Morue: 115282961006155

Vitrine réfrigérée de comptoir 68,2 × 45 × 67,5 h cm, verre bombé sur les 4 côtés, en verre blanc, 100 litres, +2 à +10 °C



Description

Pourquoi l'acheter ?

Cette **vitrine réfrigérée de comptoir à vitre incurvée** est le choix idéal pour mettre en valeur les produits frais tels que les pâtisseries, les en-cas, les sandwichs ou les plats préparés, tout en les conservant à une température optimale comprise entre **+2 et +10 °C**. Élégante, compacte et fonctionnelle, elle offre une visibilité à 360° grâce à ses **quatre parois en verre** et met en valeur chaque produit grâce **à un éclairage LED interne**. Elle est conçue pour ceux qui recherchent une **solution fiable et professionnelle**, mais aussi simple à utiliser et à intégrer dans n'importe quel comptoir ou espace de vente.

Caractéristiques principales

- **Éclairage intérieur à LED**
  Les éclairages LED placés à l'intérieur de la vitrine garantissent une **luminosité uniforme et une faible consommation d'énergie**, mettant en valeur l'esthétique des produits exposés et améliorant l'impact visuel pour le client.
- **Contrôle numérique de la température**
  Grâce au **thermostat numérique avec écran**, vous pouvez contrôler la température à tout moment. Le système permet un réglage précis, facilitant ainsi l'utilisation au quotidien.
- **Étagères réglables revêtues de PVC**
  La vitrine est équipée de **deux grilles plastifiées**, réglables en hauteur, qui permettent de personnaliser l'espace intérieur en fonction des dimensions des produits. Le revêtement en PVC garantit **résistance et hygiène**.
- **Vitre frontale bombée en verre trempé à double couche**
  La vitre bombée apporte une touche esthétique moderne et attrayante, tandis que la double vitrage augmente sa **résistance aux chocs et son efficacité thermique**, réduisant ainsi la déperdition de froid.
- **Portes arrière coulissantes en verre**
  L'ouverture arrière avec **portes coulissantes en verre** facilite le chargement et le retrait des produits, réduisant ainsi l'encombrement et améliorant la praticité d'utilisation.
- **Système de refroidissement ventilé**
  La réfrigération ventilée assure une **température homogène à tous les niveaux**, ce qui permet de conserver les aliments frais plus longtemps et de les servir dans les meilleures conditions.
- **Dégivrage automatique**
  Oubliez l'entretien manuel : le système de **dégivrage automatique** empêche la formation de givre, ce qui permet de maintenir des performances constantes de l'appareil et de réduire les temps d'arrêt.
- **Boutons de mise en marche séparés**
  La présence **d'interrupteurs indépendants** permet d'activer ou de désactiver séparément l'éclairage et le système de refroidissement, optimisant ainsi la consommation d'énergie.

Fiche technique

- **Dimensions extérieures :** 68,2 x 45 x 67,5 h cm
- **Dimensions de l'emballage :** 75,6 x 52,4 x 76 h cm
- **Capacité :** 100 litres
- **Classe climatique :** 4
- **Classe énergétique :** B
- **Gaz réfrigérant :** R134A, R600A
- **Température de fonctionnement :** +2 / +10 °C
- **Puissance électrique :** 0,22 kW
- **Alimentation :** électrique
- **Poids net/brut :** 35 / 39 kg
- **Dégivrage :** Automatique
- **Thermostat :** ventilé
- **Équipement standard :** 2 grilles plastifiées

Dimensions

Dimensions de l'emballage	756x524x760 mm
Dimensions extérieures	682x450x675 mm

Fiche technique

Alimentation	Électrique
Capacité	100 Lt
Classe climatique	4
Classe énergétique	B
Dégivrage	automatique
Gaz réfrigérant	R600A
Poids avec emballage	39 kg
Poids net	35 kg
Puissance électrique	0,22 kW
Réfrigération	aéré
Température de fonctionnement	+2 +10 °C

Équipement de série

Fourni avec	2 grilles plastifiées