

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: 23/06/2026

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



Acesso rapido
ao produto



Unidade de Congelação Monobloco STL 16 (-25 a -15°C)

Informacoes do Produto

SKU:	TF66064	Modelo:	N/D
Marca:	N/D	EAN:	N/D

Imagens do Produto



Descricao Resumida

Garanta a congelação profissional dos seus alimentos com a Unidade Monobloco STL 16. Mantém temperaturas de -25 a -15°C e possui descongelação automática.

Descricao Completa

Para garantir a máxima segurança alimentar e prolongar a vida útil dos seus produtos, a escolha do equipamento de congelação é crucial. Esta unidade monobloco foi concebida para oferecer uma solução robusta e fiável, mantendo temperaturas estáveis entre -25 e -15 °C. Ideal para a preservação de carnes, peixes, vegetais e outros alimentos ultracongelados, assegurando a qualidade desde o armazenamento até ao serviço.

unidade de congelação monobloco — Características Técnicas

Gama de temperaturas	-25 a -15 °C
Peso bruto / líquido	365 / 350 kg
Tipo de arrefecimento	Ventilado
Tipo de descongelação	Automático, elétrico
Refrigerante	R452A
Potência de entrada	1262 W
Tensão / Frequência	220-240/50 V/Hz
Tipo de controlador	Eletrónico
Carga de refrigerante	2300 g

Aplicações Profissionais

Esta unidade de congelação é um investimento estratégico para qualquer cozinha profissional ou armazém de hotelaria que dependa de uma congelação eficaz. Ideal para restaurantes de grande volume, hotéis com serviço de banquetes, empresas de catering e produtores alimentares que

necessitam de manter grandes quantidades de ingredientes ou pratos preparados a temperaturas ultra-baixas, garantindo a sua integridade e frescura.

Porquê Escolher Este Equipamento

A Unidade de Congelação Monobloco STL 16 destaca-se pela sua performance consistente e pela conveniência da descongelação elétrica automática. Diferencia-se pela robustez do seu sistema de arrefecimento ventilado, que assegura uma distribuição uniforme da temperatura e uma recuperação rápida após aberturas de porta, essencial para a manutenção da cadeia de frio em ambientes de trabalho exigentes. O controlo eletrónico preciso oferece uma gestão simples e fiável, minimizando perdas e otimizando o seu investimento.

Perguntas Frequentes

Como se instala uma unidade de congelação monobloco??

A instalação desta unidade monobloco é simplificada, sendo tipicamente montada na parede ou teto de uma câmara frigorífica modular. Requer uma ligação elétrica adequada e um ponto para a drenagem da água de descongelação, idealmente por um técnico especializado para garantir o funcionamento otimizado.

Qual a importância da descongelação automática elétrica neste equipamento??

A descongelação automática elétrica é crucial para prevenir a acumulação de gelo no evaporador, o que poderia comprometer a eficiência do arrefecimento e aumentar o consumo de energia. Garante uma manutenção mínima e o funcionamento contínuo e eficaz da unidade, sem interrupções manuais.

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

Esta unidade utiliza o refrigerante R452A, uma alternativa moderna e de baixo impacto ambiental em comparação com refrigerantes mais antigos. As suas vantagens incluem um desempenho frigorífico eficiente e uma contribuição reduzida para o aquecimento global, alinhando-se com as regulamentações ambientais mais recentes.

É possível integrar esta unidade em qualquer tipo de câmara frigorífica modular??

Esta unidade monobloco é concebida para integração em câmaras frigoríficas modulares, sendo a sua compatibilidade determinada pelas dimensões e volume da câmara. É fundamental verificar as especificações técnicas da câmara para garantir uma correspondência perfeita e um desempenho térmico ótimo.

Como contribui este equipamento para a segurança alimentar numa cozinha profissional??

Ao manter uma gama de temperaturas rigorosa (-25 a -15 °C) e estável, esta unidade de congelação assegura que os alimentos são armazenados em condições ideais, inibindo o crescimento

microbiano e preservando as suas propriedades organoléticas. O sistema de controlo eletrónico permite monitorizar e ajustar a temperatura com precisão, crucial para o cumprimento das normas HACCP.