

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: 23/05/2026

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



Acesso rapido
ao produto

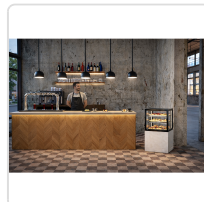


Vitrine Refrigerada Vertical com Controlo de Humidade IN60/50-140H

Informacoes do Produto

SKU:	SLIN60/50-140H	Modelo:	SLIN60/50-140H
Marca:	SAYL	EAN:	8436630922870
Peso:	110 kg		

Imagens do Produto



Especificacoes

Imagens	https://saylgroup.com/wp-content/uploads/2026/03/integra-h-h90-in60-50-140h-humidity-.jpg , https://saylgroup.com/wp-content/uploads/2026/03/integra-h-h90-in60-50-140h-humidity-1-1.jpg , https://saylgroup.com/wp-content/uploads/2026/03/integra-h-h90-in60-50-140h-humidity-.png , https://saylgroup.com/wp-content/uploads/2026/03/integra-h-h90-in60-50-140h-humidity-1-1.png , https://saylgroup.com/wp-content/uploads/2026/03/integra-h-h90-in60-50-140h-humidity-1-2.jpg
Importado em	20/05/2026
Importado por	ruimedalha@hotelequip.pt
Estado Optimização	pending
Marca	SAYL
Modelo	SLIN60/50-140H
EAN	8436630922870

Descricao Resumida

Vitrine refrigerada vertical IN60/50-140H, controlo de humidade para produtos delicados. Portas deslizantes traseiras e grab & go frontal. 2 prateleiras ajustáveis.

Descricao Completa

Vitrine Refrigerada — Principais Vantagens

Concebida para a excelência na exposição de produtos delicados, esta vitrine refrigerada vertical integra um controlo de humidade avançado, garantindo a conservação ideal de alimentos que exigem condições específicas. A sua estrutura em branco, com portas deslizantes traseiras e funcionalidade *grab & go* frontal, oferece máxima conveniência e visibilidade. Equipada com duas prateleiras ajustáveis, permite uma organização flexível do espaço interno, adaptando-se a diversas necessidades de exposição.

A tecnologia de refrigeração ventilada e o sistema de vidro duplo temperado de baixa emissividade asseguram uma temperatura estável entre 2°C e 6°C, e um controlo de humidade entre 40% e 80% RH. Este equipamento não só preserva a frescura dos seus produtos, como também os apresenta de

forma apelativa, otimizando a experiência do cliente e fomentando o aumento das vendas. A combinação de eficiência energética e design funcional torna-o um investimento inteligente para qualquer estabelecimento.

Aplicações Profissionais

Esta unidade de exposição é a solução perfeita para pastelarias, cafés, delicatessens e supermercados que necessitam de exibir produtos alimentares perecíveis como bolos, sobremesas finas, charcutaria selecionada ou produtos frescos com requisitos específicos de humidade. A facilidade de acesso frontal e as portas deslizantes traseiras simplificam o reabastecimento e a manutenção, tornando-a ideal para ambientes de elevado tráfego. Adicionalmente, a sua estética moderna e acabamento em branco complementam qualquer decoração de interiores, elevando o nível de apresentação do seu espaço comercial.

Características Técnicas

Peso	110 kg
Gás Refrigerante	R600A 58G
Potência	250 W
Voltagem	230V-50HZ
Temperatura e Humidade	2°C / 6°C - 40%-80% RH
Compressor	NEK6170Y
Potência Frigorífica	495 W
Número de Prateleiras	2
Classe Climática	CLASSE C
Refrigeração	VENTILADA + HUMIDADE
Sistema de Refrigeração	COMPACTO
Evaporador	VENTILADO
Instalação	PLUG-IN
Tipo de Vidro	DUPLO - TEMPERADO - BAIXA EMISSIVIDADE - TÉRMICO
Tipo de Porta	DESLIZANTE TRASEIRA / GRAB & GO FRONTAL

Perguntas Frequentes

1. Para que tipo de produtos esta vitrine refrigerada é mais adequada?

Esta vitrine foi especialmente concebida para produtos delicados que necessitam de controlo preciso de temperatura e humidade, como certos tipos de pastelaria fina, chocolates, ou charcutaria de alta qualidade exposta em estabelecimentos comerciais ou de hotelaria.

2. Quais são as principais vantagens do sistema de refrigeração ventilada?

O sistema de refrigeração ventilada assegura uma distribuição uniforme do ar frio dentro da vitrine, o que se traduz numa manutenção mais eficaz e consistente da temperatura em todos os pontos do equipamento, garantindo uma melhor conservação dos alimentos.

3. Como funciona o sistema de controlo de humidade integrado?

O termostato EVCO EVJ-500 permite ajustar e manter os níveis de humidade entre 40% e 80% RH, essencial para evitar a desidratação ou a condensação excessiva em produtos sensíveis, preservando a sua textura e sabor.

4. As prateleiras são ajustáveis? Como isso beneficia a exposição dos produtos?

Sim, a vitrine inclui duas prateleiras que podem ser ajustadas em altura, oferecendo flexibilidade total para dispor produtos de diferentes tamanhos e formatos, otimizando o espaço de exposição e melhorando a visibilidade dos artigos para os clientes.

5. A vitrine é de fácil acesso para os clientes e para o staff?

Absolutamente! A vitrine combina portas deslizantes na parte traseira para um reabastecimento rápido e eficiente pelo staff, com um design frontal de "grab & go" que permite aos clientes acederem aos produtos de forma cómoda e higiénica, ideal para ambientes de self-service.