

LabAirTec

Filtration avancées intégrables
pour sorbonnes



Tradition - Innovation.

La tradition suisse orientée vers l'avenir

La société Renggli est une entreprise familiale, établie en suisse, fondée en 1927. Elle produit et installe des laboratoires complets pour les marchés internationaux. Leader en Suisse, l'entreprise fait partie des principaux fabricants en Europe. Orientée vers le futur, Renggli développe et crée de nouveaux concepts de laboratoires à la pointe du progrès pour la recherche, l'industrie, la Médecine et la formation.

Tout d'une source



Nos compétences principales

Compétences en conseils

Nos experts en laboratoires vous assistent dans tous les domaines des techniques de laboratoires, ils vous conseillent de façon exhaustive en matière de normes en vigueur, de prescription légales et de sécurité.

Compétences en planifications et ingénierie

Nos spécialistes élaborent la planification d'ensemble et en développent l'ingénierie, de l'approvisionnement en fluides et énergies de la place de travail au raccordement à l'infrastructure générale du bâtiment.

Compétences en systèmes

Bien au-delà de l'infrastructure et des appareils de laboratoire, nous fournissons également un ensemble de conseils, en planification et ingénierie, production, installation et instruction ainsi qu'en services de maintenance. Vous avez donc la garantie de solutions à longs termes qui fonctionneront parfaitement.



Les Avantages.



Conforme à la norme EN 14175-3 et optionnel NFX15-211

Sécurité renforcée

- Evaluation des risques chimiques par le laboratoire Erlab pour valider la meilleure solution de filtration grâce à notre service ValiQuest.
- Hautes performances de la filtration et de confinement garanties par les normes les plus exigeantes: EN 14175-3 et optionnel NF X15-211.
- Protection contre les éclaboussures grâce à la façade guillotine.
- Monitoring permanent des paramètres de sécurité intégrant un ensemble de capteurs et une communication intelligente en temps réel des alarmes grâce à notre logiciel..
- Suivi de la sorbonne durant toute sa durée de vie via le programme de sécurité.

Réduction de l'impact environnemental

- Captation des polluants chimiques à la source. Zéro émission de produits chimiques dans l'atmosphère.
- Filtres issus de matières premières respectueuses de l'environnement et recyclés par valorisation énergétique.
- Faible consommation.
- Diminution de l'impact environnemental des bâtiments: à l'intérieur comme à l'extérieur

Flexibilité

- Polyvalence des filtres et capteurs adaptés à une large gamme de manipulations de laboratoire.
- Sorbonne Plug & Play: installation et utilisation immédiate de nouvelles sorbonnes, sans raccordement (sans impact sur la ventilation du laboratoire).
- Equipement mobile: réaménagement à souhait.

Réduction des coûts

- Coûts d'infrastructure:
 - Système autonome.
 - Moins d'espace technique.
 - Plus d'espace de travail.
 - Pas de raccordement à la ventilation.
 - Pas de compensation d'air nécessaire au fonctionnement de la sorbonne: réduction de la centrale de traitement de l'air.
- Coûts de fonctionnement:
 - Faible coût énergétique: moins de CHF 150 par an.
 - Durée de vie des filtres: jusqu'à 48 mois.

Optimisation de la conception des laboratoires

- Sorbonne autonome sans raccordement intégrable à tout moment (équipement de base ou d'appoint)
- Simplification du système de chauffage, ventilation, climatisation (CVC) du bâtiment: moins d'espace technique et travail.
- Conception des espaces libérés des contraintes liées à l'extraction: pas de limitation de créativité.
- Aucun impact des sorbonnes sur l'équilibre de l'air du bâtiment: 100% des sorbonnes utilisables simultanément.
- Relocalisation des sorbonnes possible à tout moment pour répondre aux besoins des utilisateurs.
- Possibilité de création de laboratoires temporaires ou mobiles sans infrastructure spécifique.

LabAirTec green Technologie.

Filtration Neutrodine® Unisorb

Filtration universelle des vapeurs pour la chimie générale avec des capacités de rétention avancés

Anémomètre

Conformité de la vitesse d'air en façade garante d'une protection efficace



**Tachymètre**

Contrôle en temps réel du fonctionnement des ventilateurs

Capteur de température / d'humidité

Pour des conditions de confinement et de filtration optimisées

Technologie Smart

Une interface homme-machine simplifiée dédiée à la sécurité pour une utilisation plus simple plus sûre.

Neutrodine® Unisorb.



Un filtre moléculaire polyvalent pour les vapeurs et gaz de laboratoire

Fruit de nos dernières recherches, LabAirTec green est équipée d'une nouvelle génération de filtre: Neutrodine® Unisorb.

