

Miksery magnetyczne

Magnetyczne miksery (mieszalniki) serii TM są wykonane zgodnie z normą FDA, zasadami obowiązującymi w przemyśle farmaceutycznym jak i biotechnologicznym.

Najbardziej oczywistą i wyjątkową zaletą magnetycznych mikserów jest możliwość ich całkowitej integralności ze zbiornikiem.

Budowa miksera w żaden sposób nie narusza ścianek zbiornika, nie ma także mechanicznych uszczelnień – to minimalizuje ryzyko zanieczyszczeń, a także zapobiega wyciekom ze zbiornika niebezpiecznych lub wysokiej wartości produktów. Wszystko to gwarantuje sterylność pojemnika i jego zawartości.

Magnetyczne Miksery TM oferują dużą łatwość przystosowania, są odpowiednie do mediów o lepkości do 800 cps.

Montaż miksera na dnie zbiornika pozostawia wolną górną część zbiornika np. w celach dostępu.

Wykonanie:

Geometria wirnika pozwala osiągnąć doskonały osiowy przepływ a także bardzo niski wskaźnik ścinania dla różnych aplikacji:

- Miksowanie, rozcieńczanie, utrzymywanie w zawieszeniu.

- Zakres szybkości od 50 do 380 obrotów na minutę przy użyciu falownika. W zależności od rozmiaru zbiornika oraz głowicy wirnika, szybkość mieszania można zmieniać się od poziomu szybkiego do łagodnego.

- Wszystkie części mające kontakt z produktem są wykonane ze stali kwasoodpornej 1. 4435. Głowica wirnika pracuje na specjalnym gatunku materiału zwanego węglikiem wolframu, który został utworzony w kontrolowanych warunkach aby zachować prawidłowy rozmiar, strukturę i twardość.

- Kształt i profil ostrzy wirnika zostały zaprojektowane tak aby zoptymalizować poziomy mieszania oraz aby podczas czyszczenia skierować bezpośrednio strumień na głowicę.

Jak są zbudowane mieszadła magnetyczne?

Mechanizm obrotowy (głowica) mikserów magnetycznych Aerre Inox mogą być szybko i łatwo zdejmowane. Ogromną zaletą takiego rozwiązania jest możliwość sterylizacji poprzez autoklawowanie lub dzielenie jednego miksera na kilka zbiorników. Podstawa jest przyspawana do dna zbiornika, zazwyczaj przesunięta od centrum zbiornika by umożliwić montaż innych urządzeń.

Głowica wirnika jest napędzana poprzez silnik zamontowany na zewnątrz zbiornika.

Wewnątrz głowicy wirnika znajduje się pierścień z magnesami umiejscowionymi w obudowie wykonanej w stali 316L. Do obudowy przyspawane są ostrza głowicy.



Różne typy wirników mikserów magnetycznych

FHU AUSPOL, UL. OKRĘŻNA 4a, 33-100 TARNÓW

TEL/FAX +48 14 621 43 34, +48 14 627 73 03

armatura.procesowa@auspol.com.pl, www.auspol.com.pl



Miksery magnetyczne

Dane techniczne:

Materiał wykonania:

Podstawa wirnika: stal kwasoodporna AISI 316L (1.4404) lub 1. 4435

Głowica wirnika: stal kwasoodporna AISI 316L (1.4404) lub 1. 4435

Łożysko statyczne: węgiel wolframu

Łożysko dynamiczne: węgiel wolframu

O-ring: spełniający wymagania FDA i USP klasy VI

Podstawa wirnika:

Chropowatość powierzchni: Ra < 0,5 mikronów lub lepsza, ręcznie polerowana (lub dodatkowo z elektropolowaniem)

Ciśnienie projektowe: -1 do 10 bar (g)

Temperatura projektowa: - 80 °C do + 200 °C

Wykonanie podstawy wirnika jest zgodne z dyrektywą 97/23/EC Kategoria IV i zatwierdzone przez uprawniony organ.

Dane silnika:

Napięcie: 230/400 V AC - 50Hz oraz 460/480V AC - 60Hz

Ochrona: IP 55

Certyfikacja: CE/cSAus, IEC, CEI/UNEL

Termistor: 1 (PTC, 150 °C)

Opcjonalnie:

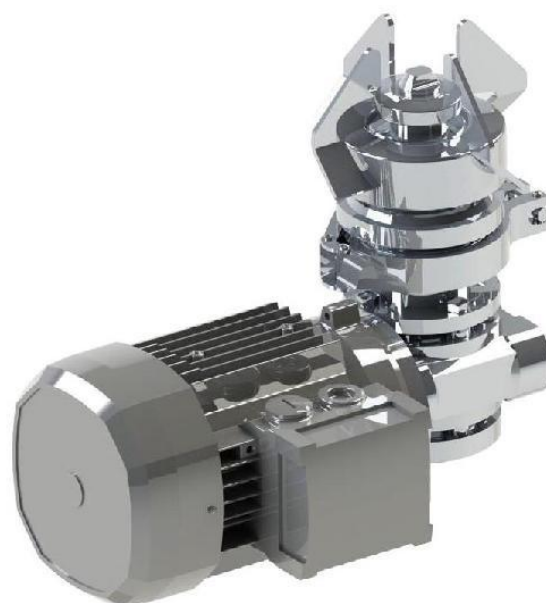
Czujnik prędkości – magnetyczny czujnik położenia może być zamontowany na podstawie wirnika w celu mierzenia obrotów wirnika.

Typ czujnika: PNP, napięcie 24V DC, stopień ochrony IP67

Zakres temperatury: - 10 °C do + 125 °C

Wykonanie ATEX II 2G-D T4 w zgodności z dyrektywą 94/9/CE ATEX dostępne na zapytanie.

Uwaga: Kompletnie miksery magnetyczne mogą mieć różne temperatury projektowe oraz zakres ciśnienia. Najłabszy komponent w kompletnym urządzeniu determinuje maksymalną temperaturę pracy oraz zakres ciśnień.



Kompletne miksery magnetyczne wraz z silnikami