Digesteurs automatiques motorisés

- **très rapides : 420°C en 22 min**
- **économie d'énergie : -35%**
- **extrêmement compacts**

Digestion automatique en 3 étapes :

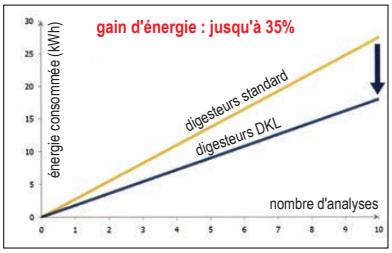
1. digestion — 2. refroidissement — 3. récupération et changement de portoir

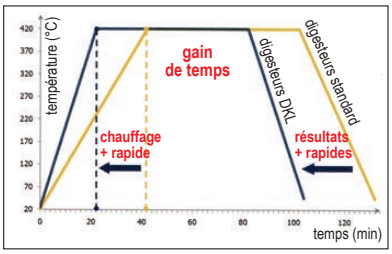
- **appareils compacts** : largeur minimum, économie de place sur la paillasse
- **élévateur électrique**
- compatibles, suivant modèles :
  tubes Ø26 x h300 mm / 100 ml
  tubes Ø42 x h300 mm / 250 ml
  tubes Ø50 x h300 mm / 400 ml pour dosage azote et protéines en faible concentration (digesteurs DKL12 et DKL20 à compléter par un rack et tubes DKT50)
- **portoirs de tubes** : permettent de transporter tous les tubes simultanément, portoirs sans fond pour faciliter la mise en place des tubes dans le digesteur ; les tubes sont retenus dans le portoir par leur rebord supérieur
- **pilotage** géré par microprocesseur avec visualisation sur **écran LCD**
- **température jusqu'à +450°C**, résolution 1°C
- calibration automatique de la température
- précision et stabilité de température : **±0,5°C**
- sélection de la température en °C, °F ou °K
- excellente isolation thermique
- minuterie intégrée programmable, affichage digital, **1 à 999 min**, décompte du temps affiché, alarme visuelle et sonore en fin de cycle
- **mémoire capacité 54 programmes** avec protocoles, incluant 24 programmes utilisateurs mémorisables, 4 rampes de montée en température par programme
- **contrôle de la sonde de température** : détection automatique de dysfonctionnement et alarme par message
- affichage alphanumérique multilingue
- **interface USB**
- boîtier acier / peinture époxy
- conformes normes : AOAC, EPA, DIN, ISO
- **livrés complets avec** élévateur, rack, support de rack, collecteur de fumée, tubes (pompe aspirante et flacon-piège en option)

Pompe d'aspiration à jet d'eau aspiration et neutralisationdes vapeurs toxiques

- aspiration et neutralisation des gaz et vapeurs toxiques produits lors de minéralisation à haute température ; le flacon-piège évite la contamination de l'eau contenue dans le réservoir
- pompe en polypropylène et flacon-piège en acier époxy résistant aux produits chimiques
- réglage puissance aspiration manuel ou automatique en fonction du type de digesteur utilisé
- débit d'air de la pompe : 35 l/min
- pression résiduelle 35 mm Hg, température de l'eau 15°C
- puissance : 160 W
- dim pompe : 250 x 370 x h400 mm / 8,4 kg
  dim flacon-piège : 300 x 190 x h500 mm / 3,5 kg

référence	prix HT
PV1250 Pompe aspirante	
PV1255 Flacon-piège	





	8 postes	12 postes	20 postes	42 postes
capacité tubes	**8 x tubes Ø42 mm**	**12 x tubes Ø42 mm 12 x tubes Ø50 mm**	**20 x tubes Ø42 mm 20 x tubes Ø50 mm**	**42 x tubes Ø26 mm**
dimensions externes (lxpxh)	210 x p540 x h690mm	266 x p540 x h690mm	322 x p584 x h690mm	322 x p584 x h690mm
alimentation / puissance	230 V / 1150 W	230 V / 1500 W	230 V / 2300 W	230 V / 2300 W
poids	19,7 kg	23,3 kg	30,8 kg	33,5 kg
Digesteurs automatiques	**DKL8**	**DKL12**	**DKL20**	**DKL42**
accessoires				
rack pour tubes Ø 50 mm	-	**DKL123**	**DKL124**	-
6 tubes Ø26xh300 mm / 100 ml	-	-	-	**DKT26**
3 tubes Ø42xh300 mm / 250 ml	**DKT42**	**DKT42**	**DKT42**	-
1 tube Ø50xh300 mm / 400 ml	-	**DKT50**	**DKT50**	-