

Perfektion bis ins Detail



► **Standpunkt:** Der Name der Skulptur „Entwicklung“ ist Programm, denn er verweist auf die Dynamik, mit der BINDER innerhalb weniger Jahrzehnte wurde, was es heute ist: ein innovatives Unternehmen mit überdurchschnittlich hohem Wachstum. BINDER verfolgt konsequent die Premiummarkenstrategie, will die Eigenständigkeit langfristig absichern und die Produktionskapazitäten am Standort Deutschland ausbauen.

Warum BINDER?

Was macht einen BINDER Simulationsschrank zu einem überlegenen Produkt? Ist es die Technologie? Die professionelle Beratung? Oder sind es die überzeugenden Serviceleistungen?

Es ist die Gesamtheit all dieser Aspekte. Doch entscheidend ist die Qualität und Zuverlässigkeit eines BINDER Simulationsschranks, die kaum ein Anwender mehr missen möchte, sobald er sie erst einmal kennen gelernt hat. Das hat seinen Grund. Denn jede Produktgruppe aus dem Hause BINDER hat ihre Besonderheit, das gewisse Extra, das sie aus der Masse gleicher Produkte hervorhebt.

In dieser Broschüre stellen wir Ihnen diese einzigartigen Entwicklungen vor. Erfahren Sie mehr über die Details, auf die es ankommt – im Labor und im Alltag. Dann, wenn es um die Gesundheit und die Ernährung, das Leben

und die Sicherheit von uns allen geht. Jedes dieser Details ist für sich eine Antwort auf unsere Einstiegsfrage.

Man kann diese Frage auch in aller Kürze so beantworten: In den 30 Jahren seines Bestehens hat sich BINDER zum weltweit größten Spezialisten für serienmäßig hergestellte Simulationsschränke für das wissenschaftliche und industrielle Labor entwickelt. Gefertigt in absoluter Premiumqualität. Entdecken Sie Simulationsschränke mit Charakter, echte Produktpersönlichkeiten – made in Germany, made by BINDER.



Unternehmensgründer Peter M. Binder

Eckdaten

Die Geschichte der Tuttlinger Unternehmerfamilie Binder reicht bis weit ins 19. Jahrhundert zurück.

1850 Gebrüder BINDER Schuhmanufaktur

1923 WILHELM BINDER Medizinische und chirurgische Instrumente

1975 Produktion des ersten Heißblutsterilisators

1983 Gründung der WTB BINDER Labor-technik GmbH mit dem Produktprogramm Trocken- und Brutschränke

1989 Bezug der ersten Produktionshalle am Standort Tuttlingen

1991 Revolutionäres Produktdesign für Temperaturschränke

2000 Umfirmierung in BINDER GmbH; Premiummarkenstrategie mit dem roten Dreieck als Markenzeichen

2003 Neues Geschäftsfeld – Umweltsimulationsschränke für industrielle Anwendungen

2005 Neues Forschungs- und Entwicklungszentrum (FEZ) am Standort Tuttlingen

2011 Erweiterung der Produktionskapazitäten um 3.800 m² Fläche

2013 30 Jahre BINDER: Das Unternehmen beschäftigt rund 400 Mitarbeiter. Die Jahresproduktion beträgt 22.000 Geräte, der Umsatz liegt bei 60 Millionen Euro



► **Ideenzentrum:** Das neue Forschungs- und Entwicklungszentrum (FEZ) bietet beste Bedingungen, um Ideen und neue Entwicklungen „auszubrühen“. Ähnlich innovativ wie in den BINDER Simulationsschränken erfolgt die Temperierung und Klimatisierung des FEZ: Durch die Nutzung ausschließlich regenerativer Energien wird ein CO₂-Ausstoß von rund 70 Tonnen im Jahr vermieden.

Weil wir unterschiedlichste Kompetenzen vereinen.

BINDER investiert jährlich 9% vom Umsatz in Forschung und Entwicklung. Das ist überdurchschnittlich hoch – wie auch die Anzahl der Fachkräfte, die in der Forschungs- und Entwicklungsabteilung arbeiten. Es sind Spezialisten wie Kälte-, Steuer- und Regelungstechniker, Soft- und Hardware-Entwickler sowie Experten für Licht, Feuchte oder Klimasimulation.

