

IRINOX

Repostería y Heladería

IRINOX



Sonríe. ¡Desde hoy tienes un nuevo partner!

Tu mundo: la calidad.

IRINOX

dynamic fresh system®



Pasión, fiabilidad, profesionalidad.

Son estas las características que tienen en común los grandes pasteleros.

*Irinox contribuye añadiendo **facilidad y seguridad** al trabajo cotidiano, gracias a equipos que garantizan la mejor conservación de los productos, para obtener siempre la máxima calidad posible.*

FACILIDAD

de producción, ya que Irinox está a tu lado y sigue todas las fases de elaboración de los productos, estableciendo altísimos niveles de calidad.

SEGURIDAD

de mantenimiento efectivo de la calidad: únicamente poniéndolos en manos de Irinox, tendrás la certeza de que los productos no sufrirán ninguna alteración.

LA REPOSTERÍA ES ARTE, CREATIVIDAD, INVESTIGACIÓN.

*Un gran profesional desea tener la certeza de satisfacer y sorprender siempre a sus clientes con productos excelentes. Por este motivo selecciona atentamente la materia prima, experimenta nuevas recetas, quiere **tecnología fiable que facilite y mejore su trabajo.***

Irinox: a tu lado
para una gestión
extraordinaria del trabajo.

IRINOX

dynamic fresh system®



*El pastelero combina la **pasión** con las **dotes administrativas** y gestiona su trabajo con **organización** y **rentabilidad**. Irinox, confrontándose y trabajando con millares de pasteleros en todo el mundo, ha elaborado el sistema de trabajo **Dynamic Fresh System®** que permite **exaltar la calidad** producida a diario, **bajar los costes** de producción, tener en todo momento una vitrina bien surtida, **reducir los deshechos** y...
*¡hacer de un buen pastelero un **pastelero de gran éxito!****

¿Cómo puedo ofrecer al cliente una calidad constante día a día?

Con **Dynamic Fresh System®** puedes establecer niveles altísimos de calidad en la elaboración cotidiana, gracias a la **acción combinada** de **Multi Fresh®** que, según las exigencias, enfría o congela los productos con la velocidad y la delicadeza necesarias, y del sistema de conservación **Irinox Cp Multi** que conserva a la perfección los productos en un ambiente higienizado, a una temperatura siempre constante y con una gestión combinada de **temperatura y humedad**. ¡El pastelero puede estar seguro de que obtendrá todos los días el mismo nivel de calidad!

¿Es posible reducir los deshechos y tener a la vez a disposición un amplio surtido para el cliente en todo momento?

Gracias a **Dynamic Fresh System®** se puede organizar una existencia de productos conservados por encima o por debajo de 0 grados, listos para la regeneración inmediata de la temperatura y la venta, lo

que permite satisfacer incluso las demandas de los clientes más exigentes. Todos los profesionales pueden **decidir conservar el producto acabado o todos los semielaborados** que le permiten ensamblar rápidamente incluso los postres más complejos. El sistema Irinox permite **satisfacer siempre al cliente** y, sobre todo **no desperdiciar los recursos**.

¿Cómo puedo manejar la falta de personal en el taller?

Dynamic Fresh System® es un **sistema fiable**, que permite suplir la ausencia de un valioso asistente. Es una ayuda más, que permite controlar la producción y mantener inalterados los productos acabados y semielaborados, en términos de calidad, consistencia, sabor y aroma, durante períodos prolongados. Este sistema de trabajo permite **gestionar sin estrés la falta imprevista de personal**, ya que **parte de la producción diaria se realiza para crear una reserva de productos a disposición para la venta**.

¿Cómo optimizar los tiempos de trabajo?

La programación del trabajo permite aprovechar plenamente las horas laborables y por consiguiente tener tiempo para dedicarse a todas las tareas de gestión de una pastelería (como el cuidado del acabado y las decoraciones, el diseño de nuevos productos, la atención a los clientes, la participación en cursos de formación, etc.). **Una producción programada** equivale a **optimizar los ciclos de trabajo, aprovechar mejor el personal y los equipos**, incluyendo los de refrigeración. Puede decidirse cada día lo que se quiere hacer, dejando tiempo para experimentar nuevas recetas y para fortalecer las relaciones con los clientes y ofrecerles así siempre lo mejor.

¿Qué se puede hacer para mantener la fragancia?

Cuanto más caliente esté un producto, mayor será la pérdida de humedad y de fragancia, que no pueden recuperarse; de hecho no pueden añadirse el sabor, las sustancias nutritivas y el peso perdidos.

Dynamic Fresh System® cuenta con un **sistema de ventilación**

optimizado para cada producto para no golpear directamente el producto caliente con el aire frío, sino aspirar su calor. De esta manera se puede extraer el calor con delicadeza en un modo mucho más eficaz.

¿Cómo puedo tener siempre una vitrina bien surtida?

