

CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Los equipos de refrigeración PHARMAFRED, están diseñados para centros de investigación, laboratorios, hospitales, garantizado a sus usuarios la seguridad y la estabilidad térmica.
- Los modelos de la serie LAB disponen de múltiples funciones para conservar con máxima calidad, todo tipo de muestras de laboratorio sensibles: reactivos, células, hemoderivados, enzimas, citosinas, proteínas, bacterias o virus, cultivos, muestras clínicas...
- Empleamos materiales homologados combinando acero pintado epoxi con acero inoxidable, termoformado ABS, etc.
- Diseño con interiores curvos y sistemas frigoríficos de última generación.
- Utilizamos solo refrigerantes ecológicos, que no insten en la cuota CO2 al ser HCs.
- Instalamos compresores y ventiladores de bajo consumo eléctrico y reducida emisión sonora (<60dB).
- Sistema de control de temperatura y alarmas.
- Supervisión local y remota, con la opción de monitorizar a cada instante los valores de conservación de los productos almacenados, con $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$ de precisión en pantalla.
- Nuestros controladores digitales, incorpora alarmas ópticas y acústicas además de otras funciones opcionales, tales como instalar una alarma remota, un Datalogger con USB o con WIFI, grabación de datos HACCP, descargables por puerto USB en formato CSV.
- Nuestra gama de refrigeradores están diseñados para mantener una temperatura homogénea de $+2^{\circ}\text{C}$ a 16°C .
- Sus estándares de calibración y medición cumplen con la especificación de ISO/IEC 17025



ACCESORIOS OPCIONALES

- Estantes expositores adicionales.
- Sonda de simulación de producto.
- Sistema supervisión Smart - MAX LOGGER WIFI
Incluye:
 - Aviso por desviación de temperatura y fallo de tensión por EMAIL – APP – SOFTWARE IOT - LLAMADAS - SMS.
 - Análisis y reportes de datos por control de temperatura y por humedad
 - Verificación de los datos en tiempo real 24/7
- Pasamuros para paso de sonda externa.
- Enchufe eléctrico interno para conexión de equipos.
- Acabado exterior en acero inoxidable.
- Contacto de alarma remota.
- Alarma fallo de tensión y batería de litio +12 horas
- Funciones HACCP, registro de las 3 últimas alarmas.
- Termostato de anti-congelación.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CAPACIDAD BRUTA/NETA LITROS.	240 / 215
RANGO DE TEMPERATURA REGULABLE.	+2°C +16°C
TEMPERATURA ESTABLECIDA.	4°C
TIPO DE PUERTA – DOBLE CRISTAL DE SEGURIDAD.	CRISTAL
MEDIDAS EXTERIORES L X P X H mm	595 x 640 x 1310
MEDIDAS INTERIORES L X P X H mm	505 x 462 x 1025
ESPEJOR AISLAMIENTO LIBRE CFC mm	60
DENSIDAD DE AISLAMIENTO TÉRMICO.	40 Kg/m ³
ACABADO EXTERIOR.	ACERO COLOR BLANCO
ACABADO INTERIOR.	ABS COLOR BLANCO
NÚMERO ESTANTES REGULABLES CON SISTEMA ANTIVUELCO.	3
MATERIAL ESTANTE FÁCILMENTE DESMONTABLE.	ACERO PLASTIFICADO
NIVEL DE RUIDO (DB).	<45
TEMPERATURA UNIFORME EN TODO SU INTERIOR.	SI
ESQUINAS REDONDEADAS PARA SU FÁCIL LIMPIEZA.	SI
LUZ INTERIOR LED CON INTERRUPTOR INDEPENDIENTE.	SI
INTERRUPTOR GENERAL.	SI
CERRADURA CON LLAVE.	SI
PUERTA REVERSIBLE.	SI
PUERTA CON SISTEMA DE AUTO-CIERRE AUTOMÁTICO.	SI
JUNTA DE GOMA FÁCILMENTE EXTRAÍBLE.	SI
TIRADOR Y BISAGRA RESISTENTES A LA CORROSIÓN.	SI
DESCONGELACIÓN AUTOMÁTICA.	SI
CONTACTO FLOTANTE LIBRE DE TENSIÓN.	SI
REFRIGERACIÓN VENTILADA CON SISTEMA ROLL-BOND.	SI
CONTROLADOR DIGITAL MÁXIMA PRECISIÓN 0.1°C.	SI
ALARMAS ÓPTICAS Y ACÚSTICA.	SI
ALARMA POR ALTA Y POR BAJA TEMPERATURA.	SI
ALARMA POR PUERTA ABIERTA CON TEMPORIZADOR.	SI
ALARMA FALLO DE Sonda.	SI
2 RUEDECILLAS TRASERAS + 2 PATAS DELANTERAS REGULABLES.	SI
CLASE ENERGÉTICA.	D
CLASE CLIMÁTICA.	3 (30°C / 50%HR)
REFRIGERANTE ECOLÓGICO.	R600a
POTENCIA ELÉCTRICA W.	105 W
CONSUMO KW/24H.	1.1 kW
ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.	230 / 1 / 50Hz
MEDIDAS DE EMBALAJE L X P X H mm.	625 x 700 x 1500
PESO NETO KG.	58
PESO BRUTO KG.	65
VOLUMEN m ³ .	0.66

Ensayos realizados con una temperatura ambiente de +25°C.
Reservado el derecho de efectuar modificaciones sin previo aviso.