

Vitrine Réfrigérée - 100 L

CB74870080



Vitrine Réfrigérée - 100 L La Vitrine Réfrigérée 100 L de COMBISTEEL combine élégance et fonctionnalité, idéale pour les professionnels exigeants. Le design noir et en inox s'adapte à tout environnement professionnel tandis que son système de refroidissement ventilé assure une conservation optimale entre 2 et 8°C. Avec une porte vitrée coulissante et un éclairage intérieur LED, elle met en valeur les produits tout en facilitant l'accès. Économe en énergie, classe C, et équipée du gaz réfrigérant R600a pour un impact environnemental réduit.

Caractéristiques Produit :

Alimentation : 230 V	Volume (L) : 100	Type de Porte : Coulissante
Température Minimum (°C) : 2	Température Maximum (°C) : 8	Porte : Vitrée
Finition Extérieure : Inox	Longueur (mm) : 480	Profondeur (mm) : 480
Hauteur (mm) : 1030	Poids (kg) : 55	Puissance (W) : 180
Eclairage Intérieur : Oui	Couleur : Noir	Type de Froid : Ventilé
Classe Energétique : C	Températures : Positives	Réfrigéré : Oui
Liquide de refroidissement : R600a	Gaz réfrigérant de série : R600a	

Informations Logistiques :

Largeur : 0 mm	Profondeur : 0 mm	Hauteur : 0 mm
----------------	-------------------	----------------