Un delicioso aroma y una vitrina con un amplio surtido son la mejor presentación para cualquier pastelería; por este motivo el pastelero ha de tener siempre productos ya listos y disponibles, para satisfacer al cliente en todo momento. Con **Dynamic Fresh System®** se puede **programar la producción diaria** (fermentados y cremas) y **semanal** (postres y semifríos) para **tener a disposición el producto requerido en cualquier momento**. Por ejemplo, los semielaborados pueden ensamblarse rápidamente al instante, si se tiene a disposición una reserva de productos semielaborados preparados en los días anteriores.

Aún más fácil,
aún más eficiente,
aún más delicado.



MultiFresh®,
frescura garantizada.
Insuperable.

Irinox está presente en los talleres de repostería desde hace muchos años. Una experiencia de dos décadas, relaciones de colaboración con profesionales de todo el mundo, un equipo de técnicos especializados y un trato continuo con universidades y el mundo científico, dan hoy como resultado el innovador **Multi Fresh® para la repostería.**



Multi Fresh® es mucho más que un sistema rápido de enfriamiento y congelación: **es un asistente que sugiere lo que hay que hacer.**

Basta con las programaciones complicadas; solo hay que **elegir el tipo de producto y la modalidad** de enfriamiento deseada y **Multi Fresh®** adapta continuamente las temperaturas y el grado de velocidad del aire ideales para el producto.

El resultado es un **enfriamiento y una congelación rápidos, mucho más delicados y específicos**, que no estropean ni secan los productos, sino que conservan sus propiedades naturales.

Dos máquinas en una: El nuevo Multi Fresh® permite trabajar en



Modalidad estándar

Eligiendo entre **4 ciclos programados** dependiendo de si se desea enfriar o congelar un producto delicado o un producto con buena consistencia.



Modalidad dinámica

Un auténtico asistente para la realización de productos, siguiendo paso a paso los procesos de trabajo.

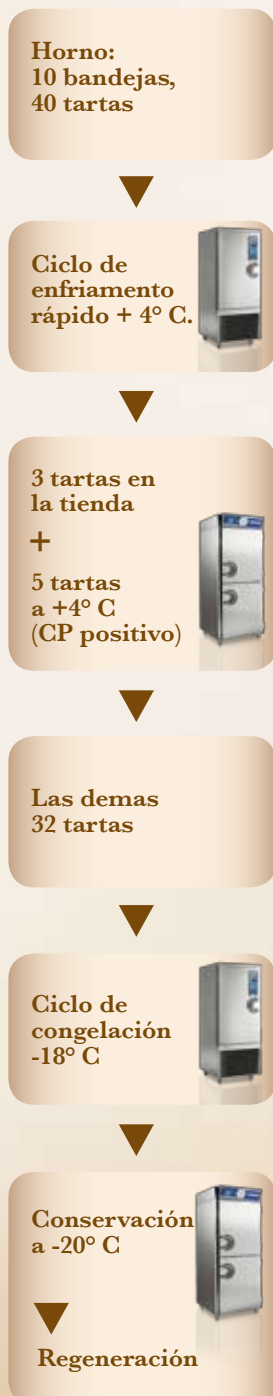
Una amplia variedad de ciclos dedicados a **productos calientes de horno y productos a temperatura ambiente.**



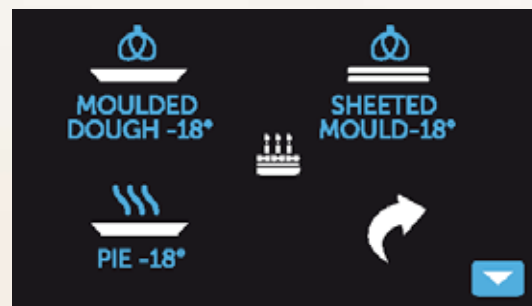
MultiFresh[®] para los
Productos de horno



*Todo pastelero debe tener a disposición en el mostrador varios tipos de pasteles al horno para satisfacer cualquier exigencia de la clientela. Multi Fresh® propone un **proceso de trabajo** que sigue paso a paso la gestión de la elaboración, como por ejemplo las **tartas**.*



Los **productos de horno** se distinguen por la **suavidad natural, la fragancia y el sabor intenso**, que derivan de la mezcla de harinas e ingredientes de primera calidad y acabados como fruta, chocolate y mermeladas. **Multi Fresh®** establece un nivel de calidad inicial de producción y evita que los productos resulten demasiado secos y poco fiables, gracias a una **ventilación lenta y controlada y a la óptima conservación de la humedad de los productos mismos**. Irinox propone en modo automático la combinación ideal de ventilación y temperatura que enfría con la mayor rapidez posible, pero con **extrema delicadeza**, los productos de horno, respetando y exaltando su consistencia y acabado.



Al seleccionar el ciclo específico "Tartas" **Multi Fresh®** sigue y sugiere cada fase de elaboración. Al alcanzar la temperatura de +3 °C **Multi Fresh®** indica que ha llegado el momento de exhibir algunas tartas en el mostrador de venta y de almacenar en el conservador **CP Multi** (por encima de 0 °C) las demás. Esto permite tener siempre a disposición una reserva lista de pasteles al horno para las peticiones imprevistas.

