

MF 25.1



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	25 kg
de +90°C à -18°C	25 kg

CAPACITÉ EN BACS

H. bacs 65/60 mm	4 (GN 1/1 ou 600x400 mm)
H. bacs 40 mm	5 (GN 1/1 ou 600x400 mm)
H. bacs 20 mm	8 (GN 1/1 ou 600x400 mm)

DIMENSIONS

largeur	790 mm
profondeur	771 mm
hauteur	870 mm
poids	115 kg

DONNÉES ÉLECTRIQUES

puissance max. absorbée	1,2 kW
courant max. absorbé	6,5 A
tension	230 V-50Hz (1N+PE)

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.

LES CYCLES DE DÉCONGÉLATION/RECONSTITUTION

Avec MultiFresh®, **vous choisissez la température, l'épaisseur et l'heure** à laquelle trouver les aliments décongelés et prêts à l'emploi, grâce à la **ventilation contrôlée et calibrée** dans la cellule. Contrôler le procédé de décongélation et en gérer la bonne température signifie ralentir le processus de prolifération bactérienne et **maintenir intacte la structure des aliments**.

LES CYCLES DE FERMENTATION

MultiFresh® propose **des cycles pour une fermentation naturelle des produits**, en préservant leur l'humidité, sans fluctuations de température. Avec *MyA*, vous programmez le moment où vous souhaitez trouver les produits parfaitement fermentés et vous définissez facilement les paramètres pour créer l'environnement idéal pour la fermentation des produits. À la fin du cycle, vous trouverez **les produits fermentés et refroidis ou surgelés** en fonction de vos exigences.

LES CYCLES DE CUISSON À BASSE TEMPÉRATURE

MultiFresh® **cuit à basse température** la viande ou le poisson, **en passant automatiquement en**

refroidissement rapide ou en surgélation rapide

directement après la cuisson. Les principaux avantages de ce type de cuisson résident dans l'exaltation du goût et dans une plus grande uniformité de cuisson.

Pour les crèmes glacées et les pâtisseries, MultiFresh® propose aussi bien des cycles de **cuisson pour les meringues ou les fruits pochés** que des cycles pour réaliser en autonomie les bases pour monoportions, parfaits et dacquoises, et gérer au mieux les coûts de production.

LES CYCLES DE RÉGÉNÉRATION

Avec MultiFresh®, vous régénérez tous vos plats en sélectionnant la température et l'heure à laquelle vous souhaitez trouver le produit chaud, **prêt à être servi, en passant automatiquement de +3°C ou -18°C à la régénération** jusqu'à la température désirée, sans l'endommager.

LES CYCLES DE MAINTIEN

(uniquement pour la restauration et les crèmes glacées)

MultiFresh® maintient les aliments sans altérations **à la température souhaitée, tant positive que négative**, en fonction de vos exigences.

LES CYCLES DU CHOCOLAT

(uniquement pour les pâtisseries et les crèmes glacées)

MultiFresh® dispose de **cycles dédiés au chocolat**, qui en maintiennent le **bon degré d'humidité et de température pour une longue et correcte conservation**. MultiFresh® **dissout le chocolat et en maintient différents types**, en réduisant les temps d'attente. Il **surgèle partiellement à -7°C** les pralines et les décorations en chocolat, et assure l'effet velouté aux sujets en chocolat. Il **refroidit rapidement le chocolat dans les moules** pour l'avoir immédiatement disponible, en évitant la formation d'humidité sur le produit.

LES CYCLES DE PASTEURISATION

MultiFresh® **pasteurise et refroidit (+3°C) ou pasteurise et surgèle (-18°C)**, en augmentant la durée de conservation des produits.

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 – *Refroidissement, Surgélation, Décongélation, Reconstitution, Fermentation, Cuisson à basse température, Chocolat, Maintien, Régénération et Pasteurisation.*

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.

MULTIRACK®

Le **porte-bacs réglable breveté Irinox** permet de **doubler la capacité des bacs** utilisables dans chaque modèle. La distance entre un bac et l'autre est facilement adaptable et assure une **meilleure distribution de l'air sur le produit** et une température beaucoup plus uniforme sur tous les niveaux. Chaque professionnel peut choisir de travailler avec des bacs GN 1/1 ou 600 x 400 mm.

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® :

- **Passage automatique de la modalité manuelle (par durée) à la modalité automatique (par sonde)**; MultiFresh® détecte si la sonde a été insérée ou pas.

DES ARGUMENTS DE VENTE UNIQUES **IRINOX**

- 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.

la conformité aux normes de sécurité hygiénique NSF. Ce label indique, en outre, que le site de production est conforme à une série de mesures de conformité et est soumis à inspections périodiques de contrôle pour en vérifier la conformité constante.

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.



- **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 2006/95/CE.

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



- **TÜV / Directive 97/23/CE DESP (Directive Équipements Sous Pression)** Certificat numéro



TIS-PED-MI-12-05-001918-5534

- **cETLus** (testé par un laboratoire tiers accrédité) : label de certification attestant la conformité aux normes de sécurité pour le marché nord-américain, reconnu et accepté analogiquement aux labels de certification UL et CSA.

