



**ENF-1T**

### Descripción

Invitrel: Refrigeración confiable para cada necesidad 🌿 🛠️

Los equipos de Invitrel están diseñados para ofrecer rendimiento óptimo y eficiencia energética, garantizando la conservación ideal de productos en entornos comerciales e industriales. Con una amplia gama de neveras, vitrinas refrigeradas, congeladores y cavas, Invitrel combina tecnología avanzada con materiales de alta resistencia para asegurar durabilidad y funcionamiento preciso.

Cada equipo está pensado para maximizar la frescura y calidad de los productos, adaptándose a las exigencias del mercado con soluciones versátiles y confiables. Invitrel es sinónimo de innovación y calidad, proporcionando herramientas esenciales para negocios que requieren refrigeración eficiente y segura.

### Información Técnica

Clase Ambiental: T -  
Temperatura Ambiente Máx.: 43 °C  
Temperatura de Operación: -2 a 5 °C  
Refrigerante: 134A -  
Compresor HP: 1/6 +  
Consumo Corriente: 1.99 Amp.  
Energía: 1.57 kwatt hor dia  
Volumen Interno: 21l -  
Capacidad de Almacenamiento: 288 Botellas de 350ml.  
Aislamiento CON POLIURETANO: 25 a 30 mm  
Dimensiones : 850x850x605 mm  
Peso: 110.00 Kg