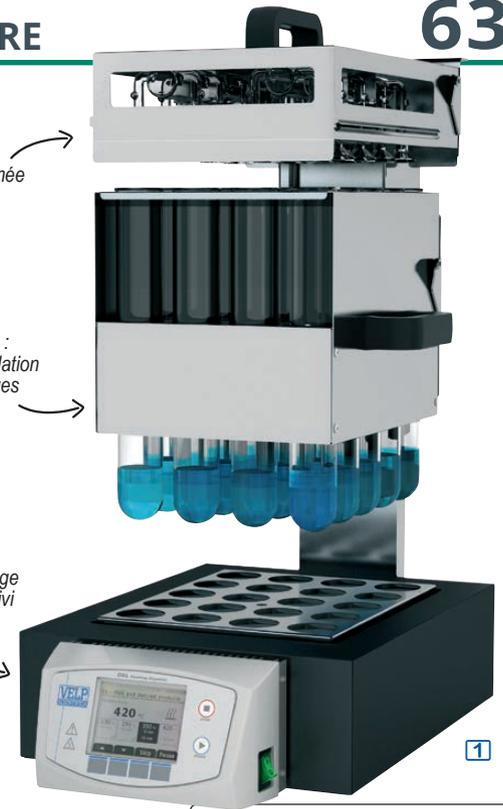
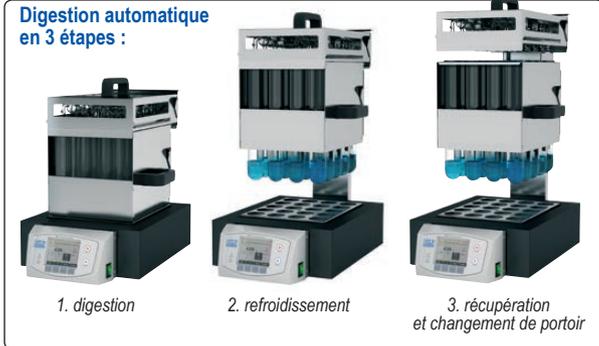


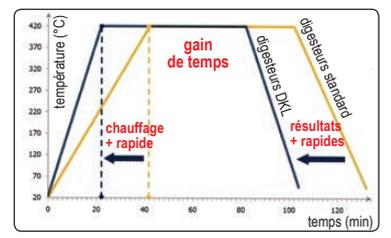
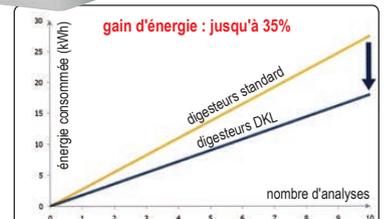
# Digesteurs automatiques motorisés

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



- **appareils compacts** : largeur minimum, économie de place sur la paillasse
- **élévateur motorisé**
- pour dosage azote et protéines en faible concentration, compléter les digesteurs DKL12 et DKL20 par un rack et des tubes DKT50 Ø50 x h300 mm / 400 ml
- **portoirs de tubes 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 :  $\pm 0,5^\circ\text{C}$
- 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
- **interface USB**
- boîtier acier / peinture époxy
- conformes normes : AOAC, EPA, DIN, ISO
- **livrés complets avec** élévateur, rack, support de rack, collecteur de fumée et tubes (pompe aspirante et flacon-piège en option, voir ci-contre)
- kits anti-mousse disponibles sur demande



**+ Pompe à jet d'eau : aspiration et neutralisation des vapeurs toxiques**

- aspiration et neutralisation des gaz et vapeurs toxiques produits lors de la minéralisation à haute température : 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 tubes x 250 ml	12 tubes x 250 ml 12 tubes x 400 ml	20 tubes x 250 ml 20 tubes x 400 ml	42 tubes x 100 ml
dimensions tubes (inclus)	Ø42 x h300 mm	Ø42 x h300 mm Ø50 x h300 mm	Ø42 x h300 mm Ø50 x h300 mm	Ø26 x h300 mm
dimensions externes (lxpxh)	210 x p540 x h690 mm	266 x p540 x h690 mm	322 x p584 x h690 mm	322 x p584 x h690 mm
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 <b>1</b>	DKL42
accessoires				
rack pour tubes Ø50 mm	-	DKL123	DKL124	-
tubes Ø26 mm, 100 ml, les 6	-	-	-	DKT26
tubes Ø42 mm, 250 ml, les 3	DKT42	DKT42	DKT42	-
tube Ø50 mm, 400 ml, l'unité	-	DKT50	DKT50	-
capuchon en verre, l'unité*	DKT10	DKT10	DKT10	DKT10

\* En cas d'utilisation d'un nombre de tubes inférieur aux emplacements prévus, le capuchon permet de boucher les places inutilisées.