Die entscheidende Herausforderung ihrer Arbeit besteht darin, eine Vielzahl elektronischer und mechanischer Parameter in einem hochkomplexen Produkt optimal miteinander in Einklang zu bringen. Das Ergebnis zeichnet sich durch höchste Präzision aus – sei es in Temperaturhomogenität, Feuchterege- lung oder Lichtsimulation.

Für BINDER ist es eine Investition in die Zukunft. Für unsere Kunden wissenschaftlicher und industrieller Labore sind die Produkte einbarer Mehrwert, der sich in zahllosen durchdachten Details bewährt.

Im regen Austausch mit den Anwendern.

Forschung und Entwicklung finden bei BINDER nicht im Elfenbeinturm statt. Die Patente, Innovationen und Entwicklungen basieren auf genauer Marktbeobachtung und exakter Anforderungsanalyse. Sie sind das Ergebnis eines regen Austauschs mit den Anwendern. Mitunter sind sie entstanden in enger Zusammenarbeit mit großen, international renommierten Forschungsinstituten.

Eine Auswahl aus über 100 BINDER Patenten

- APT.line™
Einzigartiges Temperierungsprinzip mit Advanced Preheating Technology
- DCT™-Kühlsystem
Plattenverdampfertechnologie Direct Cooling Technology
- SynergyLight™
Lichtkassette mit speziellen Leuchtmitteln
- Light Quantum Control™ LQC
Erfassung der Lichtintensität über spezielle 3D-Kugelsensoren
- PERMADRY™
Geregeltes Feuchtesystem in BINDER CO₂-Inkubatoren
- GUARD.CONTROL™
Personalisierte Zugangskontrolle auf RFID-Basis
- APT-COM™
Software zur Prozessdokumentation

Weil wir ein breites Produktspektrum abdecken.

Aus rund 800 Einzelteilen besteht ein BINDER Simulationsschrank. Letztlich variiert die Zahl von Modell zu Modell. Alle Schränke werden am Produktionsstandort Tuttlingen gefertigt und montiert. Vom Stanzen, Biegen und Schweißen über die Isolierung und die Montage ist die Fertigungstiefe bei BINDER außerordentlich hoch. Vor der Auslieferung wird jedes Gerät einer umfassenden Qualitätskontrolle unterzogen.

Auf den ersten Blick mögen die BINDER Simulationsschränke recht ähnlich aussehen. Technologisch unterscheiden sie sich gravierend – je nachdem, ob sie in wissenschaftlichen Laboren mit ihren höchsten Ansprüchen an Präzision und Sicherheit zum Einsatz kommen oder in industriellen Anwendungen, die Flexibilität, schnelle Temperaturwechsel

und eine außerordentlich hohe Leistungsstärke verlangen.

BINDER beherrscht beides. Dank dieser Kompetenz haben wir uns zahlreiche Märkte und Branchen erschlossen – sei es in der Wissenschaft oder in der Industrie.

Qualität „Made in Germany“.

Die Größe der Produktion, die Vorteile des Serienherstellers und die hohe Qualität überzeugen Unternehmen, Institute und Einrichtungen, die auf die Simulationsschränke von BINDER setzen. Sei es in den Bereichen Automotive oder Raumfahrt, Pharma oder Chemie, Lebensmittel oder Elektronik – es sind durchweg große Namen, Marken und Marktführer, die in ihren Laboren die Schränke mit dem roten Dreieck nutzen. Und jeder unserer Kunden weiß, dass er sich auf seinen BINDER Simulationsschrank verlassen kann.

Die Einsatzgebiete

- ▶ Automotive
- ▶ Biotechnologie
- ▶ Chemieindustrie
- ▶ Elektro-/Halbleiterindustrie
- ▶ Humandiagnostik
- ▶ In-Vitro-Fertilisation (IVF)
- ▶ Kosmetikindustrie
- ▶ Luft-/Raumfahrt
- ▶ Lebensmittel-/ Getränkeindustrie
- ▶ Medizinische Forschung
- ▶ Pharmazeutische Industrie



- ▶ **Große Stückzahlen:**
22.000 BINDER Simulationsschränke verlassen jährlich das Werk in Tuttlingen. Sorgfältig gefertigt, umfassend geprüft – Qualität „Made in Germany“.

