



BEHÄLTERBAU

Fermenter 500L

Fermenter mit 500L Nutzinhalt für die Biotechnologie. Behälter ausgerüstet mit Doppelmantel, Isoliermantel, Magnetrührwerk von unten sowie Sparger, Einleitrohre und diversen Stutzen.



WICHTIGE FAKTEN

Werkstoff produktberührend	1.4435, 1.4410
Oberfläche	innen: Ra<=0,65µm geschliffen außen: geschliffen
Totalvolumen	Behälter: 667 ltr. Doppelmantel: 54 ltr.
Druck	Innenmantel: -1/+6bar Doppelmantel: -1/+6bar
Temperatur	+5/+145°C
Komponenten/ Besonderheiten	<ul style="list-style-type: none"> • Magnetrührwerk im Boden • oberer und unterer Sondenkranz, inkl. Probenahmeventil • inkl. Sparger und Einleitrohre • Schauglas beheizt • inkl. FAT mit Riboflavintest

