



PURELAB[®] Innovation und Flexibilität

Laborwasseraufbereitung für Ihren
Forschungsbedarf



ELGA ist erfahren in der Entwicklung, Planung, Installation und Wartung von Anlagen zur Laborwasseraufbereitung – angefangen von Einzelplatz-Lösungen bis hin zu Großprojekten, die eine enge Zusammenarbeit mit Planungsbüros und dem Kunden erfordern.

ELGA – Die Laborwasser-Spezialisten

Wir sind die Spezialisten für Laborwasser. Seit 80 Jahren entwickeln wir Lösungen zur Aufbereitung von Reinwasser und Reinstwasser für Experimente und die Laborarbeit. Wir stellen führenden Wissenschaftlern ein wichtiges Reagens zur Verfügung und helfen so der Forschung und dem Gesundheitswesen dabei, die Welt ein wenig besser zu machen.

Warum Sie ELGA als Laborwasserpartner wählen sollten?

- ✓ **Kundenfokus – Wir arbeiten für unsere Kunden**
Unser Ziel ist Ihre optimale Reinstwasser-Versorgung, damit Sie genaue und verlässliche Analyse-Ergebnisse erzielen können.
- ✓ **Innovation – Der Grundstein unserer Philosophie**
Wir entwickeln Produkte, die Ihnen jederzeit die richtige Wasserqualität für Ihre Anwendung bieten.
- ✓ **Nachhaltigkeit – Das Hauptziel all unserer Aktivitäten**
Das Design unserer Anlagen ist darauf ausgerichtet, den Einfluss auf die Umwelt während ihrer gesamten Lebensdauer so gering wie möglich zu halten – angefangen bei der Herstellung über den Betrieb bis hin zur Entsorgung. Wir können die Kohlenstoff-Emissionen für alle unsere Produkte über ihre gesamte Lebensdauer hinweg berechnen.
- ✓ **Britische Konstruktion – der Standard für all unsere Produkte**
Alle Systeme werden in Großbritannien gefertigt. Wir sind nach den Normen ISO:9001 und ISO:14001 akkreditiert.

Unsere Auszeichnungen



reddot design award
winner 2011



dba design effectiveness
award winner

Eine zuverlässige Marke, die Ihnen die Wahl lässt

Wir wissen, wie wichtig es für Wissenschaftler ist, über eine Auswahl an Wasserqualitäten zu verfügen – von Primärgradwasser für das routinemäßige Waschen und Spülen bis hin zu ultrareinem Wasser für die kritischsten Anwendungen.

Das Design der einzigartigen PURELAB Produktpalette basiert auf dem Fachwissen, das wir in über 80 Jahren Entwicklung von innovativen Wasseraufbereitungstechnologien gesammelt haben. Unsere zuverlässigen Anlagen werden aus hochwertigen Komponenten gefertigt, um eine optimale Wasserreinheit zu garantieren. Ein schnelles und einfaches Desinfektionsverfahren gewährleistet unterbrechungsfreie Arbeitsabläufe. Integrierte wirtschaftliche Verfahren ermöglichen minimale Verbrauchsmaterialkosten bei höchster Wasserqualität und Genauigkeit.

ELGA-Mitarbeiter arbeiten nicht mit spekulativen Annahmen zu Ihrer Wasserqualität: Bei unserem ersten Besuch in Ihrem Labor testen wir Ihre Speisewasserqualität vor Ort und führen bei Bedarf anschließend eine detaillierte Analyse in unserem Wasserlabor durch. Zudem wissen wir, dass Bedürfnisse sich im Laufe der Zeit ändern können. Deshalb haben wir eine einzigartige modulare Anlagenreihe entwickelt, die mit Ihnen und Ihrem Labor wachsen kann. Sie müssen sich also nicht für die nächsten 10 Jahre von einer spezifischen Lösung einschränken lassen.