Además **Multi Fresh®** indica cuándo es momento de **sacar del molde** las tartas (operación muy difícil que requiere que los productos estén a la temperatura adecuada para poder hacerlo manualmente) y activa automáticamente el proceso de congelación rápida, que se encarga de congelar las tartas. El pastelero puede crear así una reserva de tartas al horno, planificando por consiguiente la producción diaria, semanal y mensual.

MULTI FRESH® TRABAJA CONTIGO, NO SOLO DE DÍA.

Multi Fresh® propone un ciclo especial dedicado a los croissants y a los productos fermentados. Un ciclo ideal de fermentación y conservación de los croissants que los hace fermentar (por ejemplo de noche) y los conserva para cocerlos en el momento preciso.

MIGNONES SIEMPRE LISTOS CON MULTI FRESH®

Multi Fresh® permite tener siempre a disposición bandejas de miñones listas a -2 °C para la preparación y la exhibición en el mostrador. Un ciclo específico para los pasteles pequeños que, gracias a la combinación correcta de temperatura y ventilación, permite llevar el producto congelado a la temperatura programada.



MultiFresh® para los

Productos a temperatura ambiente



*Delicadas, suaves, cremosas, **espumas y bavaresas** son postres refinados que no pueden faltar en los mostradores de una pastelería moderna. A la fruta, a la crema o al chocolate, pueden realizarse de manera tradicional o con combinaciones innovadoras.*

***Multi Fresh®** facilita la preparación de estos postres, garantizando suavidad y cremosidad.*



En el ejemplo al lado, que muestra el proceso de elaboración de las espumas, **Multi Fresh®** simplifica el trabajo, por etapas. En primer lugar se elige el ciclo de trabajo "**Espuma en molde desmontable**", que pone en marcha la primera función de enfriamiento rápido hasta +3 °C y permite obtener un precristalizado perfecto de la crema. El uso del **molde desmontable** es sin duda la **mejor solución para dar forma a la consistencia extremadamente suave de la espuma**, sin embargo, es importante quitarlo antes de que esta se congele (pues de no ser así, la operación resultaría muy difícil). **Multi Fresh®** advierte e indica **el momento justo para sacar el postre del molde**. Una vez sacado, **Multi Fresh®** continúa el proceso de trabajo y pasa a la congelación rápida hasta llegar a -20 °C en el centro del producto. Sucesivamente se da la conservación a -20 °C en los conservadores **Cp Multi Irinox**.



MultiFresh[®] y el
Helado



Multi Fresh® permite conservar mejor el helado artesanal, con ciclos personalizados. Cuando el helado sale de la mantencadora y está a una temperatura de $-7/-9\text{ }^{\circ}\text{C}$, queda aún un 30% de agua libre, responsable de su envejecimiento precoz. Si bien esté en el mostrador o en un congelador normal, el agua que hay en el helado se congela lentamente formando **macrocristales** que estropean la estructura haciéndole perder, en pocas horas, la cremosidad, el volumen y el sabor propios del helado recién hecho. Con la **congelación rápida a $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ en el centro del producto**, se obtiene en cambio la formación de pequeños **microcristales** que permiten mantener inalterada la calidad inicial durante un período prolongado. **Multi Fresh®** permite gestionar la producción de 2 maneras: ciclos para la **exposición inmediata**, ciclos para la **exposición pospuesta**.



Exposición inmediata



Multi Fresh® ofrece un ciclo para “estabilizar” los sabores de helado que se desea ofrecer **a diario** a los clientes. La temperatura de $-12\text{ }^{\circ}\text{C}$, no es casual; es la temperatura ideal de cualquier mostrador de helados.

Multi Fresh® permite estabilizar la estructura del producto, manteniendo intactos la cremosidad y el volumen, evitando que la parte superficial del helado se derrita y presente un efecto brillante desagradable.

Exposición programada



Si se desea producir una reserva de helado (por ejemplo para el fin de semana) o anticipar la producción de pasteles, semifríos, mignones, el **ciclo de congelación rápida de hasta $-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ en el centro del producto**, permite conservar el producto sucesivamente

a $-21\text{ }^{\circ}\text{C}$ en el **CP Multi** hasta 6 meses, manteniendo la calidad a la perfección. En el momento en que se desee, será suficiente volver a llevar el helado a una temperatura de $-12/-14\text{ }^{\circ}\text{C}$.



Ciclo de descongelación del helado

Multi Fresh®, gracias a la temperatura y a la congelación controladas, tiene la capacidad de llevar rápidamente el helado de la temperatura de almacenamiento ($-20/25\text{ }^{\circ}\text{C}$) a la temperatura de venta (mostrador $-12\text{ }^{\circ}\text{C}$)

Las ventajas del sistema de trabajo Irinox

- Aumento de la duración del helado conservado
- Mejor funcionamiento de los mostradores expositores
- Calidad altamente superior
- Reducción de los costes de producción
- Reducción del consumo energético
- Reducción de la pérdida de “overrun” (aire)

La innovación **MultiFresh**®

De los deseos de nuestros clientes nace un equipo innovador que une a la eficiencia, el silencio y el ahorro energético.

