

Dotados de una gran fiabilidad y equipados con las últimas tecnologías desarrolladas por nuestros equipos de I+D+i, nuestros counter top están diseñados especialmente para espacios reducidos.

Un producto que llamará la atención de cualquier comprador debido a su estilizado diseño, personalidad y fantástica iluminación.

## Características

- Luz LED vertical interior para maximizar la visibilidad del producto.
- Interior y exterior en chapa de acero que le proporcionan una gran robustez.
- Puerta de doble acristalamiento montado sobre perfil de aluminio y tirador embutido en el lateral.
- Dotación de un estante.
- Aislamiento de poliuretano inyectado ecológico libre de CFCs, densidad 40kg/m<sup>3</sup>.
- Control de temperatura mediante termostato digital con descarche automático.
- Cuatro pies regulables en altura.
- Distribución uniforme del frío en el interior gracias al excelente diseño del sistema de refrigeración ventilada y su evaporador.
- Evaporación automática del agua del descarche.
- Condensador de bajo mantenimiento.
- Paletizado de seis unidades por palet.

## Opciones

- Exterior personalizable.
- Logo serigrafiado y/o iluminado en el cristal.
- Energy Management Device (EMD).
- Puerta con sistema de retorno automático.
- Cerradura.



Fiabilidad



Hidrocarburos



Ahorro de Energía



Personalización

## Datos Técnicos

Dimensiones exteriores (mm)	362 x 428 x 491
Peso neto (kg)	20
Volumen interior neto (L)	23
Capacidad latas 33cl / pet 50 cl (uds)	28 / 16
Consumo energético 24h (kW/h)	0,826
Clase climática	CC1-K4 (25°C/60%HR)

\* (ancho x fondo x alto)

Temperatura de trabajo (°C)	+1 / +9
Refrigerante	R-600a
Voltaje / frecuencia	230v / 50Hz
Medidas de serigrafía cristal (mm)	364 x 443
Medidas de serigrafía lateral (mm)	381 x 509
Transporte contenedor 40' / camión 13m	228 / 312