

#N°1 français du service pour les laboratoires

LABO AND CO

SOLUTIONS TECHNIQUES & SERVICES pour laboratoires & industries

NOTRE ÉQUIPE EST COMPOSÉE D'EXPERTS, DE PASSIONNÉS, DE TECHNICIENS, EN CONSTANTE FORMATION.

- PLUS DE 40 COLLABORATEURS
- PLUS DE 25 ANS D'EXPÉRIENCE
- UNE COUVERTURE NATIONALE



Retrouvez tous nos équipements et services sur WWW.LABOANDCO.COM

DES CONSEILS POUR CHAQUE VENTE & SERVICE

AMÉNAGEMENT



Chaque laboratoire, entreprise ou industrie a ses enjeux, ses objectifs et ses contraintes. Les aménagements sont donc tous différents pour répondre à des problématiques toujours uniques. **Notre équipe est là pour comprendre votre besoin et vous accompagner au plus près.**
Labo and Co est à vos côtés pour l'établissement de votre cahier des charges, pour le suivi des travaux et leur réception et pour fournir le meilleur matériel et le plus haut niveau de service.

DISTRIBUTION

Labo and Co propose **des miliers de références d'équipement**, des plus simples aux plus complexes. Une équipe d'ingénieurs d'affaires et de techniciens, répartis dans toute la France, disposent d'une connaissance approfondie des équipements et mettent leur expérience à votre service. **Avant de conclure toute vente, nous nous assurons d'avoir compris tous vos enjeux.**
Nos partenariats et nos collaborations depuis des années avec **les plus grandes marques**vous garantissent une qualité sans faille.



SERVICES

DES INTERVENTIONS SÉCURISÉES ET CERTIFIÉES

Une réactivité essentielle
Chez Labo and Co, nous savons à quel point le dysfonctionnement d'un équipement peut avoir des répercussions catastrophiques sur des recherches ou sur une production.

Des techniciens pleinement habilités
Nos équipes disposent des habilitations requises : manipulation des fluides frigorigènes, habilitations électriques, risques chimiques, etc... Pour des interventions conformes et sécurisées.

Une offre complète et flexible
Notre large éventail de services nous permet de répondre à toutes vos problématiques, qu'il s'agisse d'un besoin ponctuel ou récurrent.

- QUALIFICATION & INSTALLATION
- MÉTROLOGIE & ÉTALONNAGE
- RECONDITIONNEMENT
- RÉPARATION & ENTRETIEN (ÉLECTRIQUE, MÉCANIQUE ET FROID)
- LOCATION
- ESSAIS EXTERNALISÉS

Vos essais externalisés sont effectués dans notre propre laboratoire par nos équipes spécialisées



CERTIFICATIONS

Labo and Co est **certifié pour garantir à ses clients des prestations fiables, traçables et conformes aux normes** les plus exigeantes du secteur du laboratoire et de l'industrie.

- **Certification ISO 9001** – Qualité et fiabilité de nos services
- **Certification CEFRI n°1616E** – Interventions en zones réglementées

ISO 9001 Opave Certification

CEFRI Certification N° 1616 E

Découvrez la Location Longue Durée
Une solution flexible et sécurisante pour équiper votre laboratoire en toute sérénité : Mise en service, maintenance, SAV, extensions de garanties, la solution clé en main !

La FrenchFAB · La French Care · Fabrilabo · Collège Français de Métrologie · CIFL · cemafroid · Chimique N1 & N2 Habilitation

@ contact@laboandco.com www.laboandco.com +33 1 45 98 74 80

FARRAR®

FARRAR® CYCLONE™

A PURPOSE-BUILT FREEZE/STORE CHAMBER FOR PRE-CLINICAL TO PRODUCTION-SCALE NEEDS



CYCLONE

FARRAR® CYCLONE™ is a high performance, purpose-built, freeze/store chamber that uses forced air convection to deliver the powerful cooling performance of a chest freezer with the convenience of an upright.

By combining forced-air convection, natural hydrocarbon refrigerants, and innovative refrigeration engineering, CYCLONE provides unprecedented pull-down, door-opening recovery, and temperature uniformity when compared to conventional cold wall freezers.

CYCLONE features a self-contained, quick-change refrigeration system that can be swapped out at point-of-use without welding, brazing, or cutting for enhanced serviceability. Heat rejection on top of the unit helps eliminate clearance requirements, increasing density without impacting performance.

