

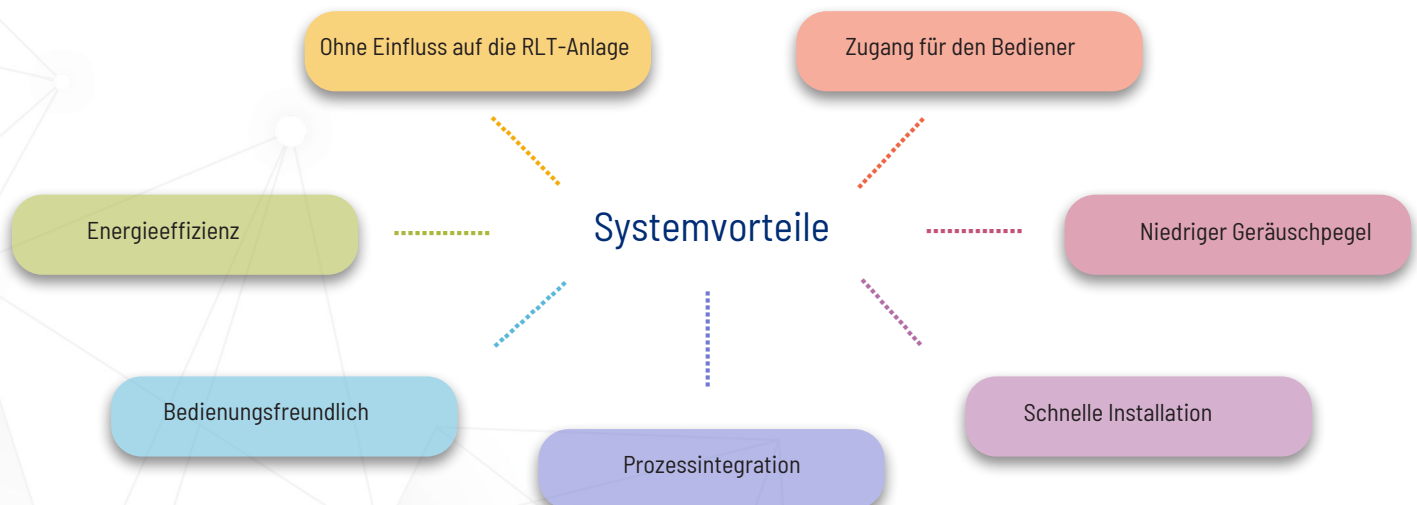
WÄGEKABINE (DFB)

Downflow-Kabine – Dosierkabine – Laminar-Flow-Einheit für Wägen und Probenahme

Unsere Wägekabine (DFB) sorgt dafür, dass Wägen, Probenahme und weitere Arbeitsschritte unter Reinraumbedingungen der ISO-Klasse 5 ablaufen, und schützt das Produkt vor Verunreinigungen von außen. Zugleich verhindert sie, dass Partikel des verarbeiteten Produkts aus der Einheit austreten: Die Kabine steht gegenüber dem umgebenden Raum unter Unterdruck, sodass die Reinraumbedingungen außerhalb der Einheit unangetastet bleiben.

Technische Daten

- Laminare Luftgeschwindigkeit: 0,45 m/s $\pm$ 20 %, gemessen 15–20 cm von der HEPA-Filter- bzw. Diffusorfläche.
- Anwendungen: für Produktion, Wägen und Probenahme geeignet.
- Filtersysteme: individuelle Filtersysteme für jede Anwendung, einschließlich HEPA-Filter.
- Prüfung der HEPA-Filter: Leckprüfung mit Prüfaerosol nach ISO 14644-3.
- Temperaturregelung: Kühlregister optional erhältlich.
- Abmessungen: in verschiedenen Abmessungen und sicheren Arbeitsbereichen erhältlich.
- Geräuschminderung: FlowGrid am Ventilator senkt den Geräuschpegel.
- Safe-Change-Filter: Konfigurationen für den Filterwechsel von innen und von außen.
- Bauweise: modulare cGMP-Bauweise mit minimierten Fugen und Nähten.
- Luftführung: für Pulver- oder Lösemittelanwendungen.
- Beleuchtung: LED-Beleuchtung an Decke oder Seitenwand, UV-Beleuchtung optional.
- Werkstoffe: epoxidbeschichteter Zintec-Stahl, Edelstahl 304/316L oder eine Kombination aus beidem.
- Weitere Ausstattung: PVC-Streifenvorhänge erhältlich.



Qualitätssicherung

Jede Wägekabine (DFB) durchläuft strenge Qualitätsprüfungen, die in unseren FAT-Protokollen (Factory Acceptance Test) nach ISO 14644 dokumentiert sind. Jede Einheit wird mit vollständiger Dokumentation geliefert: Betriebs- und Wartungsanleitung, Ersatzteilliste, CE-Bescheinigung, Einzelprüfzeugnisse der Filter und Schaltpläne.

