



## Vendute BOSCH HQL 3240

### Immagini



### Dettagli prodotto

<b>Categoria:</b>	Vendute
<b>Macchina:</b>	HQL 3240
<b>Codice macchina:</b>	IT415
<b>Costruttore:</b>	BOSCH
<b>Anno di costruzione:</b>	1999

### Descrizione



**INTIMAC S.R.L.**

Via XXV Aprile, 8  
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia  
Tel. +39 0331 1693557  
email: inti@intisrl.it

Gli impianti HQL sono ideali per la sterilizzazione di fiale.

Questo modello è eccezionale per il basso rendimento del tunnel, che è il risultato del processo di flusso laminare di aria calda con il suo alto grado di efficienza.

I tunnel di sterilizzazione sono utilizzati sulle linee di riempimento nell'industria farmaceutica per sterilizzare i contenitori di vetro prima del riempimento asettico. Questi tunnel utilizzano aria forzata a temperature fino a 350°C. I tunnel di essiccazione e sterilizzazione HQL di Bosch funzionano con un flusso unidirezionale, con curve di processo di progressione della temperatura e tempi di sterilizzazione notevolmente ridotti.

Garantiscono la precisione costante richiesta per la convalida, la qualificazione e la capacità di produzione affidabile. Attraverso un filtro, l'aria di compensazione viene introdotta nel tunnel. All'interno del tunnel, l'aria, aspirata dai ventilatori, alimenta la sezione di alimentazione e di raffreddamento attraverso prefiltri e filtri per l'aria particolata in aree separate del tunnel. Usando il principio del flusso laminare, il flusso d'aria è diretto verticalmente nei contenitori. Sotto il nastro trasportatore, l'aria è diretta indietro attraverso un condotto di ricircolo al ventilatore. I ventilatori hanno bisogno di aria fresca per la sezione di riscaldamento: unità a flusso laminare. Gli elementi di riscaldamento nel condotto di ricircolo servono a riscaldare l'aria di ricircolo alla temperatura prestabilita. Sotto i filtri dell'aria particolata ci sono elementi di riscaldamento con un'uscita verso un dispositivo di controllo e registrazione della temperatura. La sezione di raffreddamento funziona con flusso laminare. Un ventilatore nella sezione di raffreddamento scarica l'aria calda sotto il nastro trasportatore. Il volume dell'aria di scarico è regolato automaticamente. Il tunnel è dotato di un controllo automatico della sovrappressione nella sezione di raffreddamento. Sistema modulare per il montaggio del tunnel adatto alla gamma di potenza richiesta con un consumo energetico ottimale. Costruzione conforme alle GMP. Sistemi di trasporto contenitori compatibili per contenitori stabili e instabili. Nastri trasportatori sicuri sul pavimento e sui livelli laterali azionati simultaneamente. Eccellente accessibilità e facilità d'uso.

Dati tecnici

Lunghezza 2865 mm

Larghezza mm 2200

Altezza 2630 mm

Peso Kg 3500