

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: 03/07/2026

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



Acesso rapido
ao produto



Hotelequip.pt

Vitrine Refrigerada de Bancada 100 Litros Preta – Compacta e Eficaz

Informacoes do Produto

SKU:	CSCVR100LN	Modelo:	CVR100LN
Marca:	CASSELIN	EAN:	3611630000048

Imagens do Produto



Especificacoes

Marca	CASSELIN
Modelo	CVR100LN
EAN	3611630000048

Descricao Resumida

Vitrine refrigerada de bancada compacta de 100L preta. Ideal para expor frescos e bebidas, com vidros duplos, iluminação LED e refrigeração ventilada eficiente.

Descrição Completa

Manter produtos frescos e visivelmente apelativos no ponto de venda é crucial para qualquer estabelecimento de restauração. Esta vitrine refrigerada de bancada de 100 litros, em elegante acabamento preto, assegura a temperatura ideal e a máxima visibilidade para a sua oferta, otimizando o espaço disponível com tecnologia de refrigeração avançada.

vitrine refrigerada bancada — Características Técnicas

Capacidade	100 litros
Grelhas	2 grelhas ajustáveis em altura
Dimensões das Grelhas	2 x L 600 x P 300 mm
Temperatura	2 °C a 12 °C
Refrigeração	Ventilação forçada com 2 ventiladores
Descongelação	Automática
Vidros	Duplos de segurança
Iluminação	LED
Acesso Produto	Pela parte de trás
Fluido Refrigerante	R600a
Potência	160 W
Voltagem	230 V
Dimensões (LxPxA)	685 x 455 x 675 mm

Peso

40,5 kg

Aplicações Profissionais

Para o proprietário de snack-bar ou café com ementa diária, esta vitrine compacta permite a exposição tentadora de sanduíches, bolos e bebidas. Em rouletes e food trucks, a sua eficiência energética e dimensão adaptam-se perfeitamente para um serviço rápido e higiénico, cumprindo as normas de segurança alimentar. É também ideal para pastelarias ou charcutarias que desejam destacar produtos selecionados em bancadas de atendimento, garantindo a rotação de stock de forma apelativa.

Porquê Escolher Este Equipamento

Com um sistema de refrigeração por ventilação forçada e descongelação automática, este expositor garante uma temperatura uniforme entre 2 °C e 12 °C, essencial para a conservação e segurança alimentar (HACCP). Os vidros duplos de segurança minimizam a condensação e melhoram a eficiência energética, enquanto a iluminação LED realça os produtos, impulsionando a decisão de compra no momento. A colocação dos produtos pela parte traseira facilita o reabastecimento e o controlo de FIFO, crucial para a gestão eficiente do negócio.

Perguntas Frequentes

Qual a temperatura de funcionamento ideal e como se regula?

Esta vitrine funciona numa gama de temperatura de 2 °C a 12 °C. A regulação é efetuada através de um controlo eletrónico de fácil acesso, permitindo ajustar com precisão para diferentes tipos de produtos, desde sanduíches a sobremesas.

Como é feita a manutenção e limpeza da vitrine?

A manutenção diária é simplificada pelos materiais de fácil limpeza. A descongelação automática minimiza a formação de gelo, e as grelhas ajustáveis são removíveis, facilitando a higienização regular de acordo com as normas HACCP.

Este equipamento é adequado para uso contínuo em ambientes de alta rotação?

Sim, concebida para uso profissional, a vitrine dispõe de refrigeração por ventilação forçada com dois ventiladores, assegurando uma distribuição uniforme do frio e estabilidade de temperatura, mesmo em horários de pico ou com aberturas frequentes para colocação de produtos.

Quais as dimensões das grelhas internas e são ajustáveis?

A vitrine inclui duas grelhas com dimensões de 600 mm de comprimento por 300 mm de profundidade. Ambas são ajustáveis em altura, oferecendo flexibilidade para organizar e expor produtos de diferentes tamanhos, maximizando o espaço útil de 100 litros.

Qual o consumo energético aproximado desta vitrine?

Com uma potência de 160 W e funcionamento a 230 V, esta vitrine é otimizada para ser energeticamente eficiente. Os vidros duplos de segurança e o gás refrigerante R600a contribuem para um consumo moderado, importante para a gestão de custos operacionais.