

BOMBE DE MINERALISATION



APPLICATIONS :

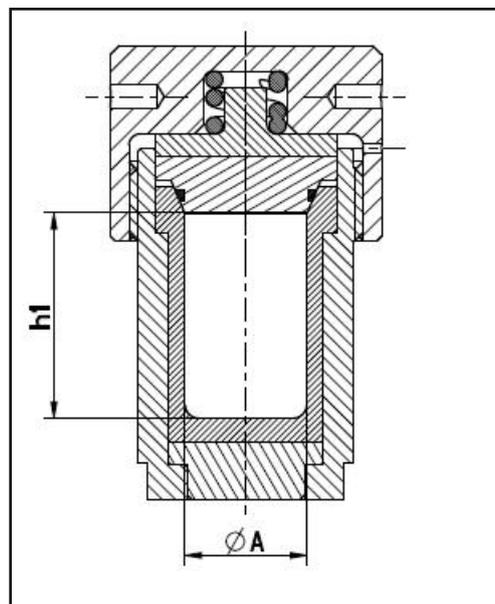
Les réacteurs de minéralisation de TOP INDUSTRIE, appelés aussi bombes de synthèse, sont:

- très simples d'utilisation,
- peu chers, ils constituent l'équipement basique d'un laboratoire,
- légers, ils sont facilement chauffables en étuve ou en bain thermostaté jusqu'à 220°C.

La gamme de volume est très large, allant de 20 ml à 1000 ml. Concernant le chemisage en téflon, il offre une protection du corps contre la corrosion. Il est aisément changeable et permet de travailler avec de nombreux fluides. A noter, la sécurité intégrée dans l'obturateur qui permet un fonctionnement en toute tranquillité.

CARACTERISTIQUES :

- Pression d'utilisation : de 20 à 200 bar selon fluide utilisé.
- Température d'utilisation : 20 à 220°C.
- Ouverture et fermeture : manuelle.
- Etanchéité : Téflon.
- Sécurité intégrée.
- Matériau du corps : 1.4404 (316L).
Option: Hastelloy, Inconel, etc.
- Fluide groupe 1 (gaz divers).
- Agitation possible par barreau magnétique.
- Changement de la chemise aisé.
- Réception CE selon PED 97/23.



REFERENCE	VOLUME (ml)	Ø A (mm)	h1 (mm)	Température maximale	Pression maximale
2071 0000	23	26	47	220	200
2072 0000	48	35	53	220	120
2148 2000	100	40	80	200	120
2148 3000	250	50	140	200	100
2148 5000	500	70	130	200	100
2148 4000	1000	79	205	200	40

Nota : Au-delà de cette gamme standard, nous consulter pour tout autre volume ou pression.

Le matériel défini par cette documentation est susceptible de modifications sans préavis compte-rendu des progrès techniques de nos fabrications.

