**Техническое задание**

 **Вакуумная химическая система LVS 301 Z, 115 047
(WELCH, Германия)**

****

* Объем перекачиваемого воздуха при 50 Гц, м3/час – не менее 2,3
* Объем перекачиваемого воздуха при 60 Гц, м3/час – не менее 2,5
* Объем перекачиваемого воздуха при 60 Гц, л/мин – не менее 38,3
* Объем перекачиваемого воздуха при 60 Гц, л/мин – не менее 41,7
* Количество головок / ступеней насоса – не менее 2/2
* Предельное давление, мбар – не более 8
* Впускное/выпускное соединение – DN8
* Мембранный насос – должен быть встроен в корпус и иметь газовый балластный клапан
* Мембранный насос должен обладать химической устойчивостью к парам агрессивных растворителей и парам кислот
* Материал мембраны – не хуже ПТФЭ
* Материалы деталей, контактирующих с перекачиваемой средой – ПТФЭ и фторированные пластики
* Насос и соединительные головки должны быть усилены углеродным волокном для предотвращения накопления электростатического заряда и минимизации риска воспламенения газовой смеси внутри насоса
* Насос не требующий обслуживания, доказанная долговременная эксплуатация мембраны
* Контроль вакуума – ручное управление, регулятора вакуума на корпусе прибора
* Сепаратор на входе – наличие, колба на 500 мл (для защиты насоса от попадания паров жидкостей и твердых частиц)
* Сепаратор на выходе – наличие, конденсатор с колбой на 500 мл (для оптимального восстановления растворителей)
* Наличие виброизолирующих ножек
* Макс. температура рабочего газа – не менее 60°С
* Непрерывная работа – наличие, 24/7
* Уровень шума, дБ – не более 44
* Класс защиты – не ниже IP44
* Класс изоляции двигателя – не хуже F (до 160°С)
* Размеры (Ш×Д×В), мм – не более 360×310×445
* Вес, кг – не более 17
* Электропитание, В/Гц – 230/50-60