

LaboX

SCIENTIFIC



**CAMPANA DE EXTRACCIÓN
DE HUMOS
DFH12**

CAMPANA DE EXTRACCIÓN

La campana de extracción DFH12 es un equipo que protege al operador de gases/vapores contaminados, nocivos o tóxicos; asimismo, de polvo, aerosoles y sustancias corrosivas que pueden generarse durante procesos o experimentos, ya sea por reacciones químicas específicas o por el uso de sustancias volátiles potencialmente peligrosas para la salud. El aire fluye a través de la ventana frontal, de afuera hacia adentro y es expulsado por el extractor de aire.

DATOS TÉCNICOS

ALTURA DE LA SUPERFICIE DE TRABAJO	0.3-0.8 m/s, velocidad ajustable
VELOCIDAD DEL FLUJO DE AIRE	Motorizada, apertura máxima de 570 mm
VENTANA FRONTAL	≤60 dB
RUIDO	Lámpara UV de 20 W, emisión a 253.7 nm
LUZ UV	Lámpara LED de 12 W
LUZ BLANCA	1020 x 670 x 750 mm
DIMENSIONES INTERNAS	1200 x 800 x 2345 mm
DIMENSIONES EXTERNAS	302 kg
PESO BRUTO	Ventana frontal: Vidrio templado de 5 mm
MATERIALES DE FABRICACIÓN	Mesa de trabajo: Resina fenólica resistente a productos químicos; Exterior: Acero laminado frío con recubrimiento antibacterial.
CONSUMO	400 W
ALIMENTACIÓN	CA 110V±10%, 60Hz
GARANTÍA	1 año

A

Accesorios incluidos
 Base tipo armario con ruedas
 Lámparas UV y LED
 Llaves de agua y gas
 Lavabo/fregadero y colador
 Ducto de extracción flexible
 Cable de alimentación
 Manual de operación

B

Accesorios no incluidos
 Filtro de carbón activado (Proporciona protección al ambiente)

C

Características adicionales
 Panel de control amigable, tiene teclas suaves y fáciles de usar.
 Cuenta con pantalla LED para el ajuste de la velocidad del flujo de aire y luces indicadoras para visualizar las funciones que se tienen en operación.
 La luz blanca es suministrada por tecnología LED que ofrece excelente iluminación en el área de trabajo y tiene larga vida útil.
 Incluye dos enchufes a prueba de agua.

