



Simple et sûre - La teneur en eau grâce à One Click®

Mettler-Toledo SAS - Roland Chaussidon - Tél : 01 30 97 17 17 - email : marcom.fr@mt.com - Web : www.mt.com/karl-fischer

Nombre de propriétés des cosmétiques, comme la consistance, l'aspect ou l'activité des ingrédients, dépendent de la teneur en eau. Sa détermination fiable et sécurisée est capitale pour obtenir des matières premières et des produits finis d'une qualité élevée constante.

Déterminer la teneur en eau devient facile Le titrage Karl Fischer est la méthode standard pour déterminer la teneur en eau dans toutes sortes d'échantillons. Cette application est spécifique à l'eau car la solution réactive agit avec les molécules d'eau selon une réaction stoechiométrique. Le volume de réactif ajouté jusqu'à

disparition complète de l'eau permet de calculer la teneur en eau d'un échantillon.

Le nouveau titre Karl Fischer de METTLER TOLEDO réalise toutes ces étapes d'une simple pression sur une touche. Placez simplement l'échantillon dans le récipient et appuyez sur un bouton pour lancer le titrage. Au bout de quelques secondes, la quantité actuelle d'eau déterminée s'affiche sur le grand écran couleur. Un court instant plus tard, le résultat final s'affiche à l'écran, prêt pour l'impression ou l'enregistrement dans la base de données du logiciel de titrage LabX de l'ordinateur connecté.

Visco-Spoon™ Résout les problèmes collants

Les matières premières ou les produits de l'industrie cosmétique sont souvent visqueux, voire collants, et leur intégration dans le récipient de titrage peut s'avérer difficile. Visco-Spoon™ est un outil d'échantillonnage parfait car il agit comme une spatule commune et un bouchon qui ferme le récipient de titrage. L'échantillon est donc transféré dans le récipient avec l'outil Visco-Spoon™ et la quantité d'eau de l'échantillon est totalement extraite à l'aide du solvant. Un accessoire intelligent pour un usage pratique !



Des solutions innovantes combinées à un fonctionnement simplifié font de la nouvelle gamme de titrateurs Karl Fischer de METTLER TOLEDO les instruments indispensables de mesure de la teneur en eau.

Plus d'1,3 millions de boîtes de Petri d'une qualité parfaite ont été produites en non-stop de façon entièrement automatisée !

Contact : INTEGRA Biosciences - Tél : +41-81-286-9530 - E-mail : info@integra-biosciences.com - Web : www.integra-biosciences.com

Contact en France : VALDEA Biosciences - Tél : 01 34 30 76 76 - Email : info@valdea.fr

Le leader italien de la préparation des milieux gélosés "Istituto Zooprofilattico Sperimentale della Lombardia e dell'Emilia Romagna" (IZSLER) a réussi à remplir parfaitement plus de 1,3 millions de boîtes de Petri sans interruption au cours de la dernière année, en utilisant deux systèmes de préparation automatique MEDIAJET 540 fabriqués par INTEGRA Biosciences AG.

L'excellente fiabilité et l'automatisation parfaite procurées par les deux systèmes MEDIAJET ont significativement réduit le temps et les coûts de production par rapport aux anciennes méthodes utilisées par IZSLER.

IZSLER (http://www.bs.izs.it) est une entreprise importante qui offre un contrôle-qualité et des services de diagnostic à haute valeur ajoutée

pour l'industrie agro-alimentaire italienne et les services vétérinaires. L'investissement dans des équipements modernes et la formation du personnel en charge de la préparation des milieux ont permis à IZSLER d'optimiser sa production et de fournir des boîtes à ses 30 laboratoires internes et régionaux.

Avec un besoin de plus de 35.000 boîtes (Ø 90 mm) toutes les semaines, IZSLER a choisi le système MEDIAJET 540 d'Integra Biosciences, cet appareil ayant été conçu sur la base d'une technologie éprouvée de guidage des boîtes contrôlé par un ensemble de capteurs pendant toute la phase de distribution.

Dr Cesare Berneri, responsable de la préparation des milieux chez IZSLER,

commente : «L'excellente fiabilité et la véritable automatisation du MEDIAJET signifient qu'un opérateur dédié s'avère presque inutile. Une personne peut s'occuper de plusieurs MEDIAJETs ». Il ajoute : «Nous avons constaté que le MEDIAJET est très facile à nettoyer et à entretenir. L'utilisation du logiciel est intuitive et l'étalonnage de la machine extrêmement simple à réaliser. Les pertes de temps et de milieux dues à un « embouteillage de boîtes » résultant de la variation du diamètre, de la forme ou du profil des boîtes de Petri sont complètement éliminées. En outre, le MEDIAJET a une fonction unique d'"étalement du milieu" qui permet une utilisation plus efficace des géloses en assurant une distribution homogène et une surface parfaitement plane. Ainsi, en minimisant les pertes et en réglant facilement la hauteur de gélose dans



chaque boîte de Petri, le nouveau système permet de réaliser jusqu'à 30% d'économies par rapport à des systèmes traditionnels. »

Pour plus d'informations sur une réduction des coûts de votre production de milieux, contactez INTEGRA Biosciences.

