

## Veiligheid en duurzaamheid gecombineerd

De zeer energiezuinige Circulaire® hybrid zuurkast is milieuvriendelijk en duurzaam dankzij de gedeeltelijke recirculerende luchtstroom en actieve ECO technologie.



### RECIRCULERENDE TECHNOLOGY

Recirculerende + geleide zuurkasttechnologie vermindert de uitstoot door schone lucht naar de buitenlucht af te voeren.



### HOGE ENERGIE EFFICIËNTIE

Bespaart energie en bedrijfskosten door het vermogen, de verlichting en de ventilatorsnelheden te verminderen zonder de veiligheid in gevaar te brengen.



### CARBON + HEPA FILTERS

Bescherming van de operator wordt geboden via filters die zijn afgestemd op uw vereisten en toepassing.



### INTELLIGENTE LUCHTSTROOM

Een lager luchtverbruik betekent tot 60% minder uitgaande lucht dan een conventionele zuurkast.



## Hoe werkt het?

Hybride zuurkasttechnologie verschilt van traditionele zuurkasten, die voor bescherming uitsluitend afhankelijk zijn van de instroomsnelheid.

### ONS GROENE HYBRIDE PROCES RESULTEERT IN EEN VERMINDERING VAN 60% IN DE AFZUIGING VAN GECONDITIONEERDE LABORATORIUMLUCHT DIE BIJ ZUURKASTEN VERLOREN ZOU ZIJN IN DE ATMOSFEER.

De binnenstromende lucht wordt via de opening aan de voorkant naar binnen gezogen en vermengt zich met de vervuilde lucht uit de werkruimte voordat deze wordt aangezogen via de luchtinlaatroosters op het werkoppervlak richting de actieve kool/HEPA-filters.

De geavanceerde meertrapsfilter opties zorgen voor een superieure verwijderingsefficiëntie, waardoor het geschikt is voor diverse chemische processen en experimenten.

## Milieuvriendelijk

De luchtstroom is gereinigd en wordt vervolgens door de interne ventilatie geleid, waar deze wordt verdeeld. Slechts 40% wordt naar het kanaalafzuigstelsel afgevoerd.

De resterende 60% wordt terug in de werkruimte gerecirculeerd, waardoor een luchtgordijn over de opening aan de voorkant ontstaat om de veiligheid van de operator te garanderen.

### EEN BELANGRIJK BIJKOMEND VOORDEEL VAN ONZE HYBRIDE TECHNOLOGIE IS DAT DE AFGEVOERDE LUCHT SCHOON EN GEFILTERD IS. DE VERVUILDE DAMPEN WORDEN VERWIJDERD RECHTSTREEKS BIJ DE BRON EN SCHONE LUCHT WORDT NAAR BUITEN GEBLAZEN.

Intelligent luchtstroombeheer optimaliseert de luchtcirculatie om het energieverbruik te verminderen terwijl de luchtkwaliteit constant blijft.

# Kenmerken en voordelen

**HYBRIDE AIRFLOW**  
Tot 60% minder uitgaande lucht, bespaart energie en bedrijfskosten.

**ELEKTRISCH SCHUIFRAAM**  
Met bewegingssensoren voor Eco Mode en beknellingsbeveiliging.

**AFZUIGING BIJ DE BRON**  
Door een efficiënte afzuiging, zelfs van zware dampen, wordt schone lucht gerecirculeerd en afgevoerd.

**FILTEROPTIES**  
Er zijn verschillende filters en filtercombinaties beschikbaar.

**ECO-MODUS**  
Voor een duurzame en kostenbesparende werking.

**TOUCH SCREEN**  
Voor intuïtieve en eenvoudige bediening.

**EXTRA AANSLUITINGEN**  
Voor stroom- of serviceaansluitingen.

**OPTIES WERKOPPERVLAKKEN**  
Afhankelijk van de toepassing vervaardigd uit RVS, Glas of Kunststof.

**ACTIVE ECO**

Recirculerende + Ducted Fume Cupboard-technologie vermindert de uitstoot door 60% van de lucht naar de werkruimte terug te voeren en 40% schone lucht naar buiten af te voeren.

Vergeleken met een conventionele zuurkast wordt het afvoerlucht volume en de verbruikte energie vermindert om bij te dragen aan een groenere omgeving en het een duurzame keuze te maken voor laboratoriumfaciliteiten.

■ Schone lucht  
■ Vervuilde lucht  
■ Werkomgeving

## Product specificaties

Model	HFC1200	HFC1500	HFC1800
External (W x D x H)	1203 x 942 x 2562 mm	1503 x 942 x 2562 mm	1803 x 942 x 2562 mm
Working (W x H)	900 x 1300 mm	1200 x 1300 mm	1500 x 1300 mm
Total airflow	389 m <sup>3</sup> /u	488 m <sup>3</sup> /u	578 m <sup>3</sup> /u
Recirculated airflow	189 m <sup>3</sup> /u	288 m <sup>3</sup> /u	338 m <sup>3</sup> /u
Exhausted airflow	200 m <sup>3</sup> /u		240 m <sup>3</sup>
Filter	Actieve kool, H14 HEPA of actieve kool/HEPA-combinatie		
Power	230 V		
Sound	Circa 56 dB		Circa 55 dB