



**CH-13**

### 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: ST -  
T. AMBIENTE MAX (C): 38 -  
T. DE OPERACIÓN (C): -25 C a -18 C -  
Refrigerante: 134a -  
COMPRESOR (HP): 1/4+ -  
VOLTAJE (volts): 115 +/- 10 % -  
Consumo Corriente (amp): 3.82 -  
ENERGÍA (kwatt-hr día): 3.69-8.68 -  
VOLUMEN INTERNO (lts): 325 -  
Capacidad de Almacenamiento : 220 KG DE PRODU congelados  
Peso: 110.00 Kg