

CAMPANA DE EXTRACCIÓN DE HUMOS

DATOS TÉCNICOS

MODELO	FH1200(A)
Altura de la superficie de trabajo	850 mm
Velocidad del flujo de aire	0.3-0.8 m/s, velocidad ajustable
Ventana frontal	Motorizada, apertura máxima de 520 mm
Ruido	≤68 dB
Luz UV	Lámpara UV de 20 W, emisión a 253.7 nm
Luz blanca	Lámpara LED de 12 W
Dimensiones internas	1020 x 670 x 730 mm
Dimensiones externas	1240 x 800 x 2200 mm
Peso bruto	317 kg
Materiales de fabricación	Ventana frontal: Vidrio templado de 5 mm Mesa de trabajo: Resina fenólica resistente a productos químicos Exterior: Acero laminado en frío con recubrimiento antibacterial
Consumo	400 W
Alimentación	CA 110V±10%, 60Hz

DESCRIPCIÓN

La serie FH(A) de campanas de extracción de humos es una gama de equipos que protegen 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.



El fabricante se reserva el derecho de hacer cambios o modificaciones sin previo aviso en sus productos, con el fin de mejorar su presentación y/o operación.



ACCESORIOS INCLUIDOS

1. Base tipo armario con ruedas
2. Lámparas UV y LED
3. Llaves de agua y gas
4. Ducto de extracción flexible
5. Lavabo/fregadero y colador
6. Cable de alimentación
7. Manual de operación

ACCESORIOS NO INCLUIDOS

Los accesorios NO incluidos son accesorios opcionales.

1. Filtro de carbón activado (Proporciona protección al ambiente)

CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

1. Panel de control amigable con teclas suaves y fácil de usar.
2. 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.
3. La luz blanca es suministrada por tecnología LED que ofrece excelente iluminación en el área de trabajo y tiene larga vida útil.
4. Incluye dos enchufes a prueba de agua.

El fabricante se reserva el derecho de hacer cambios o modificaciones sin previo aviso en sus productos, con el fin de mejorar su presentación y/o operación.