Eficiencia

La constante investigación ha permitido mejorar aún más el rendimiento que distingue a Irinox en todo el mundo. **Multi Fresh**® tiene una eficiencia de más del 30-40% respecto a los modelos anteriores.

Los tiempos de enfriamiento de los productos son aún más cortos, para un mantenimiento perfecto de la calidad y un uso eficiente de la máquina incluso con carga plena.

Aun a temperaturas ambiente muy altas (+42 °C) **Multi Fresh**® garantiza un altísimo nivel de rendimiento.



+30-40%

Silencio

Irinox está atenta al impacto acústico de los equipos en el taller.

Para contribuir a hacer el ambiente de trabajo aún más agradable, **Multi Fresh**® cuenta con nuevos compresores extremadamente silenciosos y con un control de velocidad del ventilador condensador. De hecho los ventiladores internos, de bajo consumo, con variación automática de la velocidad, se activan únicamente en caso de necesidad. Al no estar en funcionamiento constantemente, aseguran más silencio y un apreciable ahorro energético.



Ahorro energético Green Philosophy

Un rendimiento de más del 30-40% equivale a un ahorro energético.

Los componentes de **Multi Fresh**® han sido ideados justamente para optimizar los costes energéticos durante el funcionamiento. Solo con **Multi Fresh**®, el enfriamiento o la congelación de los productos ocurren en tiempos rapidísimos, gracias a la potencia del grupo frigorífico y a los ventiladores internos de bajo consumo. **Multi Fresh**® se ha diseñado enteramente respetando el medio ambiente, con materiales y componentes de vanguardia y de bajo impacto ambiental.





MultiRack®

Irinox ha patentado el portabandejas regulable **Multi Rack®** que permite doblar la capacidad de bandejas en todos los modelos. La distancia entre una bandeja y otra puede regularse fácilmente, para una mejor distribución del aire en el producto y una mayor uniformidad de temperatura en todos los niveles. Cada profesional puede elegir el tipo de bandejas con las que desea trabajar (GN, 600x400 mm)



MultiSensor®

La sonda **Multi Sensor®** detecta automáticamente la temperatura del centro del producto desde cualquier punto del mismo en el que esté introducida, y evita que las superficies de los alimentos se congelen. La nueva forma y los materiales empleados permiten extraer fácilmente incluso los productos congelados sin riesgos de sobrecalentamiento y daño de la estructura de los alimentos. La sonda **Multi Sensor®** es muy cómoda para el uso, gracias al exclusivo sistema de enganche en la puerta patentado por Irinox.



Sanigen®

Sanigen® es el sistema de higienización pensado para la limpieza y la salubridad total de **Multi Fresh®**, incluso en las partes poco accesibles. La higienización se realiza mediante el aire y actúa directamente en el ambiente, vehículo del 97% de la contaminación bacteriana, y en la superficie de los productos alimentarios. **Sanigen®** garantiza la ausencia de olores desagradables al final del ciclo de trabajo y al final del día. Bioxigen Technology.



Ergonomía

El panel de mandos de **Multi Fresh®** se encuentra en la puerta a una altura ideal para facilitar notablemente el trabajo del pastelero y el control del estado de los ciclos de trabajo. Basta una mirada, sin necesidad de inclinarse, para seguir desde lejos el trabajo en curso.



Recetario personalizado

Multi Fresh® permite crear un recetario ad hoc, memorizando ciclos personalizados para los propios productos. Se eligen el nombre del ciclo, la temperatura y la velocidad del aire, la temperatura en el centro del producto y la duración. En todo momento el pastelero puede acceder a su ciclo y hacer trabajar **Multi Fresh®** secondo i parametri impostati.



Unidad condensadora remota

Las unidades condensadoras de **Multi Fresh®** son de última generación, con forma y dimensiones compactas. Realizadas con componentes de vanguardia, cuentan con un sistema de control único, de fácil acceso. La unidad condensadora puede ponerse también externamente. Bajo petición hay a disposición una versión súper silenciosa.

La atención a los detalles es el secreto de la calidad de los productos Irinox



Mandos intuitivos

- Display luminoso con mandos intuitivos, que sugieren los procedimientos de trabajo.
- Parpadeo de las teclas que ayuda a seleccionar las opciones adecuadas en los menús disponibles.
- Posibilidad de elegir entre 6 idiomas diferentes

Facilidad de asistencia – service

- **Multi Fresh®** ha sido diseñado para intervenciones extremadamente rápidas en todas las piezas de recambio.
- El software Irinox se actualiza fácilmente.
- Todos los componentes son de fácil acceso.



