



ECOSHEL

## CAMPANA DE EXTRACCIÓN DE HUMOS. MODELO FH1500(W)

Las campanas de extracción de humos de la serie FH(W) son equipos que protegen al operador de polvo, aerosoles y gases/vapores contaminados, nocivos o tóxicos. Cuenta con un sistema de extracción de alta capacidad, adecuado para equipos o instrumentos de laboratorio grandes; además, los operadores pueden entrar en la campana para operarlos de forma cómoda y directa. Ampliamente utilizada en electrónica, química, medicina, universidades y laboratorios.

### Características

- Volumen del flujo de aire extraído: 1500 m<sup>3</sup>/h
- Velocidad del flujo de aire: 0.3-0.8 m/s, velocidad ajustable
- Ventana frontal: Motorizada, apertura máxima de 1300 mm
- Ruido: ≤62 dB
- Iluminación: Lámpara LED de 16 W
- Dimensiones internas: 1280 x 600 x 1650 mm
- Dimensiones externas: 1500 x 800 x 2200 mm
- Peso bruto: 340 kg
- Materiales de fabricación
- Ventana frontal: Vidrio templado
- Interior: Melamina de alto grado con gran resistencia a ácidos y álcalis
- Exterior: Acero laminado en frío con recubrimiento antibacterial
- Consumo: 600 W
- Alimentación: CA 110V±10%, 60Hz

### Características adicionales

- Panel de control intuitivo, tiene teclas suaves y fáciles de usar.
- La luz blanca es suministrada por tecnología LED que ofrece excelente iluminación en el área de trabajo y tiene larga vida útil.
- Incluye cuatro enchufes a prueba de agua.
- Accesorios incluidos
- Lámpara LED
- Llaves de agua y gas
- Controles remotos de las llaves de agua y gas
- Extractor y ducto de extracción flexible
- Lavabo/fregadero de polipropileno
- Cable de alimentación
- Manual de operación



ECOSHEL

