

CONGELADOR DUAL

100 Litros



SD100



CARACTERÍSTICAS

Sistema de refrigeración dual por convección natural, con control de T° por termostato.
Rango de temperatura -18°C a 10°C.
Refrigeración ecológica
Recubrimiento sintec antióxido y base con ruedas
2 puertas de corredera en vidrio con llave y 1 canastillo de almacenaje removible.
Interior blanco.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Consumo eléctrico (Kw/h)	0,15
Alimentación eléctrica (V/Hz)	220/50

DIMENSIONES

Dimensiones (mm)	800x540x550
Peso (Kg)	27

