



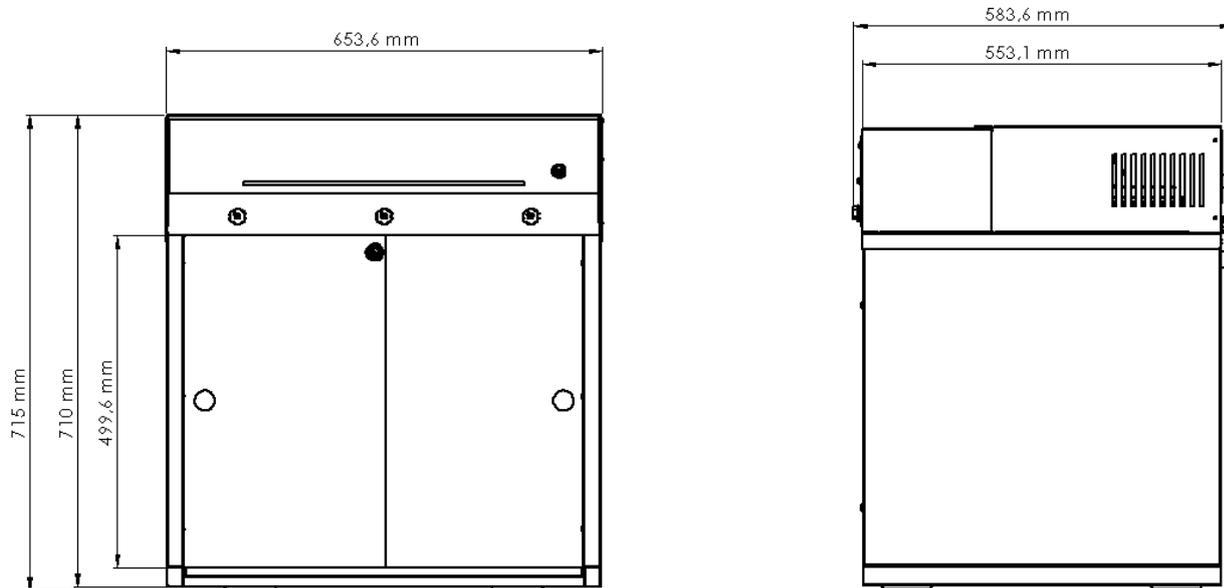
Produktdatenblatt

Captair 632B Smart & Midcap

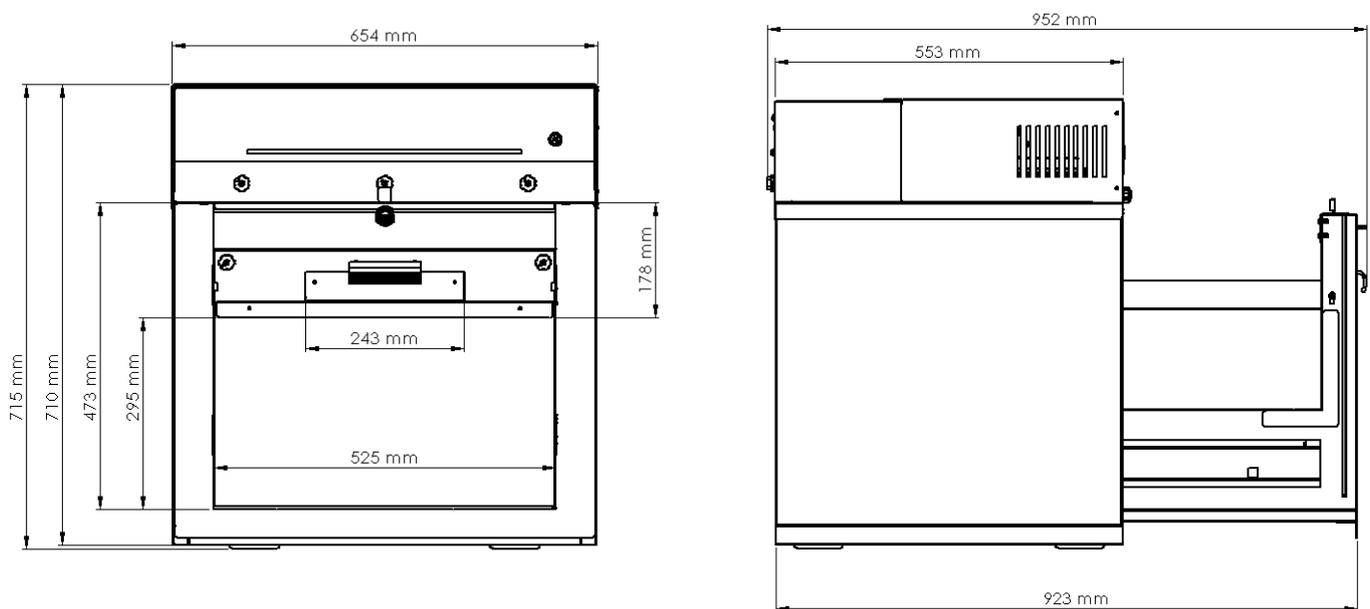
Chemikalienschränke ohne Abluftleitung
mit Filtersystem