Die Produktpalette



PURELAB
Chorus 1



PURELAB
Chorus 1 Complete



PURELAB
Chorus 2+



PURELAB
flex 1 & 2



PURELAB
Chorus 2 & 3

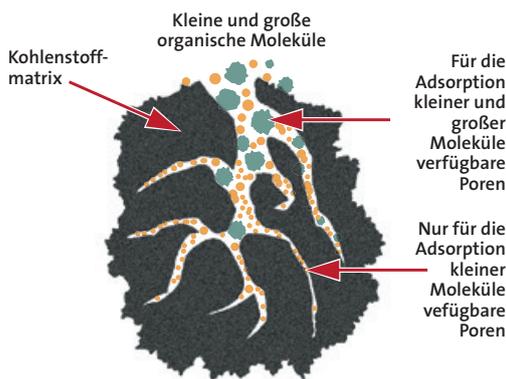


PURELAB
flex 3 & 4

Typ III	Typ II	Typ II ⁺	Typ I	Typ I ⁺
Leitfähigkeit 1 - 50 µS/cm	Widerstand 1 - 10 MΩ cm Leitfähigkeit 1 - 0,1 µS/cm	Widerstand 10 - 15 MΩ cm	Widerstand >18 MΩ cm	Widerstand 18,2 MΩ cm
Vorbehandlung		Rezirkulation	Aufbereitung	PureSure®
PURELAB Chorus 3	PURELAB Chorus 2 (RO/DI)	PURELAB Chorus 2 ⁺ (RO/EDI/UV)	PURELAB Chorus 1 Complete	PURELAB Chorus 1
PURELAB flex 1	PURELAB flex 1	PURELAB Chorus 2 ⁺ (RO/DI/UV)	PURELAB flex 2, 3 & 4	

In Kombination entfernen die in ELGA-Anlagen eingesetzten Technologien Verunreinigungen aus dem Wasser bis auf extrem niedrige Niveaus. Einige Technologien konzentrieren sich dabei auf bestimmte Verunreinigungen, während andere ein breiteres Zielspektrum haben. Um die richtige Wasserreinheit für eine bestimmte Anwendung kosteneffizient zu erzeugen, müssen verschiedene Technologien miteinander kombiniert und in ihrem Betrieb optimiert werden.

Aktivkohle



Aktivkohle enthält eine Vielzahl winziger Poren im Größenbereich von 500 - 1.000 nm und mit einer Oberfläche von ungefähr 1.000 Quadratmetern pro Gramm. Die Struktur dieser Oberfläche ermöglicht die Adsorption organischer Verunreinigungen aus dem Wasser sowie die katalytische Zersetzung von freiem Chlor und, etwas langsamer, von Chloraminen.

Sie wird eingesetzt in:

- Vorbehandlungskartuschen
- Kombinierten Sterilbelüftungsfiltren
- Aufbereitungskartuschen

Mikroporöse Tiefenfilter

Die Vorfiltration mit Hilfe mikroporöser Tiefenfilter bietet eine Einschluss-/Adsorptionsbarriere für die Entfernung großer Schwebeteilchen und einiger Kolloide aus dem Wasser. Diese typischerweise auf 5 - 10 µm ausgelegt und mit einer Aktivkohlebehandlung kombinierten Filter schützen nachfolgende Umkehrosmodulare vor Verschmutzung und Verstopfung.

Umkehrosmose

Die Umkehrosmose (RO) ist ein Prozess, bei dem Druck eingesetzt wird, um Wasser im Querstromverfahren durch einen Membranfilter zu reinigen. RO-Membranen sind extrem feine Filter, die Wasserinhaltsstoffe mit einem Durchmesser von weniger als 1 nm aus dem Wasser entfernen. Typischerweise werden >90% der ionischen Verunreinigungen, die meisten organischen Verunreinigungen sowie fast alle Partikel, Bakterien und biologischen Moleküle aus dem Filtrat oder Permeatwasser entfernt. Die zurückgehaltenen Stoffe werden dann in einem Abwasser- bzw. Konzentratwasserstrom aus dem RO-Modul entfernt.



Ionenaustausch

Als Teil eines letzten Behandlungsschrittes werden oft Ionenaustauscherharze verwendet. Bei Einweg-Aufbereitungskartuschen kommt normalerweise eine Mischung aus Ionenaustauscherharzen und anderen Medien zum Einsatz. Bei der Entionisierung von Wasser werden geladene Verunreinigungen in diesen Harzen zurückgehalten und gegen H⁺ und OH⁻ Ionen ausgetauscht, die sich zu Wasser verbinden. Dieser Prozess ist äußerst effizient und kann Ionen aus dem Wasser bis hin zu einer größtmöglichen Reinheit von 18,2 MΩ cm entfernen.

