

MC-500



Características

- Luz LED interior dispuesta verticalmente para maximizar la visibilidad del producto, sin radiación ultravioleta.
- Interior y exterior en chapa de acero que proporciona una gran robustez.
- Dotación de dos estantes, con 40kg de carga máxima cada uno. De serie, los estantes son de varilla recubierta de plástico anti bacteriano.
- Aislamiento de poliuretano inyectado ecológico libre de CFCs, densidad 40kg/m³.
- Puerta con doble acristalamiento y dotadas de bisagras con sistema de retorno automático y fijación de apertura.
- Dotación de dos pies delanteros regulables en altura y cuatro rodillos traseros para facilitar el movimiento.
- Distribución uniforme del frío en el interior gracias al excelente diseño del sistema de refrigeración ventilada y su evaporador con recubrimiento anticorrosión.
- Control de temperatura mediante termostato digital con sistema de descarche automático, desde el cual se puede regular el nivel de humedad y la temperatura interior.
- Evaporación automática del agua del descarche.
- Humidostato electrónico.
- Condensador de bajo mantenimiento.
- Esterilización del aire por UV.
- Filtro de carbón activo.
- Cerradura incorporada de serie.
- Paletizado unitario.

Opciones

- Acabado exterior negro o en acero inoxidable AISI-304.
- Estantes con acabado electro-pulido.
- Soporte horizontal para colgar el producto interior.
- Bandejas para sal del Himalaya.
- Peana supletoria.

Dimensiones exteriores (mm)

600 x 620 x 925

Dimensiones interiores (mm)

490 x 474 x 686

Peso neto (kg)

70

Volumen interior neto (L)

140

Iluminación

Si - LED

Transporte camión 13m (uds)

63

Consumo energético 24h (kW/h)

1

Clase climática

4 (30°C / 55% HR)

Temperatura de trabajo (°C)

0 / +20

Refrigerante

R-600a

Voltaje / frecuencia

230v / 50Hz

Nivel de humedad (%)

60 al 90