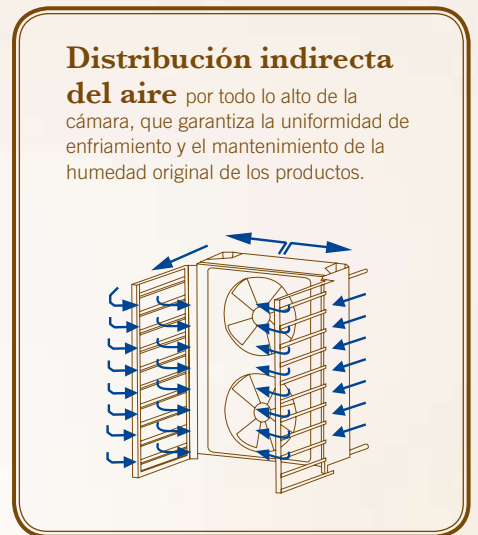
Manija

- Diseño Irinox, enteramente en acero inoxidable, sin aristas.
- Robusta y fácil de limpiar, completamente lavable.
- Forma ergonómica y fácil de sujetar.



Innovador sistema de cierre de la puerta

- Cierre seguro de la puerta, gracias al sistema magnético amortiguado.
- Junta de la puerta con materiales resistentes a bajas temperaturas con garantía de larga duración.
- Junta diseñada para una limpieza fácil.
- Aislamiento espeso a base de resinas de poliuretano en base acuosa.



Distribución indirecta del aire

por todo lo alto de la cámara, que garantiza la uniformidad de enfriamiento y el mantenimiento de la humedad original de los productos.

Puerto para memoria usb

- Monitorización de los ciclos de trabajo por ordenador.
- Posibilidad de descargar en cualquier momento el informe del funcionamiento de los equipos.
- Fácil actualización del software Irinox.

Limpieza ágil de los ventiladores y evaporadores

- Componentes diseñados para facilitar el acceso y la limpieza.
- Evaporadores enteramente tratados por **cataforesis**, tratamiento anticorrosivo seguro para una mayor duración.



Ventiladores

- Ventiladores de última generación, con diseño y materiales innovadores, con velocidad variable automática.
- Ventilación uniforme por toda la cámara.
- Bloqueo inmediato de los ventiladores cada vez que se abre la puerta, para evitar que salga el frío.



Esquinas redondeadas

Como garantía de una mejor limpieza y uniformidad de circulación del aire.

Bandeja de recogida de agua de condensación

- Recoge el agua de condensación de la cámara de trabajo.
- Se extrae y se vacía fácilmente en cualquier momento.
- Garantiza una limpieza y una higiene absolutas en el ambiente de trabajo.



Ganancia inmediata
gracias a **MultiFresh**®





Las galletas, los bizcochos, las cremas pasteleras, las espumas, los buñuelos, representan generalmente la base de los productos más vendidos en las pastelerías. En general la **frescura perfecta** de estos productos no dura más de 3 días. En algunos casos, una mala conservación produce efectos negativos en la calidad visual y organoléptica de los productos. En otras palabras, hay que tirarlos. Este es el motivo principal por el que los pasteleros se ven obligados a producir continuamente estos productos básicos: **¡si el producto pierde su calidad, no puede venderse!** Nuestra experiencia, así como la de muchísimos pasteleros que usan nuestro sistema, **nos confirma que ofrecer la misma calidad después de una semana o de un mes, no solo es posible sino también conveniente.**

EJEMPLO

Un taller que produce en promedio 200 kg a la semana, con 2 personas en la producción, puede aumentar las ganancias derivadas de la gestión de los procesos productivos de la siguiente manera:

Elementos y fases productivas	Porcentaje de recuperación	Valor promedio por semana	Valor total útil recuperado
Compras y gestión de la materia prima	5%	2.000,00 € de compras totales	100,00 €
Reducción de peso	promedio 4% ¹	8 Kg.	144,00 €
Organización del trabajo	2h/d de trabajo extraordinario/persona ²	2 h x 2 personas x 6 días x 20,00 €	480,00 €
Desechos	10%	20kg por 18,00 €	360,00 €
TOTAL SEMANAL			1.084,00 €
TOTAL ANUAL	50 semanas		54.200,00 €
TOTAL GLOBAL	7 AÑOS³		379.400,00 €

¹ *La reducción de peso promedio de los productos de pastelería es fisiológicamente del 8%. El precio promedio de venta se calcula en 18,00 € por Kg.*

² *El costo promedio horario de trabajo extraordinario se calcula en 20,00 €.*

³ *Se considera que 7 años es el período de amortización del **Dynamic Fresh System**[®]; no la duración del sistema, ya que dura por lo menos el doble*

A todo esto podemos agregar el ahorro energético, la recuperación fiscal, las ventas perdidas, que a menudo son elementos que se dan por sentados. Con un ahorro efectivo **mínimo** de 54.200 € anual, un operador recupera, desde el primer año de uso, la inversión de un **sistema de trabajo Irinox**, compuesto por un **Multi Fresh[®] MF 70.1** y 3 conservadores **Cp Multi 40**.

