

Ficha Tecnica

Precisa de Ajuda? Ligue: (+351) 916 542 211

Hotelequip.pt

Rua Empresarial N° 8A, Zona Industrial Ponte Seca
2510-752 Gaeiras, Portugal

Ficha tecnica gerada em: 21/06/2026

O produto final e as características podem diferir ligeiramente do mostrado na imagem.



Acesso rapido
ao produto



Embaladora Seladora a Vácuo Industrial 100 m³/h Barras 662+662 mm

Informacoes do Produto

SKU:	SM1141035	Modelo:	1141035
Marca:	Sammic	EAN:	N/D

Imagens do Produto



Especificacoes

Marca	Sammic
Modelo	1141035

Descricao Resumida

Embaladora a vácuo industrial trifásica com bomba de 100 m³/h e duplas barras de selagem 662+662 mm. Ideal para uso profissional em hotelaria e restauração com exigência de altas produções.

Descrição Completa

Embaladora a Vácuo Industrial — Principais Vantagens

A embaladora a vácuo industrial (seladora a vácuo) destaca-se pela sua robustez e tecnologia avançada, ideal para cozinhas profissionais exigentes. Equipada com bomba Busch, garante um vácuo preciso e eficiente, essencial para a conservação impecável de alimentos em grandes quantidades. O controlo de vácuo, realizado através de um sensor, assegura resultados consistentes em cada ciclo, prolongando a vida útil dos produtos e mantendo a sua frescura.

Com um interface intuitivo de ecrã LCD a cores e teclado tátil retroiluminado, esta máquina oferece uma experiência de utilização simplificada. A capacidade de programar até 99 ciclos e a função de bloqueio garantem a padronização dos processos, otimizando o fluxo de trabalho e minimizando erros. Destaque para a função "pausa" que permite marinar alimentos diretamente na câmara, adicionando versatilidade culinária, bem como o programa de vácuo por etapas, que se adapta a diferentes texturas e sensibilidades dos produtos.

A segurança e durabilidade são pilares desta embaladora, construída integralmente em aço inoxidável e com uma tampa basculante do mesmo material, que confere resistência e facilidade de limpeza. A soldadura dupla de barras sem cabos proporciona uma selagem hermética e fiável, garantindo a integridade das embalagens. O programa de embalamento de sacos, a descompressão controlada por impulsos e a função Vac-Norm ready com descompressão automática evidenciam a sua adaptabilidade a diversas necessidades, desde produtos frescos a líquidos, graças à deteção de evaporação.

A manutenção é simplificada com o programa dry-oil para secagem da bomba e o contador de horas para a mudança de óleo, assegurando a longevidade do equipamento e prevenindo avarias. A presença de proteções por falha de vácuo e a homologação por NSF reforçam o compromisso com os mais elevados padrões de segurança e higiene, tornando-a uma solução de confiança para qualquer estabelecimento HORECA.

Aplicações

Este equipamento é indispensável em cozinhas industriais, restaurantes de grande volume, hotéis, talhos, charcutarias e estabelecimentos de catering. Proporciona uma conservação superior de todo o tipo de alimentos, desde carnes e peixes a vegetais e produtos pré-cozinhados, ideal para operações com altos requisitos de higiene e eficiência, nomeadamente na preparação para sous-vide ou no armazenamento a longo prazo.

Especificações Técnicas

Característica	Detalhe
Capacidade da bomba	100 m ³ /h
Comprimento da barra	662 mm + 662 mm
Potência Total	2200 W
Pressão vácuo (máxima)	0.5 mbar
Alimentação elétrica	400 V- / 50-60 Hz / 3N~ (8.7 A)
Conexão elétrica	3P+N+G
Dimensões internas (L x P x A)	662 mm x 656 mm x 205 mm
Dimensões exteriores (L x P x A)	1640 mm x 874 mm x 1370 mm
Peso líquido	360 kg
Nível de ruído (1 m)	75 dB(A)
Ruído de fundo	32 dB(A)