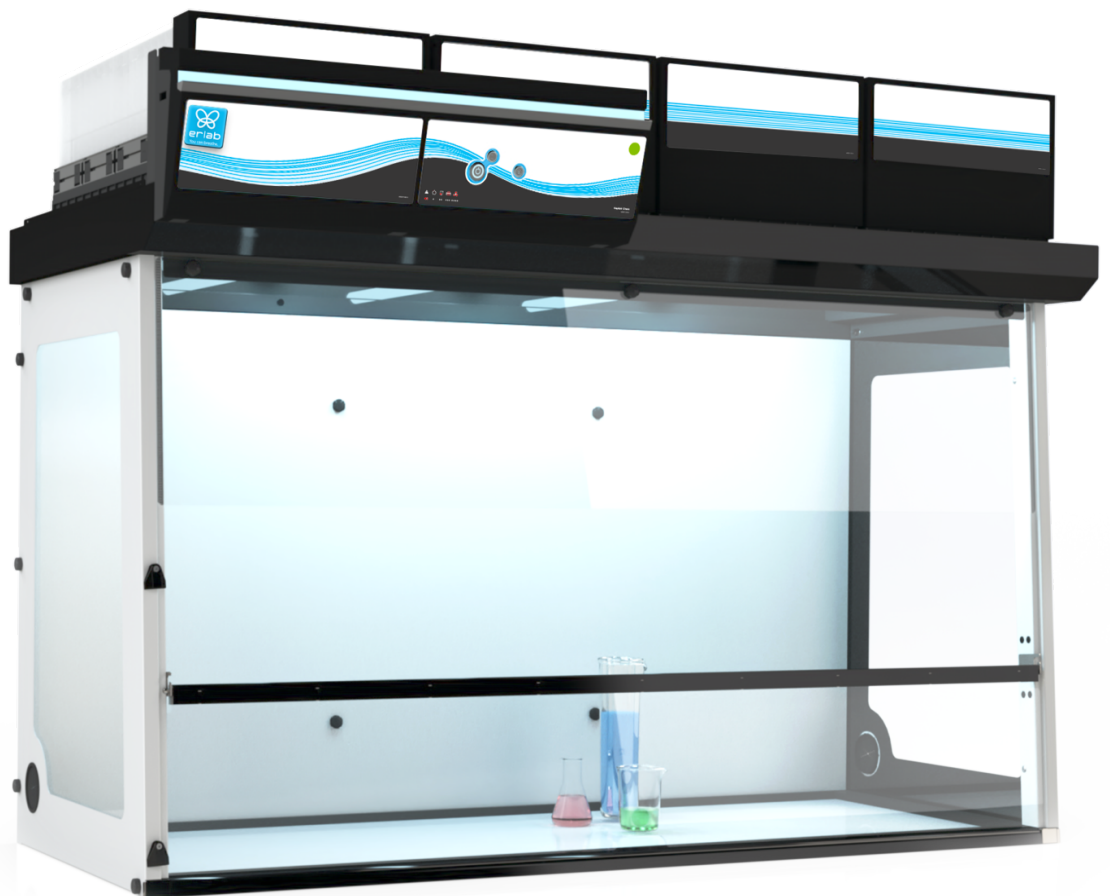
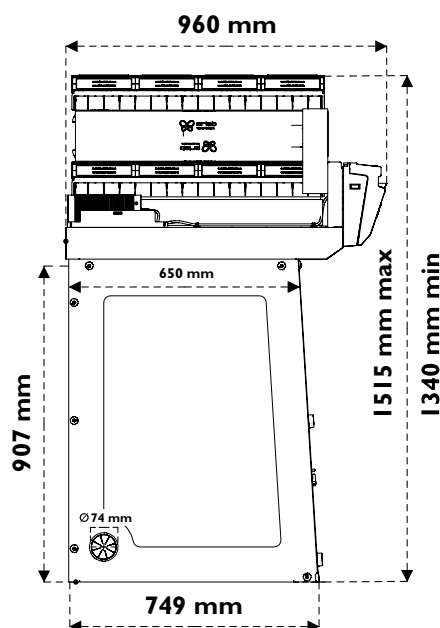
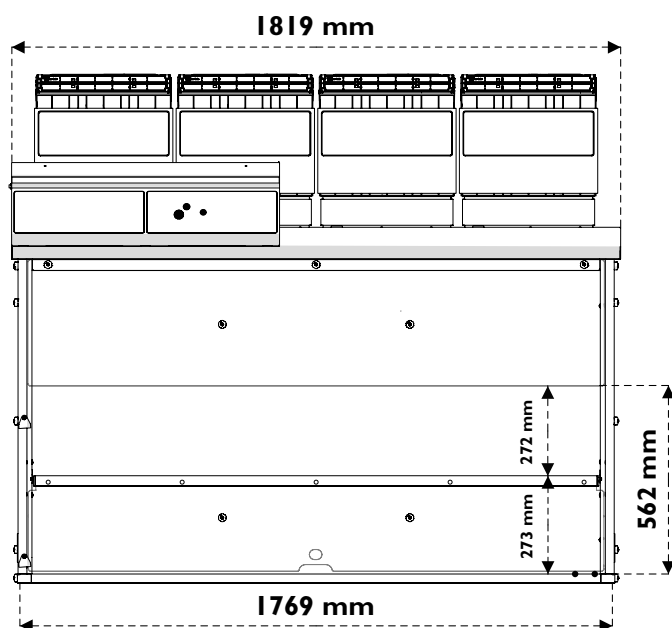


