



METTLER TOLEDO - La nouvelle gamme de balances d'analyse Excellence XPE met l'accent sur la sécurité et la conformité USP

Fort d'une présence internationale et de son expérience plus que centenaire sur le marché du pesage de précision et d'analyse, le groupe METTLER TOLEDO se prévaut d'une renommée mondiale d'excellence auprès de tous laboratoires, des instituts de recherche académique, universités et écoles, aux centres de R&D, jusqu'au process industriel et contrôle qualité. Le sens de l'écoute et l'innovation, moteurs de son succès, lui permettent de se positionner et d'évoluer au plus près de vos besoins, au travers d'avancées technologiques permanentes et d'une offre sans cesse renouvelée. Exemple concret, avec la toute nouvelle génération de balances d'analyse METTLER TOLEDO, Excellence XPE !

Conserver le meilleur de l'existant et continuer d'innover pour toujours plus de performance, de fiabilité et d'ergonomie

Leader sur le marché du pesage en laboratoire, METTLER TOLEDO offre un large choix de solutions à la pointe de la technologie, toutes élaborées selon les mêmes critères de performance, d'ergonomie et d'utilisation intuitive. Balances d'analyse, balances de précision, micro et ultra-balances... chaque famille d'instruments s'adapte parfaitement à vos besoins grâce à sa déclinaison selon trois concepts : Entrée de gamme, NewClassic et Excellence. C'est dans cette dernière catégorie que METTLER TOLEDO a récemment lancé une nouvelle génération de balances : les balances d'analyse Excellence XPE.

Associant fiabilité, facilité d'utilisation et niveau de performance élevé, les balances d'analyse Excellence XPE répondent aux exigences les plus strictes en matière de sécurité, d'efficacité et de conformité. Avec une portée maximale de 520 g, une pesée minimale de 14 mg (selon USP) et une précision d'affichage de 0,01 mg/0,1 mg, elles conservent tous les atouts technologiques et ergonomiques qui ont fait le succès des modèles antérieurs, notamment un système de pesée verticale (plateau SmartGrid® exclusif) pour une mesure rapide et sécurisée, des portes automatisées limitant les phénomènes de contamination croisée, ou encore, un nettoyage unique grâce au démontage aisé de la chambre de pesage et passage au lave-vaisselle.

Le meilleur de l'existant demeure, mais l'innovation est plus que jamais au rendez-vous ! Fruits d'une R&D particulièrement dynamique et avisée, plusieurs nouveautés importantes s'imposent sur cette toute nouvelle gamme de balances Excellence XPE. Éléments de différenciation majeurs, elles trouvent pour l'utilisateur un intérêt immédiat, très applicatif.

Sécurité et conformité réglementaire : le credo des balances Excellence XPE !

Les nouvelles balances Excellence METTLER TOLEDO ont été pensées et conçues pour répondre aux normes de sécurité les plus avancées et notamment aux dernières révisions de la pharmacopée américaine (USP), entrées en vigueur au 1^{er} décembre 2013. METTLER TOLEDO, toujours très impliqué auprès de ses clients et de leurs process, met à profit son expertise pour les accompagner pas à pas vers la conformité USP, qu'elle soit impérative dans le cadre de leurs activités ou un exemple auquel se référer.

« La nouvelle pharmacopée américaine spécifie que l'erreur de mesure ne doit pas être supérieure à 0,10 % », explique Samuel CANTELOU, responsable marketing des gammes Pesage et Instrumentation Mettler-Toledo SAS. Précisons que les nouvelles balances d'analyse XPE ont été développées conformément au programme METTLER TOLEDO GWP® (Good Weighing Practice™), une méthodologie scientifique normalisée pour sécuriser la sélection, l'étalonnage et l'utilisation des équipements de pesage, et s'assurer ainsi de résultats de pesée reproductibles, conformément aux normes de qualité actuellement en vigueur.

StatusLight™, un outil intuitif pour vérifier l'état « prêt à peser » de la balance

L'écran couleur tactile des balances Excellence, très apprécié des utilisateurs, conserve le même design, tout en bénéficiant de nouvelles optimisations fonctionnelles avec l'ajout de deux touches raccourcis et l'intégration d'une fonction d'avertissement, StatusLight™.

« Le StatusLight™ est un voyant intégré au terminal permettant d'indiquer



intuitivement par code couleur l'état de la balance », explique M. CANTELOU.

