Imbera Foodservice

CONSERVADOR DE HIELO
SVF25-I1

El conservador de hielo es un equipo diseñado para el almacenamiento y preservacion eficiente de hielo en condiciones optimas de temperatura.

Características

Alta capacidad de almacenamiento
Diseñado para alojar hasta 60 bolsas de hielo de 5 kg optimizando el espacio y facilitando la operacion en puntos de venta.

Refrigerante HC
Alternativas de gases refrigerantes que no contienen HFCs y por lo tanto reducen el impacto ambiental.

Aislamiento térmico superior
Conserva la temperatura interna aún en ambientes calurosos, lo que se traduce en menor consumo energético y mayor retención del frío, incluso ante aperturas frecuentes.

Construcción duradera
Fabricado con lámina galvanizada prepintada y puerta inyectada, resistente a la corrosión y desgaste. Ideal para uso rudo y prolongado en exteriores o interiores.

Alto rendimiento
Mantiene el hielo sólido por más tiempo gracias a un sistema de enfriamiento eficiente, reduciendo pérdidas por derretimiento y asegurando frescura constante.

Sistema Anticondensación
El diseño del gabinete incluye tubería de gas caliente en el marco, lo que previene la formación de condensación, asegurando un mejor desempeño y mayor durabilidad del equipo.

Paredes activas
El equipo cuenta con paredes activas que mejoran la eficiencia térmica, optimizando la distribución de temperatura en el interior y garantizando un rendimiento uniforme y constante durante su operación.

NOM fide

CONSERVADOR DE HIELO
SVF25-I1

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dimensiones Externas			Dimensiones Internas			Dimensiones Internas Útiles		
Alto:	77 1/8”	196 cm	A:	59 1/8”	150 cm	A:	57 1/2”	146 cm
Ancho:	39 3/8”	100 cm	A:	35 3/8”	90 cm	A:	35 3/8”	90 cm
Profundo:	27 5/8”	70 cm	P:	24 1/8”	61 cm	P:	21 1/4”	54 cm

Volumen	25.75 ft3	729 lts
Bolsas de Hielo	60	
Puertas	1	
Construcción Puerta	Sólida	
Material Exterior	Lamina prepintada	
Material Interior	Lamina prepintada	

DATOS RENDIMIENTO DE REFRIGERACIÓN

Refrigerante	R290 2.6 Oz (0.075 kg)	
Consumo De Energía	2.75 kWh/24h	
Potencia Compresor	1/3 HP	
Çondensador	Dinámico	
Rango De Temperatura	10.4°F (-12°C)	21.2°F (-6°C)

DATOS ELÉCTRICOS

Voltaje y Frecuencia	115V / 60 Hz
Amperaje	2.9 A
Longitud De Cable	98” (250 cm)
Tipo De Enchufe	B
Control de Temperatura	EETC1

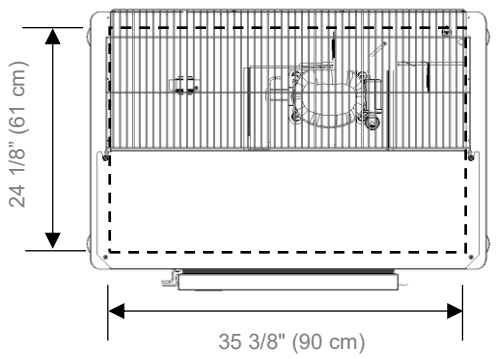
DATOS LOGÍSTICOS

Carga De Remolque	53’: 58			
Peso	Bruto		Neto	
	108 kg	238.1 lb	109.5 kg	241.41 lb
Dimensiones c/empaque	A: 77 1/8”	196 cm		
	A: 40 7/8”	104 cm		
	P: 29 3/8”	75 cm		

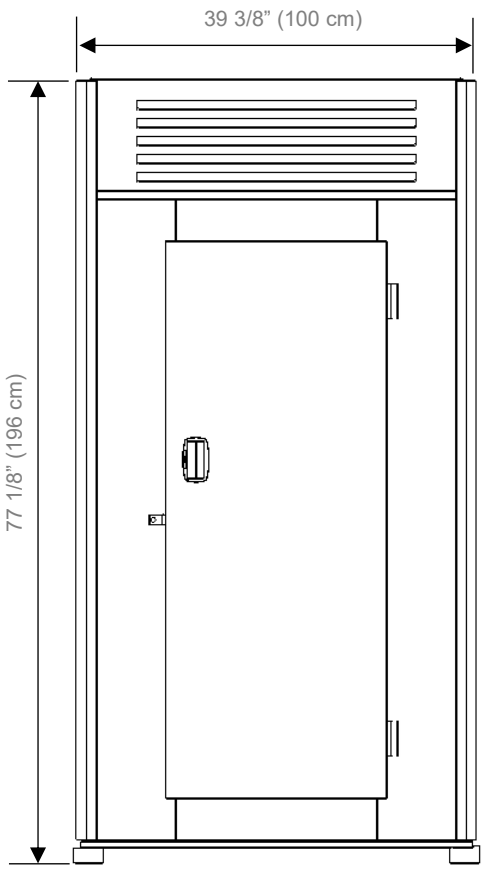
*Consumo de energía en su condición C.
(Temperatura ambiente max. de 32.2°C y 65% de humedad relativa)
*Condición de diseño en D
(Temperatura ambiente max. de 42°C y 75% de humedad relativa)
*Sistema de bajo mantenimiento alto rendimiento (BMAR)
*Dimensiones redondeadas al centímetro y pulgada más cercano
*Información sujeta a cambios sin previo aviso
*A: Alto, A: Ancho, P: Profundo
*Volumen calculado con Alto Interno, Ancho Interno y Profundidad Interna Útil.

VISTAS DEL PRODUCTO

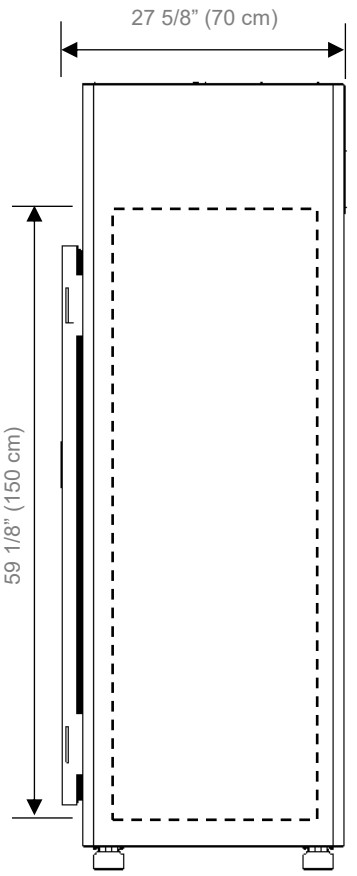
Vista Superior



Vista Frontal



Vista Lateral



CARACTERÍSTICAS ADICIONALES

Separador de madera para piso interior

Pestillo de seguridad en puerta (no incluye candado)

Servicio al cliente.
El usuario y operador deben seguir las instrucciones de uso, cuidado, operación e instalación de acuerdo con el manual de usuario de Imbera.
Hacer caso omiso a esta guía de cuidado, será sujeto de anulación e invalidación de garantía. La garantía de fábrica no considera cambio de equipo.

13/06/2025