

## SISTEMI DI CONDENSAZIONE

<p><b>Chiller Eyela CA-1111</b>          Potente Chiller d pavimento cn capacità di raffreddamento pari a 1200 Watt a 10 °C, 950 Watt a 0 °C, 650 Watt a -10 °C. Utilizza come refrigerante una banale soluzione di glicoletilenico in acqua.          Il criostato <b>CA-1111</b> permette utilizzare un range di temperatura da -20°C/20°C, con un'accuratezza sul controllo di <math>\pm 2^\circ\text{C}</math>.          Lo strumento lavora con una portata massima di flusso di 16-18L/min.          Le sue dimensioni sono di 340x384x851</p>	
<p><b>Chiller Eyela CCA-1110</b>          Chiller da banco tra i più piccoli e compatti che possano essere realizzati offre una capacità di raffreddamento pari a 450 Watt a 10 °C, 350 Watt a 0 °C, 260 Watt a -10 °C. Utilizza come refrigerante una banale soluzione di glicoletilenico in acqua.          Il criostato <b>CCA-1110</b> permette utilizzare un range di temperatura da -20°C/20°C, con un'accuratezza sul controllo di <math>\pm 2^\circ\text{C}</math>.          Lo strumento lavora con una portata massima di flusso di 16-18L/min.          Le dimensioni sono di 206x401x540</p>	
<p><b>TRAPPOLE DI CONDENSAZIONE – SPEED TRAP</b>          miVac SpeedTrap, sistema di condensazione dell'evaporato con gruppo frigorifero del tipo a compressore.          Raffredda a -50°C. e raccoglie i solventi come liquidi in una bottiglia di semplice e rapido svuotamento e pulizia., con avvitemento a baionetta.          Contenimento: 1Litro di liquido          Efficienza massima di condensazione perchè agisce come un dito freddo.          Dimensioni: <b>le più raccolte 212x563x450.</b></p>	
<p><b>HB101 – IL RIVOLUZIONARIO MODULO DI ASPIRAZIONE CHE NON DEVE CHIEDERE MAI...INFORMAZIONI SUI SOLVENTI.</b>          Il sistema HBP101 prodotto da <i>ILMVAC</i> è in grado di governare una distillazione/evaporazione in modo ottimale senza l'utilizzo di costosi e delicati strumenti elettronici per controllare e regolare il vuoto in funzione del punto di ebollizione del solvente. HB101 ricava da solo queste informazioni in modo unico ed esclusivo. Il principio operativo si basa sul mantenimento ottimale del passaggio di stato liquido/vapore/liquido regolato dalla temperatura del circuito di raffreddamento. Una modifica alla pompa a diaframma fa sì che essa operi in un circuito chiuso dove il solvente viene recuperato in un primo contenitore, mentre i vapori esausti della pompa in un secondo contenitore: in questo modo le emissioni all'esterno sono ridotte a zero. Il solvente distillato viene automaticamente drenato dal sistema al termine dell'evaporazione e raccolto in un contenitore a scelta dell'utilizzatore.</p>	