

КАБИНА ДЛЯ ОТБОРА ПРОБ И ВЗВЕШИВАНИЯ (DFB)

Кабина с нисходящим потоком — кабина дозирования — ламинарный модуль для взвешивания и отбора проб

Кабина для отбора проб и взвешивания (DFB) позволяет выполнять взвешивание, отбор проб и другие операции в условиях чистого помещения класса ISO 5 и защищает продукт от внешних загрязнений. Кроме того, кабина не даёт частицам обрабатываемого продукта выходить наружу: внутри поддерживается разрежение относительно помещения, поэтому условия чистого помещения за пределами кабины не нарушаются.

Характеристики

- Скорость ламинарного потока: $0,45 \text{ м/с} \pm 20\%$, измеренная на расстоянии 15–20 см от плоскости HEPA-фильтра или диффузора.
- Применение: производство, взвешивание, отбор проб.
- Системы фильтрации: подбираются под каждую задачу, в том числе HEPA-фильтры.
- Испытание HEPA-фильтров: на утечки контрольным аэрозолем по ISO 14644-3.
- Регулирование температуры: по заказу — охлаждающие теплообменники.
- Размеры: различные габариты и размеры безопасной рабочей зоны.
- Снижение шума: FlowGrid на вентиляторе снижает уровень шума.
- Безопасная замена фильтров: исполнения с заменой изнутри и снаружи.
- Конструкция: модульная по cGMP, с минимальным числом стыков и швов.
- Схемы воздушных потоков: для работы с порошками или растворителями.
- Освещение: светодиодное на потолке или боковой стенке, по заказу — УФ-освещение.
- Конструкционные материалы: сталь Zintec с эпоксидным покрытием, нержавеющая сталь 304/316L или их сочетание.
- Дополнительно: ПВХ-завесы из полос.



Гарантия качества

Каждая кабина для отбора проб и взвешивания (DFB) проходит строгий контроль качества по протоколам заводских приёмочных испытаний (FAT) в соответствии с ISO 14644. Вместе с установкой поставляется полный комплект документации: руководства по эксплуатации и обслуживанию, перечни запасных частей, сертификаты CE, индивидуальные протоколы испытаний фильтров и электрические схемы.

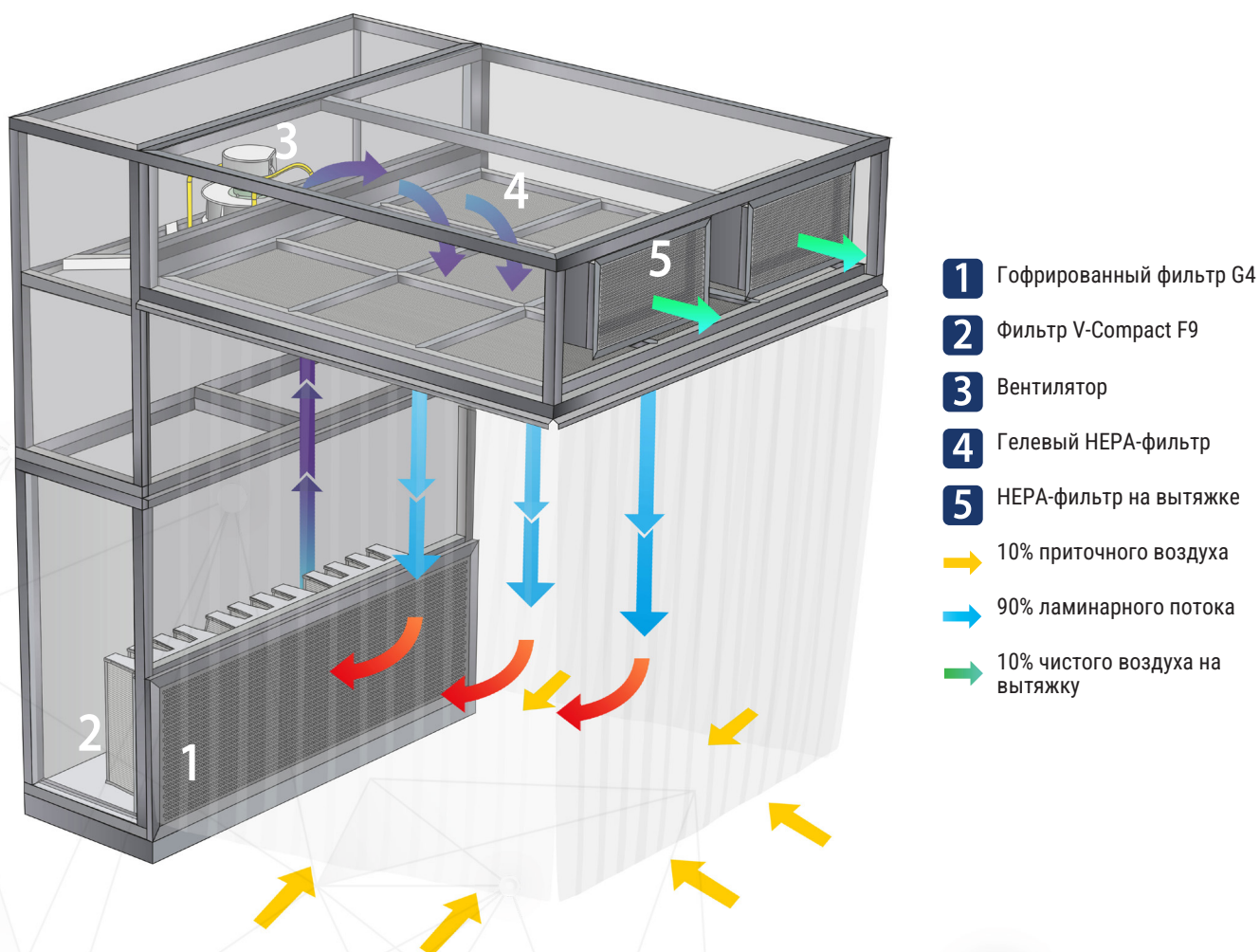
КАБИНА ВЗВЕШИВАНИЯ (DFB)



КАБИНА ДЛЯ ОТБОРА ПРОБ И ВЗВЕШИВАНИЯ (DFB)

Принцип работы

Ламинарная кабина работает по рециркуляционному принципу push-pull: локализация загрязнений обеспечивается управляемым движением воздуха. Около 85–90% общего объёма воздуха равномерно проходит через HEPA-фильтр в рабочую зону, оттесняя респирательную пыль обрабатываемого продукта от зоны дыхания оператора и увлекая взвешенные частицы. Загрязнённый воздух проходит через перфорированные решётки обратного потока и две ступени предфильтров, после чего возвращается через потолочный пленум установки. Остальные 10–15% воздуха удаляются через HEPA-фильтр в окружающее пространство: в рабочей зоне поддерживается разрежение, которое не даёт загрязнениям выйти наружу. Расход воздуха регулируется автоматически по датчикам частоты вращения вентиляторов, что обеспечивает стабильные характеристики.



КАБИНА ВЗВЕШИВАНИЯ (DFB)