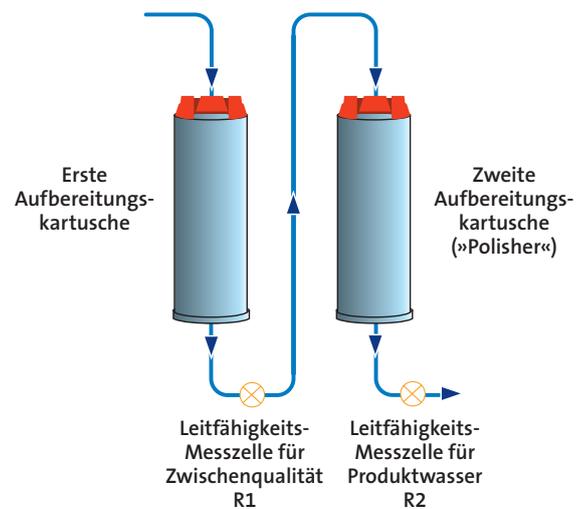
Elektroentionisierung

Die Elektroentionisierung (EDI) kombiniert Ionenaustauscherharze und ionenselektive Membranen mit Gleichstrom, um ionische Verunreinigungen aus dem Speisewasser über einen Konzentratstrom zu entfernen. Übrig bleibt aufbereitetes Produktwasser. Durch das Ableiten der Verunreinigungen und die fortlaufende Regeneration der Harze erschöpfen diese nicht und die Lebensdauer wird maximiert. Ein einziges EDI-Modul kann über viele Jahre hinweg verwendet werden, bevor ein Austausch erforderlich wird. Das Verfahren erzeugt zuverlässig Produktwasser mit einem Widerstand von $>15 \text{ M}\Omega \text{ cm}$. Die Technologie ist eine sinnvolle Alternative zu Einweg-Aufbereitungskartuschen.

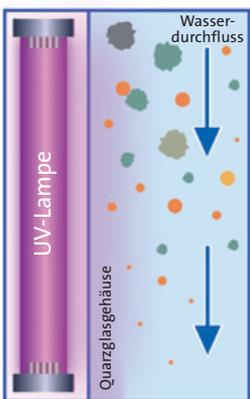
PureSure®

Entionisierungsprozesse, bei denen Ionenaustauscharze Verunreinigungen in einer Kartusche zurückhalten, haben eine begrenzte Rückhaltekapazität. Wenn diese Kapazität erreicht ist, gelangen schwach ionisierte Verunreinigungen in das Produktwasser, und bei ausreichender Konzentration sinkt schließlich der Produktwasser-Widerstand unter $18,2 \text{ M}\Omega \text{ cm}$. Die ELGA PureSure-Technologie verhindert dies.

Ein Verfahren mit zwei Ionenaustausch-Kartuschen und Leitfähigkeitsüberwachung zwischen den beiden Patronen ermöglicht die Rückhaltung jeglicher, nach der Sättigung der ersten Kartusche freigesetzten Verunreinigung durch die zweite Aufbereitungskartusche. Diese Methode garantiert zu jedem Zeitpunkt eine optimale Produktwasserqualität. Ein erforderlicher Kartuschenwechsel wird frühzeitig angekündigt und die Lebensdauer der Verbrauchsmaterialien verlängert.



Ultraviolettes Licht (UV)



Die Behandlung von Wasser mit UV-C Licht wird eingesetzt, um organische Verunreinigungen zu photooxidieren bzw. Mikroorganismen zu inaktivieren. Die Photooxidation der organischen Verunreinigungen führt zu polaren oder geladenen Teilchen, die später durch einen Ionenaustauschprozess entfernt werden können. Normalerweise ist die UV-Lampe in Kombination mit dem Ionenaustausch Teil einer abschließenden Aufbereitungsstufe, in der das Wasser zur Aufrechterhaltung der Qualität regelmäßig rezirkuliert. ELGA-Anlagen mit dieser Technologie können Wasser mit einem gesamten organischen Kohlenstoffgehalt (TOC) von $<5 \text{ ppbC}$ und einem Bakteriengehalt von $<1 \text{ KBE/ml}$ erzeugen.

Filtration im Submikronbereich

Die Filtration im Submikronbereich umfasst Mikro-, Ultramikro- und Ultrafilter (1 - 200 nm) und wird als Teil einer abschließenden Behandlung oder direkt am Entnahmepunkt eingesetzt. Absolutfilter haben Poren, die kleiner als die zu entfernenden Verunreinigungen sind und diese somit zurückhalten, während das Produktwasser durchlaufen kann. Die Feinfiltration entfernt lebende oder abgestorbene Bakterien, Kolloide, biologisch aktive Moleküle, Enzyme, Endotoxine und Partikel.

Reinwasser Typ II⁺

Liter pro Tag:
1 - 200

>15 MΩ cm

Besondere Merkmale

- ✓ Typ II-Reinwasser aus Trinkwasser
- ✓ Vollständige Rezirkulation
- ✓ Vielfältige Entnahmooptionen

Ideal geeignet für:

- Elektrochemie
- Zellkulturen
- Spektrofotometrie
- Speisung von Reinstwassersystemen
- Medien-/Puffer-vorbereitung
- Allgemeine Chemie

Flexibel. Konfigurierbar. Einfach.

Die Komplettlösung für das Labor

Die PURELAB Chorus 2⁺ (RO/EDI/UV) ist mit unserer patentierten EDI-Rezirkulationstechnologie ausgestattet – das einzige EDI-System auf dem Markt, das dank vollständiger Rezirkulation für eine konstante Reinheit von >15 MΩ cm sorgen kann.

