



EIN CONTAINER - MAXIMALE FLEXIBILITÄT

Der INEX-Agnotainer® reduziert die Komplexität in der Biopharma-Produktion signifikant: ein standardisierter flexibler Edelstahl-Container ersetzt zahlreiche systemspezifische Lösungen der etablierten SU-Bag-Hersteller

*flexibel
und effizient*

HERAUSFORDERUNGEN UND LÖSUNGEN

In der pharmazeutischen Produktion kommen häufig Single-Use-Bags verschiedener Hersteller zum Einsatz. Aufgrund unterschiedlicher Bag-Geometrien sind diese Systeme in der Regel nicht kompatibel, so dass jeweils Hersteller-spezifische Container-Tanks benötigt werden.



INNOVATIVE
LÖSUNG



SICHERE
PROZESSE



GEPRÜFTE
QUALITÄT

STANDARDISIERUNG STATT SYSTEM- VIELFALT FÜR STABILE PROZESSE

Durch verstellbare Seitenwände, die sich flexibel an unterschiedliche Single-Use-Bag Geometrien verschiedener Hersteller anpassen, reduziert sich der Bedarf auf 2 Container für 4 Volumenklassen (100 l, 200 l, 500 l, 1000 l).



*Sie haben noch Fragen
Rufen Sie an*

Ihr Ansprechpartner für weitere Details:
Heiko Hackel
Mobil +49 173 5639534
heiko.hackel@inex-solutions.de

ZERTIFIZIERT UND ZUVERLÄSSIG

INEX – solutions bietet Edelstahl-Produkte, die höchsten internationalen Standards entsprechen und über zahlreiche Zertifikate und Zulassungen verfügen.



PRÄZISION IN EDELSTAHL FÜR IHRE PROZESSE

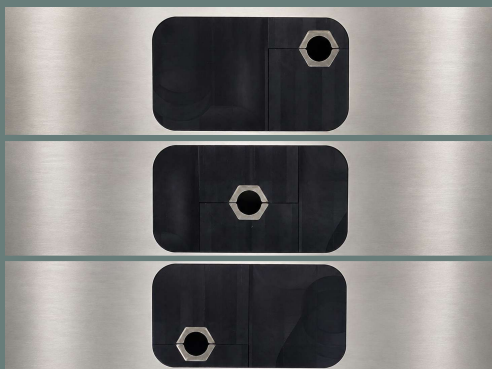
Der INEX-Agnotainer® ist konsequent auf die Anforderungen moderner Biotechnologie-Prozesse ausgelegt. Das führt in der Praxis zu einem reduzierten Investitionsbedarf, vereinfachten Logistikprozessen und zu einem geringeren Risiko von Verwechslungen im Produktions- und Lagerbetrieb.

IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK

1

FLEXIBEL

Zwei verstellbare Seitenwände für unterschiedliche Bag-Formate. Frontseitige Zugangstür für einfaches Handling, Reinigung und Inspektion. Stapelbare Bauweise zur effizienten Nutzung von Reinraum- und Lagerflächen.



2

VARIABEL

Die variabel positionierbare Bodenanschlussstelle sorgt für optimale Prozess-Integration und Passung.

3

GMP-GERECHT

Gefertigt aus Edelstahl 304L für maximales Hygienedesign und höchste Korrosionsbeständigkeit in 2 Oberflächenqualitäten:
Glasperlengestrahlt
mit einer Rauheit $< 1,2 \mu\text{m}$
Gebürstet im #4 Finish
mit einer Rauheit $< 0,8 \mu\text{m}$



MEHRWERT DURCH REDUKTION VON CAPEX, OPEX UND KOMPLEXITÄT

Bei Bedarf kann der INEX-Agnotainer® durch zusätzliche Zubehörkomponenten, wie beispielsweise Wägezellen oder Elektroschlepper, an spezifische Prozess-Anforderungen angepasst werden. Damit bietet er eine skalierbare Lösung für unterschiedliche Einsatzszenarien in der pharmazeutischen Produktion.