

# Hygiene Technik

## HS-KFA

- zuverlässig
- kompakt
- sicher
- flexibel
- individuell

Eine Konzentratförderanlage (KFA) von Flüssigpräparaten zur Versorgung von Reinigungs- und Desinfektionsautomaten (RDG/RDG-E)





## TECHNISCHE DATEN

- Visuelles Touch-Display (u. a. zur Fehleranzeige und Füllmenge der Gebinde)
- Fehlerspeicher
- Für max. 4 Förderkanäle pro Steuer-schrank
- Kompakt da Förderpumpen im Steuer-schrank
- Anschluss zur Weiterleitung von Störmeldungen und Vorleeranzeige (?) der Gebinde auf eine Gebäudeleittechnik (GLT)
- Zusätzliche potentialfreie Leermeldekontakte, welche den Anschluss von bis zu 6 RDG an eine Relaisbox versehen
- Förderleitung aus PTFE-Rohr oder Edelstahllosrohr
- Steuerschrank:
  - Stahlblech, pulverbeschichtet
  - Für max. 4 Konzentrate / Förderkanäle
  - Maße: 500 x 500 x 200 mm (L x B x H)
  - Gewicht: 30 Kg
- Förderpumpe:
  - Wartungsarme Faltenbalgpumpen
  - Max. 28 L/h - 1,5 bar (abhängig von Konzentrat und Förderhöhe)
  - 230 V AC / 50 Hz
- Fördersteuerung:
  - HS 4X K, IP 66
  - Betriebsspannung: 230 V 50 Hz
  - Steuer- und Meldespannung: 24 V DC
- Vorlagebehälter 7 Liter (Standard):
  - Edelstahl
  - Nenninhalt: 7 L (davon 1 L Reserve)
  - geschlossene Ausführung mit Edelstahldeckel
  - Maße: 220 x 180 x 260 mm (L x B x H)
  - Bauhöhe mit Saugrohr: 320 mm (Maße können projektbezogen variieren)
  - Tagesbehälterausstattung mit Niveaufassung, Einspeisung und Sauganschlüssen für 6mm Saugschlauch

## OPTIONAL / AUF ANFRAGE

- Vorlagebehälter für 6 L, 14 L oder 24 L

» [ARTIKEL-NR. HS300004](#)

## Konzentratförderanlage (KFA)

### BESCHREIBUNG

Die Schulz-Konzentratförderanlage bietet eine sichere Versorgung mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln von maschinenintegrierten Dosiereinrichtungen in Reinigungs- und Desinfektionsautomaten (RDG/RDG-E). Die automatische Reinigung und Desinfektion von Medizinprodukten in einem geschlossenen System bietet ein Höchstmaß an Sicherheit und Schutz für Patient und Personal. Eine Zentralisierung der Prozesschemikalien optimiert die Sicherheit zusätzlich und erhöht die Effizienz beim Aufbereitungsprozess.

Der anwenderorientierte Aufbau und die Funktion der Konzentratförderanlage führen zu einer Prozessoptimierung bei der Aufbereitung. Die Konzentratförderanlage transportiert die Prozesschemie von einem zentralen Standort zu Vorlagebehältern in den Aggregaträumen / Unterschränken der Maschinen. Über die Dosiereinrichtung des RDG gelangt das Produkt dann direkt in den Kammerinnenraum. Insgesamt können bis zu vier verschiedene Produkte mit einem Steuerschrank prozessiert werden.

Um während der Aufbereitung einen reibungslosen Ablauf zu gewährleisten, halten die Vorlagebehälter immer eine Mindestmenge an Konzentrat vor. Die Vorlagebehälter können nach Bedarf in 6 Liter, 7 Liter (Standard), 14 Liter und 24 Liter Füllmenge gewählt werden, sodass eine Mindestmenge für einen Tag gegeben ist. So bleibt ausreichend Zeit, leere Gebinde während des regulären Betriebs zu erneuern.

### VORTEILE AUF EINEN BLICK:

- Hochwertige, wartungsarme Faltenbalgpumpen
- Signalleuchten in Sichtweite des RDG zeigen rechtzeitig an, wann ein Gebindefwechsel erforderlich ist
- Keine Geruchsfreisetzung aldehydhaltiger Produkte, da durch ein geschlossenes System gefördert wird
- Hochwertige Materialien für eine lange Lebensdauer
- Individuelle Montage nach Gegebenheiten und Bedürfnissen
- Garantierte Verlässlichkeit, da bei Ausfall eines Förderkanals keine Komplettabstaltung erfolgt

### SERVICE

Für die Instandhaltung und jeglichen Service (Wartung, Reparatur...) bieten wir ein umfassendes Leistungsspektrum an.

STAND: 08/2021