

## LabTower 30 EDI

### Das Optimum in der Reinwasserversorgung für Labore

#### Reinwasser Spezifikationen

Reinwasser Leitfähigkeit in $\mu\text{S/cm}$ (individuell einstellbar über Grenzwerteinstellung)	ca. 0,067bis 0,1*
Widerstand in $\text{M}\Omega \times \text{cm}$	18.2 – 10*
RO-EDI Produktionsrate in l/h bei 15° C	30
Entnahmeleistung am Gerät in l/min	60
Entnahmeleistung am Tank in l/min bei 1,5 bar	60
TOC-Wert in ppb:	< 30*
Bakteriengehalt in KbE/ml mit Sterilfilter	< 1
Partikelgehalt pro ml mit Sterilfilter	< 1
Silikatrückhaltung in %	> 99,9

\* $\leq 30$  ppm  $\text{CO}_2$  im Speisewasser



#### Technische Spezifikationen

Anschlussspannung in V/Hz	230 / 50-60
Anschlussleistung in kW	0,25 kW
Anschluss Rohwasser	R $\frac{3}{4}$ " AG
Anschluss Konzentrat	R $\frac{3}{4}$ " AG
Anschluss Reinwasser	R $\frac{3}{4}$ " AG
Umgebungstemperatur in °C	+ 2° - + 35°
Abmessungen in mm B x T x H	450 x 580 x 1500
Gewicht netto in kg	66

LabTower EDI ist ein modular aufgebautes Reinwassersystem und wurde speziell für die funktionelle und wirtschaftliche Reinwasserproduktion entwickelt. Durch die Kombination verschiedener Aufbereitungstechnologien wie Vorbehandlung, Umkehrosmose und Ionenaustauscher zur Restentsalzung produziert der LabTower EDI ein Reinwasser, das sogar höchste Qualitätsstandards wie **ASTM II, CAP, ISO 3696, CLSI** und aqua purificata übertrifft. Eine hochmoderne Microprozessor-Steuerung, der 100 l Reinwassertank mit Restentleerung eine Druckpumpe sowie die Tankzirkulation gehören bereits zum Standard. Montiert auf Rollen ist der kompakte und formschöne LabTower EDI die optimale Reinwasserversorgung für jedes Labor und somit ideal zur Speisung von Reinstwasser-Systemen, Laborspülautomaten, Thermodesinfektoren, Autoklaven und Klimaschränke, sowie für viele analytische Zwecke und chemische Standardanwendungen

Weitere Anlagen gemäss Anforderungsprofil auf Anfrage.



043 243 50 00



043 243 50 01

info@aquag.ch

www.aquag.ch