EL PROFESIONAL PUEDE CALCULAR FÁCILMENTE LAS VENTAJAS ECONÓMICAS QUE PUEDE OBTENER CON EL **SISTEMA IRINOX**.
 ¡LA INVERSIÓN EN UN BUEN SISTEMA IRINOX SE RECUPERA EN NO MÁS DE UN AÑO Y LAS **GANANCIAS SON SEGURAS E INMEDIATAS!**

La gama Multi Fresh



EF 20.1

RENDIMIENTO POR CICLO
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

20 kg

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
altura de las bandejas 60 mm 4 (600X400)
altura de las bandejas 40 mm 5 (600X400)
altura de las bandejas 20 mm 8 (600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 771 mm
altura 870 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 1,2 kW
corriente máx. absorbida 6,3 A
tensión 230V-50Hz (1N+PE)



EF 30.1

RENDIMIENTO POR CICLO
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

30 kg

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
altura de las bandejas 60 mm 9 (600X400)
altura de las bandejas 40 mm 12 (600X400)
altura de las bandejas 20 mm 18 (600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 971 mm
altura 1595 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 2,9 kW
corriente máx. absorbida 5,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)



EF 45.1

RENDIMIENTO POR CICLO
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

45 kg

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
altura de las bandejas 60 mm 13 (600X400)
altura de las bandejas 40 mm 18 (600X400)
altura de las bandejas 20 mm 27 (600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 972 mm
altura 1970 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 3,7 kW
corriente máx. absorbida 5,6 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

*La amplia gama **Multi Fresh**[®] ha sido pensada para satisfacer las exigencias de las pequeñas y grandes pastelerías artesanales y de los talleres industriales.*



MF 25.1

RENDIMIENTO POR CICLO 25 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 4 (600X400)
alt. bandejas 40 mm 5 (600X400)
alt. bandejas 20 mm 8 (600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 771 mm
altura 870 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 1,2 kW
corriente máx. absorbida 6,5 A
tensión 230V-50Hz (1N+PE)

MF 30.2

RENDIMIENTO POR CICLO 30 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 4 *(600X400)
alt. bandejas 40 mm 5 *(600X400)
alt. bandejas 20 mm 8 *(600X400)

DIMENSIONES
ancho 870 mm
profundidad 902 mm
altura 870 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 1,6 kW
corriente máx. absorbida 7,1 A
tensión 230V-50Hz (1N+PE)



MF 45.1

RENDIMIENTO POR CICLO 45 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 9 (600X400)
alt. bandejas 40 mm 12 (600X400)
alt. bandejas 20 mm 18(600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 962 mm
altura 1595 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 3,6 kW
corriente máx. absorbida 5,6 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 70.2

RENDIMIENTO POR CICLO 70 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 9*(600X400)
alt. bandejas 40 mm 12*(600X400)
alt. bandejas 20 mm 18*(600X400)

DIMENSIONES
ancho 870 mm
profundidad 1092 mm
altura 1595 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 5,2 kW
corriente máx. absorbida 10,6 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)



MF 70.1

RENDIMIENTO POR CICLO 70 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 13(600X400)
alt. bandejas 40 mm 18(600X400)
alt. bandejas 20 mm 27(600X400)

DIMENSIONES
ancho 790 mm
profundidad 962 mm
altura 1970 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 5,3 kW
corriente máx. absorbida 10,8 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 85.2

RENDIMIENTO POR CICLO 85 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD EN BANDEJAS N.
alt. bandejas 60 mm 13*(600X400)
alt. bandejas 40 mm 18*(600X400)
alt. bandejas 20 mm 27*(600X400)

DIMENSIONES
ancho 870 mm
profundidad 1092 mm
altura 1970 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 6,2 kW
corriente máx. absorbida 13,5 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

* bandejas de 600x400 mm con apoyo en rejillas de 530x560 mm



MF 100.1*

RENDIMIENTO POR CICLO 100 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
1 carrito de 20 bandejas
(600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1210 mm
profundidad 1115 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 1,1 kW
corriente máx. absorbida 2,5 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 905A
potencia máx. absorbida 8,2 kW
corriente máx. absorbida 15,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)



MF 130.2*

RENDIMIENTO POR CICLO 130 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
1 carrito
de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1500 mm
profundidad 1275 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 1,1 kW
corriente máx. absorbida 2,5 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 915A
potencia máx. absorbida 11,4 kW
corriente máx. absorbida 22 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 180.2*

RENDIMIENTO POR CICLO 180 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
1 carrito
de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1600 mm
profundidad 1425 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 2,2 kW
corriente máx. absorbida 4,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 924A
potencia máx. absorbida 13,8 kW
corriente máx. absorbida 25,9 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)



MF 350.2 2T

RENDIMIENTO POR CICLO 350 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
2 carritos
de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1600 mm
profundidad 2625 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 4,3 kW
corriente máx. absorbida 8,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 930A
potencia máx. absorbida 25,9 kW
corriente máx. absorbida 48,8 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 250.2

