液氮储存罐运输罐及附属设备

一、液氮储存罐 1台

1. 液氮罐内温度：≤-180℃
2. # 有效容积：≥170升
3. # 液氮消耗量：≤0.8升/天
4. # 气相存储静态保存时间：≥28天
5. # 2ml冻存管存储总容量：≥5400
6. 有配套的铝合金冻存盒支架，每层都有独立的开关，取用某一层样本的时候，不影响其他层，防止冻存盒滑落，方便易用
7. 配置液位传感器，可以实时监控液氮罐内液位，低于或高于预设值时自动报警
8. 液氮罐口同样高度需配置两个温度传感器，同时监控液氮罐内温度，互相验证，当两个传感器温度差值大于5℃时，自动报警
9. 可支持接入第三方温度传感器
10. 具有自动灌注液氮和过溢保护功能
11. 至少标配三个电磁阀，用于自动灌注、过溢保护、自动排气
12. # 具有自动除雾功能
13. 液氮罐可以接入网络，可远程看到液氮罐内的温度液位等状态，可以看到电磁阀状态，报警，等事件
14. 具有远程实时监控系统，可以监控温度报警，液位报警，排气超时报警，传感器故障报警，温度传感器大于5℃报警等
15. # 远程实时监控系统具有数据记录和存储功能,可以记录液氮罐温度和液位，可以记录液氮罐发生的全部事件如电磁阀开关，自动灌注，自动报警等。数据可输出。
16. 配置：气相液氮罐1台，适配2ml冻存盒支架1套
17. 纯水机 1台
18. 技术参数

#1.1 进水：自来水进水；同时生产纯水和超纯水

1.2 纯水产水水质

 1.2.1进水:自来水；压力0.1 - 5 bar

 #1.2.2电导率≤ 0.2μS/cm

 1.2.3细菌＜ 30 cfu/ml

 1.2.4流速≥20 L/h

1.3超纯水产水水质

 #1.3.1电阻率≥18.2 MΩ•cm

 1.3.2总有机碳含量(TOC)＜ 1-3ppb

 1.3.3细菌＜0.1cfu/ml

 #1.3.4内毒素＜0.001EU/ml, RNA酶＜5pg/ml, DNA酶＜10pg/ml

1.3.5粒径＞0.2µm颗粒物：＜1 per ml

 #1.3.6流速 ≥1.8L/min

1.4 带催化剂的活性炭预处理柱，有效吸附颗粒物、微生物等。

1.5 双波长紫外灯，用于氧化有机物,使得TOC＜1-3ppb

1.6 具有监测TOC功能，监测进水及产水电导率或电阻率，在不达标的情况下可停止制水

1.7 需要内置高效EDI电流连续去离子模块

1.8 配有不低于30L的纯水储水系统，并配有紫外灯等装置保证水箱水质

1.9 ≥7寸彩色显示屏，以图形化方式显示所有主要功能，可快速、轻松地操作，并提供全面的概况以及简单、直观的菜单导航

#1.10 系统包括预处理滤芯、MFIII D 痕量级抛光滤芯及除菌过滤器。内置的全自动自洁净装置以及可清洗系统回路的杀菌装置

#1.11 超纯水水质达到或优于一般试剂用水标准，符合ASTM Type 1、CLSI和ISO3696Type I标准

#1.12 可通过 SD 卡和 USB 连接传输数据

1.13可配制有远程取水器，取水距离至少离主机至少达到3米，远程取水器电阻率达到 18.2 MΩ-cm。

1. 标准配置
2. 主机×1
3. 预处理系统×1
4. MFIII D 痕量级抛光滤芯×1
5. 除菌过滤器×1
6. 杀菌组件×1
7. 终端超滤器×1
8. 样本冻存运输罐 4台
9. 样本冻存运输罐 1台

五PH计 2台

六、液氮补给罐 1台

七、大型恒温金属冰盒 2台

八、恒温金属冰盒 10台