Die PURELAB Chorus 2⁺ bietet eine höhere bakterielle und anorganische Qualität für sensible analytische und Life Sciences-Anwendungen über die grundlegende Laborarbeit hinaus. Dank des unkomplizierten Designs und der hohen Benutzerfreundlichkeit kann Wasser entweder direkt aus der Anlage oder über einen der optionalen zusätzlichen Halo Dispenser entnommen werden.



Vollständige EDI-Rezirkulation

Die patentierte, vollständig rezirkulierende Elektroentionisierung (EDI) von ELGA stellt konstant Wasser mit einer garantierten Reinheit von mindestens 15 MΩ cm zur Verfügung.

Ideal für Labore mit hohem Wasserverbrauch

Kostengünstige Lösung für Labore mit hohem Wasserbedarf dank integrierter EDI-Technologie.

Einzelsystemlösung

Perfekte Einzelsystemlösung für Analysezwecke und Life Sciences-Anwendungen, die >15 MΩ cm erfordern.

Reduzierter Wartungsaufwand

Schnell und einfach austauschbare Verbrauchsmaterialien reduzieren Wartungszeiten.

Platzsparend

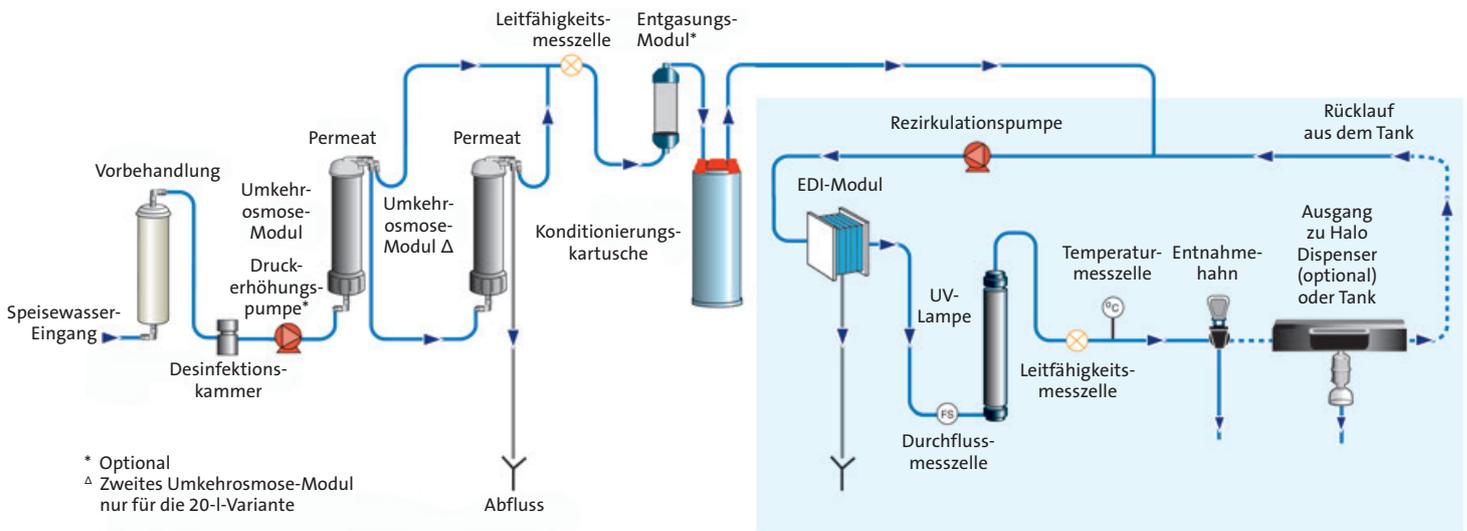
Das modulare und stapelbare Design spart Platz bei der Montage an der Wand oder unter dem Labortisch.

Datenerfassung

Datenerfassung über USB-Schnittstelle zur Validierung der Systemleistung und für Software-Updates.

PURELAB Chorus 2+

Fließschema PURELAB Chorus 2+ (RO/EDI/UV)



Spezifikationen

SPEZIFIKATIONEN PRODUKTWASSER

ANWENDUNG

PURELAB Chorus 2+ (RO/EDI/UV)

Produktionsrate bei 15 °C	10 l/h *	20 l/h *
Tägliche Wasserproduktion (maximal)	200 l/24-Stunden-Tag	200 l/24-Stunden-Tag
Anorganische Stoffe bei 25 °C	1 bis >15 MΩ cm	
Organische Stoffe (MW > 200 Dalton)	>99% Rückhalterate	
Organische Stoffe (TOC)	<10 ppb	
Bakterien	<0,001 KBE/ml °	
pH-Wert	neutral	
Partikel	<0,2 µm °	

* Standard-Bedingungen: 4 bar Eingangsdruck bei 15 °C, Speisung mit Trinkwasser und neuer Vorbehandlungskartusche. Bei abweichenden Bedingungen bitte Tabellen mit RO-Produktionsraten beachten. ° Mit Endfilter LC134/145.

