



Malaxeur sous vide IRIS

Ref. 080516 - 080517 - 080517E



Malaxeur sous vide IRIS



De même que les lave-vaisselle, la direction assistée dans les voitures, ou les télécommandes à distance, les malaxeurs sous vide sont apparus dans le laboratoire dentaire comme un produit de luxe destiné à quelques privilégiés. Peu à peu ils se sont popularisés jusqu'à devenir aujourd'hui une machine indispensable au laboratoire. On ne parle plus de l'aspect pratique ou de confort que procure cette machine mais simplement de qualité du travail.

N'importe quel professionnel sait que pour garantir la qualité d'un travail en plâtre ou en revêtement il faut un bon produit de base mais aussi les bonnes proportions de poudre et de liquide, la méthode de mélange, le temps de mélange, et l'emploi du vide pour préserver ce mélange de bulles. Tous ces paramètres dépendent en grande partie de l'appareil de mélange utilisé. On comprendra aisément pourquoi le malaxeur sous vide est passé d'un statut de gadget à celui d'une machine incontournable.

Caractéristiques

Dimensions	350 x 155 x 205 mm
Poids	4,8 kg
Alimentation	230 V. 50/60 Hz
Minuterie:	
IRIS 2	0/120"
IRIS 2 Evolution	0/300"
IRIS 2 Evolution II inverter	0/300"
T/min:	
IRIS 2	240
IRIS 2 Evolution	100-400
IRIS 2 Evolution II inverter	100-400
Puissance	100 W

La versatilité de l'Iris



IRIS 2
Réf. 080516

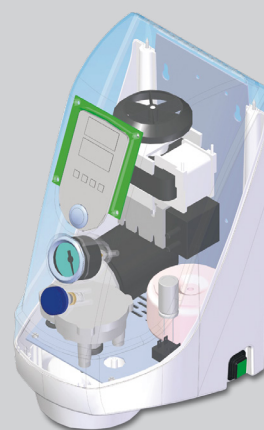
IRIS 2 Evolution
Réf. 080517

IRIS 2
Evolution II inverter
Réf. 080517E

- **IRIS 2**, Appareil au fonctionnement simple et pratique
- **IRIS 2 Evolution**, L'option la plus équilibrée à haut rendement.
- **IRIS 2 Evolution II inverter**, Nouvelle version optimisée du mélangeur classique **IRIS**. Parmi les améliorations apportées, il convient de remarquer:

- ✓ Un nouveau contrôle électronique encore plus puissant et plus fiable.
- ✓ Inversion de rotation alternée lors du mélange.
- ✓ Display alphanumérique rétro-éclairé.
- ✓ Programmation plus intuitive et plus simple.

Les trois modèles ont comme dénominateur commun leur design attractif qui allie ergonomie et sens pratique; leur fiabilité et leur longévité garanties comme pour tous nos autres produits par MESTRA, avec le service après-vente qui nous caractérise et qui continue à être l'objet de toute notre attention.



Chez **MESTRA** nous savons que les besoins varient d'un laboratoire à un autre. Ces dernières années la sophistication des techniques et des matériaux va grandissant, et exige des outils beaucoup plus affinés et précis. Conscients de cette réalité nos ingénieurs ont décliné la gamme IRIS II en trois versions différentes, capables de s'adapter à n'importe quel niveau d'exigence:

Les plus de l'Iris

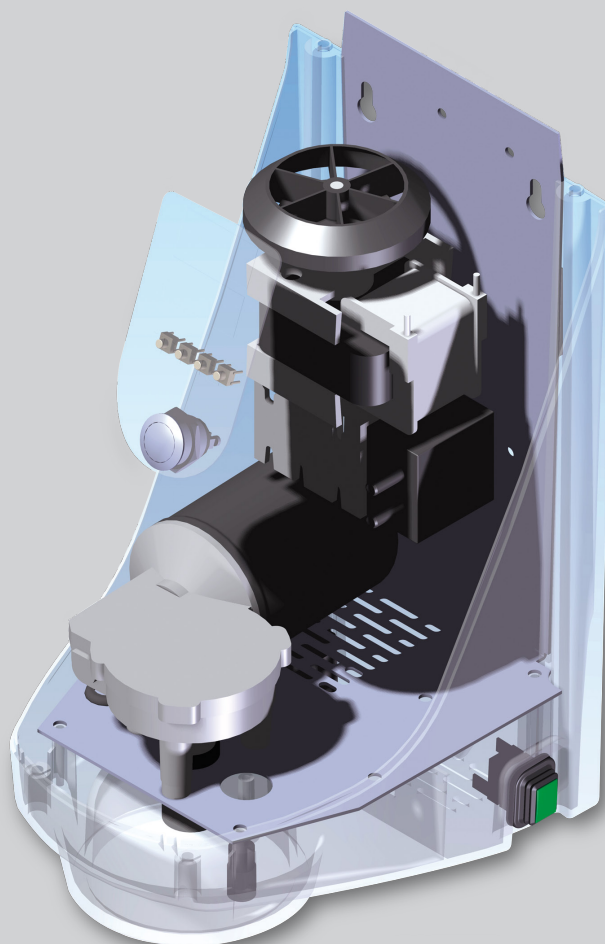
Pour devenir un leader du marché un malaxeur sous vide ne doit pas se contenter de mélanger et de faire le vide. Ses particularités et des détails doivent faire la différence entre celui-ci et les autres produits du marché:

- ✓ Le couplage du bol sur la machine doit se faire avec aisance et douceur. Pour ôter le vide et récupérer le bol il suffit d'actionner un bouton.
- ✓ Le niveau sonore a été réduit au minimum. On n'entend qu'un léger ronronnement provoqué par le moteur et la pompe autonome. Ceci épargne le technicien de raccords au compresseur et de bruits d'aspiration provoqués par le système Venturi.
- ✓ A la fin du cycle le bol reste collé à son support tant que l'on n'actionne pas le bouton membrane qui arrête le vide. Même en cas de coupure d'électricité le bol ne tombera pas mais vous pourrez le libérer quand vous le voudrez.
- ✓ La machine est fournie avec tous les éléments nécessaires pour une fixation murale.
- ✓ La manipulation du contrôle est intuitif et convivial. En quelques minutes le technicien sera capable de tirer le meilleur parti de sa machine.



De plus, tous les produits **MESTRA** sont conçus pour être fonctionnels en même temps qu'esthétiques. La qualité des matériaux utilisés; le niveau de finition; le côté tactile des commandes; la simplicité d'emploi; l'ergonomie sont autant d'indicateurs auxquels **MESTRA** soumet sa fabrication.

Qualité et détails faciles à percevoir mais difficiles à définir. Si vous êtes déjà client de la firme, nous sommes sûrs que vous l'avez déjà constaté par vous même.



La Simplicité de l'IRIS 2

La caractéristique essentielle du malaxeur Iris 2 reste sa simplicité. Il suffit de placer le bol, de sélectionner un temps de malaxage et la machine effectuera le cycle immédiatement. En peu de temps vous obtiendrez un mélange optimal prêt à l'emploi. Cette simplicité est assurée par un puissant moteur électrique et par une pompe à vide permettant d'atteindre jusqu'à 610 mm Hg.

La simplicité et le confort vont de pair chez **MESTRA**. C'est pourquoi nous avons équipé toute la gamme Iris de pompes à vide électriques ce qui évite les bruits et les raccords fastidieux au compresseur du système pneumatique Venturi.



IRIS 2 Evolution: L'équilibre

"In media stat virtus". (La vertu est au milieu) disait Horace. C'est dans cet esprit qu'a été conçu le modèle **Iris 2 Evolution**: un malaxeur aux prestations de qualité permettant de s'adapter à n'importe quel type de travail avec un rapport qualité-prix parmi les meilleurs du marché.

Équipé d'un contrôle électronique cette version permet de régler, en plus du temps de mélange la vitesse de rotation (entre 100 et 400 t/min.) On peut ainsi optimiser le mélange, et ce quel que soit le matériau à mélanger, plâtres, revêtements, silicones... Le contrôle électronique du modèle **Iris 2 Evolution**, permet également de programmer soi-même et de mémoriser des programmes de mélange. Le confort ne va pas à l'encontre des prestations.



IRIS Evolution II inverter

Version actualisée du déjà connue **Iris 2 Evolution**. Ce mélangeur sous vide bénéficie d'un nouveau contrôle plus puissant et encore plus fiable qui augmente les possibilités de la machine.

La programmation se réalise de manière intuitive et simple grâce à un display de type alphanumérique. Parmi les innovations les plus significatives, la fonction d'inversion de rotation qui permet un mélange plus homogène et plus fin sans augmenter le temps de mélange.

À l'égal des autres membres de la famille Iris, ce nouveau modèle allie robustesse et ergonomie.



Les malaxeurs **Iris 2, Evolution, Evolution II inverter.**

Sont livrés en série avec un bol de 550 cc en polycarbonate.
Nous avons, toutefois une large gamme de bols qui s'adaptent à notre malaxeur et qui sauront à même de satisfaire vos besoins:

230 cc. Spécial alginate;
250 cc.; 550 cc; 750 cc; 1000 cc; 1250 cc;
1250 cc en acier inoxydable.