Weil wir in 135 Ländern präsent sind.

Wer international erfolgreich ist, muss viele Entscheider überzeugen haben – von der Qualität seiner Marke, von der Zuverlässigkeit seiner Produkte, von der Kompetenz des Unternehmens. BINDER hat es. Heute gehen 80 Prozent unserer Jahresproduktion ins Ausland. Weil aus Entscheidern Kunden geworden sind.

Ein Grund für den weltweiten Erfolg ist die Beratung vor Ort. Durch Experten, die Kunden bei der Geräteauswahl maßgeblich unterstützen. Zum Beispiel dann, wenn es um Materialtests unter Einhaltung definierter Normen geht. Dahinter steht unser internationales Vertriebs- und Servicenetz, das Kundennähe lebt.

Service ist die persönliche Seite unserer Lösungen.

Wer sich für einen BINDER Simulationsschrank entscheidet, erhält weit mehr, als nur ein Produkt. BINDER bietet seinen Kunden umfassende Serviceleistungen und das weltweit. Das in der Branche einzigartige BINDER Dienstleistungspaket bietet immer einen entscheidenden Mehrwert, zum Beispiel einen professionellen Validierungsservice, der den Kunden bei der Gerätequalifizierung unterstützt.

► **Global Player:** Innerhalb weniger Jahre hat BINDER seine weltweite Präsenz deutlich ausgebaut. Auch wenn die Kernmärkte noch immer in Europa liegen, erwirtschaftet BINDER heute beinahe ein Drittel seines Umsatzes in Asien und wächst kontinuierlich auf dem amerikanischen Markt.

BINDER Internationale Vertriebs- & Serviceorganisationen

- 2002 BINDER Inc., Bohemia, NY, USA
- 2005 BINDER Russia & CIS, Moskau, Russland
- 2008 BINDER Asia Ltd, Hong Kong, China
- 2009 BINDER Asia, Shanghai, China



► **APT.line™**: Entscheidend ist, was man nicht sieht. Durch die patentierte Vorwärmekammer von BINDER wird die Luft gleichmäßig temperiert und laminarisiert. Über Luftlöcher in den Seitenwänden wird die Warm- oder Kaltluft ins Innere geleitet. Das Temperaturendergebnis überzeugt durch absolute Homogenität.

Weil unsere APT.line™ bahnbrechend ist.

Ein Trockenschrank ist nicht gleich Trockenschrank! Erst BINDER hat ihn zu dem gemacht, was er heute ist – mit der APT.line™. Die patentierte Vorwärmekammertechnologie erzeugt auf einzigartige Weise homogene Temperaturbedingungen für das gesamte Prüfgut.

Bereits 1991 ließ sich BINDER die APT.line™ patentieren. Das Prinzip ist einfach, die Wirkung genial: Das Temperiersystem ist in einer Vorwärmekammer eingebracht, die sich u-förmig um den Innenkessel legt.

Der Luftstrom wird über Luftleitbleche geführt und durch die Öffnungen der Seitenwände kontrolliert ins Innere geleitet, wo er für homogene Temperaturbedingungen sorgt. Heute ist jeder BINDER Simulationsschrank mit der APT.line™ ausgestattet.



Das Funktionsprinzip der APT.line™



Die 27-Punkt-Messung

Weit mehr als nur Trockenschränke.

Vorgänger der heutigen BINDER Trockenschränke waren die Heißluftsterilisatoren. Die Weiterentwicklung dieser Technologie ist ein Verdienst von BINDER und markiert den Startpunkt des Unternehmens 1983. Doch längst baut BINDER nicht mehr nur Trocken- oder Brutschränke. Inzwischen überzeugen sich täglich unsere Kunden davon, wie vielseitig das Unternehmen ist, welche Größe es hat und wie breit das Produktspektrum ist.

Vorteile der APT.line™ Technologie

- Gleichmäßige Temperaturverteilung
- Identische Testbedingungen im gesamten Nutzraum
- Optimale Umluftbedingungen
- Maximaler Probenschutz
- Homogene Klimabedingungen
- Sanfte Luftzirkulation
- Hoher Qualitätsstandard nach DIN 12880



Weil wir Türöffner für extreme Kälteregeionen sind.

