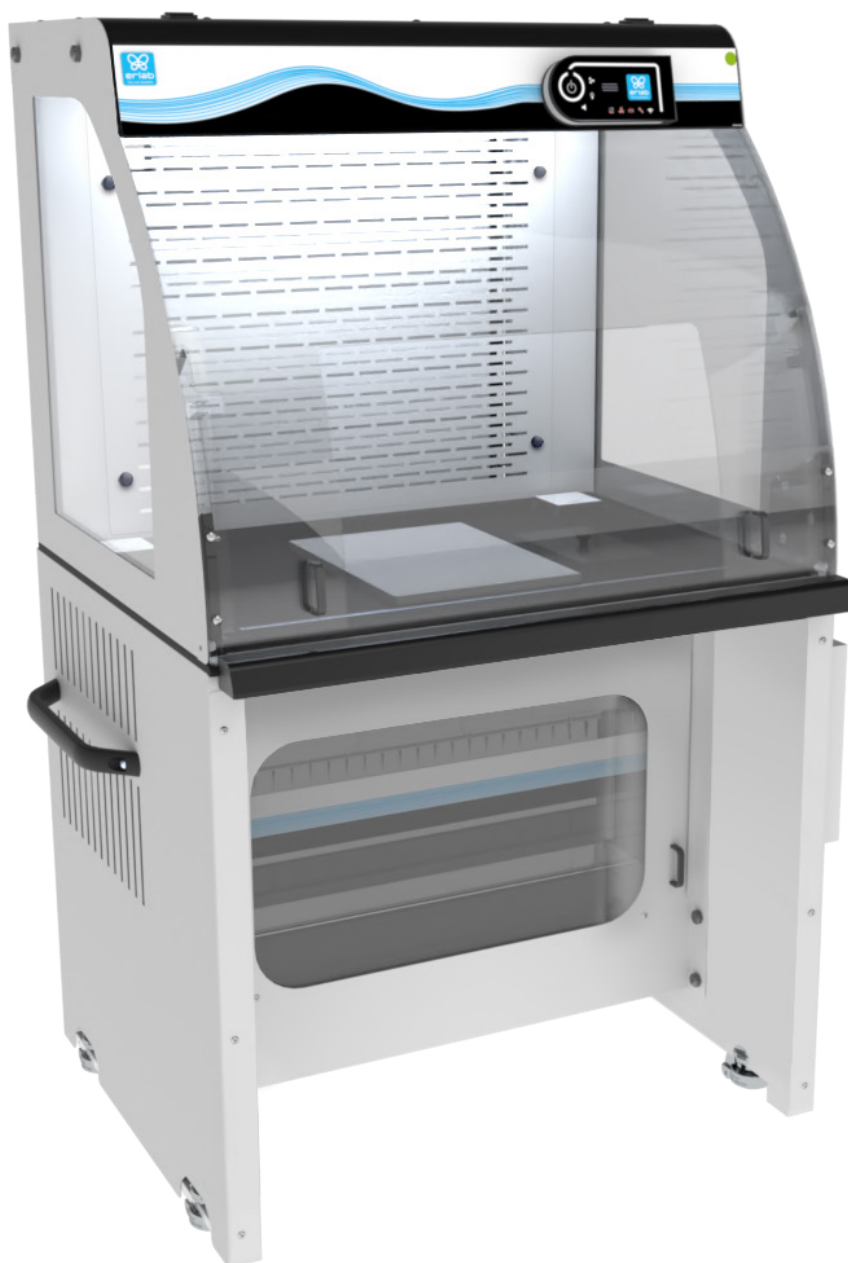


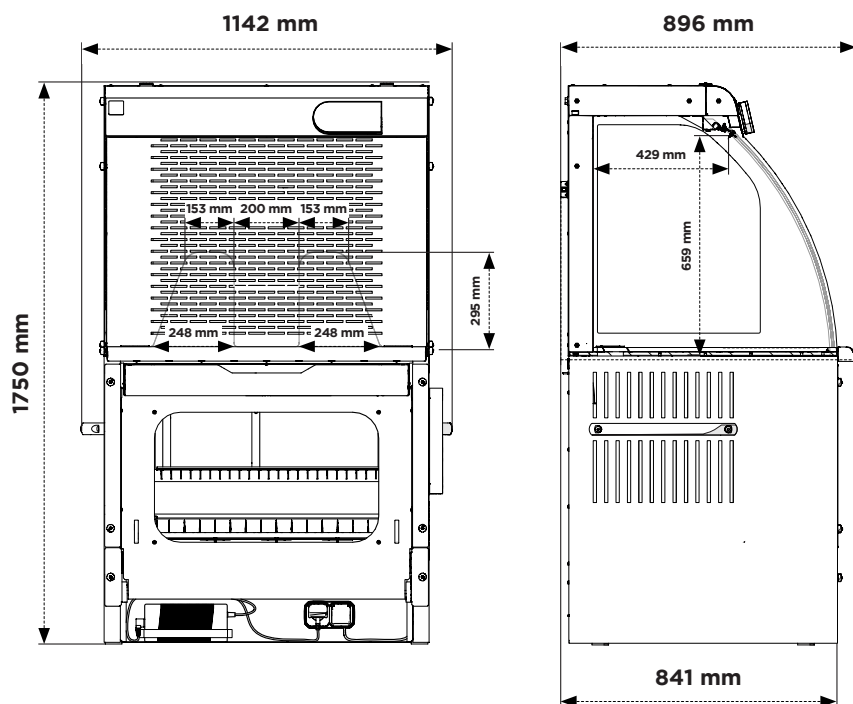
PRODUKTDATENBLATT

Captair 391 Smart

Sicherheitswägekabine

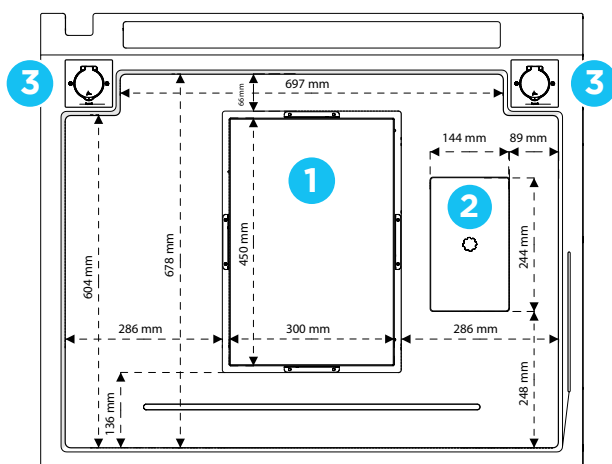


Rechteckige Öffnung



Arbeitsplatte

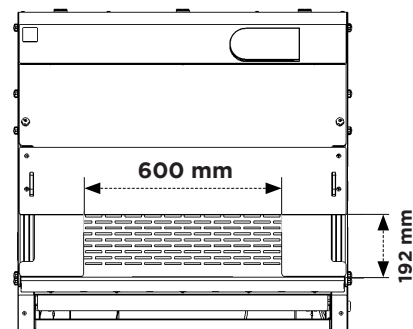
Trespa® Top Lab^{PLUS}



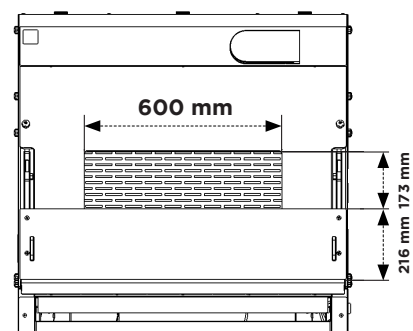
- 1 Wägeplatte
- 2 Abfallschleuse
- 3 Steckdosen