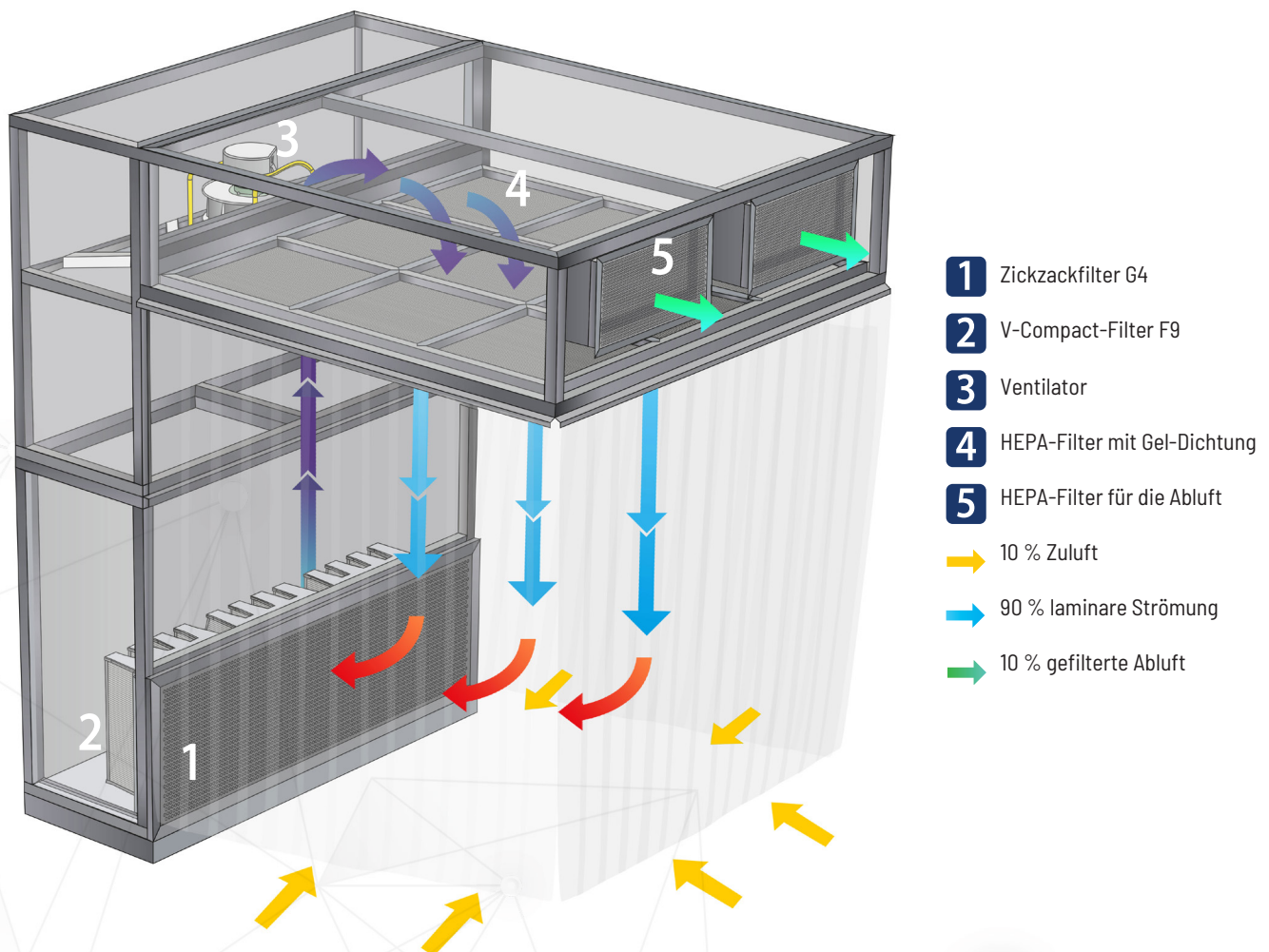
WÄGEKABINE (DFB)



WÄGEKABINE (DFB)

Funktionsprinzip

Die LF-Einheit arbeitet nach dem Umluft-Push-Pull-Prinzip und sorgt durch die geführte Luftbewegung für wirksames Containment. Etwa 85-90 % der Gesamtluftmenge strömen gleichmäßig durch den HEPA-Filter in den Arbeitsbereich, verdrängen die vom verarbeiteten Produkt ausgehenden lungengängigen Staubwolken aus der Atemzone des Bedieners und scheiden die luftgetragenen Partikel ab. Die belastete Luft strömt durch perforierte Rückluftgitter und zwei Vorfilterstufen, bevor sie über das Deckenplenum der Einheit zurückgeführt wird. Die restlichen 10-15 % werden über einen HEPA-Filter in die Umgebung abgeführt und halten den Arbeitsbereich unter Unterdruck, sodass keine Kontamination austritt. Die Volumenstromregelung erfolgt automatisch über Drehzahlsensoren am Ventilator und sichert eine gleichbleibende Leistung.



WÄGEKABINE (DFB)

