

Restaupro.com

Service Client du Lundi au Vendredi De 8h30 à 18h30 au 09 72 30 60 80

Machine réfrigérée à chantilly en inox, cuve 2 litres 100 l./h







Caractéristiques techniques

Monophasé 230/1N 50Hz Puissance Electrique en Kw: 0.3

Dimensions L x P X H en mm: 250x410xh400

Poids en KG: 28

Description	Caractéristiques	
Machine réfrigérée à chantilly en inox, cuve 2 L 100 L/h - Production horaire: 100 litres Production de chantilly onctueuse en continu Maintient la chantilly dans des conditions parfaites, empêchant la phase de séparation Réfrigération constante du récipient à la tête de distribution Possibilité de stopper la production à tout moment Cuve en inox amovible, entretien facile et hygiène parfaite De série : Tige labyrinthe pour crème avec matière grasse entre 35% et 40% (autres modèles de tiges possible sur demande) - Production en continu Maintient dans des conditions parfaites, empêchant la phase de séparation Réfrigération constante du récipient à la tête de distribution Possibilité de stopper la production à tout moment Facilité de nettoyage, cuve en inox amovible, entretien facile et hygiène parfaite.	Référence constructeur	MCV/2
	Capacité (en I)	2
	Débit en L/H	100
	Puissance totale (kW) 0,3	
	Dimensions extérieures (en mm)	250 x 410 x 400
	Classe climatique	5
	Garantie 1 an sur les pièces incluse	
Autres informations		
Monophasé 230/1N 50Hz Puissance Electrique en Kw : 0.3 Dimensions L x P X H en mm : 250x410xh400 Poids en KG : 28		