SPEZIFIKATIONEN SPEISEWASSER

Bezugsquelle	Trinkwasserversorgung	
Fouling Index	<10 maximal	
Leitfähigkeit	<1.400 µS/cm	
Freies Chlor	0,5 ppm maximal	
Schwermetalle	0,05 ppm maximal	
Silikat	30 ppm	
Temperatur	1 - 35 °C	
Maximale Durchflussmenge	100 l/h	
Abfluss-Spezifikation	80 l/h	
Speisewasserdruck	minimal 4,0 bar; maximal 6,0 bar* Mit interner Druckerhöhungspumpe: positiver Vordruck (minimal) bis 2,0 bar (maximal)	

* Druckminderer verwenden, wenn maximaler Speisewasserdruck überschritten wird.

Abmessungen	Höhe 679 mm, Breite 376 mm, Tiefe 353 mm	
Gewicht	18 kg	19 kg
Gewicht (mit Druckerhöhungspumpe)	21 kg	22 kg

Reinwasser Typ II⁺**Liter pro Tag:
1 - 200****>15 MΩ cm****Besondere Merkmale**

- ✓ Typ II-Reinwasser aus Trinkwasser
- ✓ Vollständige Rezirkulation
- ✓ Vielfältige Entnahmooptionen

Ideal geeignet für:

- Elektrochemie
- Spektrofotometrie
- Speisung von Reinstwassersystemen
- Medien-/ Puffervorbereitung
- Allgemeine Chemie

Flexibel. Konfigurierbar. Einfach.**Die Komplettlösung für das Labor**

Die PURELAB Chorus 2⁺ (RO/DI/UV) ermöglicht die Aufbereitung von Trinkwasser zu Reinwasser des Typs II⁺ für Labore mit einem Bedarf von bis zu 200 Liter pro Tag. Dank vollständiger Rezirkulation kann sie für eine konstante Reinheit von 15 MΩ cm sorgen.

Die PURELAB Chorus 2⁺ bietet eine höhere bakterielle und anorganische Qualität für sensible analytische und Life Sciences-Anwendungen über die grundlegende Laborarbeit hinaus. Dank des unkomplizierten Designs und der hohen Benutzerfreundlichkeit kann Wasser entweder direkt aus der Anlage oder über einen der optionalen zusätzlichen Halo Dispenser entnommen werden.

Vollständige Rezirkulation

Die PURELAB Chorus 2⁺ nutzt nicht nur einen kombinierten Sterilbelüftungsfilter mit CO₂-Absorber, sondern sie ist zudem das einzige vollständig rezirkulierende Typ II⁺-Wasseraufbereitungssystem auf dem Markt, das konstant für eine Wasserreinheit von 15 MΩ cm sorgt.

Konfiguration

Mehrere Systeme können kombiniert werden, um die Produktionsleistung zu erhöhen. Das modulare und stapelbare Design spart Platz bei der Montage an der Wand oder unter dem Labortisch.

Einfachheit

Einfache Installation, Bedienung und Wartung mit eindeutiger Anzeige der Wasserqualität und des Zeitpunkts für den Verbrauchsmaterialaustausch, um den Wartungsaufwand zu reduzieren.

Datenerfassung

Datenerfassung über USB-Schnittstelle zur Validierung der Systemleistung und für Software-Updates.

Dispenser

Für zusätzliche Entnahmepunkte, selbst in angrenzenden Laboren, stehen drei verschiedene Halo Dispenser zur Auswahl.



Halo Dispense Solutions

Durch den modularen Aufbau der PURELAB Chorus 2+ können Sie Ihre Dispenser unabhängig von der Anlage positionieren. Der Halo Dispenser kann sogar in einem benachbarten Labor installiert werden und ermöglicht so ultimative Flexibilität.

Übersichtliches Display

Für absolute Sicherheit bei der Wasserentnahme werden wichtige Informationen zu jeder Zeit angezeigt (Systemstatus, Alarme).

Vielfältige Positionierungsvarianten

Positionieren Sie den Dispenser unabhängig von der Wasseraufbereitungsanlage. Nutzen Sie den wertvollen Platz in Ihrem Labor optimal.

Flexible Wasserentnahme

- ✓ Variable Fließrate
- ✓ Auto-Volumen-Entnahme
- ✓ Freihändige Entnahme
- ✓ Dauerentnahme
- ✓ Entnahme über Handmodul

Halo Dispenser	Halo Advanced Dispenser	Halo Flexible Dispenser
Fest	Fest	Flexibel
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Entnahme variabler Fließraten ✓ Tropfenweise Entnahme ✓ Dauerentnahme 		
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Reinheitsüberwachung am Entnahmepunkt ✓ Auto-Volumen-Entnahme 		
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Flexibles Handmodul 		

Vorrattanks

Unsere einzigartige Palette an Vorrattanks hält dank ihrer Gestaltung die optimale Reinheit des gespeicherten Wassers aufrecht und schützt effektiv vor Verunreinigungen aus der Luft. Das Design ermöglicht die Positionierung von PURELAB® Chorus-Wasseraufbereitungsanlagen auf den Vorrattanks, so dass eine kompakte Einheit entsteht. Diese Lösung spart wertvollen Arbeitsplatz. Je nach Grundriss Ihres Labors kann der Tank aber auch als freistehende Einheit geliefert werden.

