

SISTEMA DE CASCATA AUTOMÁTICA

O Ultrafreezer -86°C foi especialmente projetado e fabricado para o armazenamento de longo prazo de diversos produtos biológicos, incluindo vírus, bactérias, eritrócitos, leucócitos e tecidos cutâneos.

Suas aplicações abrangem bancos de sangue, hospitais, serviços de prevenção epidemiológica, institutos de pesquisa, laboratórios das indústrias eletrônica e química e institutos de engenharia biológica.



Resfriamento
ultraeficiente



Isolamento
térmico avançado



Controle
microprocessado



Sistema de
alarmes



ISOLAMENTO TÉRMICO AVANÇADO

Materiais de isolamento de alto desempenho e projeto interno com múltiplos compartimentos independentes tornam o equipamento mais eficiente, reduzindo as perdas térmicas e proporcionando melhor desempenho de isolamento e economia de energia.

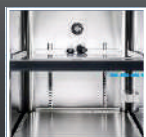


TECNOLOGIA DE SUPER-RESFRIAMENTO

O sistema de refrigeração por Cascata Automática foi desenvolvido com um compressor de alto desempenho que utiliza uma mistura exclusiva de fluidos refrigerantes, proporcionando rápido resfriamento do compartimento interno. Sua concepção simplificada oferece elevada eficiência energética e facilidade de manutenção.

ESTRUTURA INTERNA

Prateleiras
ajustáveis



Sensor
Pt100



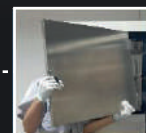
Travas das
portas internas
com pressão
ajustável



Gaxetas de
vedação em
silicone
multicamadas
Resistentes a
baixas
temperaturas



Portas internas em
aço inoxidável,
preenchidas com
poliuretano e com
possibilidade de
fácil remoção



ESPECIFICAÇÕES

Geral	
Tipo de Refrigeração	Direta
Faixa de temperatura	-40°C a -86°C
Temperatura ambiente	10°C a 32°C
Visor	LED digital
Porta de acesso p/ passagem de sonda	1 unidade / Ø25 mm
USB	Sim
Acesso remoto	Sim
RS485	Sim
Material Externo	Gabinete em aço pintado
Material Interno	Aço inoxidável
Rodízios	Universais

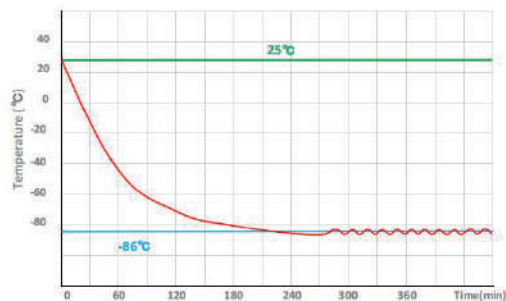
Dados elétricos	
Tensão	220V / 60Hz
Potência	660 W
Corrente	3,14 A
Consumo de energia	11,17 kWh/24 h
Nível de ruído	52 dB(A)

Sistema de Refrigeração	
Fluido refrigerante	R-4001 (mistura de gases)
Controlador	Microprocessado
Sistema	Cascata Automática
Sensor	Pt100
Compressor	CUBIGEL (1 unidade)
Capacidade	200 L
Isolamento	PURF (espuma rígida de poliuretano)
Material das portas internas / Qtde.	Aço inoxidável preenchido c/ PURF / 3
Racks internos	9 racks 4x3
Capacidade de criocaixas (caixas de 2")	108
Capacidade de Amostras de 2 ml	10.800

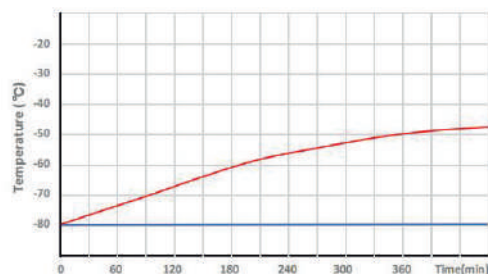
Dimensões	
Dimensões externas (LxPxA)	830 x 810 x 1607,5 mm
Dimensões internas (LxPxA)	465 x 465 x 830 mm
Dim. da embalagem (LxPxA)	915 x 928 x 1.818 mm
Peso líquido/bruto	194,5/220 kg
Volume para transporte	1,46 m³

Alarmes	
Temperatura alta/baixa	Sim
Falha de energia	Sim
Tensão anormal	Sim
Falha do sensor	Sim
Porta aberta	Sim
Verificação do filtro	Sim
Falha do controlador	Sim
Bateria fraca	Sim
Verificação/Limpeza do Condensador	Sim
Alta temperatura ambiente	Sim
Autonomia (alarmes) em falta de energia	72 h

Acessórios	
Registrador gráfico	Consultar disponibilidade
Data logger	Opcional
Sistema de backup com CO ₂	Opcional
Sistema de backup com LN ₂	Opcional
Luvas criogênicas	Opcional



Rampa de refrigeração em temperatura ambiente de 25°C



Teste de elevação da temperatura em ambiente a 25°C

