

Recursos e benefícios

- Acompanhe rapidamente suas terapias celulares, genéticas e biológicas e à prova de futuro para a conformidade com GMP
- Maximize a eficiência da produção com a configuração remota orientada por receitas e sem peças de formato para toda a gama de frascos
- Envase de alta precisão, de microvolumes a 50 ml, com precisão melhor do que $\pm 1\%$, na maioria dos volumes
- Sistema de monitoramento ambiental totalmente integrado em locais estrategicamente avaliados pelos riscos
- Risco reduzido de perda de lote com controles flexíveis durante o processo, incluindo verificação de peso de 100% com inicialização de desperdício zero
- A solução integrada de envase e contenção de frascos assépticos reduz o risco e o custo
- Orientação especializada e suporte durante todo o seu projeto, desde a consulta inicial até a instalação, até suporte pós-vendas e conhecimento do pacote de validação, somos o seu parceiro de projeto em cada etapa do caminho.

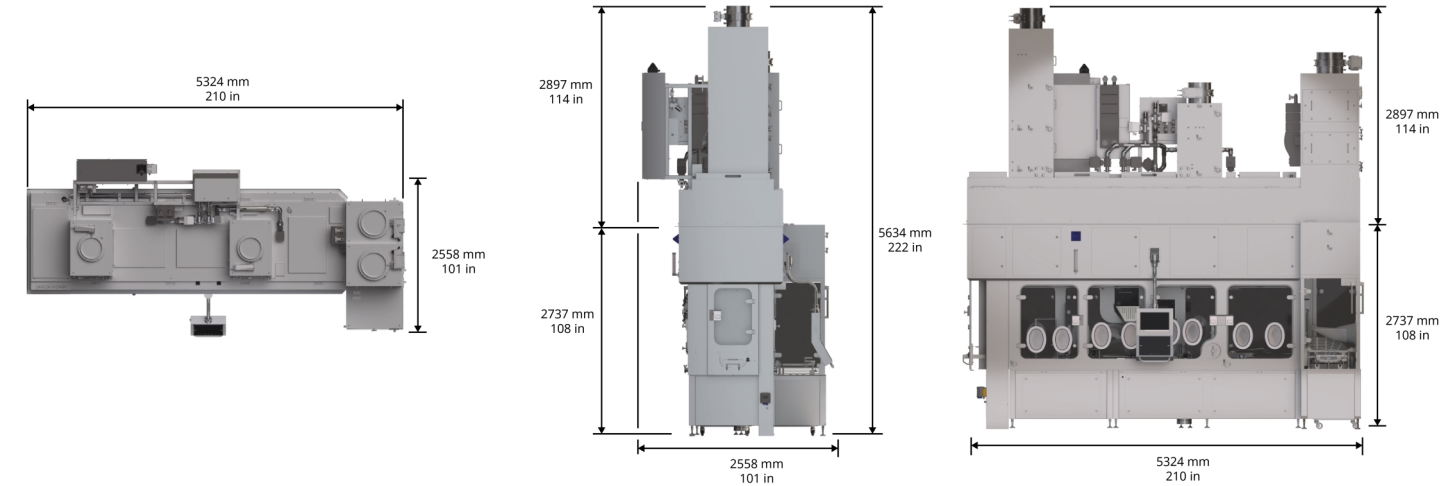


Especificações técnicas

	Cellefill iBIO
Volume de envase	Limited only by RTU vial size, filling volume range is from micro-volumes to 50 ml
Precisão	Alcançável na maioria dos volumes $\pm 1,0\%$
Capacidade máx.	1500 unidades/hora
Tamanho do lote	10 - 10.000 frascos por lote
Temperatura de operação	5 °C a 40 °C (41 °F a 104 °F)
Fonte de alimentação	230/400 V trifásico, 50 Hz
Peso	6430 kg (14176 lb)
Carga por metro quadrado	1090 Kg
Tecnologia de barreira	Isolador asséptico de parede dupla
Tipo de linha de envase	Linha de envase do processo de contenção asséptica. A biodescontaminação VHP automatizada fornece proteção de produtos estéreis com recursos de contenção de aerossol e ciclo VHP opcional de pós-produção para inativação de resíduos biológicos/vivos.
Aplicação	Produtos biológicos perigosos, individualizados ou vivos que requerem níveis mais elevados de controle de contaminação cruzada ou contenção BSL2.
Classe de salas limpas	Sala limpa grau C / ISO 8
Tamanho do frasco	ISO 2R - 50R
Verificação de peso	20-100 %
Bloqueadores	Norma ISO ou Lyo, 13 mm e 20 mm
Bandejas de alimentação e saída	RTU de frascos compatível com as bandejas SG EZ-Fill® e SCHOTT adaptiQ®
Tipo de porta	Castus® alpha RTP 190 iCON, Monoalavanca Sartorius Biosafe® 110
Validação	Validação completa FAT, SAT IQOQ, suporte PQ para isolador

Capacidade de processamento de até 1500 frascos/hora (com base no tamanho do lote de 1000 frascos/hora e depende da configuração do cliente). Processo NTT para desempacotar a embalagem interna (modelo oRAB) ou ambas as embalagens interna e externa (versões iASP/iBIO). Monitoramento de ambiente: Viável e não viável, ativo e passivo integrados. Testadores de luva: acessório opcional para todos os modelos. Sistema automatizado de controle do higrômetro: Opcional nos modelos iASP e iBIO

Dimensões Cellefill iBIO



Descrição	iBIO
Espaço operacional mínimo necessário	2000 mm
LOA de área ocupada	5324 mm
WOA de área ocupada	2558 mm
Altura assumida da sala limpa	2737 mm
Altura acima da sala limpa	2897 mm
Altura total	5634 mm

Isenção de responsabilidade: As informações deste documento são consideradas corretas, porém a Watson-Marlow Flexicon A/S não se responsabiliza por nenhum erro que este documento possa conter e reserva-se o direito de alterar especificações sem aviso prévio. ADVERTÊNCIA: Estes produtos não foram projetados para uso, nem devem ser usados, em aplicações conectadas a pacientes. Cellefill é uma marca registrada da Watson-Marlow Limited. SG EZ-Fill é uma marca registrada da Stevanato Group. adaptiQ é uma marca registrada da SCHOTT Pharma.



wmfts.com/global
06 May 2026