



Esterilizador a Peróxido de Hidrogênio **PHB**

Projetado para Esterilização a baixa temperatura, para processamento de materiais sensíveis ao calor e umidade nas unidades de Controle e Prevenção de Infecções.



■ Custo Operacional Reduzido

- Menor consumo de energia – sistema opcional de vácuo com tecnologia “Inverter” que reduz o consumo em até 30%;
- Possibilidade de uma gama maior de consumíveis de mercado (previamente validado pelo fabricante);
- Capacidade de até 15 ciclos rápidos por frasco de Peróxido.

■ Alto desempenho

- A melhor capacidade de carga do mercado;
- Ciclos com liberação rápida.



Conheça nossa
plataforma **EAD**



Fale conosco: Tel +55 (19) 99964-2069
cme.comercial@baumer.com.br



Baumersa



Baumersa



Baumersa



Baumersa

www.baumer.com.br



Em concordância com os requisitos de indústrias farmacêuticas, alimentícias, cosméticas, médicas, robóticas, institutos de pesquisa e prestadores de serviço em saúde.

■ **Operação e Manutenção Simplificada**

- Interface de operação widescreen com comandos simples e intuitivos tornando o procedimento operacional padrão (POP) simples e direto;
- Sistemas internos de fácil manutenção;
- Menor custo de propriedade;
- Sistema “plug and play” basta ligar em uma tomada monofásica;
- Sistema de impressão de dados via USB, eliminando o uso de papel;
- Porta de comunicação para integração com sistemas supervisórios;
- Possibilidade de reimpressão dos últimos 20 ciclos realizados.



■ **Durabilidade e Disponibilidade**

- O mais robusto do mercado, totalmente construído em aço inoxidável;
- Fácil instalação e qualificação através de protocolos pré-definidos e intuitivos;
- Não agride o meio ambiente.

■ **Padrão Internacional**

- Equipamento construído com alto padrão de qualidade assegurada com marcação CE.

■ **Confiabilidade**

- Ciclo Rápido para materiais de superfície, padrão para materiais complexos, advanced para cargas de difícil penetração ou Robótico para a esterilização de endoscopia robótica, com controle por algoritmos auto adaptativos em todas as fases;
- Insumos controlados por RFID que impede o uso de produtos irregulares ou vencidos;
- Detecção e controle de umidade residual (menor aborto).