RENDIMIENTO POR CICLO 250 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
1 carrito de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1600 mm
profundidad 1425 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 2,2 kW
corriente máx. absorbida 4,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 925A
potencia máx. absorbida 17,2 kW
corriente máx. absorbida 35,6 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 300.2

RENDIMIENTO POR CICLO 300 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
1 carrito con dimensiones máx.
Ancho 1050 x P 1050 mm

DIMENSIONES
ancho 1880 mm
profundidad 1625 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 3,2 kW
corriente máx. absorbida 5,4 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 928A
potencia máx. absorbida 19,9 kW
corriente máx. absorbida 42,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 500.2 2T

RENDIMIENTO POR CICLO 500 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
2 carritos de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1600 mm
profundidad 2625 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 4,3 kW
corriente máx. absorbida 8,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 935A
potencia máx. absorbida 39,9 kW
corriente máx. absorbida 68,4 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

* a disposición modelo compatible con carro de horno. Ficha técnica bajo petición. / disponible unidad condensadora especial (agua,silenciada,etc.)



Los accesorios

MF 500.2 3T

RENDIMIENTO POR CICLO 500 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
3 carritos
de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONI
ancho 1600 mm
profundidad 3825 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 6,4 kW
corriente máx. absorbida 12,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 935A
potencia máx. absorbida 39,9 kW
corriente máx. absorbida 68,4 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

MF 750.2 3T

RENDIMIENTO POR CICLO 750 kg
(de +90°C a +3°C)
(de +90°C a -18°C)

CAPACIDAD
3 carritos de 20 bandejas (600x800mm)
o de 40 bandejas (600x400mm)

DIMENSIONES
ancho 1600 mm
profundidad 3825 mm
altura 2150 mm

DATOS ELÉCTRICOS
potencia máx. absorbida 6,4 kW
corriente máx. absorbida 12,2 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)

UNIDAD CONDENSANTE 950A
potencia máx. absorbida 59,5 kW
corriente máx. absorbida 105,6 A
tensión 400V-50Hz (3N+PE)



Impresora portátil

Para la impresión de los tiempos y las temperaturas de los ciclos efectuados (*optional*)



Sanigen®

Sistema de higienización en cámara Irinox disponible en todos los modelos



Bus converter

Convertor de señal para transferencia de datos a ordenador remoto



HACCP Control Software

Los datos memorizados pueden transferirse a un ordenador y gestionarse con el Software **Multifresh HACCP Irinox**

La gama Cp Multi



CP40 MULTI

Un módulo con 2 puertas con unidad condensadora incorporada o remota según se desee.

CAPACIDAD BANDEJAS (600x400mm):
distancia 80 mm 40 bandejas
distancia 40 mm 80 bandejas

CONSERVADOR:
anchura 900 mm
profundidad 1245 mm
altura 2360 mm
peso 240 kg
potencia máx. absorbida 1,3 kW
corriente máx. absorbida 5,5 A
tensión 230V/50Hz/1N+PE

UNIDAD CONDENSANTE:
anchura 840 mm
profundidad 560 mm
altura 430 mm
peso 54 kg
potencia máx. absorbida 1,1 kW
corriente máx. absorbida 6,8 A
tensión 230V/50Hz/1N+PE

CP80 MULTI

Dos módulos independientes con 4 puertas con unidad remota.

CAPACIDAD BANDEJAS (600x400mm):
distancia 80 mm 80 bandejas
distancia 40 mm 160 bandejas

CONSERVADOR:
anchura 1840 mm
profundidad 1245 mm
altura 2360 mm
peso 2x240 kg
potencia máx. absorbida 2x1,3 kW
corriente máx. absorbida 2x5,5 A
tensión 230V/50Hz/1N+PE

UNIDAD CONDENSANTE:
anchura 840 mm
profundidad 730 mm
altura 550 mm
peso 98 kg
potencia máx. absorbida 2 kW
corriente máx. absorbida 4 A
tensión 400V/50Hz/3N+PE

CP120 MULTI

Tres módulos independientes con 6 puertas con unidad remota.

CAPACIDAD BANDEJAS (600x400mm):
distancia 80 mm 120 bandejas
distancia 40 mm 240 bandejas

CONSERVADOR:
anchura 2770 mm
profundidad 1245 mm
altura 2360 mm
peso 3x240 kg
potencia máx. absorbida 3x1,3 kW
corriente máx. absorbida 3x5,5 A
tensión 230V/50Hz/1N+PE

UNIDAD CONDENSANTE:
anchura 670 mm
profundidad 1010 mm
altura 1010 mm
peso 157 kg
potencia máx. absorbida 3 kW
corriente máx. absorbida 6,2 A
tensión 400V/50Hz/3N+PE

* con unidad condensante incorporada, calcular 200 mm más de altura

Los conservadores modulares Irinox pueden gestionar temperaturas independientes con un único grupo frigorífico, con condensación por aire (estándar), por agua o mixta (aire-agua). El sistema de conservación Irinox puede ampliarse en cualquier momento, uniendo sencillamente otros módulos.



