

# Hochreiner Anpassbarer Ptfе-Lagertank Korrosionsbeständiges Chemisches Reaktionsgefäß

Artikelnummer: PL-CP27



## Einführung

Sichern Sie Ihre hochreinen Prozesse mit unseren erstklassigen anpassbaren PTFE-Lagertanks. Diese korrosionsbeständigen Reaktionsgefäße bieten unvergleichliche chemische Inertheit und extreme thermische Stabilität für die anspruchsvollsten industriellen chemischen Verarbeitungen und ultrahochreinen Laborlagerumgebungen, die es heute weltweit gibt.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Wesentlicher Vorteil
Halbleiterätzen	Lagerung und Lieferung von ultrareinem Flußsäure und Ätzmischungen für die Waferverarbeitung.	Verhindert metallische Ionenkontamination, die für eine Halbleiterfertigung mit hoher Ausbeute entscheidend ist.
Pharmazeutische Synthese	Einsatz als primäres Reaktionsgefäß für die Herstellung von APIs mit aggressiven Reagenzien und Katalysatoren.	Erhält die Chargenreinheit und widersteht Korrosion durch konzentrierte organische Säuren und Lösungsmittel.
Spurenanalyse	Herstellung und Lagerung von Standardlösungen und Proben für ICP-MS und Umweltprüfungen.	Niedrigste mögliche Hintergrundwerte für empfindliche analytische Messungen und Reagenzlagerung.
Batterieforschung	Handhabung und Prüfung von korrosiven Elektrolyten bei der Entwicklung fortschrittlicher Lithium-Ionen- und Durchflussbatterien.	Chemische Kompatibilität mit reaktiven Elektrolyten und hohe thermische Stabilität bei Zyklentests.
Feinchemikalienproduktion	Chargenverarbeitung von Spezialchemikalien, bei der Kreuzkontamination zwischen verschiedenen Produktläufen ausgeschlossen werden muss.	Die Antihaf-Oberfläche gewährleistet schnelle, vollständige Reinigung und eliminiert Rückstandsübertragungen.
Kryogene Flüssigkeitsverwaltung	Eindämmung von verflüssigten Gasen und biologischen Proben bei extrem niedrigen Temperaturen.	Behält Flexibilität und Schlagfestigkeit bei kryogenen Temperaturen, bei denen andere Materialien spröde werden.
Lebensmittel- und Aromenverarbeitung	Mischen und Lagerung von konzentrierten Lebensmittelsäuren, ätherischen Ölen und Aromen.	FDA-konformes Material, das keinen Geschmack oder Geruch abgibt und Bakterienwachstum widersteht.
Petrochemische Prüfung	Hochtemperaturaufschluss von Erdölprodukten und Katalysatorprüfung in sauren Umgebungen.	Widersteht der Kombination aus hoher Hitze und aggressiven schwefelhaltigen Verbindungen.

Parameter	Spezifikationsdetails (Artikel: PL-CP27)
Materialoptionen	Virginales PTFE, modifiziertes PTFE (TFM) oder hochreines PFA
Basis-Modellnummer	PL-CP27 (kundenspezifische Varianten abgeleitet von der Basisspezifikation)
Kapazitätsbereich	100 mL bis 200 L (vollständig anpassbare Volumina verfügbar)
Temperaturbereich	-200 °C bis +260 °C (-328 °F bis +500 °F)
Chemische Kompatibilität	Universell (pH 0-14); beständig gegen alle Säuren, Basen und Lösungsmittel
Innenoberfläche	Super-glatt, Ra < 0,4 µm (kundenspezifische Politur verfügbar)
Wandstärke	Standard dicke Wand oder maßgeschneiderte Stärke für Druck-/Vakuumbeständigkeit

Anwendung	Beschreibung	Wesentlicher Vorteil
Parameter	Spezifikationsdetails (Artikel: PL-CP27)	
<b>Deckelkonstruktion</b>	Gewindekappe, Flanschdeckel oder kundenspezifische CNC-verschraubte Konfigurationen	
<b>Anschlüsse &amp; Zubehör</b>	Optionale Tauchrohre, Probenahmeanschlüsse, Thermohülsen und PFA-Ventile	
<b>Farbe</b>	Opak Weiß (PTFE) oder Translucent (PFA)	
<b>Konformität</b>	Hergestellt aus Materialien, die USP Class VI und FDA-Standards entsprechen	