

More than Fresh.

MF 100.1

L'unité de condensation est à distance



**Organisez votre production
comme vous le souhaitez
et gérez avec flexibilité tous
vos procédés de production
24 h sur 24.**

RENDEMENT PAR CYCLE

de +90°C à +3°C	100 kg
de +90°C à -18°C	100 kg

CAPACITÉS

N. chariots	1x20 (GN 1/1 o 600x400 mm)
-------------	----------------------------

DIMENSIONS

largeur	1210 mm
profondeur	1115 mm
hauteur	2150 mm
poids	340 kg

DONNÉES ÉLECTRIQUES

puissance max. absorbée	1,1 kW
courant max. absorbé	2,5 A
tension	400 V-50Hz (3N+PE)

UNITÀ CONDENSANTE M905

puissance max. absorbée	8,2 kW
courant max. absorbé	15,2 A
tension	400 V-50Hz (3N+PE)
largeur	1237 mm
profondeur	782 mm
hauteur	1390 mm
poids	300 kg

MYA, L'INTERFACE TACTILE

MultiFresh® dispose de *MyA*, l'**interface tactile avec écran 7"** assurant une **utilisation aisée** de la machine, adaptée même aux opérateurs inexpérimentés. Grâce aux **icônes intuitives**, l'on accède aux **nombreuses fonctions** du MultiFresh® pour une gestion optimale de chaque procédé de production. Avec *MyA*, il est possible de **personnaliser tous les paramètres de chaque cycle** – ventilation, durée, température, etc. – pour créer le procédé idéal pour chaque aliment.

LES CYCLES DE REFROIDISSEMENT ET SURGÉLATION RAPIDE

MultiFresh® refroidit à +3°C et surgèle à -18°C **à partir de n'importe quelle température, même des produits bouillants**, en respectant la consistance, l'humidité et les propriétés nutritionnelles de chaque aliment. MultiFresh® traverse rapidement la plage thermique **de +90°C à +70°C décisive pour la qualité et de +40°C à +10°C en limitant la prolifération bactérienne**. Il surgèle **jusqu'à -18°C** en garantissant la **formation de microcristaux** qui n'endommagent pas la structure.

UNE FLEXIBILITÉ MAXIMALE

MultiFresh® est facilement programmable pour tous les secteurs alimentaires – *Restauration, Pâtisserie, Crèmes glacées et Boulangerie* – et permet de choisir parmi les nombreuses fonctions présentes dans chaque secteur. Sur demande, le modèle MF 100.1C est disponible, un surgélateur rapide spécial avec une unité de condensation à distance plus puissante.

L'IRINOX BALANCE SYSTEM®

Le principe de fonctionnement d'une cellule de refroidissement rapide consiste à extraire la chaleur des aliments le plus rapidement possible afin de limiter le vieillissement du produit. Nos cellules de refroidissement rapide garantissent **la plus rapide extraction de la chaleur, même en présence de produits bouillants**, grâce à l'Irinox Balance System®, c'est-à-dire au **dimensionnement parfait des principaux composants frigorifiques** (condenseur, évaporateur, compresseur et ventilateur).

▪ Le condenseur

Un condenseur réalisé selon les plans et les spécifications du département R&D Irinox avec **une vaste surface d'échange** pour garantir **des performances élevées** même

à des températures ambiantes élevées. Réalisé pour réduire le plus possible l'impact acoustique et la quantité de réfrigérant.

▪ L'évaporateur

Réalisé selon les plans et les spécifications du département R&D Irinox avec **une vaste surface d'échange thermique**, il prévient la déshydratation des aliments. Un système **multi-injections** pour garantir des performances élevées et un **traitement en cataphorèse** anticorrosion pour prolonger la vie de l'évaporateur.

▪ Les compresseurs

Les compresseurs choisis par Irinox garantissent de **faibles consommations énergétiques**, une **haute fiabilité** et le **respect du rendement déclaré**.

▪ Les ventilateurs

Les ventilateurs de toute nouvelle génération, avec design et matériaux innovants, à **vitesse variable**, sont une **exclusivité Irinox**. Ils garantissent **une ventilation uniforme et la gestion de l'humidité** dans toute la cellule. Le système d'arrêt immédiat des ventilateurs évite la sortie du froid à chaque ouverture de la porte.

SANIGEN®: LA STÉRILISATION 24 H SUR 24

Le système de stérilisation breveté Irinox, **stérilise la chambre** en tous points, même dans les **zones difficilement accessibles pour le nettoyage** (par exemple dans l'évaporateur).

L'efficacité du système, testée par l'Université d'Udine et **certifiée par le Ministère de la Santé**, garantit une **suppression des germes de 99,5%**. Grâce à son action, Sanigen® **élimine aussi les odeurs désagréables** pouvant se former à la fin du cycle de travail ou à la fin de la journée.

MULTISENSOR®

MultiFresh® est équipé d'une sonde MultiSensor® **à 5 points de détection** pour un contrôle parfait de la température. La **lecture exacte de la température** au cœur du produit fournit des indications très précises au logiciel *MyA*, qui **règle très rapidement la ventilation, la température et l'humidité** présentes dans la cellule. La forme particulière de la sonde MultiSensor® permet son **extraction aisée du produit**, sans l'abîmer et sans devoir le surchauffer. Le système **breveté Irinox de fixation automatique à la porte** facilite son utilisation et empêche tous dysfonctionnements désagréables.

LE DÉGIVRAGE MANUEL

Avec MultiFresh®, il vous suffira de dégivrer manuellement à la fin de la journée. MultiFresh® **ne dégivre pas automatiquement pendant le cycle en cours** car il est constamment en mesure d'extraire toute la chaleur présente dans la cellule, même en présence d'aliments bouillants, en évitant la formation de givre sur l'évaporateur.

LA QUALITÉ DE CONSTRUCTION IRINOX

Voici quelques détails de construction et fonctionnalité du MultiFresh® :

- **Système de fermeture de la porte magnétique**, amorti avec un joint résistant aux basses et hautes températures.
- **Passage automatique de la modalité manuelle (par durée) à la modalité automatique (par sonde)**; MultiFresh® détecte si la sonde a été insérée ou pas.
- Transfert de données avec le **système Wireless (sans fil)** pour télécharger et mémoriser facilement les données des procédés de travail dans le logiciel dédié (**HACCP Control Software**).
- **Propreté et hygiène maximales** grâce aux angles arrondis et aux composants positionnés dans la cellule de manière à être facilement accessibles et nettoyables.
- **Des unités de condensation compactes** et disponibles sur demande dans les versions à eau, à air, ultra silencieuses et à distance.
- Gaz réfrigérant R404.

LES CERTIFICATIONS IRINOX :

▪ **CE:** Certification attestant que le produit est conforme à la législation européenne applicable et qu'il peut donc circuler librement au sein de l'Union Européenne.



▪ **GOST-R:** Certification GOST-R pour les produits destinés à l'exportation vers la Russie



▪ **TÜV / DESP (Directive des équipements sous pression).** Certificat numéro: TIS-PED-MI-12-05-001918-5534



▪ **Essai de conformité CEM** (testé par un laboratoire tiers accrédité): la conformité à la Directive 2004/108/CE concernant la Compatibilité Électromagnétique (CEM) est une condition obligatoire en Europe aux fins du marquage CE et est en train de devenir obligatoire pour un nombre

croissant de produits dans des pays n'appartenant pas à l'Union Européenne.

▪ **Essai de conformité LVD** (testé par un laboratoire tiers accrédité): conformité à la directive basse tension.