KEY FEATURES

- Flexible temperature set point (-20°C to -80°C) and tight uniformity (+/-3.0°C across the entire temperature band)
- Powerful performance and chest freezer-like temperature recovery with the convenience of an upright
- ENERGY STAR® certified using near-zero GWP refrigerants and ultra-low energy consumption to support sustainability goals without sacrificing performance or flexibility
- Maximum storage for the footprint
- Quick-change refrigeration system enables quick swap with minimal impact on operations
- Integration-ready with BMS/BAS systems and monitoring programs via Modbus TCP/IP and BACnet IP

FARRAR®

ENGINEERED FOR PHARMA OPERATIONS

- Fast temperature recovery from door openings
- Sustainable performance
- Flexible storage configurations
- Unmatched uniformity
- Designed for freezing and storing bulk and finished pharma materials in a single unit







CUSTOMER BENEFITS

- Nearly unrestricted access to contents with fast door recovery
- Extremely tight uniformity allows full utilization of chamber at all set points
- Wide temperature set point range for process flexibility and can replace multiple pieces of specialized cold storage equipment
- Minimal down time when servicing with quick-change, packaged refrigeration system
- Purpose built for freezing and storage operations with 3x freezing capacity over standard ULTs
- Maximum storage volume for bags, bottles, and boxes
- Integrated system status interfaces with most BAS/monitoring solutions
- Automatic evaporator defrost helps ensure system level cooling capacity remains at peak performance
- ENERGY STAR® certified and powered by near zero GWP refrigerants that are electronically metered to maximize performance, reduce energy consumption and boost sustainability

FARRAR®

APPLICATION AND ELECTRICAL REQUIREMENTS

Application	Freezing & Storage, Frequent Access Storage, Bulk Drug Storage, CGMP Cold Storage Operations, Biobanking
Chamber Volume	934 L (33 cu. ft.), 630 2" Boxes
Temperature Range	-20°C to -80°C
Electrical	Global 220-240 VAC, 50/60Hz
Ambient Operating Temperature	10°C to 32°C

PERFORMANCE DATA

Uniformity Air Temperature	+/-3.0°C – Across All Temperature Bands *(+4°C/-1°C at -80°C during defrost cycle)*
Temperature Control	Adjustable in 1°C increments
Warranty	North America and Direct - 2 Years Parts and Labor
	Outside North America and Distribution - 2 Years Parts Only
Energy Consumption	0.35 kWh/day/cubic ft.

CONTROLLER

Display	12" (304mm) touchscreen
Communication Protocol	Modbus TCP/IP and BACnet IP
Alarms	High/low temperature, door ajar, power failure, remote alarm contacts
External Communications	Dry Contacts Standard (C, NO, NC)
	Data Stream-Modbus TCP/IP and BACnet IP

STORAGE CAPACITY DIMENSIONS

Total Interior Volume	934 L (33 cu. ft.)
Interior Dimensions	749.3mm x 965.2mm x 1295.4mm (29.5" x 38" x 51")
Exterior Dimensions	1187.5mm x 1168.4mm x 1968.5mm (46.75" x 46" x 77.5")
Unit Weight	950 lbs. / 430.91 kg estimated
Shipping Weight	1,110 lbs. / 566.99 kg estimated

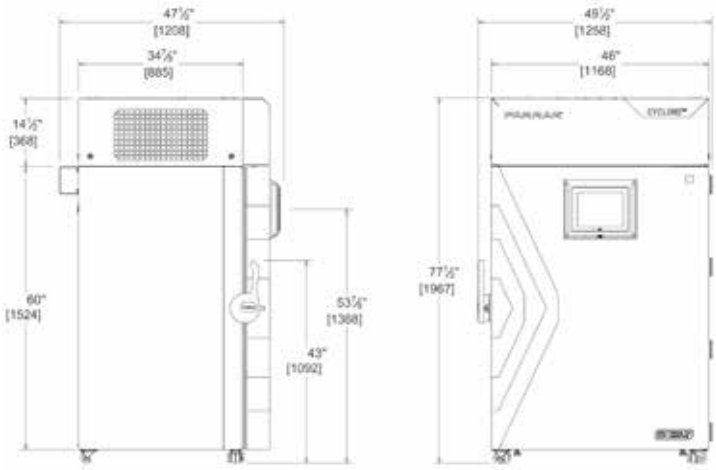
Note: Trane Technologies has a policy of continuous product and product data improvement and reserves the right to change design and specifications without notice.

REFRIGERATION SYSTEM

Evaporator Type	Forced-Air
Condenser Cooling	Air
Metering Device	Electronic
High Stage/Low Stage Refrigerant	R-290 / R-170

ORDERING INFORMATION

Model	CYCLONE 900
Description	Air-Cooled, 934L, 3 Inner Doors, Includes 3 Shelves
Voltage	220-240 VAC, 50/60Hz
Amps/Breaker	1 x 5A / 15A
Additional Shelves	Up to 9 additional shelves available (Part #: 4090136-1, Qty. 1 Shelf)
Rack Options ***2" Boxes***	≤ 18 side access racks (3 rows of 6) Each rack holds 35 boxes (7H x 5D) *(Part #: 6700768)*



ADDITIONAL SERVICES OPTIONS

- White Glove Delivery and Install
- Validation IQ/OQ and Temperature Mapping
- Service Agreements and Maintenance Contracts Available

LABO AND CO
your experience®