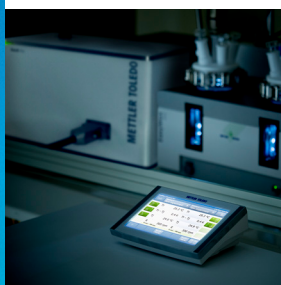


Confianza con concentraciones bajas con el análisis in-situ FTIR



Sensibilidad y rendimiento inigualables

ReactIR 701L ofrece la mejor sensibilidad de su clase para controlar químicas complejas y especiales con niveles de concentración bajos, directamente en el proceso y con un rendimiento estable garantizado para reacciones prolongadas.



Un diseño que facilita el flujo de trabajo

ReactIR 701L se ha diseñado para integrarse con facilidad en cualquier entorno de laboratorio. Optimizado para la supervisión de reacciones, el detector de >24 horas de alta sensibilidad ofrece la flexibilidad necesaria para usar sensores más largos y controlar reacciones amplias para implementar el flujo de trabajo.



One Click Analytics™

El software iC IR combina un algoritmo de selección de picos con inteligencia de grupo funcional para reducir el tiempo de análisis. Los usuarios combinan el conocimiento de su química con un flujo de trabajo de análisis de datos automatizado para asegurar una interpretación correcta de cada experimento.



Análisis de procesos biológicos y químicos

Espectroscopia in situ con calidad para la investigación en un paquete fácil de usar. La tecnología de muestreo de infrarrojo medio basada en sensores ReactIR 701L ofrece a los usuarios un análisis de reacciones en tiempo real en cualquier condición de laboratorio para esclarecer un entendimiento fundamental de la reacción, incluso para las reacciones más complejas.



ReactIR™ 701L

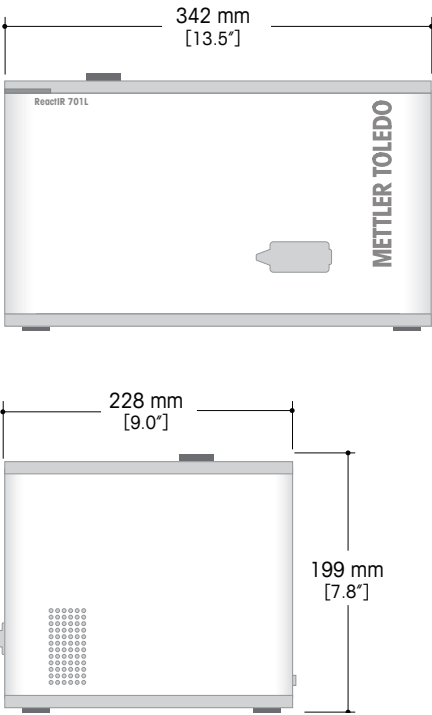
ReactIR permite a los científicos estudiar la progresión de la reacción a lo largo del tiempo, lo que proporciona información muy específica acerca del inicio, el punto final, la conversión, la cinética, el desarrollo de la impureza, el mecanismo y la vía. ReactIR es un sistema de infrarrojo medio in situ y en tiempo real que sigue directamente la concentración de las especies de reacciones clave a medida que cambian durante el curso de la reacción. Esto proporciona un conocimiento exhaustivo a los científicos porque mejoran la investigación y el desarrollo de compuestos químicos, rutas sintéticas y procesos químicos.

Alto rendimiento, simplificado
con análisis in-situ en tiempo real

Características técnicas

Rango óptico	De 4000 cm ⁻¹ a 650 cm ⁻¹
Materiales húmedos del sensor	C-22, oro, PTFE, diamante, silicona
Sensor	DiComp™ o SiComp™
Rango de temperatura de la punta del sensor	De -80 °C a 200 °C* (véase a continuación)
Índice de presión del sensor	Vacío hasta 107 barg* (véase a continuación)
Peso de la unidad de campo	7,8 kg [17,2 lb]
Rango de temperatura de la unidad de campo	De 19 °C a 25 °C (funcionamiento en condiciones ambientales)
Potencia	100-240 V CA, 50/60 Hz, 1,5 A (máx.)
Purga	Sin requisitos de purgado
Detector	LN2
Clasificación del láser	Producto láser de clase 1; de conformidad con las normas 21 CFR 1040.10 y 1040.11

Dimensiones de la unidad base



Tecnología de muestreo

Hay disponible una amplia gama de tecnologías de muestreo, entre las que se incluyen sensores FiberConduit, células de gas y sensores especiales para reactores de alta presión y temperatura.

		Longitud de fibra			Sensor		Longitud del sensor			Rango de temperatura	Límite de presión
		1,0 m	1,5 m	2,0 m	DiComp	SiComp	203 mm	305 mm	457 mm		
	AgX FiberConduit de la serie DST de 9,5 mm (también disponible en configuraciones DiComp de 3 m y 4 m)		•	•	•	•		•	•	de -80 °C a 180 °C	69 barg
	AgX FiberConduit de la serie DST de 6,3 mm		•	•	•	•	•	•		de -80 °C a 180 °C	69 barg
	Sentinel™ de 25,4 mm (FiberConduit)	•	•	•			28,6 mm			de -80 °C a 200 °C	107 barg

*Póngase en contacto con METTLER TOLEDO para obtener información acerca de los requisitos especiales, incluidos los tamaños personalizados, las temperaturas extremas, las presiones elevadas o las aplicaciones en zonas peligrosas.

www.mt.com/ReactIR

Para obtener más información

Grupo METTLER TOLEDO
Reactores automatizados y análisis *in situ*
Contacto: www.mt.com/contacts

Sujeto a modificaciones técnicas
© 10/2024 METTLER TOLEDO. Todos los derechos reservados