LÍNEA REFRIGERACIÓN
CONGELADOR 100L BLANCO

Código: BD100B

Máxima frescura y eficiencia en un diseño compacto. Con una capacidad de 100 litros, este congelador de alto rendimiento ofrece una conservación óptima a -18°C, asegurando la frescura de tus alimentos por más tiempo. Su diseño moderno en blanco y gris, con cerradura de seguridad y control mecánico, lo hacen perfecto para todo tipo de negocios. Además, su compresor hermético y gas refrigerante ecológico R600a garantizan un bajo consumo energético y silencioso.

¡Eficiencia, capacidad y diseño en un solo equipo!



CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Capacidad de 100L
- Acabado en PCM blanco y gris
- Tirador integrado Interno / ABS
- Puerta con cerradura de seguridad
- Sistema de control mecánico
- Canasta de alambre removible
- Evaporador de pared interna para un frío uniforme
- Modo de descongelación manual
- Compresor hermético de alto rendimiento
- Gas refrigerante ecológico
- Bajo nivel de ruido
- Patas ajustables







ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Volumen	100L
Capacidad de Congelación	5 Kg/24 H
Compresor	1 / Hermético
Refrigerante	R600a / 56 g
Agente Espumante	C-Pentano
Voltaje	220-240V
Frecuencia	50Hz
Control de Temperatura	Mecánico
Clase Climática	ST
Nivel de Ruido	40 db (A)
Clasificación Congelador	4 Estrellas: -18ºC
Tipo de Evaporador	Pared interna
Descongelación	Manual
Tipo y N° de Canastas	1 / Alambre
Dimensiones del Producto	(Ancho x profundidad x alto) 545x480x850mm
Dimensiones del Empaque	(Ancho x profundidad x alto) 575x495x890mm
Peso Neto	20Kg
Peso Bruto	22Kg



1 AÑO GARANTÍA

Tradición Calidad Innovación