- un voyant vert, fixe : la balance est prête ; clignotant, quand un test de routine est en cours ;
- un voyant jaune est un avertissement ;
- un voyant rouge : une mesure corrective immédiate s'impose, liée par exemple à l'inclinaison anormale de la balance.

L'écran tactile offre la possibilité de lancer très facilement des modes opératoires normalisés de test dans le logiciel intégré TestManager™. Lorsqu'un test doit être pratiqué, un message s'affiche ; il suffit alors de suivre les instructions fournies. Sécurité et conformité sont garanties !

StaticDetect™, une nouvelle technologie brevetée d'élimination des charges électrostatiques

« Lors d'une pesée, les opérateurs se heurtent régulièrement au problème d'interférences générées par l'électricité statique. Les résultats manquent alors de fiabilité, de répétabilité et, dans les cas les plus prononcés, la balance ne se stabilise pas et la pesée ne peut être réalisée. Quand le problème est identifié, une solution est trouvée dans l'utilisation d'un kit anti-statique, mais la difficulté vient en amont de la détection même de ces charges électrostatiques. Comment savoir avec certitude s'il existe ou non une anomalie de charges sur l'échantillon ou son contenant avant même la pesée ? », explique M. CANTELOU.

La nouvelle technologie StaticDetect™, brevetée par METTLER TOLEDO et intégrée en exclusivité sur les balances Excellence XPE/XSE, offre une

réponse précise à cette question. « Le StaticDetect™ détecte la présence de charges électrostatiques au sein de la cage. Un seuil de détection est défini et un avertissement est donné en cas de dépassement de la limite pré-définie par l'opérateur. Le kit antistatique peut alors être utilisé à bon escient, c'est-à-dire uniquement quand l'anomalie de charges est avérée. »

Le nouveau kit dédié METTLER TOLEDO, beaucoup plus compact que dans sa version précédente, se présente sous la forme d'une barre ionisante, à positionner sur le côté de la balance, à hauteur choisie. Un vrai gain de place !

Une mise à niveau sécurisée, visualisée directement sur l'écran

Autre atout très pratique des nouvelles balances Excellence XPE METTLER TOLEDO, leur mise à niveau - condition incontournable pour des résultats de pesée corrects - peut désormais être réalisée directement depuis l'écran tactile. « Les balances d'analyse sont souvent placées dans un poste de pesée sécurisé », souligne M. CANTELOU. « La bulle de réglage étant située à l'arrière du système, son accès restait délicat. Aujourd'hui, grâce à la délocalisation et l'intégration de cette tâche directement sur l'écran de la balance, la sécurisation est optimale ! »

La technologie RFID appliquée...

→ au titrage :

Grâce à l'intégration d'un nouvel accessoire RFID SmartSample™, les balances XPE permettent la mise en place d'un process dédié au titrage. Les informations propres aux échantillons peuvent être saisies sur la balance et transmises directement au tireur via le bécot de titrage et l'étiquette RFID SmartSample™.

Facilité d'utilisation, sécurité des données et élimination des erreurs de transcription, METTLER TOLEDO complète ici son offre d'une solution croisée particulièrement novatrice, entre ses gammes Pesage et Titrage.

→ au contrôle des pipettes :

Le nouveau lecteur RFID intégré METTLER TOLEDO permet également de contrôler en quelques secondes les informations stockées dans la puce des pipettes (ID, volume, dernière et prochaine date d'étalonnage...). L'écran affiche l'ensemble des données concernant l'instrument et guide l'opérateur tout au long du processus de test des pipettes. METTLER TOLEDO dispose d'un kit anti-évaporation dédié pour vérifier la justesse des volumes des pipettes monocalibrées.





gamme de balances Excellence XPE peut être connectée au logiciel LabX®. Les modes opératoires peuvent être transférés dans le terminal, PC fermé, et visualisés sur l'écran sous forme d'instructions détaillées et complètes. Vous pouvez ainsi être certains que vos protocoles normalisés sont scrupuleusement respectés, en prenant en compte les exigences de sécurité les plus strictes.

Une année 2014 plus que jamais sous le signe de l'innovation !

Officiellement lancée en novembre dernier, la gamme de balances d'analyses Excellence XPE connaît un accueil très enthousiaste auprès des laboratoires.

D'autres nouveautés en pesage suivront cette année.

