladentüren**



## Technische Spezifikationen

<b>Konformität zu den Normen</b>	Filtrationsleistungen nach der Norm AFNOR NFX 15-211:2009 EN1822:1998 (HEPA H13-Filter) - CE-Markierung
<b>Luftumsatz</b>	11 m <sup>3</sup> /h
<b>Spannung / Frequenz</b>	110-230 V / 50-60 Hz
<b>Energieverbrauch</b>	20 W
<b>Struktur</b>	Elektroverzinkter Anti-Korrosionsstahl mit duroplastischem Polymer umgeben und säurebeständig
<b>Durchsichtige Türen</b>	Durchsichtiges und farbloses Acrylglas (PMMA) mit hoher optischer Reinheit. Widerstandsfähigkeit gegen zahlreiche aggressive chemische Stoffe.
<b>Filtrationsmodule</b>	Injeziertes Polypropylen

## Ausstattungen

<b>Kommunikationsschnittstelle*</b>	Einfache Kommunikation durch pulsierendes LED-Licht: Ventilatoreinstellungen, Zähler der Gerätebetriebszeit, Alarm bei Ventilatorausfall, Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe, automatische Filterfüllanzeige
<b>Aktivkohle-Filtration</b>	AS: für organische Dämpfe - BE: für Säuredämpfe F: für Formaldehyddämpfe - K: für Ammoniakdämpfe
<b>Partikelfiltration für Pulver**</b>	HEPA H13: Effizienz von 99,95 % für Partikel die grösser als 0,1 µm sind
<b>eGuard*</b>	Schnittstelle zur Fernüberwachung von Sicherheitseinstellungen in Echtzeit - PC-kompatibel
<b>Türsensor*</b>	Alarm bei langzeitiger Öffnung der Tür

\* Nicht verfügbar bei Captair 632B Midcap

\*\* Optional

## Einrichtungsmöglichkeiten

	Option 1 : Schiebetüren	Option 2 : Ausziehbare Schublade
<b>Aufbewahrungskapazität*</b>	Ungefähr 44 Fläschchen zu 1L	Ungefähr 25 Fläschchen zu 1L (Auffangbecken) Ungefähr 35 Fläschchen zu 100 ml (Einlegeböden) Ungefähr 70 Fläschchen zu 50 ml (Einlegeböden)
<b>Ablageflächen</b>	2	1
<b>Wird geliefert mit</b>	2 Auffangbecken + 2 Einlegeböden	1 Auffangbecken + 1 Einlegeböden
<b>Auffangbecken</b>	2	1
<b>Absorptionsmatten</b>	2	2
<b>Verschluss</b>	Schloss mit Schlüssel	

\* Die Mengen können je nach Art des verwendeten Behälters variieren

## Options

<b>Molecode*</b>	Filtrationsfehleralarm: Typ S für Lösungsmittel / Typ A für Säuren / Typ F für Formaldehyd
------------------	--

\* Nicht verfügbar bei Captair 632B Midcap



Das Forschungs- und Entwicklungslabor von Erlab

# Über Erlab

Das 1968 gegründete Unternehmen Erlab ist der Erfinder, Experte und weltweite Marktführer im Bereich **der autonomen emissionsfreien Filterabzüge ohne jegliche Anschlüsse für Labore**, die eine vollständig gefahrlos Handhabung von Chemikalien ermöglichen.

## 1 Die Erlab-Filtrationssysteme

Unsere Technologien schützen das Laborpersonal vor der Einatmung von Chemikalien. Ermöglicht wird dies durch Filtrationstechnologien, die von **unsere[r] Forschungs- und Entwicklungsabteilung seit mehr als 50 Jahren** kontinuierlich verbessert werden. Dank dieser Forschungen entstand im Jahr 2009 die mittlerweile vielfach bewährte Filtrationstechnologie unter der Marke **ERLAB ABOVE**.

## 2 Die Norm AFNOR NF X15-211: 2009

Die Erlab-Filtrationstechnologie erfüllt die **Norm NF X15-211: 2009** – die anspruchsvollste Norm der Branche für Molekularfiltration. Sie wurde von einem Ausschuss unabhängiger Wissenschaftler und spezialisierter Hersteller entwickelt.

**Diese Norm bezieht sich auf folgende Kriterien:**

- Filtrationseffizienz
- Containment-Effizienz
- Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe
- Dokumentation: **Chemical Listing**

## 3 Das ESP-Programm

Ein 3-fach-Servicepaket beim Kauf jedes Geräts, um Ihre Sicherheit zu gewährleisten.

 **eValiQuest** Risikoanalyse – Bestimmung des Schutzbedarfs – Bestimmung der ergonomischen Bedürfnisse.

 **ValiPass** Zertifizierte Anlage – Vollständig sichere Handhabung.

 **ValiGuard** Kontinuierliche Überwachung – Präventivkontrolle und Wartung – Rekonfiguration des Geräts entsprechend des Schutzbedarfs – Veränderung der Anwendungszwecke.

## 4 Die Flex-Technologie

Durch die Kombination aus Molekular- und Partikelfiltrationstechnologien konnte eine einzelne Vorrichtung konzipiert werden, die den Schutzanforderungen von Laboren gerecht wird. Diese Innovation aus dem F&E-Labor von Erlab bietet beispiellose Flexibilität, Anpassungsfähigkeit und **Wirtschaftlichkeit**. Eine einzelne Vorrichtung kann im Laufe der Zeit neu konfiguriert und problemlos anderen Anwendungen zugewiesen werden.

## 5 Die Smart-Technologie

Die Smart-Technologie ist ein **einfacher und innovativer** Kommunikationsmodus für mehr Sicherheit. Diese Technologie zeigt durch visuelle und akustische Signale das Schutzniveau des Anwenders an. Welche Vorteile bietet die Smart-Technologie?

**1/ Pulsierendes Licht:** Die Echtzeitkommunikation über pulsierendes LED-Licht alarmiert den Anwender intuitiv über den Betriebszustand des Geräts.

**2/ Einfachheit:** Eine einzige Aktivierungstaste.

**3/ Erkennungssystem:** Das exklusive Erkennungssystem kontrolliert rund um die Uhr den Leistungszustand des Filtrationssystems.

**4/ Integrierter Service:** Dieser Service ermöglicht den direkten Zugriff auf folgende Informationen: **Zustand, Einstellungen und Historie** Ihres Geräts.

France  
+33 (0) 2 32 09 55 80 | ventes@erlab.net

United States  
+1 800-964-4434 | captairsales@erlab.com

China  
+86 (0) 512 5781 4085 | sales.china@erlab.com.cn

Spain  
+34 936 732 474 | export.south@erlab.net

Germany  
0800 330 47 31 | export.north@erlab.net

United Kingdom  
+44 (0) 1722 341 940 | export.north@erlab.net

Italy  
+39 (0) 2 89 00 771 | export.south@erlab.net



www.erlab.com

ecosystem