C'est certainement l'une de plus larges gammes de bols du marché.
Le bras mélangeur du bol 550 cc est fabriqué en polycarbonate ce qui lui procure divers avantages:

- ✓ Le profil du bras a une géométrie circulaire ce qui améliore l'aspect hydrodynamique. Le mélange en sera d'autant plus homogène. Du fait du peu de surface d'entraînement du mélange, la friction sera minimisée ce qui préservera le moteur de réchauffements inutiles tout en garantissant un mélange parfait. Son design a été étudié pour transmettre une agitation au centre du bol grâce à la puissance du moteur et non par frottement.
- ✓ La structure de la machine est réalisée en plastique ultra résistant et virtuellement incassable non adhérent aux plâtres (contrairement au métal qui provoque une accroche). Le nettoyage est facilité: dans le cas où le plâtre ou le revêtement viendrait à prendre par accident à l'intérieur du bol La pale est facilement récupérable puisque le plâtre séché se décollera sans problème.

Les trois modèles sont fournis avec les éléments nécessaires pour une fixation murale.

La gamme **IRIS** dispose en option d'un solide support de table **Réf. 080519.**



Bol standard en polycarbonate.



Conseils pour choisir un malaxeur



Vous êtes peut-être à la recherche d'un malaxeur sous vide. Si c'est le cas, le marché dentaire vous propose un éventail de produits assez divers de marques et de qualités différentes. Nous voulons ici vous prodiguer quelques conseils utiles pour faire le bon choix en fonction de vos réels besoins.

✓ **Avant tout restez neutre. Ne vous laissez pas influencer par des noms, des origines ou autres informations de marques ou de fabricants.** Ne tombez pas dans les phrases toutes faites du genre: "à ce prix là ça ne doit pas être bon" ou bien: "Ce qui n'est pas cher finit par revenir cher" ou encore: "Je n'achète que des machines fabriquées dans tel ou tel pays. Il n'y a qu'eux qui savent fabriquer..." Soyez réceptif uniquement à l'argumentation objective, évidente et rationnelle du produit. Pour vous faire une idée précise, comparez un minimum de trois voire de quatre modèles avant d'arrêter votre choix.

✓ **Déterminez quels sont vos besoins réels:** avez-vous besoin d'un modèle simple facile d'utilisation ou d'un autre qui réponde à des critères bien spécifiques. Vous serez d'autant plus satisfait si le modèle choisi répond à vos réels besoins.

✓ **Le moteur et la puissance doivent entrer en ligne de compte dans les critères de choix.** Le niveau de vide doit être supérieur à 500 mmHg si l'on veut obtenir un bon mélange. Le système Venturi (relié au compresseur qui a équipé les premiers mélangeurs est aujourd'hui désuet car bruyant et laborieux.

✓ **La vitesse de mélange doit être déterminée en fonction des matériaux à mélanger.** Pour les plâtres et les revêtements traditionnels un mélange à 200 / 250 t/min. suffit. Dans le cas de matériaux plus pointus il vous faudra choisir un modèle qui puisse atteindre 350 / 400 t/min.

✓ **Vérifiez également la disponibilité des accessoires:** la gamme de bols disponibles, leur matériau de fabrication, leur prix, etc. Les pales en polycarbonate sont plus faciles à nettoyer.

✓ **Intéressez-vous aux détails:** Dans le cas d'une coupure de courant, la tasse se décroche-t-elle de la machine? La manipulation est-elle simple ou laborieuse? Le couplage du bol se fait-il sans difficulté? La machine occupera-t-elle beaucoup de place dans la salle à plâtre?

✓ **Bien que cela puisse paraître secondaire,** il convient d'aimer son design; un professionnel moderne se doit d'utiliser des outils bons et actuels. Des machines désuètes, ne flattent pas l'image de votre laboratoire pour les gens et les clients qui vous visitent.

Après avoir examiné tous ces points sur les malaxeurs sous vide, intéressez-vous à leur prix, au service après-vente et aux autres services offerts tant par le fabricant que par le revendeur. Fort de toute cette information vous aurez tous les éléments pour prendre votre décision, qui sera, nous en sommes sûrs, la bonne

to the extent that the model is able to predict the observed data, the model is said to be a good fit to the data.

The model fit was assessed using the coefficient of determination, R^2 , which is a measure of the proportion of the variance in the dependent variable that is explained by the independent variables. The R^2 value ranges from 0 to 1, with 0 indicating no fit and 1 indicating a perfect fit.

The model fit was also assessed using the adjusted R^2 , which is a measure of the proportion of the variance in the dependent variable that is explained by the independent variables, adjusted for the number of independent variables in the model.

