COMPTOIR VITRINE RÉFRIGÉRÉ DE PÂTISSERIE 120 OU 160 L
Référence : 09226



RESUME

Le comptoir vitrine réfrigéré de pâtisserie d'une contenance de 120 ou 160 litres est idéal pour une utilisation commerciale et notamment dans les boulangeries pâtisseries, pour conserver et présenter vos gâteaux, pâtisseries, sandwichs et tout autre produit nécessitant une conservation au froid.

Fabriqué en inox, le comptoir vitrine de pâtisserie est robuste et durable. De plus, cet équipement est doté de lumières led afin de mettre au mieux vos pâtisseries en avant.

Sa conception est idéale pour se servir du dessus de la vitrine comme comptoir.

La température de la vitrine peut être réglée et surveillée grâce à ses commandes digitales.

Prozon vous propose également une gamme d'chariot échelle inox.

Les points forts :

- Robuste
- Garantie*
- Grande capacité



DECLINAISONS

Contenance

120 L
160 L

DESCRIPTION

Pourquoi choisir une vitrine réfrigérée à pâtisserie ?

Les pâtisseries sont des produits délicats nécessitant une température de conservation précise pour maintenir leur fraîcheur, texture et goût. Un comptoir vitrine réfrigéré permet de stocker ces produits à une température optimale, empêchant la détérioration et prolongeant ainsi leur durée de vie.

La réfrigération aide à prévenir la prolifération de bactéries et autres micro-organismes nuisibles qui peuvent causer des intoxications alimentaires. Cet équipement réfrigéré garantit que les produits sont non seulement savoureux, mais aussi sûrs à consommer.

Enfin, un comptoir vitrine réfrigéré est conçu pour présenter les pâtisseries de manière esthétique. Avec des éclairages bien placés et des vitrines claires, il met en valeur les produits, rendant les pâtisseries plus attrayantes pour les clients. Une bonne présentation peut stimuler les ventes en suscitant l’appétit des clients.

Retrouvez toute notre gamme d'équipement boulanger, idéale pour meubler votre boulangerie avec des produits de qualité au meilleur prix.

Comment installer et utiliser votre vitrine réfrigérée ?

Voici les étapes d'installation du comptoir vitrine réfrigéré :

1. Choisissez un endroit accessible, à l’abri du soleil et des

sources de chaleur.
2. Mesurez l’espace disponible pour s'assurer que la vitrine s'adapte bien.
3. Vérifiez que l’emplacement dispose d’une prise électrique adéquate.
4. Placez la vitrine et utilisez un niveau pour assurer qu'elle est stable.
5. Laissez suffisamment d’espace pour une bonne circulation de l’air.
6. Branchez la vitrine à une prise adéquate.
7. Mettez en marche la vitrine et réglez la température selon les recommandations.
8. Surveillez la vitrine pour vérifier qu'elle atteint et maintient la température souhaitée.
9. Disposez les pâtisseries de manière organisée sans surcharger.
10. Nettoyez régulièrement et vérifiez le bon fonctionnement des composants.

Caractéristiques techniques du comptoir réfrigéré

Capacité :

- 120 litres
- 160 litres

Dimensions :

- 120 L : H. 686 x L. 696 x P. 568 mm
- 160 L : H. 686 x L. 886 x P. 568 mm

Puissance : 1,3 A

Réfrigérant : R600a

Plage de Température : 2 °C à 12 °C

Plage de température ambiante : 16 C à 32°C

Température optimale de conservation des aliments : 6°C

Alimentation : 230V
Poids :

- 120 L : 64 kg
- 160 L : 71 kg

Prise : Oui

Équipement : 2 portes arrière coulissantes

Matériaux : Inox

Éclairage : LED intérieure

Classe énergétique : B

Indice d'efficacité énergétique :

- 120 L : 17.4
- 160 L : 18.6

Consommation énergétique quotidienne :

- 120 L : 3.125 kWh/jour
- 160 L : 3.125 kWh/jour

Consommation énergétique annuelle :

- 120 L : 1140.63 kWh/an
- 160 L : 1140.63 kWh/an

*La garantie du produit est de 2 ans pour une utilisation normale et sur les pièces.

Découvrez aussi notre vitrine réfrigérée fixe et notre vitrine réfrigérée sur roulettes.

Équipez vos locaux avec notre mobilier de commerce.