Es sind echte Werte, die in BINDER Ultra-Tiefkühlschränken lagern. Bis zu 52.800 Proben fasst der ULTRA.GUARD™. Biologische Proben, Antikörper oder pharmazeutische Wirkstoffe, die über lange Zeit sicher aufbewahrt werden und deren Verlust mehr als nur Geld kosten würde.

BINDER beherrscht nicht nur die Tiefkühltechnologie bis -86 °C – das Unternehmen hat auch mit dem elektrisch-mechanischen Türverschluss für Ultra-Tiefkühlschränke eine Weltneuheit entwickelt: GUARD.CONTROL™.

Das praktische Türsystem ermöglicht den schnellen, komfortablen Zugang auf Knopfdruck. Und wenn man gerade in beiden Händen ein Tablett hält, geht das sogar mit dem Ellenbogen. Die personalisierte Zugangskontrolle wird durch RFID-Technologie mit Key Card sichergestellt.



Innovative Türöffnung



Sichere Probenlagerung

Sicherheitstechnisch auf höchstem Niveau.

Sicherheitstechnisch entsprechen die Ultra-Tiefkühlschränke von BINDER höchsten Ansprüchen. Ein integriertes Alarmsystem signalisiert optisch und akustisch, wenn ein Systemfehler oder Temperaturabfall vorliegt. Und falls doch einmal der Fall der Fälle eintritt, steht BINDER in vielen Ländern der Welt mit einem Rund-um-die-Uhr-Ausfallservice bereit – und liefert Ersatz, bevor ein Schaden entsteht.

Produkte

- ▶ Ultra-Tiefkühlschränke ULTRA.GUARD™

Einsatzgebiete

- Biotechnologie
- Blutbankenlagerung
- Grundlagenforschung/Forschungsinstitute
- Kliniken-/Universitätskliniken
- Pharmazeutische Industrie

▶ **Werte sicher aufgehoben:** Für die jahrelange Lagerung wertvoller Proben bietet der ULTRA.GUARD™ bei -86 °C maximale Sicherheit.





► **Gute Laborpraxis:** Für die manipulationssichere Dokumentation von Daten zeichnet die BINDER APT-COM™ Software Temperatur- und Feuchtwerte in einem Zeitraum von einem halben Jahr und mehr auf. Prüflabore dokumentieren mit diesen Daten Testverläufe, zum Beispiel bei der Zulassung von Arzneimitteln.



Weil wir bei Langzeittests keine Kompromisse machen.

Wie lange sind Medikamente oder Lebensmittel haltbar? Und wie reagieren sie auf unterschiedliche Temperatur- oder Feuchtigkeitseinflüsse?

Konstantklima-Schränke von BINDER prüfen exakt diese Parameter. In Stabilitätstests, die den Vorgaben der Good Laboratory Practice (GLP) sowie den Prüfklimaten der ICH-Richtlinien für Arzneimittel entsprechen.

externes Wasserversorgungsset oder das Wasseraufbereitungssystem BINDER PURE AQUA SERVICE.

Das automatische Wasser- und Abwassermanagement bietet unseren Kunden eine Vielzahl von Lösungen an. Zum Beispiel ein

Allein hieran wird deutlich, wie viel Know-how in den Konstantklima-Schränken von BINDER steckt, um das perfekte Zusammenspiel von Feuchte und Temperatur zu gewährleisten.



Sorgfältige Montage



Umfassende Qualitätskontrolle

Bis an die Grenzen der Belastbarkeit.

Haltbarkeit und Alterung sind auch bei Materialprüfungen unerlässlich – zum Beispiel von Papier oder Kunststoffen. So werden in Konstantklima-Schränken unter anderem Tests im Langzeitbetrieb durchgeführt und Alterungsprozesse simuliert. Etwa von Gefrierboxen oder Verpackungsmaterialien von Lebensmitteln.

Produkte

- Konstantklima-Schränke
- Dynamische Konstantklima-Schränke

Einsatzgebiete

- Automobilindustrie
- Kunststoffindustrie
- Kosmetische Industrie
- Lebensmittel-/Getränkeindustrie
- Pharmazeutische Industrie
- Verpackungsindustrie



Weil wir extrem schnell von kalt auf heiß wechseln.

