

GAMHAL

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CODIGO:60CEG1800DB

CAMPANA DE EXTRACCION DE GASES

1. Material de fabricación:
Exterior e interior: Acero inoxidable, calidad AISI 304.
2. Dimensiones: 1800 X 1100 X 600 mm. (ancho, alto, profundidad).
3. Ventilador centrífugo con velocidad variable, con capacidad de extracción 1500m3/h, y con bajo nivel de ruido, inferior a 59dB.
4. Muro divisorio en el centro de la mesa de trabajo con cristales independientes, laminados de 5mm. de espesor, dispuestos en tipo guillotina con contrapesos para un uso suave y liviano.
5. Cubierta de trabajo con borde perimetral anti derrame y con fuente receptora para agua con conexión a desagüe.
6. Enchufe receptor protegido ubicado en el interior de la mesa de trabajo para 3 tomas a la red de 220volt.
7. Cristal templado de 5 mm. de espesor, con inclinación de 10°, dispuesto en tipo guillotina con contrapesos para un uso suave y liviano.
8. Iluminación Led, con bajo consumo de corriente y alta luminosidad y con una vida útil de 50.000 horas aproximadamente.
9. Filtro lavable de fibra, destinados a solucionar problemas de contaminación atmosférica y particulado fino y filtro de carbón activado en gránulos destinado a la absorción y eliminación de olores.



10. SISTEMA CONTROLADOR DIGITAL



- Controla la velocidad de flujo del aire entrante.
 - Encendido de luz.
 - Paso de energía en los enchufes.
 - Un ciclo configurable de purificación asegura que todos los residuos contaminantes sean eliminados de la zona de trabajo en la campana antes que se inicie los procesos diariamente.
 - Un medidor de horas de uso del ventilador le ayuda a supervisar el tiempo total de uso de la campana, así como la vida útil de los filtros primario y secundario, y alarma visual indicadora cuándo se requiere reemplazarlos.
- Todos los parámetros de operación de la campana pueden ser configurados y adaptados a las necesidades del usuario.

1. Manual de usuario en dos ejemplares.