

Estableciendo un NUEVO ESTÁNDAR en la refrigeración comercial.

Equipo de nueva generación que integra tecnologías que reducen la huella de carbono y el impacto en el medio ambiente.



## CARACTERÍSTICAS



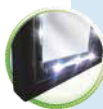
### CONTROL DE TEMPERATURA ELECTRÓNICO

Asegura el óptimo funcionamiento del equipo, asegurando que los productos siempre estén a la temperatura ideal para su consumo.



### PUERTAS DE ALTA EFICIENCIA

Nuestras puertas contienen un doble panel de vidrio templado con gas Argón y película Low-E por lo que reducen la transferencia de calor por radiación.



### ILUMINACIÓN LEDS

Nuestro sistema de LEDs patentado usa una porción de la energía y tiene más de diez veces el tiempo de vida que un foco de luz fluorescente.

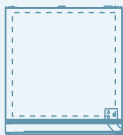


### ESPUMA AISLANTE DE CICLOPENTANO

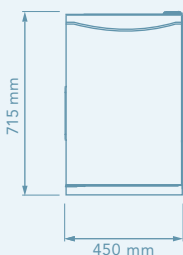
Es ecológico ya que no contiene CFC ni HFC y es aislante altamente eficiente.



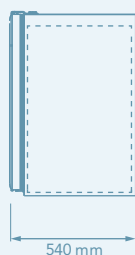
# FRIGOBAR 03



VISTA SUPERIOR



VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

\* Consumo de energía en su condición C  
(Temperatura ambiente max. de 32.2°C y 65% de humedad relativa ).

Sistema de Paredes Activas (PA).  
Dimensiones presentadas al milímetro más cercano.  
Sujeto a cambio sin previo aviso.

## GARANTÍA

Garantía limitada por un año  
en todas sus partes, excepto  
componentes eléctricos  
y electrónicos.



## CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Dimensiones Externas	Alto:	715 mm
	Ancho:	450 mm
	Prof:	540 mm
Volumen		73 lts

## SISTEMA DE REFRIGERACIÓN PA

Refrigerante R134a	(kg)	0.047
Compresor	(W)	159
Evaporador		Dinámico
Rango Temperatura		0°C a 7°C

## SISTEMA ELÉCTRICO PA

Amperaje	(A)	1.0
Voltaje	(V)	115
Frecuencia	(Hz)	60
Iluminación		LEDs
Long. Tomacorriente	(mm)	2000
Tipo de Enchufe		NEMA 5-15P