Was passiert, wenn es auf einmal brütend heiß wird? Und was, wenn Substanzen plötzlich einer Eiskälte ausgesetzt sind? Wie verhält sich ein Handy in den Tropen? Oder eine Leiterplatte bei hoher Luftfeuchtigkeit? Wie lassen sich die Funktion und Lebensdauer von Materialien, Produkten und Systemen verbessern?

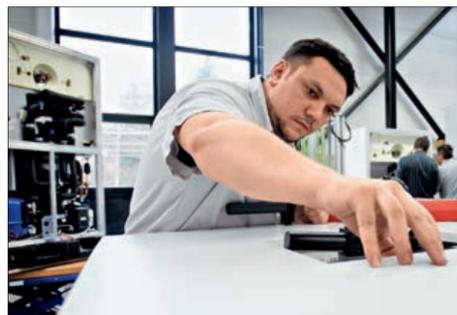
Während es in wissenschaftlichen Anwendungen oft auf Zehntelgrade ankommt, sind bei den industriellen Materialtests schnelle und extreme Temperaturwechsel gefragt.

BINDER hat seine jahrzehntelange Erfahrung im Bereich Konstantklima mit seinen hohen

Anforderungen an Genauigkeit und Richtlinienkonformität auf das Wechselklima in industriellen Anwendungen übertragen. So hat sich das Unternehmen mit seinen Wechselklimaschränken im letzten Jahrzehnt völlig neue Märkte in der Industrie erschlossen und das mit überaus großem Erfolg.



Präzise im Einsatz



Der Blick für das Wesentliche

Ein breites Einsatzspektrum.

Bei Temperaturen von -70 bis $+180$ °C und dem breiten Feuchtebereich bis zu 98% r.F. lassen sich nahezu alle Umweltsituationen simulieren und zwar entsprechend den Vorgaben internationaler Normen. Das hat viele Unternehmen von BINDER überzeugt – insbesondere in der Automobil- und Elektronikindustrie.

Produkte

- ▶ Wärme-/Kältetestkammern
- ▶ Klimaprüfschränke
- ▶ Tieftemperatur-Materialprüfschränke

Einsatzgebiete

- Automotive
- Elektro-/Halbleiterindustrie
- Kunststoffindustrie
- Luft-/Raumfahrt
- Metallindustrie/Maschinenbau



- ▶ **Durchblick:** Wer ihn hat, sieht mehr – die BINDER Umweltsimulationsschränke geben durch ein beheiztes Sichtfenster mit LED-Beleuchtung Einblick auf das Prüfgut.



Weil wir viele Facetten des Lichts beherrschen.

Wie lichtstabil sind Medikamente? Oder Kosmetika? Wie reagieren Lebensmittel auf Licht? Diese Anwendungen sind auf das perfekte Zusammenspiel von Temperatur, Feuchte und Licht angewiesen. Zum Beispiel auch, wenn es darum geht, das Wachstum von Pflanzen oder Insekten zu untersuchen.



Perfekte Wachstumsbedingungen



SynergyLight™ in der Montage

Um diese und viele weitere Wirkungen des Lichts zu nutzen oder zu untersuchen, benötigt man neben Temperatur- und Feuchtesimulation homogene Lichtverhältnisse. Genau dafür hat BINDER das SynergyLight™ entwickelt. Es schafft die optimalen Voraussetzungen für Pharma- und Lebensmitteltests gemäß den anspruchsvollen ICH-Richtlinien.

Exakte Messung mit LQC-Sensoren.

Gerade im Pharmabereich fordern ICH-Richtlinien mitunter extrem hohe Lichtdosen von bis zu 1,2 Millionen Luxstunden und 200 Watt/m² im UV-Bereich. Simuliert wird hier zum Beispiel die Haltbarkeit von Medikamenten hinter einer Autoscheibe. Mit der patentierten Light Quantum Control (LQC), die optisch einem Golfball gleicht, wird die Einstrahlung und Rückstrahlung der Lichtdosis direkt bei den Proben gemessen. Sehr viel präziser als mit jedem anderen Verfahren.

