TD100-xr

Automatisierte Thermodesorption

TD100-xr von MARKES automatisiert die thermische Desorption von bis zu 100 Sorptionsröhrchen. Elektrische Kühlfallenfokussierung und Probenrückgewinnung unterstützen die Analyse flüchtiger und schwerer flüchtiger organischer Verbindungen mit GC oder GC/MS.



TD100-xr

DATEN IM ÜBERBLICK

- Bis zu 100 Sorptionsröhrchen in zehn Trays mit jeweils zehn Positionen
- Overlap-Modus: Vorbereitung der nächsten Probe während der laufenden GC-Analyse
- Elektrisch gekühlte Fokussierfalle ohne flüssiges Kühlmittel
- Automatische Probenrückgewinnung für Wiederholungsanalysen
- DiffLok-Verschlüsse schützen die Röhrchen vor und nach der Desorption; Dichtheitsprüfung vor jeder Analyse
- Elektronische Röhrchenverfolgung mit TubeTAG-RFID
- Multi-Gas-Ausführung: Helium, Stickstoff oder Wasserstoff; Gasart und Analysensystem müssen aufeinander abgestimmt sein.

KENNDATEN

Probenkapazität	100 Röhrchen
Probenträger	10 × 10 Positionen
Fokussierung	Elektrisch gekühlt
Wiederholungsanalyse	Automatische Rückgewinnung

ANWENDUNGEN UND AUSFÜHRUNG

Luftüberwachung, Materialemissionen sowie Aroma- und Geruchsstoffanalytik mit röhrchenbasierter Probenahme.

Für Labore mit vielen Röhrchenproben. Sorbens, Desorptionsbedingungen und Trägergas werden auf die Zielstoffe abgestimmt. Multi-Gas bezeichnet eine entsprechende Geräteausführung, keine pauschale Nachrüstzusage.

CHROMTECH GmbH
Carl-Zeiss-Strasse 20 · 65520 Bad Camberg
info@chromtech.de · www.chromtech.de