Cette technologie a été développée pendant plus 5 ans au coeur de notre laboratoire R&D. Elle a fait l'objet de centaines de tests, depuis les premiers essais de formulation des matériaux de filtration jusqu'à la validation en situation réelle des performances de ces nouveaux filtres.

Neutrodine® Unisorb augmente fortement les capacités de rétention de la plupart des vapeurs émises par les manipulations de laboratoire. Ces améliorations sont significatives sur les molécules connues comme étant les plus difficiles à retenir avec des filtres classiques à carbone activé telles que: les COV polaires à faibles masses molaires et basses températures d'ébullition.

Cyclohexane	Acétone	Isopropanol	HCl	Ammoniac	Ethanol
+50%	+50%	+90%	+60%	+50%	+280%

et plus de 700 autres produits chimiques filtrés!

Neutrodine® Unisorb Filtration

- Possibilité de manipuler simultanément solvants, acides et bases avec le même filtre.
- Capacité de rétention sans précédent
- Formulation unique, sans mélange de carbone.
- Aucun imprégnant à base de métaux lourds.

Composition de la colonne de filtration LabAirTec green.

Filtre intelligent:

Une puce électronique embarquée permet une optimisation de sa gestion lors de son utilisation.

Capteur de performance de filtration:

Capteurs: solvants, acides, formaldéhyde.

Poignées intelligentes:

Reconnaissance automatique du filtre et meilleure prise en main.

Lame / Gouttière:

Le système lame / gouttière garantit l'étanchéité entre les deux filtres.

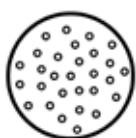
Capteur humidité / température:

Détection de valeurs anormales dans l'enceinte.

Préfiltre:

Préfiltre particulaire ou moléculaire pour une meilleure rétention.





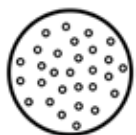
Module Filtre Neutrodine® Unisorb de sécurité

Aucun rejet de polluants dans le laboratoire même en cas de saturation du filtre principal.



Module de ventilation

- Régulation de la ventilation.
- Faible consommation énergétique.
- Niveau sonore réduit.



Module Filtre Neutrodine® Unisorb principal

Efficacité de filtration accrue. Filtre unique pour manipulation simultanée: solvants, acides et bases. Formulation unique, sans mélange de carbone. Aucun imprégnant à base de métaux lourds.



Module Filtre Particulaire HEPA H14

Filtration à haute efficacité des poussières. Elle garantit une efficacité globale de filtration égale à 99.995% (des particules supérieures à 0,1 micron).



Module d'éclairage

Base communicante avec module d'éclairage LED lumière du jour, capteur de température, capteur d'humidité.

La Détection.



Système exclusif de monitoring de la qualité de filtration

Le système exclusif de détection LabAirTec green se compose d'un réseau de 3 capteurs adaptés à la détection d'un très large spectre de molécules. Ils permettent de contrôler l'efficacité et la performance de la filtration de Neutrodine® Unisorb.

Le système de détection se compose également de 4 autres capteurs qui contrôlent en temps réel le bon fonctionnement de votre enceinte.

Les packs Technologiques LabAirTec green

Jusqu'à 7 capteurs pour un confinement optimal de l'enceinte et une sécurité totale des manipulations

Formaldéhyde (Molécule F)

Monitoring des performances de filtration pour le Formaldéhyde

Intégré en accord avec l'étude eValiQuest

Acides (Molécule A)

Monitoring des performances de filtration pour Acides

Intégré en accord avec l'étude eValiQuest

COV (Molécule S)

Filtration performance monitoring for VOC

✓
Intégré

Température

Suivi en temps réel de la température à l'intérieur de la l'enceinte

✓
Intégré

Humidité

Suivi en temps réel de l'humidité relative

✓
Intégré

Anémomètre

Monitoring de la vitesse d'air en façade

✓
Intégré

Tachymètre

Monitoring des ventilateurs

✓
Intégré

La Communication.

Point d'accès simplifié (PC, tablette,...)

Connexion au module de commande via la WIFI ou Ethernet.

Système d'alerte smart, simple et sûr

Alertes par pulsations lumineuses et sonores.



Vitesse d'air en façade



Maintenance



Indicateur de défaut de la filtration



Défaut de ventilation

Commandes simplifiées et intuitives

Pictogrammes à surface capacitive.



Smart Command

Libérez-vous des contraintes d'utilisation avec le nouveau Module de Commande. Activez la puissance simple et intuitive de la Technologie Smart.

