

Modelo: RB800

“Enfría tus alimentos y bebidas con el menor consumo de energía”



Características:

Puerta de vidrio doble de alta

Eficiencia.

Con vidrio exterior con templado de seguridad que asegura un mínimo intercambio de calor con el ambiente.



Sistema de iluminación LED

LEDs inmersos en el gabinete que permite la máxima visibilidad con el menor consumo de energía.



Condensador de bajo

mantenimiento

Diseñado para reducir 50% el mantenimiento preventivo, además permite disipar la mayor cantidad de calor en el equipo.



Control electrónico

Garantiza el enfriamiento del producto a la temperatura adecuada mientras mantiene la eficiencia energética.



Modelo: RB800

“Enfría tus alimentos y bebidas con el menor consumo de energía”

Dimensiones Externas:	Altura Total:	2060 mm
	Ancho:	1374 mm
	Profundidad:	720 mm
Dimensiones Internas:	Altura:	1547 mm
	Ancho:	1274 mm
	Profundidad:	607 mm
Capacidad Bruta:	1197 lts	
Parrillas Ajustables:	8	
Capacidad por Contenedor:	Camión 53': 33	
	Camioneta 7mts: 13	
Capacidad del Compresor:	1/2 HP	
Refrigerante:	R290	
Tipo de Condensador:	De Bajo Mantenimiento	
Tipo de Control:	Electrónico	
Rango de Temperatura:	0°C a 6°C	
Consumo de Energía:		
R134 Condición C:	9.10 Kw-Hr/24 Hrs	
Corriente:	13.7 A	
Tensión/Frecuencia:	115-127 V/60 Hz	
Tipo de Cable de Alimentación:	NEMA 5-15B	