Produkte

- ▶ Konstantklima-Schränke mit Licht
- ▶ Wachstumsschränke

Einsatzgebiete

- Kosmetische Industrie
- Lebensmittel-/Getränkeindustrie
- Pflanzen-/Insektenwachstum
- Pharmazeutische Industrie
- Verpackungsindustrie



- ▶ **Lichtblick:** SynergyLight™ spendet eine Mischung aus hellweißem und UV-Licht, das sich homogen im Innenraum verteilt. Die Lichtintensität wird hochpräzise durch die 3D-Kugelsensoren Light Quantum Control gemessen.

Weil wir optimales Zellwachstum ermöglichen.

Wie beeinflusst Mikrogravitation die Zellreaktionen bei Salmonelleninfektionen? Entwickeln sich die Stammzellen von Mäusen im All anders als auf der Erde? Was sind die besten Bedingungen für eine erfolgreiche In-Vitro-Fertilisation?

In diesen und anderen hochkomplexen Forschungsbereichen, in denen an Zell- und Gewebekulturen das Leben selbst erforscht wird, sind optimale und reproduzierbare Wachstumsbedingungen unerlässlich. Die CO₂-Inkubatoren von BINDER bieten sie.

gen: Sei es der patentierte Gasmischkopf, das Intelligent Fail Safe oder die driftfreie CO₂-Infrarotsensorik, die für stabile pH-Werte sorgt. Das Permadyr™-System gewährleistet einen kondensationsfreien Innenraum bis hin zur Heißluftsterilisation bei 180 °C, die Keimen und Sporen keine Chance lässt.

Dahinter steht das perfekte Zusammenspiel einer Vielzahl von BINDER Eigenentwicklun-



Zuverlässige Fertigung



Für anspruchsvolle Anwendungen

► **Weniger ist mehr:** Der tiefgezogene Innenkessel aus Edelstahl ist aus einem Stück gefertigt und bietet Keimen keinerlei Ablagerungsstellen. Zusammen mit der 180 °C Heißluftsterilisation sind die besten Voraussetzungen für die optimale Zellkultivierung gegeben.

Wie man Kontamination vermeidet und Zeit und Geld spart.

BINDER CO₂-Inkubatoren sind eine technologische Meisterleistung. Dank des tiefgezogenen Innenkessels verringert sich die Oberfläche – und damit wiederum sinkt die Wahrscheinlichkeit, dass sich Kontaminanten festsetzen. Statt aufwendig einzubauender bzw. auszubauender Regalsysteme und damit zeitraubender Reinigung setzt BINDER auf leicht zu entfernende Einbauten. Die BINDER CO₂-Inkubatoren kommen ohne jegliche Verbrauchsmaterialien wie Chemikalien, Filter oder UV-Lampen aus.

Produkte

- CO₂-Inkubatoren

Einsatzgebiete

- Biotechnologie
- Biotissue Engineering
- In-Vitro-Fertilisation (IVF)
- Kliniken/Universitätskliniken
- Medizinische Forschung



Weil wir entflammbare und hitzeempfindliche Stoffe ganz sicher trocknen.

Für die Trocknung hitzeempfindlicher oder entflammbarer Stoffe bietet BINDER Vakuumschränke, die bei niedrigen Temperaturen schnell, schonend und rückstands-frei beste Trocknungsergebnisse erzielen.



Ideal zum Beispiel für die Trocknung von Pulver



Mit Sicherheitsscheibe und Flammenschutzdichtung

Sie verfügen über eine federnd gelagerte Sicherheitsscheibe mit geprüftem Splitterschutz. Eine patentierte Flammenschutzdichtung schirmt die Kammer nach außen hin ab. Die elektro-nischen Bauteile sind vom Innenraum entkoppelt. Und sie sind in einer explosionsgeschützten Ausführung erhältlich – gemäß den anspruchsvollen ATEX-Richtlinien. Kurz, die Vakuumschränke von BINDER verfügen über ein einzigartiges Sicherheitskonzept.

Entwickelt wurden sie für Stoffe, die einer besonders schonenden Trocknung bedürfen. BINDER Vakuumschränke bieten die besten Voraussetzungen dafür.

Das Ohr am Markt. Der Schrank auf Augenhöhe.