Cada módulo Cp Multi permite gestionar a la vez la temperatura (de -30 °C a +15 °C) y la humedad (de 40 a 95% de HR) por cada producto, con una capacidad de almacenamiento que equivale a 2-3 conservadores estándar.



CP40 MULTI +

Un módulo independiente con 2 puertas con unidad condensadora **reforzada** con 2 compresores, incorporada o remota según se desee.

CAPACIDAD BANDEJAS (600x400mm):
 distancia 80 mm 40 bandejas
 distancia 40 mm 80 bandejas

CONSERVADOR:
 anchura 900 mm
 profundidad 1245 mm
 altura 2360 mm
 peso 240 kg
 potencia max absorbida 1,3 kW
 corriente máx. absorbida 5,5 A
 tensión 230V/50Hz/1N+PE

UNIDAD CONDENSANTE:
 ancho 840 mm
 profundità 730 mm
 altezza 550 mm
 peso 98 kg
 potencia max absorbida 2 kW
 corriente máx. absorbida 4 A
 tensión 400V/50Hz/3N+PE

CP80 MULTI +

Dos módulos independientes con 4 puertas con unidad condensadora remota y **reforzada** con 3 compresores.

CAPACIDAD BANDEJAS (600x400mm):
 distancia 80 mm 80 bandejas
 distancia 40 mm 160 bandejas

CONSERVADOR:
 anchura 1840 mm
 profundidad 1245 mm
 altura 2360 mm
 peso 2x240 kg
 potencia max absorbida 2x1,3 kW
 corriente máx. absorbida 2x5,5 A
 tensión 230V/50Hz/1N+PE

UNIDAD CONDENSANTE:
 ancho 670 mm
 profundità 1010 mm
 altezza 1010 mm
 peso 157 kg
 potencia max absorbida 3 kW
 corriente máx. absorbida 6,2 A
 tensión 400V/50Hz/3N+PE



Temperatura positiva 0° / 15°



Temperatura negativa 0° / -30°



Chocolate 14° / 15°



Personalizado hasta el infinito -30° / 15°



Air management system



Humidity management system (positive)

* con unidad condensante incorporada, calcular 330 mm más de altura

Sanigen®

Trabajamos juntos para obtener el éxito

nuestra experiencia y conocimiento respaldan tu crecimiento

Desde 1989 Irinox lleva al mundo el concepto del **frío rápido de calidad**,
la solución ideal para **mejorar y conservar** la calidad de los alimentos.



Formar parte del mundo Irinox quiere decir tener a disposición:

Club Irinox

área reservada a los clientes , en la web www.irinox.com donde puede encontrarse información útil para trabajar mejor: recetas, sugerencias, consejos, información detallada y útil pensada para la pastelería moderna.

Un equipo de consultores que agrupa a los mejores profesionales de cada sector, que ponen a disposición de todos los clientes Irinox su experiencia y sus conocimientos. Un intercambio continuo de información para mejorar el uso del sistema de trabajo Dynamic Fresh System®.

Grandes maestros a disposición para cursos y asesorías a la medida del cliente. Irinox ha establecido una estrecha colaboración con los profesionales más conocidos del sector y facilita el encuentro y la confrontación con los clientes Irinox y todos los profesionales que viven el trabajo con la filosofía del mejoramiento continuo.

Seminarios y encuentros

para conocer más a fondo la aplicación del Dynamic Fresh System® y ponerla en práctica con ganancias desde el primer día. La formación en vivo con colegas expertos da la posibilidad a todos nuestros clientes de aplicar con éxito nuestro sistema de manera fácil e inmediata.

Partnership con las principales escuelas, academias y asociaciones del sector. Irinox, **desde siempre** colabora con todos aquellos que apoyan la cultura de la calidad y de la salud y está presente en las mejores escuelas y en las manifestaciones más importantes del sector a nivel mundial.

Academia de formación Irinox

sigue todos los trayectos de formación del personal Irinox, de los consultores, de la fuerza de ventas, de los técnicos y de los colaboradores del mundo Irinox. Encuentros formativos que apuntan al crecimiento profesional y al desarrollo de las potencialidades de cada uno.



IRINOX S.p.A.

Headquarters

Via Madonna di Loreto, 6/B

31020 Corbanese di Tarzo (TV) - Italy

T. +39 0438 5844

F. +39 0438 5843

irinox@irinox.com

www.irinox.com**Irinox in the world:****IRINOX D/A/CH/Lux**

Mobil: +49 (0) 172 759 77 91

T. +39 0438 584 222

F. +39 0438 584 120

gert.behre@irinox.com

IRINOX USA

50 Oliver Street - Suite W1 - N. Easton, MA 02356

T. +1 508 230 5818

F. +1 508 230 5819

irinox.usa@irinox.com

www.irinox.com