Entnahmehahn

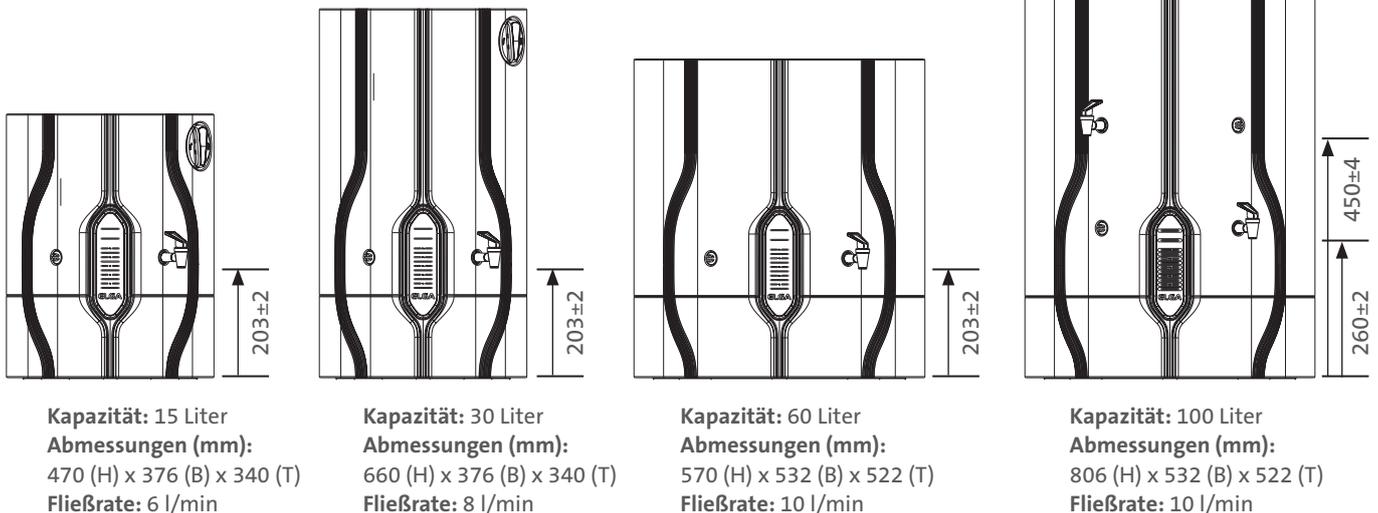
Die Position verhindert unbeabsichtigte Betätigung oder Beschädigungen (Wahl zwischen 2 Positionen).

