

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: 13/06/2026

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



Acesso rapido
ao produto



Hotelequip.pt

Vitrine Expositora Refrigerada para Gelados Diva VG 170 RV TB

Informacoes do Produto

SKU:	TF61293	Modelo:	N/D
Marca:	N/D	EAN:	N/D

Imagens do Produto



Descricao Resumida

Vitrine expositora refrigerada de 216L para gelados e sobremesas, com temperatura de -20°C a +2°C. Perfeita para visibilidade e conservação profissional.

Descricao Completa

A **vitrine expositora refrigerada** Diva VG 170 RV TB é um equipamento essencial para qualquer negócio de hotelaria ou restauração que pretenda destacar os seus gelados e

sobremesas. Com uma capacidade generosa de 216 litros líquidos e uma gama de temperaturas versátil, que vai dos -20 °C aos +2 °C, este expositor assegura a conservação ideal e uma apresentação apelativa dos seus produtos, desde os gelados mais cremosos até às sobremesas mais delicadas.

Vitrine Expositora para Gelados — Características Técnicas

Volume Bruto / Líquido	1059 / 216 l
Gama de Temperaturas	-20 a +2 °C
Classe Climática	7
Dimensão Externa (LxPxA)	1671 x 1103 x 1257 mm
Peso Bruto / Líquido	487 / 375 kg
Tipo de Arrefecimento	Ventilado
Refrigerante	R290
Classe de Energia	E
Consumo de Energia	32.37 kWh/24h
Consumo Anual de Energia	11816 kWh/ano
Potência de Entrada	1720 W
Tensão / Frequência	220-240/50 V/Hz
GTIN / EAN	5708181744427
Ambiente Máximo	+35°C, 75% RH
EEL	56.3 %

Aplicações Profissionais

Concebida para contextos de elevado tráfego, esta montra refrigerada é perfeita para gelatarias que desejam exibir uma vasta seleção de sabores, pastelarias que combinam bolos com gelados artesanais, ou buffets de hotéis de luxo que oferecem uma área de sobremesas diferenciada. A sua estrutura robusta e o design elegante garantem durabilidade e maximizam o impacto visual junto dos clientes, impulsionando as vendas por impulso de forma significativa. É ideal para manter uma mise en place de sobremesas perfeita, mesmo durante o serviço contínuo.

Porquê Escolher Este Equipamento

A Diva VG 170 RV TB destaca-se pela sua notável versatilidade, permitindo a transição entre congelação e refrigeração sem comprometer a qualidade dos produtos. O arrefecimento ventilado assegura uma distribuição de temperatura homogénea, crucial para evitar a formação de cristais de gelo nos gelados e a degradação das texturas das sobremesas. O refrigerante R290, com baixo impacto ambiental, sublinha o compromisso com a sustentabilidade, enquanto as dimensões generosas garantem que o seu negócio pode oferecer uma seleção ampla e variada.

Perguntas Frequentes

Qual a capacidade de armazenamento desta vitrine expositora??

Esta vitrine oferece um volume líquido de 216 litros, ideal para expor uma grande variedade de gelados e sobremesas. O volume bruto é de 1059 litros.

Qual a gama de temperaturas que o equipamento suporta??

A vitrine opera numa ampla gama de temperaturas, de -20 °C a +2 °C, permitindo a conservação de produtos congelados, como gelados, e refrigerados, como sobremesas frescas.

Como devo limpar e manter a vitrine para garantir o seu desempenho??

Para uma manutenção ótima, limpe regularmente as superfícies internas e externas com produtos neutros e desinfetantes aprovados para uso alimentar. Verifique e limpe os condensadores e o sistema de drenagem periodicamente para assegurar a eficiência do arrefecimento.

Este equipamento é adequado para outros produtos além de gelados??

Sim, devido à sua versátil gama de temperaturas, este expositor pode ser utilizado para a conservação e exposição de diversas sobremesas refrigeradas, como mousses, bolos e doces, além dos gelados. A ventilação interna garante a qualidade para ambos os tipos de produtos.

Qual o tipo de sistema de arrefecimento utilizado e quais as suas vantagens??

A vitrine utiliza um sistema de arrefecimento ventilado, que garante uma circulação de ar forçada e uma temperatura uniforme em todo o espaço. Isto é fundamental para a correta conservação dos produtos e para evitar variações de temperatura prejudiciais à sua qualidade.