Erlab a conçu ses technologies de protection pour que vous vous concentriez sur l'essentiel: la manipulation. Smart Command, intégré à tous nos packs de filtration LabAirTec green, saura vous alerter en toute simplicité.

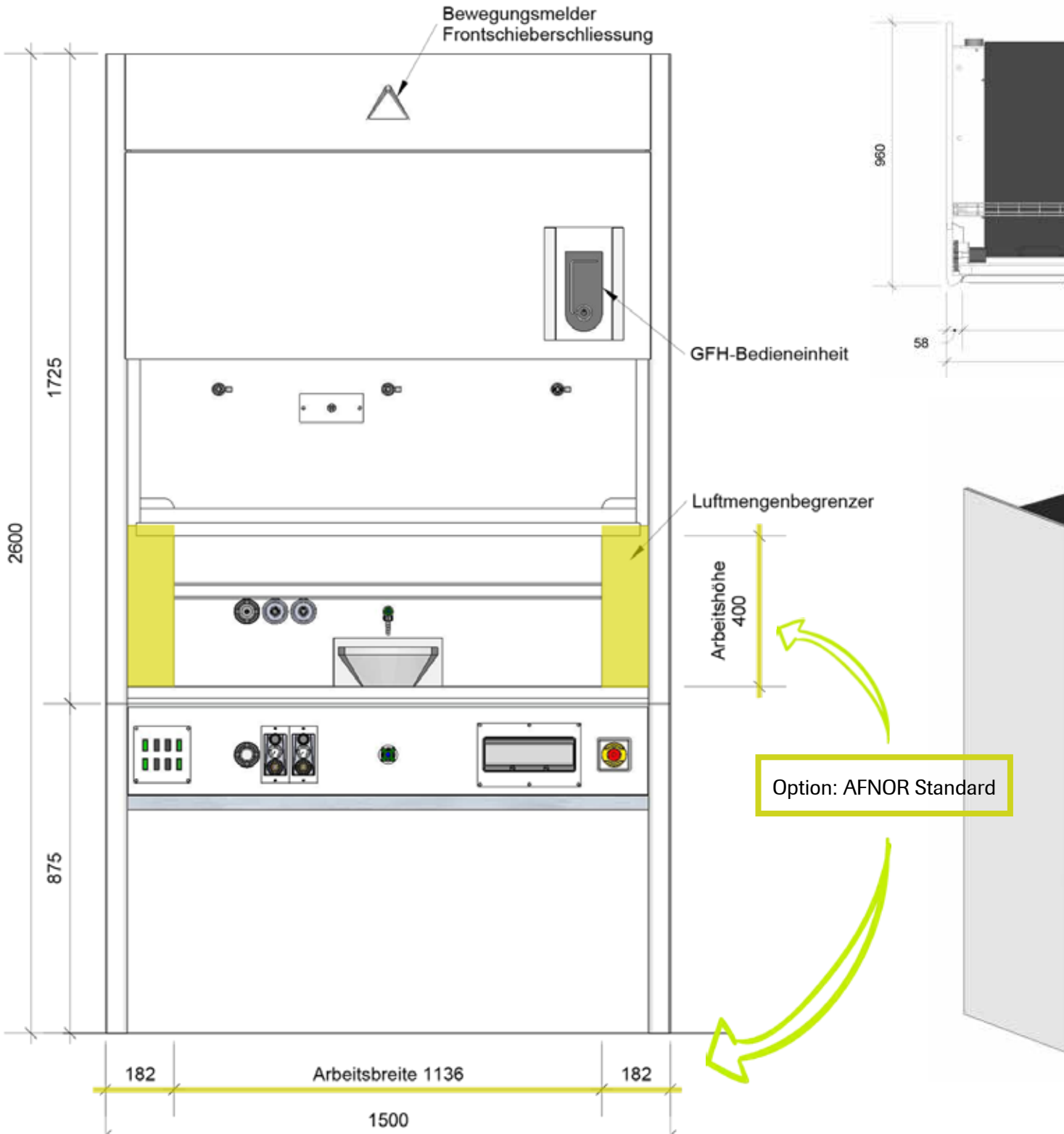


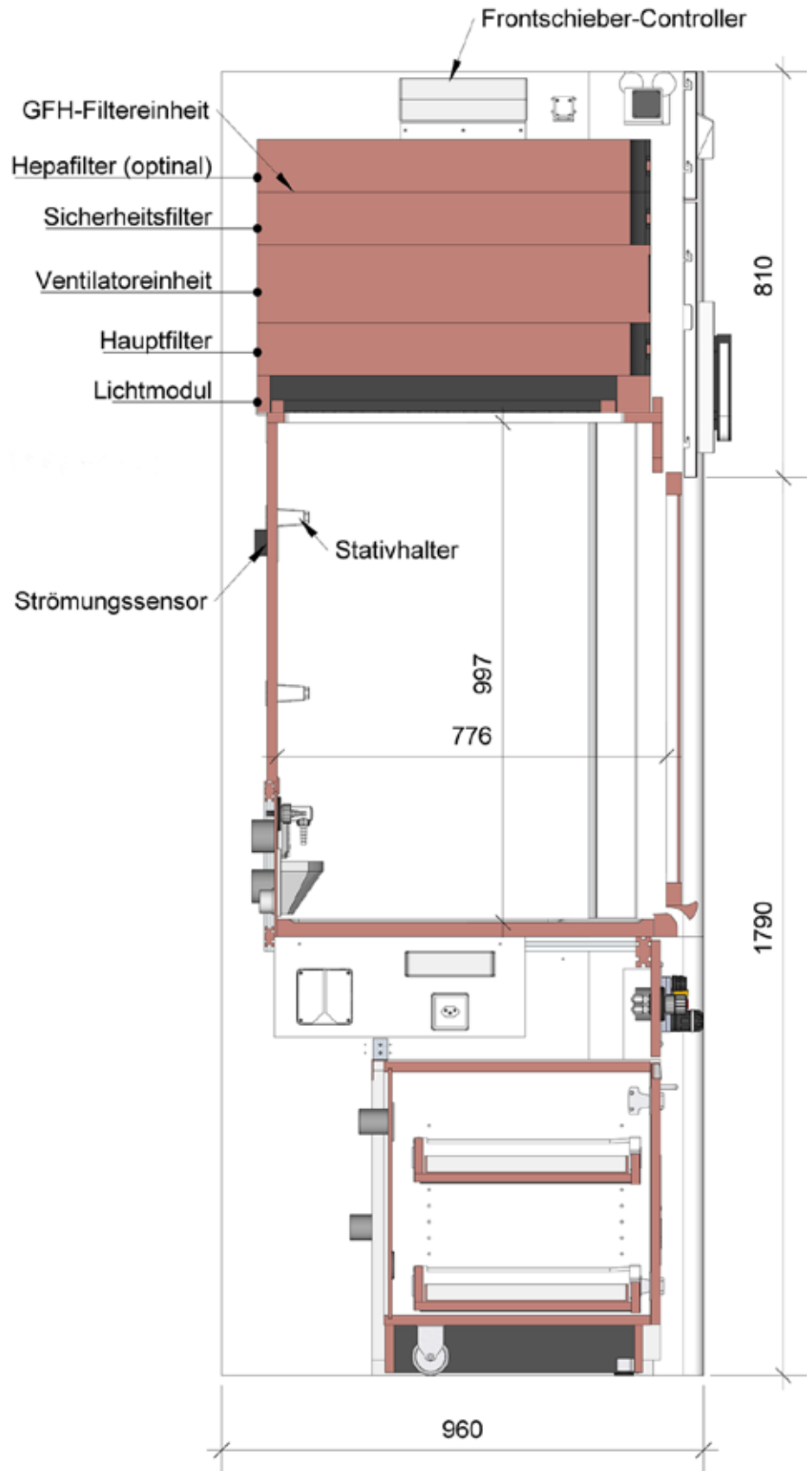
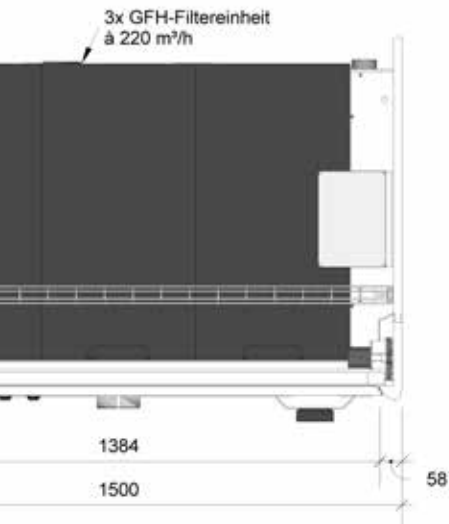
Qu'est-ce que la Technologie Smart?

La Technologie Smart est un mode de communication simple et innovant pour plus de sécurité. Cette interface de communication permet aux opérateurs, par une utilisation simple et intuitive, de focaliser toute leur attention sur l'essentiel: la manipulation. La technologie indique par un signal lumineux et sonore, l'état de protection de l'utilisateur.

LabAirTec green 150.

