

低濃度での信頼性を提供するIn Situ FTIR分析



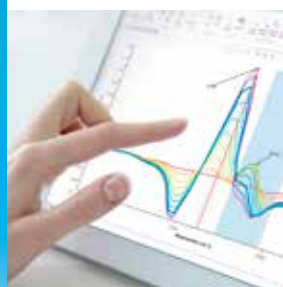
比類ない感度と性能

難易度の高い特殊な化学反応をプロセス内で直接モニタリングすることを可能にするReactIR 701Lは、低ppm濃度レベルまでのモニタリングに対応するクラス最高の感度を備え、長時間の反応でも安定した性能を発揮します。



ワークフローを可能にする設計

ReactIR 701Lは、どのようなラボ環境にも容易に統合できるように設計されています。24時間以上の反応モニタリングに最適化された高感度な検出器は、より長いセンサの使用や、ワークフローの実装に役立つ長時間反応モニタリングに対応する柔軟性を備えています。



One Click Analytics™

リアルタイム分析用に設計されたiC IRソフトウェアは、ピークピッキングのアルゴリズムと官能基情報を組み合わせることで解析時間を大幅に短縮します。ユーザーは化学反応の知識と自動データ分析ワークフローを組み合わせることで、すべての実験を正しく解釈できます。



生物・化学プロセスの分析

研究レベルのin-situ分光計が使いやすいパッケージに収まりました。ReactIR 701Lは、センサベースのMidIRサンプリング技術により、あらゆるラボ条件下でリアルタイムな反応分析を可能にし、最も難易度の高い反応に対しても理解を深めることができます。



ReactIR™ 701L

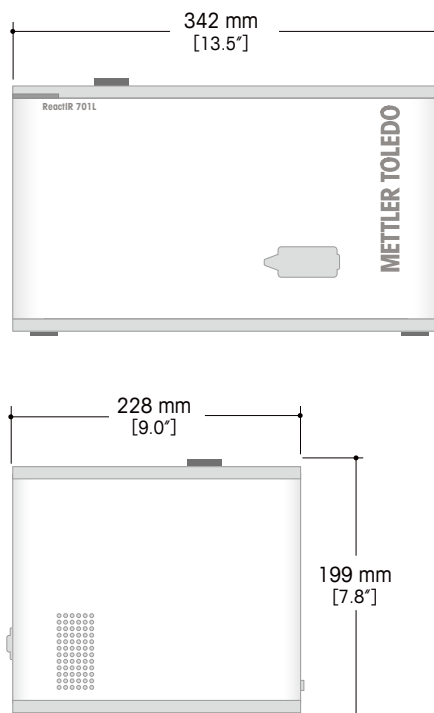
ReactIRは、開始点、終了点、反応率、反応速度、不純物の発達、メカニズム、反応経路について非常に具体的な情報を提供するため、時間の経過に伴い変化する反応の進行を研究することができます。リアルタイムin situ FTIRシステムReactIRは、反応過程で変化する主要な化学種の濃度を監視します。これにより、化合物や合成ルート、化学プロセスの研究開発を進める有機化学者や科学者は深い理解を得ることができます。

高性能、シンプル In Situリアルタイム分析

技術仕様



波数	4000 cm ⁻¹ ~ 650 cm ⁻¹
プローブ接液部材質	C-22、金、PTFE、ダイヤモンド、シリコン
センサ	DiComp™ またはSiComp™
プローブチップ温度範囲	-80°C~300°C* (下記参照)
プローブ圧力定格	真空~200 barg* (下記参照)
フィールドユニット重量	7.8 kg
フィールドユニット温度範囲	19°C~25°C (常温動作時)
電力	100-240 VAC、50/60Hz、1.5A (最大)
パージ	パージ不要
検出器	LN2
レーザークラス	クラス1レーザー製品 (21 CFR 1040.10および1040.11に準拠)

ベースユニット寸法



サンプリングテクノロジー

ファイバーコンジットセンサ、ガスセル、高圧・高温反応槽用特殊センサなど、幅広いサンプリング技術を利用できます。

	ファイバー長			センサ		プローブ長			温度範囲	圧力上限
	1.0 m	1.5 m	2.0 m	DiComp	SiComp	203 mm	305 mm	457 mm		
 DSTシリーズ9.5 mm AgXファイバーコンジット (3m/4mのDiComp構成も利用可能)		●	●	●	●		●	●	-80°C~180°C	69 barg
DSTシリーズ6.3 mm AgXファイバーコンジット		●	●	●	●	●	●		-80°C~180°C	69 barg
 25.4 mm Sentinel™ (ファイバーコンジット)	●	●	●					28.6 mm	-80°C~300°C	200 barg

*サイズのカスタマイズ、極端な温度や圧力、または防爆仕様などの特殊なニーズに関する情報については、メトラー・トレドまでお問い合わせください。

www.mt.com/ReactIR

詳細はウェブサイトをご覧ください

メトラー・トレド株式会社

ラボインスツルメンツ事業部 オートケムチーム
お問い合わせ: www.mt.com/contacts

仕様は予告なく変更する場合があります
© 01/2023 METTLER TOLEDO. All rights reserved