

Reactor de mezcla 120L

Reactores de Mezcla



Reactor vertical de 120 litros para preparación de mezclas farmacéutico

Equipo diseñado para elaboraciones de soluciones farmacéuticas.

Equipo móvil

Diseño a medida, optimizando al máximo el espacio disponible en tapas y cuerpo.

Equipo Completamente automatizado (sondas, valvulería, entradas y salidas de gases, adición de medio, termostatación).

Computadora PC y software SCADA para la supervisión, control y adquisición de información de procesos.

Sistema de control táctil de la interfaz hombre-máquina (HMI) e instrumentación para el control de cada parámetro.

Características

- Presión de diseño reactor y camisa: -1/3 Barg.
- Temperatura de diseño: 150 C°.
- Camisa de refrigeración/calefacción solamente en virola.
- Tapa inferior: tipo Klöpper. Tapa superior: tipo tapa plana (Boca de hombre DN-450).
- Agitador inferior.
- Materiales:
 - Superficies en contacto con el producto: AISI 316L. Resto: AISI 304L.
- Acabados:
 - Interior: brillo espejo. Ra <0,5 µm. Exterior: satinado. Ra <0,7 µm.
- Conexiones en virola y tapa superior para montar la aparatura de control necesaria de las líneas:
 - Entrada y salida de gases, líneas de adición, termostatación, sondas de pH/ temperatura/de presión, válvula tomamuestra, etc.
- Reactor móvil soportado por 4 patas con ruedas giratorias inferiores.
- Cumple los requisitos de la [Normativa GMP / GLP](#).

ESPECIFICACIONES

Sector	Farmacéutica
Relación Altura - diámetro	2:1 apróx.
Volumen de trabajo	120 L

Automatización y control

- Armario de control eléctrico con todos los dispositivos asociados con la seguridad y la protección de acuerdo con el REBT.
- Control del resto del equipo mediante: sistema de control táctil de la interfaz hombre-máquina (HMI) e instrumentación para el control de cada parámetro.
- Computadora PC y software SCADA para el control, adición y adquisición de información de proceso (Recetas, gráficos tiempo real, grabación datos/históricos/informes).