

 **LAUDA**

NOUVEAU



**LE TOUT PREMIER CONGÉLATEUR
COFFRE TRANSPORTABLE**
LAUDA Mobifreeze

°FAHRENHEIT. °CELSIUS. °LAUDA

MOBILE, FONCTIONNANT SUR BATTERIE ET THERMORÉGULÉ AVEC PRÉCISION



Le premier congélateur coffre transportable au monde

Bienvenue dans l'univers du refroidissement professionnel. Les congélateurs coffres LAUDA garantissent une conservation sûre et fiable à ultra-basse température. Le congélateur coffre transportable à thermorégulation active permet de maintenir en toute sécurité la chaîne du froid pour la logistique interne et les transports inter-usines sur route. Grâce à des propriétés isolantes remarquables, c'est la solution idéale pour transporter des substances fragiles et thermosensibles. De nombreux échantillons extrêmement sensibles doivent non seulement être stockés dans des conditions qui ont été validées, mais aussi être transportés en conservant ces mêmes conditions : le congélateur coffre permet de sécuriser le mouvement et le refroidissement lors du transport.



Pas besoin de glace carbonique

Le congélateur coffre transportable permet de transporter des échantillons thermosensibles, et ce sans glace carbonique. La suppression de cette substance dangereuse et des exigences qu'elle implique (aération, protection sanitaire) préserve non seulement l'environnement, mais élimine aussi les risques pour la santé ainsi que les coûts liés à son utilisation : un atout en matière de sécurité du personnel.





Une plage optimale de températures des produits de -86 à -50 °C

L'utilisation hybride, à la fois stationnaire et mobile, permet d'avoir une logistique sûre, même en cas de retards de transport, évite d'avoir à transférer les produits et réduit les erreurs et contaminations d'échantillons qui en résultent. Il est possible de régler librement la température entre -50 et -86 °C avec une constance identique à celle des appareils stationnaires homologués. Cela permet de créer des conditions de transport contrôlées et d'intégrer parfaitement la chaîne du froid.



Une batterie intégrée performante

La batterie performante permet d'alterner facilement les fonctionnements sur secteur et sur batterie. Dès que la batterie est branchée sur le secteur, l'appareil bascule en mode secteur et la batterie se recharge en peu de temps. La batterie permet de maintenir une température de service de -80 °C pendant au moins quatre heures.

Domaines d'application par secteur

Logistique interne, logistique de la chaîne du froid et utilisation hybride



LOGISTIQUE INTERNE

La logistique interne couvre tous les processus internes à l'entreprise, de l'entrée des marchandises à leur sortie en passant par le stockage et le transport interne. Nos congélateurs coffres transportables permettent de sécuriser la chaîne du froid pendant les transports.

Domaines d'application typiques

- Transports de courte durée pour des substances fragiles et de grande valeur
- Conditions de transport contrôlées et identiques aux conditions de stockage

LOGISTIQUE DE LA CHAÎNE DU FROID

Le transport de marchandises et de biens thermosensibles pose de grands défis à toutes les personnes impliquées. Le congélateur coffre transportable thermorégulé offre des avantages appréciables dans cette partie de la gestion du froid.

Domaines d'application typiques

- Transport sans glace carbonique
- Température idéale des produits
- Refroidissement actif

UTILISATION HYBRIDE

La transition durant les phases de transport est assurée par le stockage actif et sous tension à basse température, qui élimine les risques sanitaires liés à un remplissage continu de glace carbonique. Le fait de pouvoir alterner aisément entre stockage et transport sans avoir à transférer les produits assure une logistique qui préserve les produits des endommagements et des contaminations.

Domaines d'application typiques

- Laboratoires pharmaceutiques de recherche et de production
- Stockage de longue durée et transport dans le secteur pharmaceutique
- Stockage des échantillons et transport dans des laboratoires de recherche et de développement

›UN TRANSPORT
PARFAITEMENT
THERMORÉGULÉ
JUSQU'À -86°C ‹



°LAUDA



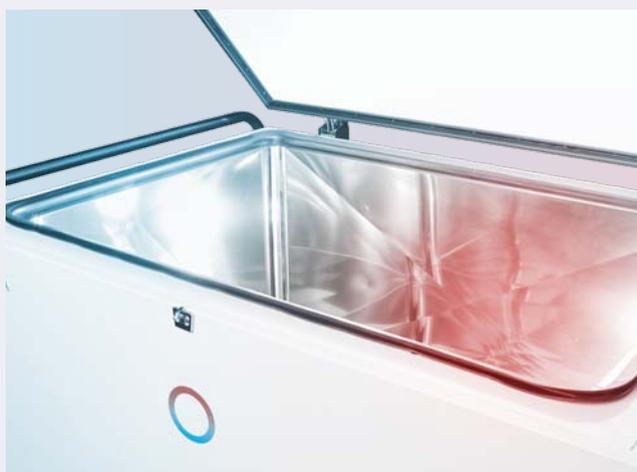
Fonctions

Le congélateur coffre adapté aux exigences logistiques du secteur pharmaceutique



Une technologie performante des batteries

La batterie performante et dotée d'une protection ignifuge accrue (lithium-fer-phosphate) permet de respecter les principes des bonnes pratiques de distribution en gros (BPDG) relatives au transport sécurisé de produits pharmaceutiques à une température de stockage idéale. L'accumulateur tampon maintient également les fonctions d'affichage et d'alarme, même en cas de coupure de courant.