Produktdatenblatt

Captair 714 Smart

Filterabzüge ohne Abluftleitung





Gesamthöhe je nach Filtrationskolonnentyp

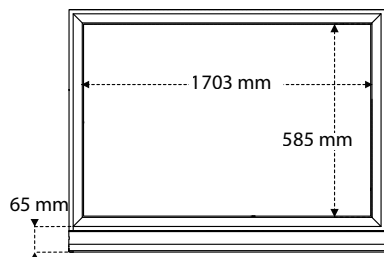
Typ 1C oder 1P	1340 mm
Typ 2C oder 1P1C oder 1C1P	1435 mm
Typ 1P2C oder 1P1C1P	1515 mm



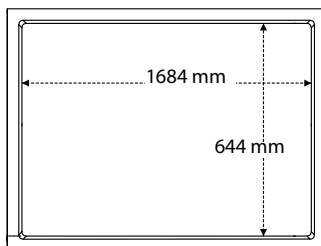
Eine Mindesthöhe von 150 mm zwischen dem letzten Filter und der Decke muss für eine gute Luftzirkulation sowie einen einfachen Filterwechsel hinzugefügt werden.

Arbeitsplatten mit integrierter Auffangwanne

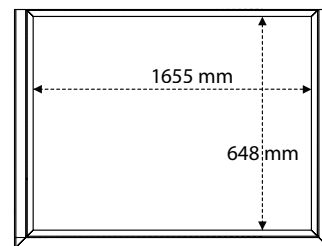
Emailliertes Glas Auffangvolumen (12 L)



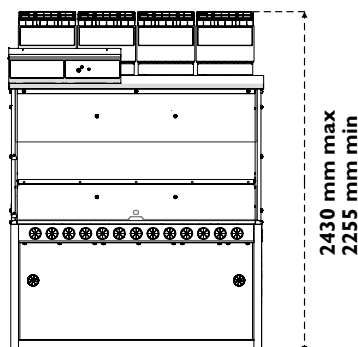
Trespa® Top Lab^{PLUS} Auffangvolumen (11 L)



Edelstahl 304 L Auffangvolumen (27 L)

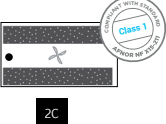
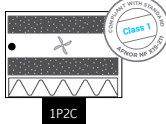
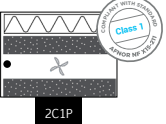
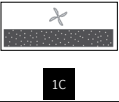
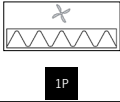
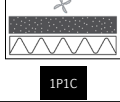
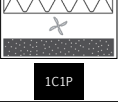


Benchcap: Feststehender Unterbau





Der modulare Aufbau erlaubt es, die Filtrationskolonne je nach Schutzbedürfnis anzupassen.

