

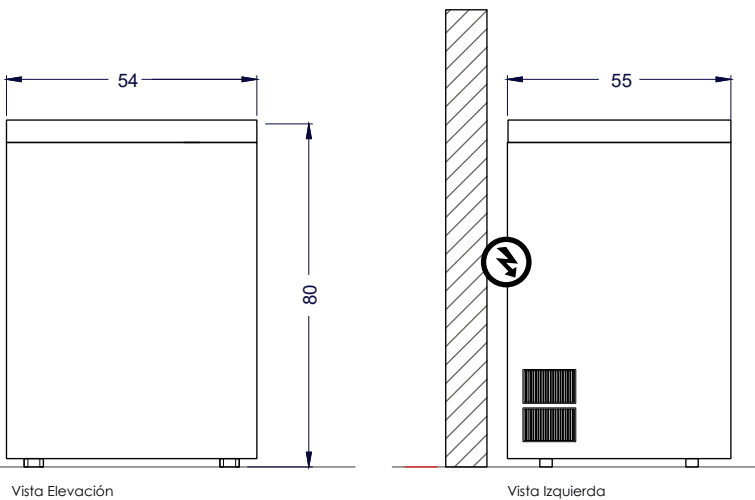
## LÍNEA REFRIGERACIÓN

Congeladora 100 Lts.  
Tapa De Vidrio Dual

# SD100

Equipo ideal para la conservación de productos

## MAIGAS



Unidad: cm

# TIERRAS BAJAS

EQUIPAMIENTO COMERCIAL

## Características

- Sistema de refrigeración dual por convección natural.
- Control de T° por termostato ajustable.
- Refrigerante ecológico sin CFC ni FCKW.
- Cuerpo profundo para mayor capacidad de almacenaje.
- 2 puertas de corredera con llave.
- 1 canastillo de almacenaje removible.
- Interior blanco
- Base con ruedas.
- Congelador industrial para uso comercial.

	Capacidad	Neta 100 litros		
	Dimensiones externas	Ancho 54 cm	Profundidad 55 cm	Alto 80 cm
	Peso	Neto 32 kg		
	Especificaciones eléctricas	Consumo 0,15 Kw	Energía 220V/50Hz	
	T° de trabajo	2°C a 8°C / -14°C a -18°C		