Les nouveaux refroidisseurs de JULABO



- Economiser de l'eau potable précieuse
• Protéger l'environnement
• PLUS d'efficacité, MOINS de coûts

Avantages

- ▶ Plage de température de 20°C jusqu'à +40°C
▶ Température de reflux +80°C
▶ Puissance de froid de 0.3 jusqu'à 11 kW
▶ Pompe de circulation sans joints
▶ Affichage du niveau de remplissage et de la pression de refoulement
▶ Pas de fentes latérales d'aération
▶ Interface RS232 pour branchement au PC

Julabo Innovative Temperature Technology

JULABO Labortechnik GmbH • 77960 Seelbach
+49 7823 51-0 • +49 7823 2491
info@julabo.de • www.julabo.de

Didier Simler Ingénieur Technico Commercial
JULABO France • 68025 Colmar Cedex
+33 6 7120 9497 • d.simler@julabo.fr

Avec les modèles FL JULABO présente la génération la plus actuelle de refroidisseurs ultramodernes pour des tâches de refroidissement dans le laboratoire et dans l'industrie. 20 modèles avec de nombreuses caractéristiques offrent la solution parfaite pour chaque application.

Alfa Laval, partenaire d'innovation dans les laboratoires et centres de recherche

Alfa Laval, leader mondial dans les secteurs de l'échange thermique, de la séparation et du transfert de fluides propose un large choix d'unités pilotes et d'unités de tests conçues spécifiquement pour les laboratoires de recherche agroalimentaire et biotechnologiques. Grâce à ces équipements et son expérience en termes d'innovation, les laboratoires et centres de recherche disposent d'outils adaptés à leurs besoins et peuvent ainsi rapidement passer à l'échelle industrielle.

La fonction crée la forme

Pour les laboratoires de recherche, l'objectif n'est pas de produire de grandes quantités mais d'évaluer et tester des solutions, produits ou procédés nouveaux. Pour ces laboratoires, il est donc essentiel de disposer des technologies et des équipements permettant de reproduire les conditions de production qui seront celles du milieu industriel afin de mener à bien ces phases de test et d'évaluation.

C'est dans cette optique qu'Alfa Laval a mis au point ses unités pilote et de laboratoire. Les procédés et technologies sont les mêmes, seules les volumes traités diffèrent. Échangeurs thermiques, séparateurs centrifuges, membranes, tous ces équipements sont disponibles sous forme de modules et d'unités spécifiquement développés pour répondre aux besoins des laboratoires de recherche et offrent des performances équivalentes aux modèles développés pour les applications industrielles réalisées à grande échelle.

L'expérience de l'innovation

Depuis 125 ans, Alfa Laval innove pour proposer des solutions spécifiques aux entreprises des secteurs industriels. Chaque année 30 à 40 nouveaux produits et solutions sont issus de son département

Recherche et Développement. Plébiscitée pour son sens de l'innovation et son expertise, l'entreprise est à l'origine de nombreuses avancées ayant favorisé le développement et la mise en place de nouveaux procédés.

Entant qu'entreprise innovante, Alfa Laval connaît parfaitement les contraintes liées aux processus d'innovation, et notamment l'importance de disposer d'outils adaptés, permettant de tester ou évaluer rapidement et avec précision tous produits ou techniques. Il est également essentiel de pouvoir passer rapidement du stade de la recherche à celui de l'industrialisation, d'où l'intérêt de réaliser les phases de test à l'aide d'outils présentant les mêmes caractéristiques que ceux qui seront utilisés pour une production à plus grande échelle

Alfa Laval, leader mondial, fournit des équipements spécifiques et apporte des solutions globales de procédés. Ses équipements, systèmes et services permettent aux clients d'optimiser la performance de leur process. Alfa Laval est à leurs côtés pour réchauffer, réfrigérer, séparer et transférer des produits tels que le pétrole, l'eau, les produits chimiques, les boissons, les produits alimentaires, l'amidon et les produits pharmaceutiques. Dans près de 100 pays, son organisation mondiale met à la disposition de ses clients un réseau de proximité à leur écoute.

Alfa Laval est coté en bourse de Stockholm et les ventes de l'année 2007 ont été de l'ordre de 2 600 M€ pour un effectif d'environ 11 000 employés. Alfa Laval est implanté en France depuis 1907. Le siège est situé à Saint-Priest (69 Rhône) et le groupe français compte environ 850 employés en France. Cinq sites de production sont également implantés en France.

Contact : Alfa Laval sas
Email : France.info@alfalaval.com
Tél : + 33 820 12 25 32
Fax : +33 469 16 77 86
Web : www.alfalaval.com