Sicherheit ist das eine. Alltagstauglichkeit und Ergonomie das andere: Für die Vakuumschränke bietet BINDER als Untersatz ein Vakuummodul, in dem die Vakuumpumpe geräuschreduziert arbeiten kann. Auf dieses Vakuummodul gestellt, lässt sich der Vakuumschrank leichter und angenehmer be- und entladen und die Trocknungsergebnisse können mit einem Blick überprüft werden.

Produkte

- ▶ Vakuum-Trockenschränke
- ▶ Sicherheits-Trockenschränke

Einsatzgebiete

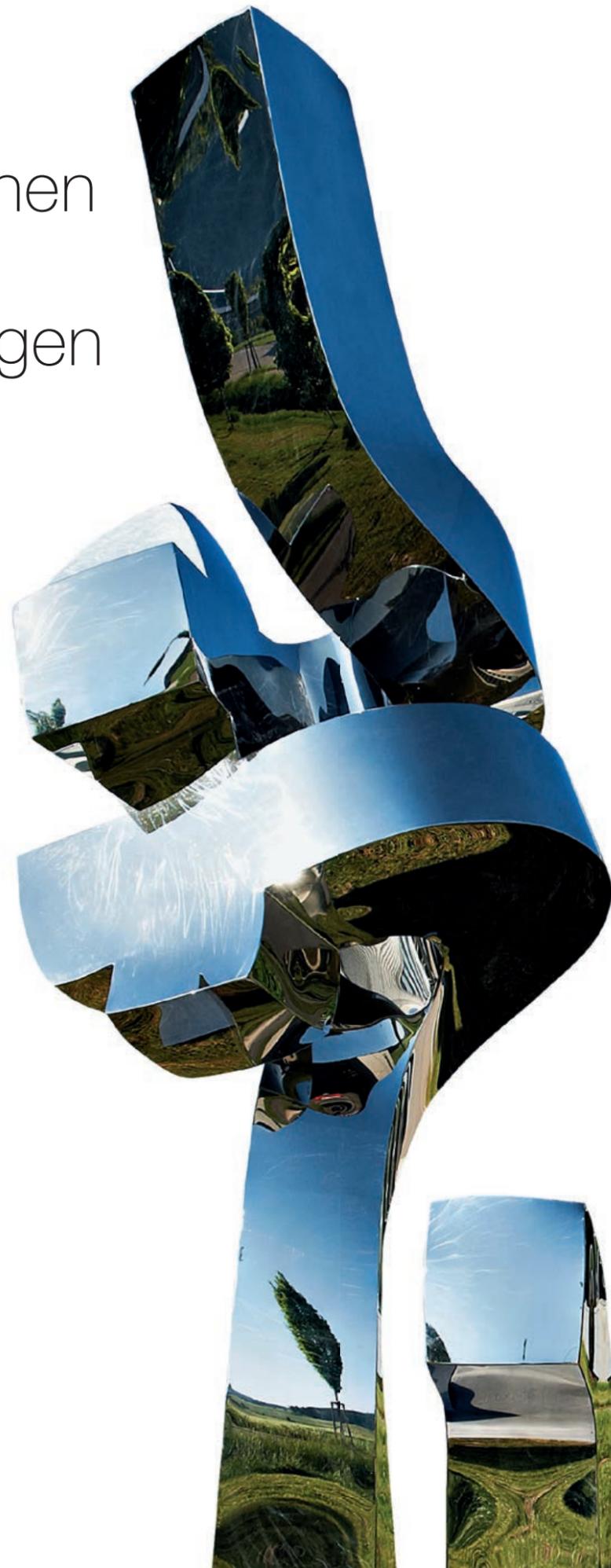
- Chemie
- Elektro/Halbleiterindustrie
- Oberflächentechnik
- Pharmazeutische Industrie



▶ **Spanneinschubträger:** Garant für eine gleichmäßige, schonende Trocknung ist der patentierte Spanneinschubträger aus korrosionsbeständigem Edelstahl. Er ist variabel platzierbar und sorgt für eine homogene und direkte Wärmeübertragung. Es ist die sauberste, sicherste und zuverlässigste Art, Pulver, Granulate und ähnliche Stoffe bei niedrigen Temperaturen verwirbelungsfrei zu trocknen.

Weil wir Zeichen setzen – und Auszeichnungen vergeben.

