

BIOBASE



Campana Extractora de Gases
Modelo: FH1200(X)

DESCRIPCIÓN:

La campana extractora se utiliza para proteger el entorno del laboratorio y el operador durante aplicaciones químicas generales. Protege activamente al operador de la inhalación de vapores tóxicos y reduce drásticamente el riesgo de incendio y explosión. Resistente a ácidos débiles y álcalis. Al instalar el filtro adecuado, también puede proteger el medio ambiente. Alarma cuando el tiempo de trabajo del filtro 3500 horas. Compensación de aire en la parte trasera, para evitar turbulencias en el área de trabajo. Las ventanas laterales de vidrio transparente maximizan la luz y la visibilidad dentro del gabinete, proporcionando un entorno de trabajo brillante y abierto.

CARACTERÍSTICAS:

MODELO	FH1200(X)	
Dimensiones Internas (An*Pr*Al)	1080*730*745 mm	
Dimensiones Externas (An*Pr*Al)	1200*840*2150 mm	
Altura de superficie de Trabajo	750 mm	

MODELO	FH1200(X)	
Apertura máxima	520 mm	
Velocidad de Flujo de Aire	0,3~0,8 m/s.	
Apertura máxima	780m ³ /h	
Material	Mesa de trabajo: Resina fenólica resistente a químicos. Exterior: Acero laminado en frío con recubrimiento en polvo anti bacterias.	
Nivel de Ruido	≤ 68 dB	
Ventana Frontal	Vidrio templado de 5 mm. Motorizado. Anti-UV.	
Zócalo impermeable	2 Pcs	
Soplador	Soplador centrífugo incorporado; Velocidad ajustable con 9 niveles.	
Lámpara LED	12W*1	
Lámpara UV	30W	Emisión de 253.7 nanómetros para una descontaminación más eficiente.
Consumo Eléctrico	400W	
Alimentación Eléctrica	AC 220V±10%, 50/60Hz; 110V±10%, 60Hz.	
Accesorios Estándar	Grifo de agua, grifo de gas, fregadero de agua, soporte de base, lámpara UV * 2, lámpara LED; Enchufe, conducto de escape de 4 metros, filtro de carbón activo, interruptor de pie.	
Accesorios Opcionales	Filtro HEPA	
Dimensiones del paquete	1350*1120*1680 mm	
Peso	253 Kg	

BIOBASE

Pantalla LCD



Ventana de observación



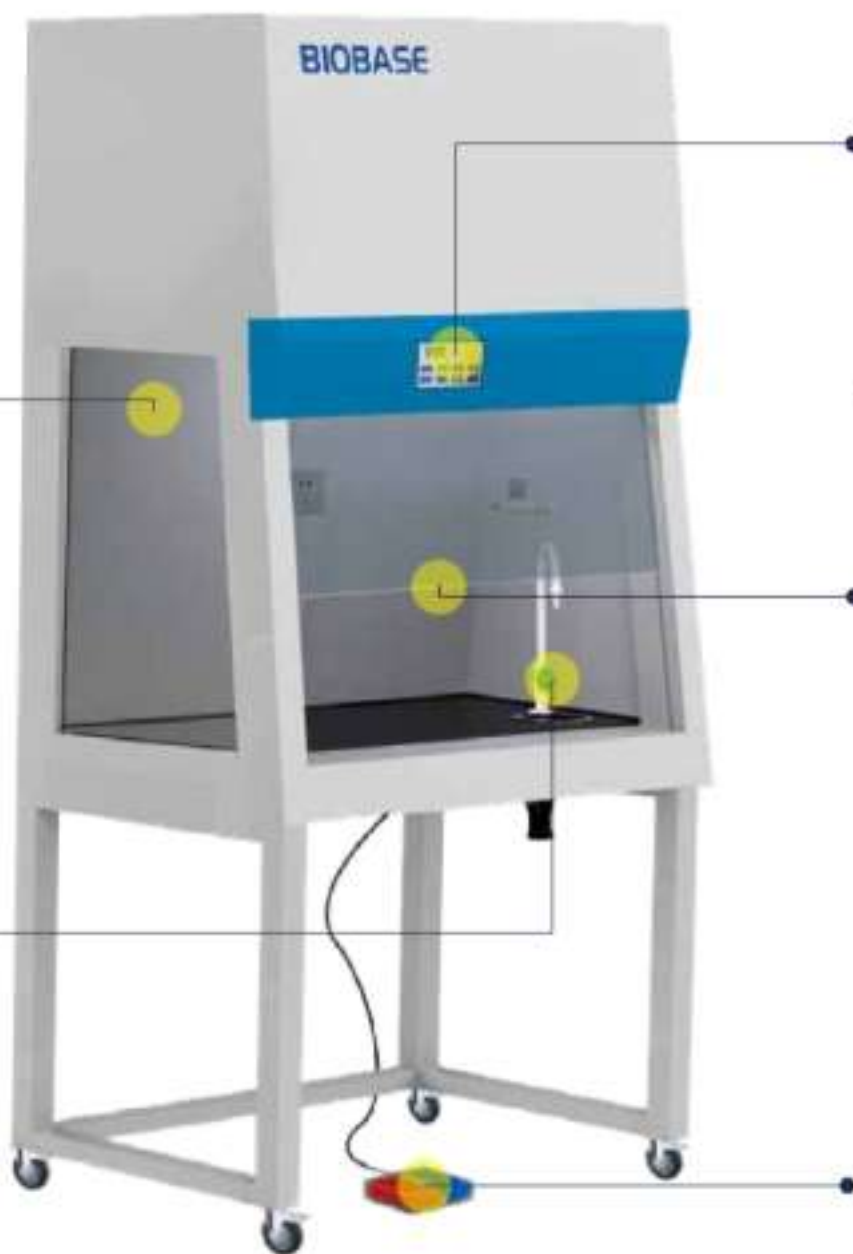
Compensación de aire lateral trasero.



Grifo de agua y gas.



Fregadero de agua



Interruptor de pie

