

50 -100 l Edelmetalllöseanlagen mit Kipp-/Senkvorrichtung



Charakteristik:

- 50 – 100 l Rührkessel aus Glas
 - mit Heizmantel und Isolierung
 - totraumarmen Bodenablass
 - kompakte, platzsparende Bauweise
- Absenk- und Kippvorrichtung für Reaktorunterteil zur täglichen Befüllung und Entleerung. Transport über festen Verbund zu fahrbarem Spezialhubwaagen
- PTFE-Spezialdichtung für Reaktorunterteil für häufige Schließ- und Öffnungsvorgänge
- Totraumarmes, manuelles Bodenablaßventil, Borosilikatglas 3.3 / Glas, sehr kurz bauend, komplett leerlaufend und TA-Luft-konforme Abdichtung
- Handloch mit Schnellverschluss zur Feststoffdosierung
- korrosionsfestes Rührwerk mit
 - PTFE ummantelter, korrosionsfester Rührer
 - einfachwirkende, korrosionsfeste Gleitringdichtung
 - manuell verstellbare Drehzahl von 0-700 U/min
- Temperaturfühler, Edelstahl / PTFE ummantelt, örtlich, zusätzliche Funktion als Stromstörer
- 1 - 1,5 m² Spiralkondensator, Borosilikatglas 3.3, mit erhöhter Festigkeit der Spiralen
- Richtlinien
 - CE Maschinenrichtlinie
 - Druckgeräterichtlinie 97/23 EG
 - TA-Luft konforme Verbindungen und Armaturen