



## BEHÄLTERBAU

# Rezirkulationstank 50L inkl. Automatisierung

Mobilbehälter als Rezirkulationstank im Downstream-Bereich einer Biotech-Anlage.



### WICHTIGE FAKTEN

Werkstoff	1.4404
Oberfläche	innen: Ra ≤ 0,8 µm electropoliert außen: Ra ≤ 1,6 µm geschliffen
Totalvolumen	50 ltr.
Druck	Innenmantel: -1/+4 bar Doppelmantel: 0/+5 bar
Temperatur	0/+120°C
Komponenten/ Besonderheiten	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mobilbehälter in GMP-Ausführung</li> <li>• Behälter dreiwandig mit Temperaturregelung</li> <li>• Regelung für Kühlung + Beheizung über Pumpe und Durchlauferhitzer</li> <li>• Magnetrührwerk, div. Sensorik für pH, Leitfähigkeit, Druck, Temperatur ...</li> </ul>