Disponibile en L= 1200 / 1500 / 1800 mm





Rotkreuz

Renggli AG
Birkenstrasse 31
CH-6343 Rotkreuz
Switzerland
sales@renggli.com

Puidoux

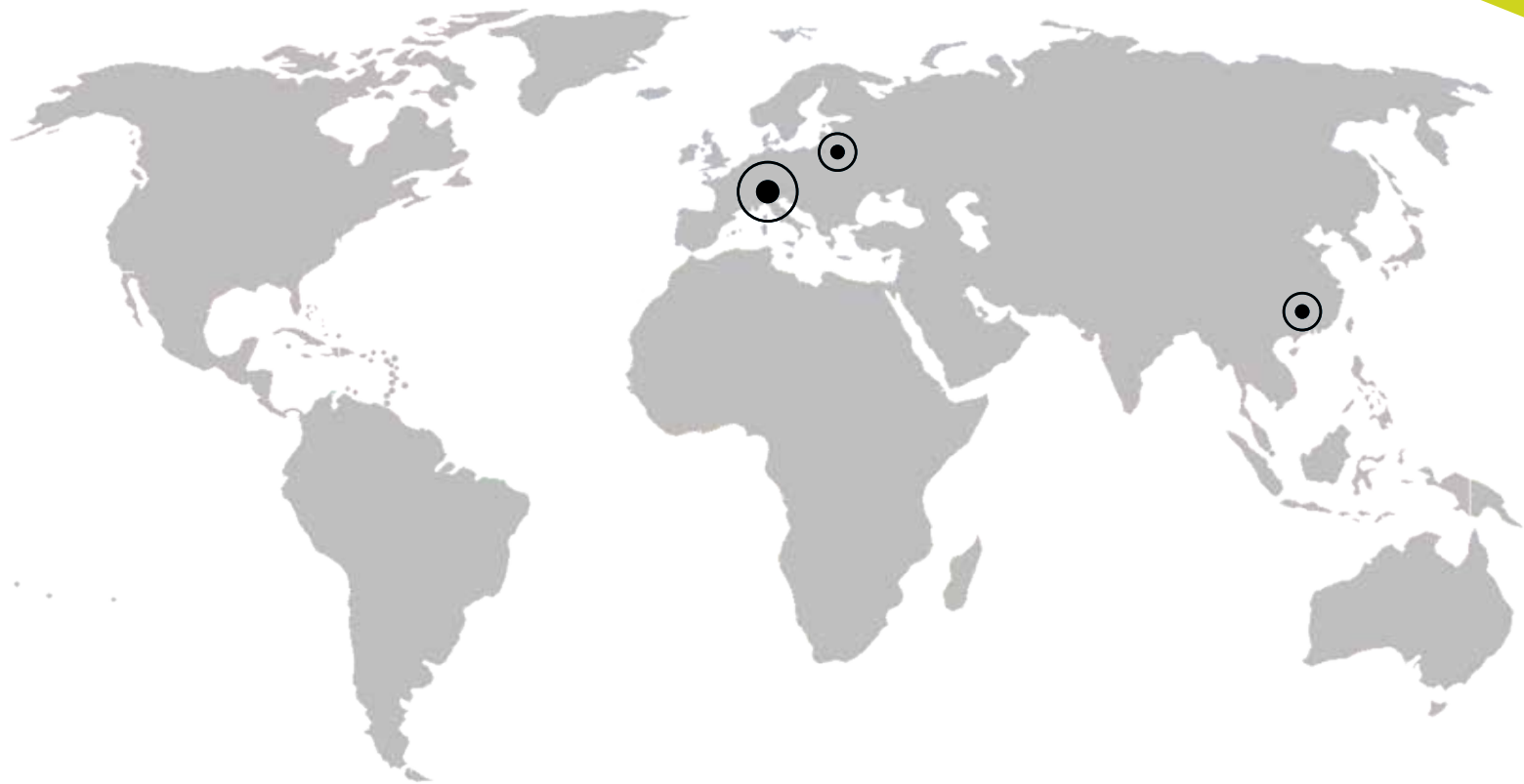
Renggli AG
Route de la Gare 7
CH-1070 Puidoux
Switzerland
sales@renggli.com

Bialystok

Renggli Sp. z o.o.
Handlowa 6 a
PL-15-399 Bialystok
Poland
biuro@renggli.pl

Yizheng

Renggli-Salvis Laboratory Systems
(Yangzhou) Co., Ltd
Xinhua Rd, Xincheng Industrial Park,
Xincheng Town, Yizheng City,
Jiangsu Province, P. R. China
sales@renggli.com.cn



renggli

Laboratory
Systems