		Benutzte Produkte / Anwendungen			
		Für Verdünnungen, Dosierungen, Extraktionen, Umfüllungen, ...	Für Siebungen, Zerkleinerungen, Wiegearbeiten, Formulierungen, Verdichtungen, ...	Für Herstellungen von Lösungen, Filtrationen, Extraktionen, ...	Für Reinnräume bis zur Klasse ISO 5
Angepasste Filtrationskolonne	Klasse 1 gemäss der Norm NF X 15-211		N/A		
	Klasse 2 gemäss der Norm NF X 15-211				
C  Aktivkohlefiltration für Gase und Dämpfe AS: Für organische Dämpfe BE+: Polyvalent für Säuredämpfe + organische Dämpfe F: Für Formaldehyddämpfe K: Für Ammoniakdämpfe		P  Partikelfiltration für Pulver HEPA H14: Effizienz von 99,995 % für Partikel die grösser als 0,1 µm sind ULPA U17: Effizienz von 99,999995 % für Partikel die grösser als 0,1 µm sind		 Belüftung Molecode Sensoren für die Detektion des Filtrationsfehlers (Lösungsmittel, Säuren oder Formaldehyd)	 Klasse 1 = Höchste Sicherheit

Konformität zu den Normen	AFNOR NF X15-211: 2009: Frankreich – BS 7989: Grossbritannien DIN 12 927: Deutschland – EN 1822: 1998 (HEPA H14 & ULPA U17-Filter) – EU-Markierung
Luftumsatz	880 m³/Std.
Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe	0,4 bis 0,6 m/Sek.
Spannung/Frequenz	110-230 V / 50-60 Hz
Energieverbrauch	220 W
Typ der Öffnungen	Reverso-Frontscheibe oder Vollständige Öffnung
Struktur	Elektroverzinkter Anti-Korrosionsstahl mit duroplastischem Polymer umgeben und säurebeständig
Seitentwände und Frontscheibe	Durchsichtiges und farbloses Acrylglas (PMMA) mit hoher optischer Reinheit. Widerstandsfähigkeit gegen zahlreiche aggressive chemische Stoffe
Filtrationsmodul	Injiziertes Polypropylen

Ausstattungen

Kommunikationsschnittstelle	Einfache Kommunikation durch pulsierendes Licht und Warnsignale: Zähler der Gerätebetriebszeit, Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe, automatische Filterfüllanzeige, Ventilationseinstellungen, Alarm bei Ventilationsausfall
Filtrationstechnologie	4 modulare anpassungsfähige Filtrationskolonnen
Aktivkohle-Filtration für Gase und Dämpfe	Gemäss der Kolonnenausstattung (siehe Tabelle oben)
Partikelfiltration für Pulver	Gemäss der Kolonnenausstattung (siehe Tabelle oben)
Monitoring	Überwachung in Echtzeit der Sicherheitseinstellungen
Überwachung der Umgebungsbedingungen beim Umgang	Sensoren Temperatur (T°) / Luftfeuchtigkeit (HR)
Innenbeleuchtung	LED-Beleuchtung > 650 lux
Anemometer	Alarm der Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe / Anzeige der Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe
Chemical Listing	Informationsleitfaden für mehr als 700 Chemikalien, die unter den Testbedingungen der Norm AFNOR NF X15-211 geprüft wurden
Deckenbeleuchtung	Schaltfläche Beleuchtung ON/OFF
Arbeitsplatten	Emailliertes Glas / Trespa® Top Lab ^{PLUS} / Edelstahl 304 L

Optionen

Molecode	Filtrationsfehleralarm (Lösungsmittel oder Säuren oder Formaldehyd)
Tischvarianten	Feststehend (Benchcap)
Flüssigkeiten und Energiezufuhren	Zahlreiche Lösungen um Flüssigkeiten, technische Gase und Energiezufuhr einzuführen (Ausschliesslich mit feststehendem Tisch und Arbeitsplatte Trespa® Top Lab ^{PLUS})
Partikelvorfilter	Schützt den Hauptfilter bei hohem Staubaufkommen
Durchsichtige Rückwand	Durchsichtiges und farbloses Acrylglas (PMMA) mit hoher optischer Reinheit Widerstandsfähigkeit gegen zahlreiche aggressive chemische Stoffe



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.



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

Germany

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

United States

+1 800-964-4434 | captainsales@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