Slider-Öffnung

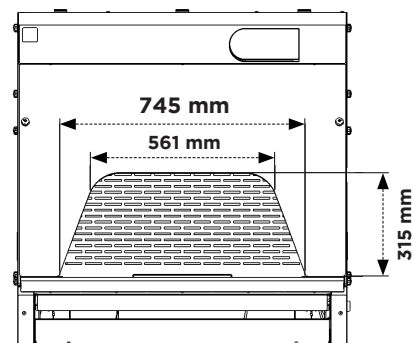
Hohe Position



Untere Position



Trapezförmige Öffnung

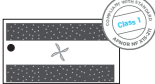
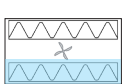
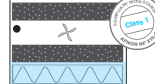
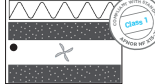
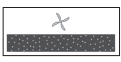
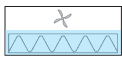
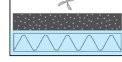
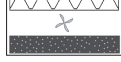




Der modulare Aufbau erlaubt es, die Filtrationskolonne je nach Schutzbedürfnis anzupassen.

- C**  **BIBO-Gehäuse****
- P**  **Belüftung**

- **Molecode**
Sensoren für die Detektion des Filtrationsfehlers (Lösungsmittel, Säuren oder Formaldehyd)

		Benutzte Produkte / Anwendungen			
		Handhabung von flüssigen Produkten	Handhabung von Pulvern	Handhabung von Pulvern und flüssigen Produkten	Handhabung von flüssigen Produkten in einem Reinraum
Angepasste Filtrationskolonne	Klasse 1 gemäss der Norm NF X15-211	 2C	 2P	 1P 2C	 2C 1P
	Klasse 2 gemäss der Norm NF X15-211	 1C	 1P	 1P 1C	 1C 1P

Aktivkohlefiltration für Gase und Dämpfe

AS: Für organische Dämpfe
BE: Polyvalent für Säuredämpfe + organische Dämpfe
F: Für Formaldehyddämpfe
K: Für Ammoniakdämpfe

Partikelfiltration für Pulver

HEPA H14: Effizienz von 99,995% für Partikel die grösser als 0,1 µm sind
ULPA U17: Effizienz von 99,99995% für Partikel die grösser als 0,1 µm sind



**Klasse 1
=
Höchste
Sicherheit**

Konformität zu den Normen	AFNOR NF X15-211: 2009: Frankreich – EN 1822-1: 2019 (HEPA H14-Filter) – EU-Markierung*
Luftumsatz	220 m³/Std. (Aktivkohlefilter) – 300 m³/Std. (HEPA H14-Filter)
Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe	0,4 bis 0,6 m/Sek.
Spannung/Frequenz	100-240 V / 50-60 Hz
Energieverbrauch	Max. 2300 W (mit 2 integrierten Steckdosen)
Typ der Öffnungen	Rechteckig, Slider (nur Aktivkohlefilter oder HEPA/Aktivkohle) oder Trapezförmig (nur HEPA-Filter)
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

Kommunikations-schnittstelle	Einfache Kommunikation durch pulsierendes Licht und Warnsignale: Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe, automatische Filterfüllanzeige, Ventilationseinstellungen, Alarm bei Ventilationsausfall
Filtrationstechnologie	Eine modulare anpassungsfähige Filtrationskolonne (Mit sicherer BIBO-Filtereinheit**)
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 > 600 lux
Anemometer	Alarm der Luftgeschwindigkeit an der Frontscheibe
Dokumentation	Informationsleitfaden für mehr als 700 Chemikalien, die unter den Testbedingungen der Norm AFNOR NF X15-211 geprüft wurden (Chemical Listing) Leitfaden für bewährte Nutzungspraxis
Deckenbeleuchtung	Schaltfläche Beleuchtung ON/OFF
Arbeitsplatte	Trespa® Top Lab ^{PLUS} + Wägeplatte aus Marmor
Tischvarianten	Rollend (in der Installation) oder Fest (mit anti-vibrations Gummirädern)
Montage	Gerät bereits montiert geliefert

Optionen

Molecode	Filtrationsfehlalarm (Lösungsmittel oder Säuren oder Formaldehyd)
Wägeplatte	Inox 304 L
Abfallschleuse	Positionierung auf der linken oder rechten Seite

*Die Normen EN 14175 Teil 3 & ASHRAE 110 betreffen nur Abzugssysteme. Aus diesem Grund wird dieser Abzugsposten nicht darauf Bezug genommen.

**BIBO: Bag In Bag Out System.



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 | 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