Engagement ist Teil unserer Unternehmensphilosophie. Wer beste Bedingungen verspricht und einen wesentlichen Beitrag zu Gesundheit, Ernährung, Sicherheit und Produktqualität leistet, ist sich seiner wissenschaftlichen, ökologischen und gesellschaftlichen Verantwortung bewusst. BINDER ist es.



Förderung von Beiträgen der Lebenswissenschaften.



In unseren Zellen und ihrem genetischen Code liegt der Schlüssel zur Heilung von Krankheiten, zur Bewahrung des Lebens und zum besseren Verständnis des Menschen selbst. Jeder kleine Baustein, der hier Licht ins Dunkel bringt, verdient unsere Aufmerksamkeit. Und die besten darunter eine Auszeichnung. Mit dem BINDER Innovationspreis fördern wir bereits seit 1998 hervorragende Arbeiten auf dem Gebiet der zellbiologischen Grundlagenforschung. Verliehen wird der Preis jedes Jahr von der Deutschen Gesellschaft für Zellbiologie.

Die Fachhochschule für einen Standort mit Zukunft.



BINDER ist wesentlicher Initiator und maßgeblicher Förderer des 2005 ins Leben gerufenen Hochschulcampus Tuttlingen. Mentorenprogramme, Praxissemester und eigens für die Studenten im Unternehmen eingerichtete Outhouse-Labs bieten den Fachkräften von morgen beste Zukunftsaussichten.

Unterstützung für Kinder mit Diabetes.



BINDER unterstützt die Stiftung Dianíño bereits seit mehreren Jahren und ist seit März 2012 auch offizieller Förderer. Die Stiftung hat sich zum Ziel gesetzt, Kindern mit Diabetes und deren Familien schnelle Hilfe zu leisten – sei es durch Beistand in Alltagsfragen, aktive Betreuungseinsätze über ein deutschlandweites Nanny-Netz sowie durch die Schaffung von Rückzugsmöglichkeiten in Einrichtungen, in denen Betroffene wieder neue Kraft tanken können.

Beste Bedingungen – auch für die Umwelt.



Als Alliance Member der Blue Competence unterstützt BINDER die Initiative des VDMA, durch innovative Technologien die Umwelt und Ressourcen nachhaltig zu schonen. Sei es die Verwendung ausschließlich recycelfähiger Verpackungsmaterialien oder der Verzicht auf umweltbelastende Reinigungsverfahren – BINDER setzt klare Akzente. So trägt das Unternehmen bereits seit 1990 durch ständig optimierte Fertigungsverfahren, eine stringente Lieferantenauswahl gemäß Ökodesign-Richtlinie sowie ein kontinuierlich reduzierter Ressourcenverbrauch zum nachhaltigen Umgang mit der Natur bei.

Das ganze Spektrum auf einen Blick.

Es gibt sie alle: Von -86 °C bis 300 °C. Mit oder ohne Heißluftsterilisation. Mit Licht, mit Feuchte. Zum Trocknen, zum Lagern, für Materialprüfungen. Für die Wissenschaft, für die Industrie. Sehr präzise oder extrem schnell. Aber immer sicher, zuverlässig und langlebig. Simulationsschränke von BINDER – so vielseitig wie das Leben selbst.

- ▶ CO₂-Inkubatoren
- ▶ Inkubatoren
Mit natürlicher oder forcierter Umluft
- ▶ Kühl-Inkubatoren
Mit Kompressor- oder Peltierkühlung
- ▶ Wachstumsschränke
Mit Licht und/oder Feuchte
- ▶ Ultra-Tiefkühlschränke
- ▶ Trocken-/Wärmeschränke
Mit natürlicher oder forcierter Umluft
- ▶ Temperatur-Prüfschränke
- ▶ Vakuumtrockenschränke
- ▶ Sicherheitstrockenschränke
- ▶ Konstantklima-Schränke
mit Licht oder Lichtmessung
- ▶ Wärme-Kältetestkammern
- ▶ Klimaprüfschränke



Mehr über die Baureihen erfahren Sie unter www.binder-world.com

BINDER GmbH
Im Mittleren Ösch 5
D-78532 Tuttlingen

Telefon: +49 (0) 7462/2005-0
Telefax: +49 (0) 7462/2005-100

www.binder-world.com

 **BINDER**

Best conditions for your success