Option 1 Niedriger Schrank / Schiebetüren



Option 2 Niedriger Schrank / Ausziehbare Schubladentüren



Technische Spezifikationen

Konformität zu den Normen	Filtrationsleistungen nach der Norm AFNOR NF X15-211: 2009: France EN 1822: 1998 (HEPA H13-Filter) – EU-Markierung
Luftumsatz	11 m ³ /Std.
Spannung/Frequenz	110-230 V / 50-60 Hz
Energieverbrauch	20 W
Struktur	Elektroverzinkter Anti-Korrosionsstahl mit duroplastischem Polymer umgeben und säurebeständig
Durchsichtige Türen	Durchsichtiges und farbloses Acrylglas (PMMA) mit hoher optischer Reinheit. Widerstandsfähigkeit gegen zahlreiche aggressive chemische Stoffe.
Filtrationsmodule	Injiziertes Polypropylen

Ausstattungen

Kommunikationsschnittstelle*	Einfache Kommunikation durch pulsierendes LED-Licht: Ventilationseinstellungen, Zähler der Gerätebetriebszeit, Alarm bei Ventilatorausfall, Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe, automatische Filterfüllanzeige
Aktivkohle-Filtration für Gase und Dämpfe	AS: für organische Dämpfe BE: für Säuredämpfe F: für Formaldehyddämpfe K: für Ammoniakdämpfe
Partikelfiltration für Pulver**	HEPA H13: Effizienz von 99,95 % für Partikel die grösser als 0,1 µm sind
Monitoring*	Überwachung in Echtzeit der Sicherheitseinstellungen
Überwachung der Umgebungsbedingungen bei der Lagerung*	Sensoren Temperatur (T°) / Luftfeuchtigkeit (HR)
Türsensor*	Alarm bei langzeitiger Öffnung der Tür

*Nicht verfügbar bei Captair 632B Midcap. | **Optional.

Einrichtungsmöglichkeiten

	Option 1 – Schiebetüren	Option 2 – Ausziehbare Schublade
Aufbewahrungskapazität*	Ungefähr 44 Fläschchen zu 1 L	Ungefähr 25 Fläschchen zu 1 L (Auffangbecken) Ungefähr 35 Fläschchen zu 100 ml (Einlegeböden) Ungefähr 70 Fläschchen zu 50 ml (Einlegeböden)
Ablageflächen	2	1
Wird geliefert mit	2 Auffangbecken + 2 Einlegeböden	1 Auffangbecken + 1 Einlegeböden
Absorptionsmatten	4	2
Verschluss	Schloss mit Schlüssel	

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

Optionen

Molecode*	Filtrationsfehleralarm: Typ S, für Lösungsmittel oder Typ A, für Säuren oder Typ F, für Formaldehyd
------------------	---

*Nicht verfügbar bei Captair 632B Midcap.

Über ERLAB

Das Forschungs- und Entwicklungslabor von 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 **unserer 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.



eValQuest 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

Germany

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

United States

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

United Kingdom

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

China

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

Italy

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

Spain

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



www.erlab.com

ecosystem