



### Charakteristik:

- **50 l Mantelreaktor**
  - Mantelgefäß aus Borosilikatglas 3.3, mit tottraumfreiem Bodenablauf und komplett entleerend
  - zul. Betriebsbedingungen: -1 / 0,5 bar und -60 / 200°C
  - Rührwerk, ATEX-konform und geeignet für Reinraumanwendungen, DrehzahlEinstellung über Frequenzumrichter, 0,75 KW, 0 – 300 1/min, pharmagerechte trockenlaufende Mehrfachlippendichtung mit vernachlässigbarem Abrieb, emaillierter Impellerrührer
  - Bodenablassventil, manuelle Bedienung über flexible Bedienungsverlängerung, komplett leerlaufend, mit TriClamp-Adapter,
- Flanschverbindungen aus Edelstahl für Reinraumanwendung
- Produktanschlüsse, TriClamp DN 25, PTFE mit FDA-Materialzertifikat, für schnelle und pharmagerechte Anbindung
- Edelstahlgestell geschweißt, elektroliert und fahrbar, mit Stoßschutzvorrichtungen, reinraumgeeignet

### gemäß den Richtlinien:

- Maschinenrichtlinie / CE-Konformität
- Druckgeräterichtlinie 2014/68EU
- ATEX 2014/34EU, EX-Zone 1/2, IIB, EX T3
- TA-Luft-Zertifikate - Reinraumklasse D
- Riboflavinrestprüfung mit minimalen Reinigungsmedium und -zyklen

### Highlights:

- 1** GMP- und reinraumgerechte Ausführung, validiert über Riboflavinrest
- 2** einfache und schnell anzuschliessende Triclamp-Adapter
- 3** Rührwerk mit pharma- und reinraumgerechter Gehäuse-, Dichtungs- und Rührerausführung