

MEMORIAL TÉCNICO DESCRITIVO

Equipamento a ser importado:

Equipamento de laboratório denominado: Centrífuga de bancada refrigerada utilizada para separar componentes de uma mistura líquida com base em sua densidade, por meio da rotação em alta velocidade. Possui sistema de refrigeração integrado, o que permite manter a amostra com controle preciso de temperatura. Com as seguintes características: equipada com painel de controle multifuncional com visor LCD, Controle eletrônico, programação de ciclos com tempo, força centrífuga (RCF), rampa de aceleração/desaceleração e memória para até 6 programas. Inclui sistema de diagnóstico automático, tampa com trava automática, detecção de desbalanceamento e rotor; desempenho silencioso com motor de indução sem escovas, suporta uma ampla variedade de rotores e adaptadores, incluindo rotores de ângulo fixo e oscilantes, permitindo o uso com tubos de 1,5 mL a 1000 mL. Com as seguintes especificações: Sistema de refrigeração com faixa de temperatura entre -10°C e $+40^{\circ}\text{C}$; velocidade ajustável até 15.200 rpm ($25.830 \times g$); Capacidade: até 4 litros ($4 \times 1000\text{ mL}$); Velocidade máxima: até 15.200 rpm ($25.830 \times g$); Motor de indução sem escovas para longa vida útil e baixo ruído ($< 64\text{ dB}$). Em conformidade a norma técnica internacional que trata dos requisitos de segurança específicos para centrífugas de laboratório N° IEC 61010-2-020

Modelo: Sorvall Legend XT/XTR

Marca: Thermo Fisher Scientific Inc.



SUMÁRIO

Principais funções	3
Principais características.....	3
Características de construção:.....	3
Controles.....	3
Controles de segurança operacionais.....	3

Principais funções do equipamento:

- Separação eficiente de componentes celulares, partículas, proteínas e fases líquidas em tubos de até 1 litro.
- Aplicações em análises clínicas, biotecnologia, bancos de sangue, farmacêutica e pesquisa científica.
- Adequada para centrifugação de amostras biológicas e industriais em diferentes faixas de temperatura.

Principais características:

- Capacidade total: até 4 litros ($4 \times 1000 \text{ mL}$).
- Velocidade máxima: até 15.200 rpm ($25.830 \times g$) com rotores específicos.
- Faixa de temperatura do modelo XTR: -10°C a $+40^\circ\text{C}$.
- Compatível com uma grande variedade de rotores oscilantes, fixos e adaptadores para tubos de diversos volumes.
- Sistema de refrigeração silencioso e eficiente (modelo XTR).
- Motor de indução sem escovas para longa vida útil e baixo ruído ($< 58 \text{ dB}$).
- Memória para armazenamento de até 6 programas.

Características de construção:

- Estrutura externa em metal com revestimento anticorrosivo.
- Câmara interna em aço inoxidável, de fácil higienização.
- Tampa com trava automática e abertura motorizada.
- Rodízios para movimentação e posicionamento em bancada.

Controles:

- Painel de controle digital com display LCD e teclas táteis.
- Ajuste preciso de velocidade (rpm), RCF ($\times g$), tempo e temperatura (XTR).
- Seleção de rampas de aceleração e desaceleração.
- Diagnóstico automático de falhas e monitoramento em tempo real.

Controles de segurança operacionais:

- Trava automática da tampa com sistema de segurança.
- Sensor de desbalanceamento do rotor com desligamento automático.
- Proteção contra sobreaquecimento e sobrecarga elétrica.
- Sistema de identificação de rotor com detecção de compatibilidade.
- Certificações de segurança IEC 61010-2-020.