



# Fraunhofer

## TESTED<sup>®</sup> DEVICE

Audion Elektro GmbH  
720 VPSRP-CONF  
**Report No. AU 2506-1638**

DUPLIKAT

Qualifizierungs-  
bescheinigung

Einzelprodukt  
Partikelemission  
im Reinraum  
(atmosphärisch)

## Auftraggeber

Audion Elektro GmbH  
Karl-Kister-Straße 8  
47533 Kleve  
Deutschland

## Untersuchtes Produkt

Kategorie: Arbeitsplatz und Arbeiter  
Subkategorie: Arbeitsmittel  
Bezeichnung: 720 Vakuum-Versiegelungsgerät PLUS  
(Herstellungsdatum: 14/5/2025; Material: Edelstahl; Artikelnummer: 720 VAC PSR ETO; Seriennummer: 10015057 ETO25026)

## Stichprobenartige Partikelemissionsmessungen (luftgetragen) an repräsentativen Stellen im Reinraum unter atmosphärischen Bedingungen

Standards/Richtlinien: ISO 14644-1, -14  
Die angegebenen Normen beziehen sich generell auf die zum Zeitpunkt der Untersuchungen gültige Fassung.

Messgeräte: Optischer Partikelzähler:  
LasAir II 110 und LasAir III 110 mit den Messbereichen  $\geq 0,1 \mu\text{m}$ ,  $\geq 0,2 \mu\text{m}$ ,  $\geq 0,3 \mu\text{m}$ ,  $\geq 0,5 \mu\text{m}$ ,  $\geq 1,0 \mu\text{m}$  und  $\geq 5,0 \mu\text{m}$

Testparameter der Prüfumgebung:

- Reinraum Luftreinheitsklasse (gemäß ISO 14644-1):.....ISO 1
- Luftströmungsgeschwindigkeit: .....0,45 m/s
- Strömungsführung:.....vertikale laminare Strömung
- Raumtemperatur: .....22 °C  $\pm$  0,5 °C
- Relative Feuchte: .....45 %  $\pm$  5 %

Testparameter der Versuchsdurchführung:

- Zykluszeit: ..... 1,5 Zyklen pro Minute
- Evakuierungszeit:.....10 s
- Schweißtemperatur: ..... 120 °C
- Schweißzeit: ..... 1,2 s
- Anpressdruck (Grundeinstellung): .....950 N
- Abkühltemperatur: ..... 80 °C
- Abluft:..... wird über einen Schlauch abgeleitet

## Untersuchungsergebnis / Klassifizierung

Das 720 Vakuum-Versiegelungsgerät PLUS ist unter den angegebenen Testparametern (Raumtemperatur: 22 °C  $\pm$  0,5 °C, relative Feuchte: 45 %  $\pm$  5 %) geeignet, in Reinräumen der folgenden Luftreinheitsklasse gemäß ISO 14644-1 eingesetzt zu werden:

Testparameter	Luftreinheitsklasse
Zykluszeit: 1,5 Zyklen pro Minute Evakuierungszeit: 10 s Schweißtemperatur: 120 °C Schweißzeit: 1,2 s Anpressdruck: 950 N Abkühltemperatur: 80 °C	<b>5</b>
<b>Gesamtergebnis</b>	

Hinweis: Transportschäden, falscher Einbau, Ölaustritt, Alterungsverhalten, Korrosion etc. können das Ergebnis beeinflussen.

Die für die Qualifizierung verwendeten Messeinrichtungen werden regelmäßig kalibriert und sind auf nationale und internationale Standards rückführbar. Sofern keine nationalen Standards existieren, entspricht das Messverfahren den derzeit gültigen technischen Regeln und Normen. Die Dokumentation kann bei Bedarf eingesehen werden.

Detaillierte Informationen sowie die Parameter der Prüfumgebung entnehmen Sie bitte dem Prüfbericht des Fraunhofer IPA.