A noter également, parmi les nombreuses autres innovations nées de la R&D METTLER TOLEDO, qu'un nouveau passeur d'échantillons automatique, InMotion™, successeur du Rondo™, sera commercialisé dès janvier. Compact, performant et très simple d'utilisation, ce nouvel équipement permet à METTLER TOLEDO de proposer une offre totalement intégrée et automatisée en matière de titration. Tout particulièrement concerné, le domaine de l'environnement, dont l'analyse de l'eau, y trouvera une solution dédiée et très compétitive.

Depuis fin 2013 enfin, l'analyseur Sodium

EasyPlus™ METTLER TOLEDO a fait son entrée sur le marché. Une solution prête à l'emploi, spécialement conçue pour la détermination de la teneur en sodium des produits alimentaires, à l'aide de la technique d'ajout dosé. « *Aucun étalonnage du système n'est nécessaire ; il suffit d'ajouter un échantillon et un ajusteur de force ionique (DIPA/HCl) pour commencer la mesure* », commente Samuel CANTELOU. Doté d'une interface utilisateur inspirée des smartphones, l'analyseur Sodium EasyPlus™ est ultra-compact, d'utilisation très intuitive et extrêmement précis, pour un investissement limité. Il complète ainsi la gamme de titrateurs EasyPlus™ lancée il y a quelques mois par le groupe METTLER

TOLEDO sur un marché où il était peu présent jusque-là : les applications de routine. Cinq autres modèles sont d'ores et déjà disponibles : Karl Fisher, acide/base, chlorures, redox et « professionnel tout-en-un », associant les trois types de titrage principaux : acide/base, à précipitation et redox.

L'année 2014 promet d'être dense et innovante pour METTLER TOLEDO, au plus près de vos applications !

Pour en savoir plus :
Samuel Cantelou, Mettler-Toledo SAS :
01-30-97-17-17
fr.mt.com/green-light

S. DENIS

Dürr Technik : des compresseurs et des pompes à vide de haute technologie !

Filiale du groupe Dürr et adossée à la société Dürr Dental, cette société développe et fabrique des compresseurs et des pompes à vide sans huile depuis plus de 50 ans. Elle propose des produits silencieux dédiés au laboratoire. La France est gérée par 2 commerciaux français basés en Normandie et en Auvergne et un responsable des ventes francophone, basé en Allemagne, s'occupe des pays du Maghreb.

Fondée en 1941 à Stuttgart par les frères Karl et Wilhelm Dürr, l'entreprise s'est d'abord concentrée sur la mécanique de précision liée aux instruments dentaires et s'appelait alors « Dürr Dental ». En 1955, elle réalise ses premiers compresseurs pour l'activité dentaire. En 1960, elle se lance dans les premiers compresseurs sans huile et crée sa division « Industrie » en 1971 destinée aux secteurs industriel, ferroviaire, automobile, pétrolier et médical. En 1981, ce service est externalisé et ainsi naît la société « Dürr Technik » (tous secteurs d'activités sauf dentaire) qui réalise des solutions spécifiques pour le ferroviaire, les stations d'épuration d'air et le développement d'une gamme de compresseurs à pistons secs (petits débits).

Plusieurs produits axés laboratoire

Aujourd'hui, l'entreprise Dürr Technik propose plusieurs produits :

- des compresseurs pour OEM
- des stations de compression
- des stations silencieuses
- des pompes à vide
- des pompes de transfert pour carburant
- des pompes de récupération de vapeur
- des solutions spécifiques...

La société propose maintenant **des stations d'air comprimé silencieuses (« Silent air system » et « SICOLAB »)** pour les laboratoires, afin de permettre de placer les compresseurs directement dans les laboratoires sans gêne pour le personnel.

« Silent Air System » est une station d'air comprimé sans huile, prêt au raccordement. Spécialement conçu pour les laboratoires, par ex. pour sécher les endoscopes, le compresseur est intégré dans une valise transportable, insonorisée et ventilée. Ses dimensions très compactes (400 x 333 x 320 mm) permettent aisément de lui trouver place. Pour le déplacer facilement, il est équipé en série d'une poignée, et un chariot est disponible en option. Pour faciliter le branchement et l'utilisation, il est livré avec un raccord

rapide pour l'air comprimé et une fiche de réseau (230 V 1~), installés directement sur le boîtier. Les compresseurs sans huile sont dépourvus d'entretien, ce qui les rend particulièrement attrayants du point de vue utilisation.

