

Séchage des solvants à haut degré de pureté en laboratoire

Lorsqu'il fallait sécher des solvants en laboratoire, cela était habituellement effectué à l'aide de distillateurs de métaux alcalins fondus, qui sont, par nature, dangereux à utiliser et font perdre du temps.

L'école de chimie de l'université de Nottingham a développé un **système innovateur pour sécher les solvants**, qui utilise le **système éprouvé de conditionnement et de distribution pour solvants à haut degré de pureté** d'IPI.



The University of
Nottingham



Le procédé utilise de l'azote gazeux à 4 bar pour vider les conteneurs en acier inoxydable recouvert de polyuréthane et forcer le passage du solvant à travers deux tours d'alumine activée, retenant l'eau grâce à un filtre de 7 micromètres. Le solvant sec résultant de cette opération peut être distribué suivant la quantité voulue par les étudiants. Après avoir fait passer environ 400 litres de solvant dans les colonnes, celui-ci est régénéré grâce à la combinaison de chauffage et pompage pour retirer l'eau de l'alumine.

Martin Dellar, directeur de la recherche et du développement à l'école de chimie, affirme que le système a été développé en raison des problèmes de sécurité posés par l'utilisation de distillateurs de métaux alcalins. « Le motif qui nous a poussé à mener ce projet a été la sécurité car c'est notre devoir de réduire les risques auxquels sont exposés nos étudiants et le personnel. Il nous fallait un conteneur très résistant, pouvant être utilisé à 4 bar, avec un système de distribution de liquide fermé pour raccorder le conteneur aux colonnes, et le système IPI répondait aux exigences. Les réservoirs et les raccords sont extrêmement robustes, durables et faciles à utiliser. »

Sûr et rentable



Produits IPI

- ◆ Conteneurs en acier inoxydable recouvert de polyuréthane de Schaefer Werke GmbH.
- ◆ Conteneurs comportant le **système de distribution Macro Valve de Micro Matic**, disponibles avec une vaste gamme de matériaux pour les joints, pour les solvants allant de qualité réactif aux **solvants à haut degré de pureté**.

Application

Adaptés aux solvants tels que : **pentane, éther, toluène, isohexane et tétrahydrofurane**.

Également disponibles comme systèmes de distribution indépendants ou faisant partie d'un système de distribution ou de purification de solvant déjà existant, comme en commandent les hôpitaux et les laboratoires dans le monde entier.

Avantages clés

- ◆ Sécurité accrue dans la manipulation des solvants.
- ◆ Facilité d'utilisation et de changement de conteneur.
- ◆ Sécurité et protection de l'intégrité du produit.
- ◆ Permet la distribution de gaz rare.
- ◆ Espace de stockage requis réduit.
- ◆ Coûts d'élimination des déchets (solides et liquides) réduits.
- ◆ Réutilisable pendant de nombreuses années.
- ◆ Robuste et durable.

Si vous souhaitez plus d'informations sur nos produits et nos services, veuillez nous contacter à l'adresse suivante : sales@ipi-europe.com, ou sur notre site Web www.ipi-global.com.