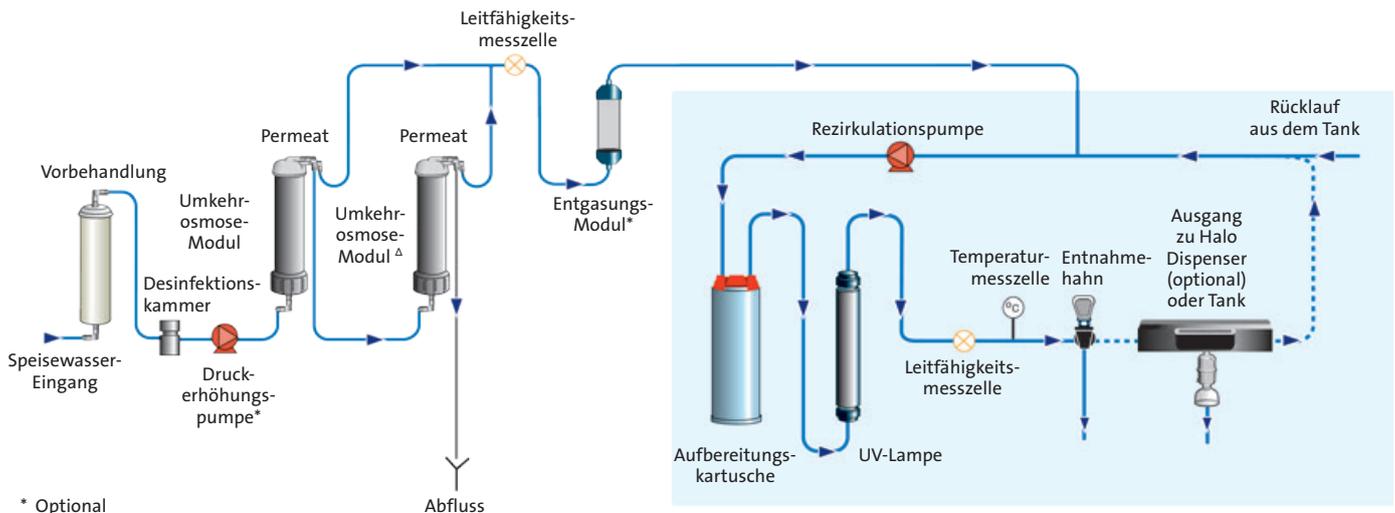
Fortschrittlicher Luftfilter

Verhindert das Eindringen von Bakterien, Schwebstoffteilchen, organischen Dämpfen und CO₂.

Hygienischer Überlauf

Für den unwahrscheinlichen Fall einer Fehlfunktion des Wasseraufbereitungssystems.



Fließschema PURELAB Chorus 2⁺ (RO/DI/UV)

* Optional

Δ Zweites Umkehrosmose-Modul nur für die 20-l-Variante

Spezifikationen

SPEZIFIKATIONEN PRODUKTWASSER

ANWENDUNG	PURELAB Chorus 2 ⁺ (RO/DI/UV)	
Produktionsrate bei 15 °C	10 l/h*	20 l/h*
Tägliche Wasserproduktion (maximal)	200 l/24-Stunden-Tag	200 l/24-Stunden-Tag
Anorganische Stoffe bei 25 °C	1 bis >15 MΩ cm	
Organische Stoffe (MW > 200 Dalton)	>99% Rückhalterate	
Organische Stoffe (TOC)	<10 ppb	
Bakterien	<0,001 KBE/ml °	
pH-Wert	neutral	
Partikel	<0,2 µm °	
Kapazität der Aufbereitungskartusche	Liter mit 15 MΩ cm = 74.700/(µS/cm + (2,3 x ppm CO ₂))	

* Standard-Bedingungen: 4 bar Eingangsdruck bei 15 °C, Speisung mit Trinkwasser und neuer Vorbehandlungskartusche.
Bei abweichenden Bedingungen bitte Tabellen mit RO-Produktionsraten beachten. ° Mit Endfilter LC134/145.

SPEZIFIKATIONEN SPEISEWASSER

Bezugsquelle	Trinkwasserversorgung	
Fouling Index	<10 maximal	
Leitfähigkeit	<2.000 µS/cm	
Freies Chlor	0,5 ppm maximal	
Schwermetalle (maximal)	0,05 ppm maximal	
Silikat	30 ppm	
Temperatur	1 - 35 °C	
Maximale Durchflussmenge	100 l/h	
Abfluss-Spezifikation	80 l/h	
Speisewasserdruck	minimal 4,0 bar; maximal 6,0 bar* Mit interner Druckerhöhungspumpe: positiver Vordruck (minimal) bis 2,0 bar (maximal)	

* Druckminderer verwenden, wenn maximaler Speisewasserdruck überschritten wird.

Abmessungen	Höhe 679 mm, Breite 376 mm, Tiefe 353 mm	
Gewicht	15 kg	16 kg
Gewicht (mit Druckerhöhungspumpe)	17 kg	18 kg

Finden Sie Ihre Anlage



	PURELAB Chorus 1				PURELAB Chorus 2 & 3				PURELAB flex		
	Life Science	Analytical Research	General Science	Complete	2* (RO/EDI/UV)	2* (RO/DI/UV)	2 (RO/DI)	3	flex 1	flex 2	flex 3&4
Wasserqualität											
Reinstwasser Typ I	✓	✓	✓	✓					✓	✓	✓
Reinwasser Typ II					✓	✓	✓		✓		
Primärgradwasser Typ III								✓	✓		✓
Zu entfernende Verunreinigungen											
Nukleasen	✓	✓*	✓*	✓*	✓*	✓*				✓*	✓*
Endotoxine/Pyrogene	✓	✓*	✓*	✓*	✓*	✓*				✓*	✓*
Anorganische Stoffe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Organische Stoffe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Bakterien	✓	✓	✓*	✓	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*	✓*
Partikel	✓	✓	✓*	✓*	✓	✓	✓	✓	✓*	✓*	✓*
Rest-Ionen	✓	✓	✓								
Merkmale											
PureSure®	✓	✓	✓								
Echtzeit-TOC-Überwachung	✓	✓								✓	✓
Speisung mit Trinkwasser				✓	✓	✓					◊
Wand-Installation	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Untertisch-Installation	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Reinheitsüberwachung bis Entnahmepunkt*	✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓
Mit Halo Dispenser kombinierbar	✓	✓	✓	✓	✓	✓					
Auto-Volumen-Entnahme	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†			✓	✓	✓
Entnahme mit variabler Fließrate	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†			✓	✓	✓
Tropfenweise Entnahme	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†			✓	✓	✓
Dauerentnahme	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†	✓†			✓	✓	✓
USB-Schnittstelle	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Vollständige Validierung der Produktion	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

* Mit Endfilter. ◊ Nur PURELAB flex 3 † Mit Halo-Dispenser.

