

Neuer Effizienz-Riese unter den Konstantklimaschränken

Mit dem neuen Konstantklimaschrank KBF 1020 bringt BINDER einen Effizienz-Riesen mit einem Innenraumvolumen von 1020 Litern heraus. Das neue Gerät bietet extrem viel Platz für umfangreiche Mengen an Prüfgut oder physisch große Proben.

Die BINDER GmbH, der weltweit größte Spezialist für Simulationsschränke für das wissenschaftliche und industrielle Labor, hat ihr Produktportfolio der bewährten Konstantklimaschränke der Serie KBF um ein großvolumiges Modell erweitert. Zu den bisherigen Größen von 115, 240 und 720 Litern wird ab dem ersten Oktober ein Gerät mit einem Nutzraum von 1020 Litern erhältlich sein. Der würfelförmige Innenraum ist speziell auf die effiziente Lagerung großer Proben ausgelegt – sowohl in Bezug auf die Quantität als auch auf die Größe der Prüflinge. „Dies ist besonders bei der Langzeitlagerung für Haltbarkeits- und Stabilitätstests von großem Vorteil, da die Lagerung einer großen Probenmenge in einem Testzyklus eine signifikante Ersparnis von Zeit und Kosten bedeutet“, erklärt Miriam Faude, Produkmanagerin bei BINDER. „Dank der Rollen sind die Geräte zudem extrem mobil und können je nach Bedarf leicht transportiert werden.“

Speziell in der Pharmaindustrie werden Arzneimittel umfangreichen Stabilitätstests zur experimentellen Bestimmung der Haltbarkeit unterzogen. Das Vorgehen zur Durchführung von Haltbarkeitstests ist den Arzneimittelherstellern durch die Richtlinien der International Conference on Harmonisation of Technical Requirements for Registration of Pharmaceuticals for Human Use (ICH) genau vorgegeben. Hinsichtlich der Lagerung unterscheidet man zwischen beschleunigten Haltbarkeitstests und Langzeittests. Bei letzteren werden die Arzneimittel oder Wirkstoffe unter verschiedenen klimatischen Bedingungen, je nach Verbraucherregion, in Klimaschränken über Monate hinweg eingelagert. Von oberster Priorität sind daher homogene Klimabedingungen am gesamten Prüfgut sowie die maximale Zuverlässigkeit des Gerätes im Dauerbetrieb.

Konstantklimaschränke der Serie KBF sind Spezialisten für präzise Stabilitätstests unter langfristig konstanten Klimabedingungen. Die innovative Vorwärmekammertechnologie APT.Line der neuesten Generation garantiert auch bei voller Beladung eine hohe Temperaturgenauigkeit sowie eine hervorragende räumliche Temperaturverteilung und vermeidet sicher das Auftreten von Kondensation. Der Innenkessel und sämtliche Einbauten bestehen aus Edelstahl, die Gefahr elektrochemischer Korrosion ist dadurch nicht gegeben. Für die Einlagerung der Arzneimittel zur Stabilitätsprüfung werden die länderspezifischen klimatischen Verhältnisse berücksichtigt und die Tests, abhängig von der jeweiligen Anwendung, unter kontrollierten Feuchtebedingungen durchgeführt. Da der KBF mit einem kapazitiven Feuchtesensor und reaktionsschneller Dampfbefeuchtung ausgestattet ist, sind bei dem Gerät eine präzise Befeuchtung sowie eine fein regulierbare Feuchterege lung garantiert. Außerdem verfügt das Gerät über eine flexible Wasserversorgung. Bei ausreichender Wasserqualität kann das Gerät direkt an das Hauswassersystem angeschlossen werden. Bei ungenügender Wasserqualität hingegen kann optional das Wasseraufbereitungssystem BINDER PURE AQUA Service eingesetzt werden. Dieses dient zur Aufbereitung bzw. Vollentsalzung des Leitungswassers. Um unabhängig von Wasserversorgung und Aufstellort zu sein, besteht ebenfalls optional die Möglichkeit, ein externes Wasserversorgungssystem anzuschließen.

Über die BINDER GmbH:

BINDER ist weltweit der größte Spezialist für Simulationsschränke für das wissenschaftliche und industrielle Labor. Mit den technischen Lösungen trägt das Unternehmen wesentlich dazu bei, die Gesundheit und Sicherheit der Menschheit nachhaltig zu verbessern. Das Produktprogramm eignet sich sowohl für Routineanwendungen als auch für hochspezifische Arbeiten in Forschung und Entwicklung, Produktion und Qualitätssicherung. Mit derzeit ca. 400 Mitarbeitern weltweit und einer Exportquote von 80% erzielte BINDER in 2014 einen Umsatz von über 60 Mio. Euro.

Kontakt:

BINDER GmbH

Dorothea Fichter-Fechner

Im Mittleren Ösch 5

78532 Tuttlingen

Tel.: +49(0)7462-2005-632

Dorothea.Fichter-Fechner@binder-world.com

www.binder-world.com