The model fit was also assessed using the F-statistic, which is a measure of the overall significance of the model. The F-statistic is calculated as the ratio of the mean square regression to the mean square error.

The model fit was also assessed using the t-statistic, which is a measure of the significance of the individual independent variables. The t-statistic is calculated as the ratio of the coefficient estimate to the standard error of the coefficient estimate.

The model fit was also assessed using the p-value, which is a measure of the probability of observing the test statistic under the null hypothesis. The p-value is calculated as the area under the curve of the test statistic distribution to the right of the observed test statistic value.

The model fit was also assessed using the confidence interval, which is a range of values that is likely to contain the true population parameter. The confidence interval is calculated as the coefficient estimate plus or minus a certain number of standard errors.

The model fit was also assessed using the prediction interval, which is a range of values that is likely to contain the true population parameter for a given set of independent variables. The prediction interval is calculated as the coefficient estimate plus or minus a certain number of standard errors.

The model fit was also assessed using the residual analysis, which is a diagnostic tool used to check the assumptions of the linear regression model. The residuals are the differences between the observed values and the predicted values.

The model fit was also assessed using the normality test, which is a statistical test used to check the normality of the residuals. The normality test is based on the central limit theorem, which states that the distribution of the sample mean approaches a normal distribution as the sample size increases.

The model fit was also assessed using the heteroscedasticity test, which is a statistical test used to check for heteroscedasticity in the residuals. Heteroscedasticity is a condition in which the variance of the residuals is not constant across the range of the independent variables.

The model fit was also assessed using the multicollinearity test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. Multicollinearity is a condition in which two or more independent variables are highly correlated.

The model fit was also assessed using the leverage test, which is a statistical test used to check for leverage in the independent variables. Leverage is a measure of the influence of an individual data point on the regression line.

The model fit was also assessed using the Cook's distance test, which is a statistical test used to check for influential data points in the regression model. Cook's distance is a measure of the influence of an individual data point on the regression coefficients.

The model fit was also assessed using the VIF test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. VIF is a measure of the variance inflation factor for each independent variable.

The model fit was also assessed using the tolerance test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. Tolerance is a measure of the proportion of variance in an independent variable that is not explained by the other independent variables.

The model fit was also assessed using the condition index test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The condition index is a measure of the ratio of the largest eigenvalue to the smallest eigenvalue of the independent variables.

The model fit was also assessed using the eigenvalue test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The eigenvalue test is based on the eigenvalues of the independent variables.

The model fit was also assessed using the determinant test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The determinant test is based on the determinant of the independent variables.

The model fit was also assessed using the rank test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The rank test is based on the rank of the independent variables.

The model fit was also assessed using the QR decomposition test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The QR decomposition test is based on the QR decomposition of the independent variables.

The model fit was also assessed using the singular value decomposition test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The singular value decomposition test is based on the singular value decomposition of the independent variables.

The model fit was also assessed using the principal component analysis test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The principal component analysis test is based on the principal components of the independent variables.

The model fit was also assessed using the partial least squares test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The partial least squares test is based on the partial least squares regression of the independent variables.

The model fit was also assessed using the ridge regression test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The ridge regression test is based on the ridge regression of the independent variables.

The model fit was also assessed using the lasso regression test, which is a statistical test used to check for multicollinearity in the independent variables. The lasso regression test is based on the lasso regression of the independent variables.



MESTRA est une entreprise basée dans le pays basque espagnol spécialisée dans la fabrication et la distribution de machines et d'appareils dentaires. Nous exportons actuellement vers des clients dans plus de cinquante pays sur cinq continents et nous avons plus de mille références dans notre catalogue.

Nous avons maintenu une ligne d'expansion constante depuis notre fondation en 1945. Forte du suivi et de la qualité de nos produits, l'entreprise est certifiée ISO 9001:2015 par le TÜV Rheinland. Nous entretenons une relation étroite et attentive avec nos clients et nous nous caractérisons par une innovation technique constante dans la conception de nos produits.

Notre philosophie de conception repose sur trois piliers fondamentaux: les besoins de nos clients, l'observation des techniques utilisées dans les laboratoires dentaires et nos 77 années d'expérience dans l'apport de solutions créatives et contemporaines aux problèmes quotidiens des professionnels du secteur.

**Vous souhaitez faire une
visite virtuelle de notre
centre de formation et
d'exposition?**

**Contactez-nous et nous
vous montrerons!**



MESTRA

Talleres Mestraitua SL
(+34) 944 530 388
info@mestra.es - www.mestra.es
48150 SONDIKA (Spain)



Système de
management
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 1100018003