

Mineralizacja w otwartych naczyniach

SPB – Sample Preparation Block



- Wydajna mineralizacja lub ekstrakcja prostych próbek nie wymagających stosowania ekstremalnych warunków mineralizacji (wody naturalne, ścieki, gleby).
- Możliwość optymalnego doboru ilości jednocześnie mineralizowanych próbek.
- Bloki grafitowe pokryte teflonem.
- Możliwość konfiguracji i łączenia systemów dla: 12, 24, 30, 40, 42, 48, 72 lub 108 próbek

Sterowniki elektroniczne kontrolujące parametry mineralizacji.

Opis

Otwarte bloki grzewcze są przeznaczone dla laboratoriów poszukujących systemów o dużej wydajności umożliwiających mineralizację próbek nie wymagających stosowania systemów mineralizacji mikrofalowej. Mineralizacja prowadzona jest w jednorazowych plastikowych naczyniach, naczyniach szklanych lub kwarcowych. Elektroniczne sterowniki umożliwiają wprowadzenie parametrów mineralizacji i kontrolę jej przebiegu.

Dane techniczne

Budowa:

Grafitowe bloki grzewcze pokryte teflonem

Maksymalna temperatura mineralizacji:

180°C

Naczynia plastikowe:

Jednorazowe naczynia z podziałką o pojemności 15, 50 lub 100 ml.

Naczynia szklane lub kwarcowe:

Pojemność 62,5 ml

Ilość jednorazowo mineralizowanych próbek:

12, 24, 30, 40, 42, 48, 72 lub 108.

Sterowanie:

Cyfrowy kontroler z ekranem ciekłokrystalicznym do kontroli procesu mineralizacji.

Pomiar temperatury:

Opcjonalna sonda do pomiaru temperatury w bloku lub naczyniu z próbką.

Filtrowanie:

Opcjonalny próżniowy system do filtrowania próbek przed analizą.

Firma Pro-Environment jest oficjalnym dystrybutorem PerkinElmer i Revvity w Polsce.

PerkinElmer i Revvity to wiodący producenci aparatury analitycznej i badawczej, oraz akcesoriów i materiałów dla branży chemicznej, biotechnologicznej, farmaceutycznej, jakości żywności ochrony środowiska. Portfolio firmy obejmuje kompleksowe wyposażenie laboratoriów „pod klucz”, a także wsparcie aplikacyjne oraz szkolenia i warsztaty dla użytkowników aparatury. Pasjonuje nas analityka, dlatego utworzyliśmy własne laboratorium badawczo-rozwojowe, w którym prowadzimy prace nad innowacyjnymi produktami związanymi ze zdrowiem i bezpieczeństwem żywności.