En standard, le Silent Air System est équipé d'un réservoir d'air comprimé de 3 litres, d'un purgeur automatique des condensats et d'une soupape de sécurité pour redémarrage automatique même en cas de coupure de courant. La compression est assurée par un compresseur éprouvé (types A-025, A-038 ou A-062).

Le SICOLAB - Silent Compressor for Laboratories- est également prévu pour les laboratoires.

Les laboratoires n'ont pas toujours un local séparé dédié au compresseur. Si une source d'air comprimé est installée à proximité immédiate du lieu de travail, des dispositifs particulièrement silencieux et compacts sont requis. L'unité de compression sans huile SICOLAB est la solution idéale.

L'unité a une excellente insonorisation et fonctionne sans vibrations. Grâce à ses dimensions compactes, l'appareil peut être placé directement sous la paillasse du laboratoire. Le design moderne avec des commandes clairement disposées permet une utilisation intuitive. SICOLAB est mobile grâce à ses roulettes et ses poignées. Tous les modèles conviennent pour un fonctionnement continu à 100 % ce qui permet sans difficulté d'absorber des pointes de consommation.

Exigeants en Qualité

La société Dürr Technik est très exigeante en matière de Qualité. Même après plusieurs milliers d'heures d'exploitation, les appareils remplissent leur service de manière fiable. Les compresseurs et les pompes de Dürr Technik assurent la rentabilité et contribuent en même temps à protéger les lieux de travail et l'environnement. Par ailleurs, des solutions complètes de générateurs d'air sont proposées selon les besoins des clients, allant même jusqu'au sur-mesure.

L'équipe de Dürr Technik est répartie à travers le monde. Son siège et l'usine sont basés à Bietigheim - Bissingen, Bade Wurtemberg, une région industrielle des plus innovantes de l'Allemagne. Des ingénieurs français y travaillent également. La présence commerciale en France est assurée par André Meheux (Nord) et Thierry Voisin (Sud). Les produits vendus nécessitent peu de maintenance, maintenance généralement à la portée



des utilisateurs. En cas de problème, ils sont réparés en usine. Les produits sont expédiés directement de l'usine et diffusés à travers le monde (Europe, Amérique du Nord/Sud, Asie...) selon les pays en direct, par des filiales ou par le biais de distributeurs. En France, la vente se fait en direct auprès des clients, et également par des revendeurs spécialisés. Environ 100 000 compresseurs (de 300 modèles différents) sont vendus chaque année.

Un groupe d'envergure

Le groupe Dürr regroupe 1 100 personnes réparties dans le monde, dont une centaine au siège avec notamment des profils ingénieurs pour développer de nouveaux produits, des techniciens pour les essais et les ateliers de montage en interne.

Les Départements « Recherche & Développement » et « Etudes » (15% du personnel) pour l'innovation, des outils de fabrication modernes, à la pointe de la technique, et diverses certifications DIN EN ISO 9001, EN ISO 13485, IRIS, KTA 1401, ATEX, sont les atouts du groupe pour répondre au mieux aux exigences de qualité des clients. Ceux-ci bénéficient de conseils avisés tout au long de la concrétisation de leur projet. Dürr Technik met en œuvre son savoir-faire pour trouver les solutions les mieux adaptées aux problématiques présentées, proposant des réalisations sur mesure répondant à chaque spécificité.

Un laboratoire d'essai assure les tests des compresseurs, avec notamment un développement axé sur les compresseurs à pistons secs.

Le groupe met un point d'honneur à entretenir des relations étroites et durables avec ses clients afin de réaliser les solutions les plus adaptées à leurs attentes.

Fort de son savoir-faire, le groupe, leader dans le secteur des compresseurs secs, mise également sur le développement durable pour faire évoluer l'ensemble



de ses gammes de produits, tout en élargissant ses champs d'applications.

M. HASLÉ

Contact :
Dürr Technik
Thierry Voisin
Responsable des ventes - France Sud
Tél. : +33 (0) 4 73 31 19 89
Fax : +33 (0) 1 72 70 48 21
voisin.t@duerr-technik.fr
www.duerr-technik.eu

André Meheux
Responsable des ventes
France Nord, Belgique, Luxembourg
Tél. : +33 (0) 6 11 19 80 16
Fax : +33 (0) 1 72 70 48 21
meheux.a@duerr-technik.fr

Hamdi Rekiq
Responsable des ventes
Afrique du nord
Tél. : +49 (0) 71 42 90 22 48
Fax : +49 (0) 71 42 90 22 99
rekiq.h@duerr-technik.de