Finden Sie Ihre Anlage



	PURELAB Chorus 1				PURELAB Chorus 2 & 3				PURELAB flex		
	Life Science	Analytical Research	General Science	Complete	2* (RO/EDI/UV)	2* (RO/DI/UV)	2 (RO/DI)	3	flex 1	flex 2	flex 3&4
Ideale Lösung für											
<i>Die Systeme können auch für weitere Anwendungen eingesetzt werden. Mehr Informationen erhalten Sie von Ihrem lokalen ELGA Experten.</i>											
Zellkulturen (inkl. Bakterien, Säugertiere, Pflanzen etc.)	✓				✓						✓
Flüssigchromatographie (HPLC, UHPLC)	✓	✓		✓						✓	✓
Mikrobiologische Analyse	✓	✓		✓						✓	✓
Genetik (inkl. PCR, DNA/RNA-Sequenzierungen, DNA Mikroarrays, Nukleinsäure, Elektrophorese)	✓										
Gaschromatographie		✓		✓						✓	✓
Elektrochemie		✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓
Immunchemie	✓			✓						✓	✓
Atomspektroskopie (Flammen-AA, GFAA, ICP-AES)		✓	✓	✓						✓	✓
Massenspektrometrie (ICP-MS, GC-MS, LC-MS)		✓	✓	✓						✓	✓
Allgemeine Laboranwendungen (Waschen/Spülen, Wasserbäder, Autoklaven)				✓			✓	✓	✓		
Spektrophotometrie inkl. UV, IR, Near-UV, Near-IR)				✓	✓	✓				✓	✓
Speisung von Typ I-Reinstwassersystemen					✓	✓	✓	✓			
Medien-/Pufferzubereitung (inkl. pH-Lösung)	✓				✓	✓	✓			✓	✓
Allgemeine Chemie (inkl. Titrimetrie)			✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓

Die Laborwasser-Spezialisten

ELGA gehört zu Veolia, dem weltweit führenden Anbieter für optimiertes Ressourcenmanagement. Mit über 168.000 Beschäftigten auf allen fünf Kontinenten plant und implementiert die Veolia-Gruppe Lösungen für die Bereiche Wasser-, Abfall- und Energiemanagement im Sinne einer nachhaltigen Entwicklung von Kommunen und der Wirtschaft.

Das Team von ELGA ist auf die Aufbereitung von Laborwasser spezialisiert. Wir arbeiten kontinuierlich an der Erweiterung des technischen und wissenschaftlichen Anwendungsfachwissens, das wir im Laufe der vergangenen 80 Jahre erworben haben. Dank unserer Erfahrung setzen wir Maßstäbe bei der Entwicklung und Installation sowie im Kundenservice für einzelne Wasseraufbereitungssysteme bis hin zu Großprojekten. Und das in enger Zusammenarbeit mit Kunden, Architekten und Planungsbüros.

Verpflichtung zu Nachhaltigkeit

Das Design von ELGA-Anlagen ist darauf ausgerichtet, den Einfluss auf die Umwelt während ihrer gesamten Lebensdauer so gering wie möglich zu halten – angefangen bei der Herstellung über den Betrieb bis hin zur Entsorgung.

Wir können die Kohlenstoff-Emissionen für alle unsere Produkte über ihre gesamte Lebensdauer hinweg berechnen und stellen diese Information unseren Kunden und Partnern zur Verfügung.

Kontaktieren Sie uns:

Sie finden ELGA-Niederlassungen und Vertriebsgesellschaften in über 60 Ländern. Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind umfassend in allen ELGA-Systemen geschult.

ELGA Global

Telefon: +44 (0) 203 567 7300 • Fax: +44 (0) 203 567 7205
info@elgalabwater.com • www.elgalabwater.com

Folgen Sie uns:

www.linkedin.com/elga-labwater
Tweeten Sie uns @sciencewater
www.elgalabwater.com/blog

ELGA in Deutschland

Veolia Water Technologies Deutschland GmbH • ELGA LabWater
Telefon: +49 (0) 51 41 803 0 • Telefax: +49 (0) 51 41 803 384
vertrieb.vwt.de@veolia.com • <https://de.elgalabwater.com>



Scannen Sie diesen QR-Code mit Ihrem Smartphone, um mehr über ELGA zu erfahren und Ihren lokalen ELGA-Fachmann zu kontaktieren.