

Pressemitteilung

Erfolgreicher Ausbau von Entwicklungskapazitäten

Capsulation nimmt neues Sicherheitslabor in Betrieb

Berlin, 05. Oktober 2006 - Capsulation hat im September die Erweiterung seiner Laborkapazitäten erfolgreich abgeschlossen. Diese neuen Kapazitäten stellen einen großen Gewinn für das Berliner Unternehmen dar, denn zukünftig können nanotechnologiebasierte Wirkstoff-Verpackungen auch für zytotoxische Substanzen entwickelt werden. Auch der Umgang mit anderen hochwirksamen neuen Wirkstoffen (NCE's) ist ab sofort möglich.

Die neu geschaffenen Labor- und Arbeitsschutzbedingungen gewährleisten die Sicherstellung höchster Entwicklungsqualität. Ein abgetrennter Arbeitsbereich mit Personen- und Materialschleuse sowie Sicherheitswerkbänken garantieren einen hohen Sicherheitsstandard.

„Unsere Kunden werden von der Erweiterung profitieren. Die neue Labortechnik kommt beispielsweise im Rahmen der Kooperation mit der AcriTec AG und der Schering AG (Abk.) zur Anwendung.“, erläutert Lutz Kröhne, Pharmazeut und Projektleiter bei Capsulation. In dieser Kooperation stehen spezielle Hydrogele im Fokus der Entwicklung, die einerseits für Transport und Anwendung geeignete Eigenschaften besitzen und andererseits eingebettete Nanopartikel kontrolliert abgeben. Diese Nanopartikel sind mit aktiven Substanzen beladen, deren Freigabe über einen einstellbaren zeitlichen Verlauf erfolgen soll. Die Kombination aus funktionalen Hydrogelen und eingelagerten Nanopartikeln erlaubt so eine zielgerichtete Substanzfreigabe, die gleichzeitig die Frequenz der Applikation senken und die Sicherheit der Therapie erhöhen soll.

Ansprechpartner

Capsulation Nanoscience AG

Herr Dipl.-Kfm. Alexander Herrmann

Telefon: +49 (0)30-63 92 36 00

Fax: +49 (0)30-63 92 36 01

alexander.herrmann@capsulation.com



Über Capsulation NanoScience AG

Capsulation NanoScience AG is a leading nanotechnology company focusing on the development of tailor-made drug delivery systems and other innovative life science products based on tunable nano-sized capsules. The company implements its worldwide-patented LBL Technology®. Based on their minute size, their functionality and their highly reproducible production process, the tunable capsules can be used in a multitude of different applications. Accordingly, the precision-sized capsules can be made to function in a manner suited to the intended application, and can be given biochemical, electrical, optical and magnetic properties tailored to the individual customer. In order to meet customers' needs for complete product solutions, Capsulation designated EBARA Corp. as the preferred developer, manufacturer and distributor for automated LBL units. In 2005, the renowned growth consultants Frost & Sullivan awarded the year's "Product Differentiation Innovation Award" in the global nanobiotechnology market to Capsulation NanoScience AG, Berlin. The company received the award for the innovative and diverse use of their proprietary nanobiotechnology product platform, which can be implemented in various life sciences applications.

Pressemitteilung und Pressefach online:

<http://www.pressebox.de/pressefach/capsulation-nanoscience-ag>