VLS 204Ae AC

REFRIGERADOR CON REVESTIMIENTO DE HIELO

La serie de refrigeradores con revestimiento de hielo tiene un elemento calefactor incorporado que asegura que el aparato pueda mantener temperaturas estables entre +2°C y +8°C en todas las temperaturas ambiente, estableciendo un nuevo estándar de la industria más allá del requisito PQS.

TrueBlue Series

A NEW GENERATION OF PRODUCTS

+2°C
+8°c

DIMENSIONES	
Altura, mm	910
Anchura, mm	720
Profundidad, mm con asa	700
Peso bruto, kg (incl. embalaje)	116,4
Peso neto, kg	91,4
Dimensiones de embalaje HxWxD, mm	1025x785x727
Volumen de envío m3	0,58
ESPECIFICACIONES	
Volumen bruto, L	113
Volumen neto, L	60
Rango de temperatura (+43°C AMB)	+2 a +8C
Tiempo de retención de temperatura, horas (+43°C AMB)	54
Consumo de energía - estable, kWh/24h	0.57
Consumo energético - enfriamiento, kWh/24h	0.58
Refrigerante	R600a
Protección contra congelación, grado	A
Clase climática	T
Código PQS de la OMS	E003/109e
CARACTERÍSTICAS	
Cestas de almacenamiento, no. superior	2
Cestas de almacenamiento, no. inferior	1
Control de temperatura	Automático
Cerradura + llaves	SÍ
Caja de conexiones	SÍ
Patas ajustables	SÍ, 10cm
Termostato de seguridad	SÍ
Enchufes del aparato	E, F, G
Mecanismo de bloqueo de grado industrial	SÍ
EMS nivel 3 como opción	SÍ
CANTIDADES DE CARGA	
Cantidad por contenedor de 20' / 40'	44 / 92
RANGO DE REGULACIÓN DE VOLTAJE	
220-240V/50/60Hz	110-278V/50/60Hz
100-127V/50/60Hz	82-159V/50/60Hz
Estabilizador de voltaje integrado y extendido como estándar de acuerdo con PQS E007/VS01-VP.5	

Los productos y las especificaciones están sujetos a cambios como resultado del desarrollo del producto.

Encuente aquí nuestra ficha técnica de EMS.

Todos los modelos VLS A AC están certificados por PQS según los estándares de rendimiento más recientes. Este modelo viene equipado de serie con nuestro sistema de monitoreo remoto de equipos (EMS) totalmente integrado. Una actualización al EMS nivel 3 está disponible como opción para capacidades de monitoreo mejoradas.

La PQS de la OMS (Rendimiento, Calidad y Seguridad) garantiza que el equipo de inmunización cumpla con los estándares internacionales. Esta certificación garantiza calidad, fiabilidad y seguridad. El equipo no certificado por PQS corre el riesgo de tener un rendimiento deficiente, problemas de seguridad y costos más altos.

Actualizado 08/2026