

GRB-100

Especialmente concebidos para almacenar de manera óptima las botellas en su establecimiento, nuestros enfriadores son productos de gran calidad y fiabilidad reconocidos en el mercado desde hace años.



Fiabilidad



Hidrocarburos



Ahorro de energía



Personalización

Datos Técnicos

Dimensión (mm)*	1017 x 545 x 840
Peso neto (Kg)	49
Volumen interior neto (L)	137
Capacidad latas 33cl / pet 500ml (uds)	208 / 168
Consumo eléctrico 24h (kWh)	0,98
Clase climática	CC2 (32°C/65% HR)

Elemento importante para cualquier distribuidor de bebidas tanto por su utilidad como su impacto en marketing. Aportamos las últimas innovaciones tecnológicas y el mejor diseño para el cliente.

Características

- Diseño tipo góndola con grupo en la parte inferior.
- Interior y exterior en chapa de acero.
- Fondo embutido con desagüe.
- Rodapié en acero esmaltado en color negro, con refuerzo para el grupo en la parte central.
- Dos puertas inyectadas, con la parte superior en acero inoxidable con acabado satinado y la inferior con contrapuerta en material termoplástico que actúa como barrera térmica.
- Dotación de dos parrillas separadores.
- Condensador de bajo mantenimiento.
- Aislamiento de poliuretano inyectado ecológico libre de CFCs, densidad 40kg/m³.
- Distribución uniforme del frío en el interior gracias al excelente diseño del sistema de refrigeración.
- Control de temperatura mediante termostato mecánico.
- Paletizado de cuatro unidades por pallet.

Opciones

- Exterior personalizable.
- Tipo de material interior según especificaciones.
- Paletizado unitario.

Temperatura de trabajo (°C)	+2 / +6
Refrigerante	R-600a
Voltaje/frecuencia	230v/50Hz
Medidas serigrafía frontal (mm)	523 x 1010
Medidas serigrafía frontal (mm)	523 x 1010
Transporte contenedor 40' / camión 13m	92 / 104