

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: 10/06/2026

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



Acesso rapido
ao produto



Unidade Refrigeração Monobloco para Câmaras +8 a +15 °C SRCB531

Informacoes do Produto

SKU:	TF66025	Modelo:	SRCB531
Marca:	N/D	EAN:	5708181745905

Imagens do Produto



Especificacoes

Modelo	SRCB531
EAN	5708181745905

Descrição Resumida

Unidade de refrigeração monobloco ventilada para câmaras frigoríficas (+8 a +15 °C), ideal para preservar alimentos frescos em cozinhas profissionais.

Descrição Completa

A conservação precisa e fiável dos alimentos é crucial para o sucesso em qualquer estabelecimento de restauração. Esta unidade de refrigeração monobloco SRCB531, concebida para câmaras frigoríficas de refrigeração, garante um ambiente controlado entre +8 a +15 °C, ideal para proteger a qualidade e prolongar a vida útil de produtos frescos como frutas, vegetais, laticínios e bebidas. É uma solução robusta que apoia a sua operação, minimizando perdas e assegurando a conformidade com as normas de segurança alimentar.

Unidade de Refrigeração Monobloco — Características Técnicas

Gama de Temperaturas	+8 a +15 °C
Peso Bruto / Líquido	175 / 160 kg
Tipo de Arrefecimento	Ventilado
Refrigerante	R452A
Potência de Entrada	2368 W
Tensão / Frequência	220-240/50 V/Hz
Tipo de Controlador	Eletrónico
Carga de Refrigerante	3600 g

Aplicações Profissionais

Esta unidade de refrigeração monobloco é indispensável para uma vasta gama de estabelecimentos que exigem um controlo térmico rigoroso. Em restaurantes de alta cozinha, permite armazenar ingredientes delicados como ervas frescas e vegetais exóticos nas condições ideais. Hotéis com

buffets extensos beneficiam da capacidade de manter bebidas e sobremesas refrigeradas, garantindo a satisfação do cliente e a segurança alimentar. Também é perfeita para pastelarias e padarias que precisam de conservar produtos semi-preparados ou ingredientes específicos a uma temperatura constante antes da confeitaria final.

Porquê Escolher Este Equipamento

A escolha deste equipamento frigorífico monobloco distingue-se pela sua instalação simplificada e manutenção eficiente, características essenciais em ambientes profissionais de ritmo acelerado. O sistema de arrefecimento ventilado assegura uma distribuição uniforme da temperatura em toda a câmara, eliminando pontos quentes e frios que poderiam comprometer a qualidade dos seus produtos. O controlador eletrónico oferece uma gestão precisa e intuitiva da temperatura, permitindo-lhe otimizar o consumo energético e manter o seu inventário de forma impecável, cumprindo rigorosamente as diretrizes HACCP.

Perguntas Frequentes

Qual a gama de temperaturas desta unidade de refrigeração??

Esta unidade monobloco foi concebida para operar numa gama de temperaturas entre +8 a +15 °C, ideal para a conservação de produtos frescos que não necessitam de congelamento.

Qual o tipo de refrigerante utilizado e quais as suas vantagens??

O equipamento utiliza o refrigerante R452A, um gás com baixo potencial de aquecimento global (GWP), que garante um funcionamento eficiente e mais amigo do ambiente, alinhado com as regulamentações atuais.

Como é feita a instalação e a manutenção desta unidade monobloco??

As unidades monobloco são conhecidas pela sua facilidade de instalação, pois vêm pré-carregadas e testadas. A manutenção regular deve focar-se na limpeza dos condensadores e na verificação do sistema para assegurar a máxima eficiência.

Este equipamento é adequado para que tipo de câmaras frigoríficas??

É ideal para câmaras frigoríficas modulares de refrigeração que necessitam de uma solução de frio integrada e compacta, adequada para estabelecimentos com requisitos de espaço otimizados.

Quais os benefícios de um sistema de arrefecimento ventilado??

O arrefecimento ventilado garante uma circulação de ar homogénea dentro da câmara, evitando flutuações de temperatura e preservando a frescura e a qualidade dos produtos armazenados de forma mais eficaz.