



LÍNEA REFRIGERACIÓN CONGELADOR DUAL 100L

Cód.: SD100

Optimiza tu espacio con el SD100, un congelador dual de 100 litros ideal para refrigeración o congelación según tus necesidades. Su sistema de convección natural ofrece un rango de temperatura entre -18 °C y 10 °C, controlado por termostato. Cuenta con 2 puertas deslizantes de vidrio con llave, canastillo organizador, ruedas para fácil desplazamiento y recubrimiento sintec antióxido. Bajo consumo energético y refrigeración ecológica para un rendimiento eficiente y responsable.

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Sistema de refrigeración dual por convección natural
- Control de T° por termostato ajustable
- Refrigerante ecológico sin CFC ni FCKW
- Cuerpo profundo para mayor capacidad de almacenaje
- 2 puertas de corredera con llave
- 1 canastillo de almacenaje removible
- Interior blanco y base con 4 ruedas
- Congelador industrial para uso comercial

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Capacidad	100 litros
Rango de temperatura	2°C a 8°C / -14°C a -18°C
Alimentación eléctrica	220V
Frecuencia	50Hz
Potencia	150W
Consumo eléctrico	0,15 kW/h
Dimensiones del producto	(Ancho x profundidad x alto) 540 x 550 x 800 mm
Peso aproximado	32 kg

