

CONTROLE E SEGURANÇA PARA ARMAZENAMENTO TERMOSENSÍVEL

A Câmara de Conservação THT.L500L, com capacidade de 500 litros, foi desenvolvida para o armazenamento seguro de medicamentos, vacinas, reagentes, enzimas, hormônios, células-tronco, RNA extraído, bibliotecas genéticas e outros materiais biológicos e químicos sensíveis à temperatura.

Indicada para hospitais, farmácias, laboratórios, universidades, centros de pesquisa e demais aplicações que exigem controle térmico preciso.

Seu sistema de refrigeração dupla *Dual Cooling Ultra Safe* proporciona maior segurança aos materiais armazenados, aliado a um sistema inteligente de operação e monitoramento.



Refrigeração
dupla



Circulação de
ar forçada



Tela touchscreen
de 7"



Acesso
inteligente



SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO DUPLA DUAL COOLING ULTRA SAFE

Proporciona maior segurança aos produtos armazenados, mantendo o funcionamento e a estabilidade térmica do equipamento com maior confiabilidade com um sistema redundante, em que um sistema assume o funcionamento se o outro falhar.



CONTROLE PRECISO DE TEMPERATURA

O controle microprocessado proporciona ajuste preciso de temperatura, com resolução de até 0,1°C, aliado à circulação forçada de ar para maior uniformidade térmica no interior da câmara.



ACESSO INTELIGENTE

Desbloqueio de porta e login por tecnologia de aproximação NFC ou por leitura biométrica (impressão digital)

ESTRUTURA DO EQUIPAMENTO

Ventilador
de alta
eficiência



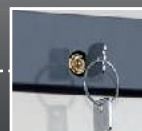
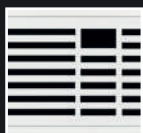
2 simuladores
térmicos



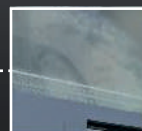
Gavetas
deslizantes



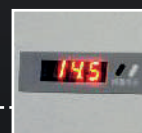
Filtro de
rápida
remoção



Fechadura
com chave



Vidro aquecido com
desembaçamento
rápido



Display LED
e alarme de
temperatura
ambiente



Rodízios com
freio e Pés
niveladores

ESPECIFICAÇÕES

Geral	
Tipo de Refrigeração	Circulação forçada de ar
Prateleiras / gavetas	2 / 4
Faixa de temperatura	2°C a 8°C
Temperatura ambiente	10°C a 32°C
Peso líquido/bruto	155 / 172 kg

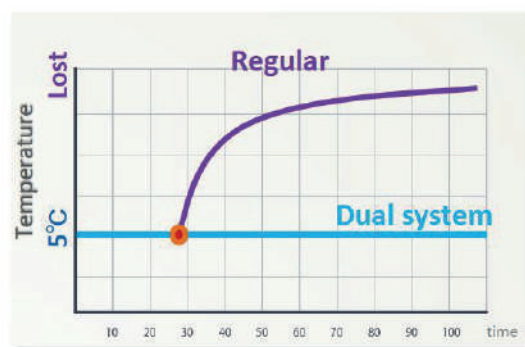
Dados elétricos	
Tensão	220V / 50Hz ou 60Hz 110V / 60Hz
Potência	350 W
Corrente	2,1 A
Consumo de energia	3,9 kWh/24 h
Nível de ruído	50 dB(A)

Sistema de Refrigeração	
Fluido refrigerante	R-600a
Controlador	Microprocessado
Sensor	NTC
Visor	Tela LCD de 7"
Compressor	EMBRACO / 2 unidades
Capacidade	500 L
Material externo	Aço laminado a frio pintado

Dimensões	
Dimensões externas (L×P×A)	695 × 794 × 1.993 mm
Dimensões internas (L×P×A)	595 × 641 × 1.475 mm
Dim. da embalagem (L×P×A)	755 × 855 × 2.115 mm
Volume para transporte	1,37 m³

Outros	
Estrutura interna	2 prateleiras + 4 gavetas
Interface de alarme remoto	Opcional
Porta de acesso	1 unidade / Ø25 mm
Material interno	Aço laminado a frio pintado

Alarmes	
Temperatura alta/baixa	Sim
Falha de energia	Sim
Falha do termostato	Sim
Anormalidade do sistema	Sim
Porta aberta	Sim
Temperatura ambiente	Sim
Falha do condensador	Sim



Sistema Duplo de Refrigeração



Tela touch screen com acesso a histórico, gráficos etc. e desbloqueio de porta e login por tecnologia de aproximação NFC ou por leitura biométrica (impressão digital) /