Une technique frigorifique moderne et une qualité d'isolation supérieure

Les panneaux sous vide dotés d'une mousse isolante en polyuréthane étanche à la diffusion assurent une stabilité thermique remarquable tout en minimisant la consommation d'énergie. L'espace intérieur, entièrement en acier inoxydable, empêche totalement les joints du couvercle de geler. Le mode de fonctionnement écologique et pérenne à base de fluides frigorigènes naturels sans glace carbonique préserve l'environnement et réduit les risques pour le personnel. Cette technique innovante permet de ne pas dépendre des consommables ni des matériaux à changement de phase (MCP), et offre donc une plus grande flexibilité et une réduction des coûts.



Optimisation de la logistique

Le congélateur coffre transportable crée des conditions idéales pour un transport contrôlé et une intégration parfaite dans la chaîne du froid, aussi bien en logistique interne que pour les transports inter-usines sur route. Les températures, qui peuvent être réglées librement entre -86 et -50 °C, respectent les principes logistiques des BPDG pour les produits pharmaceutiques. En cas de dépassement des valeurs limites, un avertissement est émis sous forme de signal sonore et visuel et un enregistreur de données intégré assure le stockage des données de température et d'alarme. Le fait de pouvoir utiliser l'appareil de manière hybride (stationnaire et mobile) permet d'éviter les risques liés au transfert des produits, à un endommagement ou à une interversion.

Équipement

Confort et flexibilité pour une performance et une sécurité accrues



Une commande pratique par écran tactile

L'écran tactile brillant de 4,3 pouces peut même être utilisé avec des gants, ce qui constitue un avantage inestimable en laboratoire. L'affichage numérique, qui permet de saisir et de consulter toutes les valeurs pertinentes, facilite l'utilisation de l'appareil. La gestion des utilisateurs protégée par un mot de passe évite tout accès non autorisé aux paramètres de configuration.



Facile à manier en toute sécurité

Le congélateur coffre transportable est équipé de deux roulettes pivotantes adaptées aux charges lourdes qui permettent de le déplacer et de le guider facilement. Les poignées ergonomiques permettent une bonne prise en main, le frein «homme mort» apportant une sécurité supplémentaire. La plaque de fond et les roulettes sont en outre munies de protections antichocs.



Fonctionnement sur secteur ou sur batterie en toute flexibilité

La puissante batterie offre une autonomie de quatre heures, ce qui permet de garantir la sécurité du transport inter-usine. Le fait de pouvoir assurer un fonctionnement sur secteur en continu et de disposer d'une batterie rechargeable sur secteur avec accumulateur tampon conservant toutes les fonctions d'affichage et d'alarme, même en cas de coupure de courant, offre une adaptabilité maximale de l'appareil.



LAUDA

LAUDA



LAUDA Mobifreeze M 270

Aperçu des caractéristiques

Avantages en matière de transport et de logistique

- Congélateur coffre transportable à thermostatisation active pour maintenir en toute sécurité la chaîne du froid pour la logistique interne et les transports inter-usines sur route
- Solution logistique sans glace carbonique pour transporter des échantillons thermosensibles, des principes actifs ou des vaccins à leur température de stockage validée/préscrite
- Prévention des risques dus au transfert, à la contamination, à l'endommagement ou à l'intervention

Fluides frigorigènes naturels à la place de la glace carbonique

- Suppression de la glace carbonique dangereuse et des exigences qu'elle implique (aération, protection sanitaire)
- Fonctionnement écologique et pérenne avec des fluides frigorigènes naturels

Alternance entre fonctionnement sur secteur et sur batterie

- Batterie performante dotée d'une protection accrue contre la surchauffe (lithium-fer-phosphate)
- Possibilité d'alterner facilement entre fonctionnement sur secteur et sur batterie, recharge automatique en cas de raccordement au secteur

Conception haut de gamme

- Espace intérieur entièrement en acier inoxydable
- Isolation sous vide de qualité supérieure (VIP) pour maintenir la température de manière optimale

Fonctions d'alarme et d'affichage

- Alarme sonore et visuelle en cas de dépassement des valeurs limites
- Enregistreur de données intégré pour la sauvegarde des données de température et d'alarme
- Unité de commande pratique à écran tactile 4,3" avec affichage numérique pour saisir et consulter toutes les valeurs touchant à la sécurité
- Prévention de tout accès non autorisé aux valeurs de consigne grâce à une gestion des utilisateurs protégée par mot de passe

Caractéristiques techniques

Plage de température de fonctionnement	-86... -50 °C
Constance de la température	± 3 K
Plage de température ambiante	15... 28 °C
Dimensions de l'espace utile (L × P × H)	900 × 600 × 500 mm
Dimensions (L × P × H)	1471 × 933 × 1217 mm
Poids	325 kg
Fluide frigorigène, étage 1	R-290 (PRG 3) ; 0,145 kg ; < 0,1 t CO ₂ -eq
Fluide frigorigène, étage 2	R-170 (PRG 6) ; 0,068 kg ; < 0,1 t CO ₂ -eq
Alimentation électrique	230 V ; 50 Hz
Fiche secteur	Câble secteur avec fiche Schuko (CEE7/7)
Référence	L003678