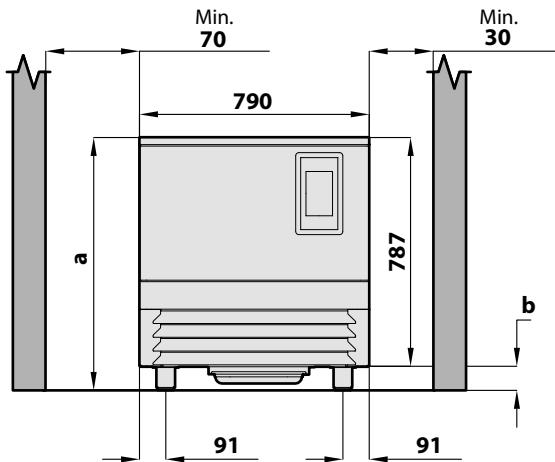


- **ETL Sanitation** (testé par un laboratoire tiers accrédité) : label de certification attestant

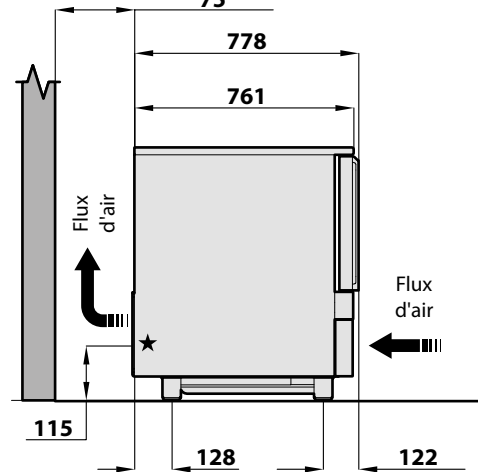


*Contient des gaz à effet de serre fluorés relevant du protocole de Kyoto.

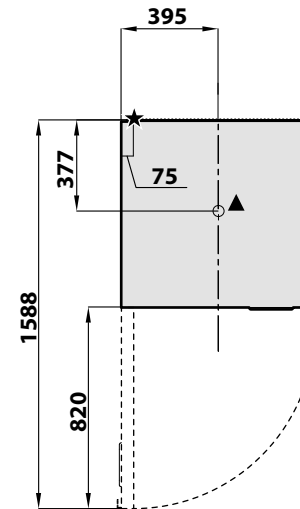
VUE DE FACE



VUE LATÉRALE
Min. 75



VUE DE DESSUS



- ★ Câble d'alimentation principale
- ▲ Tuyau d'écoulement ø 31

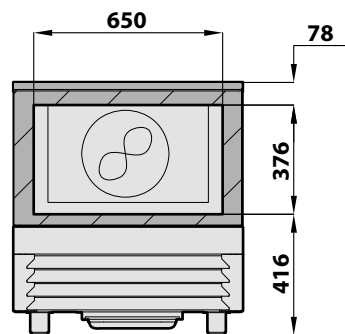
HAUTEUR

	a	b
Pieds standard	870 mm	80÷115 mm
Pieds baissés	850 mm	60÷80 mm
Roues	885 mm	96 mm

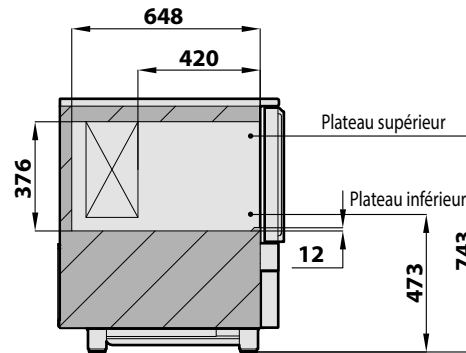
CAPACITÉ PLATEAUX

Capacité du cycle de refroidissement rapide (90/+3°C) *	Kg	25
Capacité du cycle de refroidissement rapide (90/-18°C)**	Kg	25

*: en 90 min. **: en 240 min.



VUES INTÉRIEURES



CONDENSATEUR À AIR

Modèle/Tension		230V 1N+PE	230V 1N+PE	200V 2+PE 208V 2+PE
		50Hz	60Hz	50/60Hz
Puissance globale	KW	1,2	1,3	1,3 / 1,3
Absorption électrique	A	6,5	6,3	6,5 / 6,4
Section câble d'alimentation	mm ²	3G1,5	3G1,5	3G1,5
Puissance compresseur	KW (HP)	0,36 (0,5)	0,36 (0,5)	0,36 (0,5)
Capacité réfrigération (-10/40°C)	W	1727	1623	1623
Puissance condenseur (-10/40°C)	W	2683	2549	2549
Type de gaz / Charge de gaz nominale		R404A / 1,8Kg		
Circulation minimale de l'air	m ³ /h	1100	1210	1100 / 1210
Température ambiante maximum	°C	32		
Dimensions cellule (LxPxH)	mm	790x771x870		
Poids cellule	Kg	-		

mesures en millimètres

IRINOX

Mod.: **MF 25.1 - MYA**

Cod.: **MF0510001**

Ed.: **31/05/2013** Rev.: **01**

Air condenser