

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: 09/06/2026

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



Acesso rapido
ao produto



Unidade Refrigeração Monobloco STM 16 -5/+5°C

Informacoes do Produto

SKU:	TF66065	Modelo:	N/D
Marca:	N/D	EAN:	N/D

Imagens do Produto



Descricao Resumida

Unidade de Refrigeração Monobloco STM 16 para câmaras frigoríficas. Conservação de -5 a +5°C. Arrefecimento ventilado e descongelação automática.

Descricao Completa

A Unidade de Refrigeração Monobloco STM 16 foi concebida para assegurar a conservação ideal de produtos frescos, operando numa gama de temperaturas de -5 °C a +5 °C. Essencial para cozinhas profissionais e armazéns alimentares, este equipamento garante uma performance constante e fiável, crucial para manter a qualidade e a segurança dos alimentos, minimizando perdas e otimizando a gestão de stock. A sua robustez e o controlo eletrónico preciso traduzem-se em tranquilidade operacional para o seu negócio.

unidade de refrigeração monobloco — Características Técnicas

Gama de Temperaturas	-5 a +5 °C
Peso Bruto	365 kg
Peso Líquido	350 kg
Tipo de Arrefecimento	Ventilado
Tipo de Descongelação	Automático, elétrico
Refrigerante	R452A
Potência de Entrada	1266 W
Tensão / Frequência	220-240/50 V/Hz
Tipo de Controlador	Eletrónico
Carga de Refrigerante	1300 g

Aplicações Profissionais

Este sistema de arrefecimento é a solução ideal para uma vasta gama de estabelecimentos que exigem excelência na conservação de produtos. Perfeito para restaurantes de média e grande dimensão que necessitam de manter ingredientes frescos e preparados, bem como para cozinhas de hotelaria onde a rotação de stock e a segurança alimentar são primordiais. É igualmente indicado para talhos, peixarias, pastelarias e padarias que necessitam de uma câmara frigorífica modular para o armazenamento de produtos refrigerados, garantindo o controlo rigoroso da temperatura para a qualidade do produto final.

Porquê Escolher Este Equipamento

Escolher a Unidade de Refrigeração Monobloco STM 16 significa investir na eficiência e na segurança dos seus produtos perecíveis. O sistema de arrefecimento ventilado assegura uma distribuição homogénea do frio no interior da câmara, evitando flutuações de temperatura que comprometam a qualidade dos alimentos. A descongelação automática e elétrica minimiza a intervenção manual, otimizando o tempo da sua equipa e garantindo um funcionamento contínuo. Com um controlador eletrónico para uma gestão precisa e o refrigerante R452A, esta unidade oferece uma solução moderna e fiável para as suas necessidades de refrigeração.

Perguntas Frequentes

Qual a gama de temperaturas de operação desta unidade de refrigeração??

A Unidade de Refrigeração Monobloco STM 16 opera de forma eficiente numa gama de temperaturas entre -5 °C e +5 °C. Esta versatilidade permite conservar uma ampla variedade de produtos frescos, desde carnes a laticínios e vegetais.

Como é que a descongelação é gerida neste equipamento??

A unidade possui um sistema de descongelação automático e elétrico. Esta funcionalidade minimiza a formação de gelo e garante que o equipamento mantenha a sua eficiência máxima sem exigir intervenção manual frequente.

Que tipo de refrigerante utiliza e quais as suas vantagens??

Este equipamento utiliza o refrigerante R452A, uma opção moderna e eficiente com um menor impacto ambiental em comparação com refrigerantes mais antigos. Contribui para a performance energética e conformidade com as normas atuais.

Para que tipos de estabelecimentos é mais adequada esta unidade??

É particularmente adequada para restaurantes, hotéis, talhos, peixarias e padarias que utilizam câmaras frigoríficas modulares. Garante a conservação segura e eficaz de uma vasta gama de produtos frescos, desde carnes e peixe a produtos de pastelaria.

Como o arrefecimento ventilado otimiza a conservação de alimentos??

O arrefecimento ventilado distribui o ar frio de forma uniforme por toda a câmara, assegurando que todos os produtos atinjam e mantêm a temperatura desejada rapidamente. Isso previne o desenvolvimento de bactérias e prolonga a vida útil dos alimentos, essencial para as normas HACCP.