RE101L

ABATIDOR/CONGELADOR MULTIFUNCIÓN 60/30 KG/CICLO



Abatidor y congelador rápido de temperatura multifunción realizado en acero inox AISI 304. Funciones principales: abatimiento rápido, congelación rápida, cocción lenta, mantenimiento, fermentación y fermentación controlada, descongelación, secado, pasteurización, conservación. Productividad por ciclo: 60 kg de +90°C a +3°C en el corazón del producto dentro de 90 minutos; 30 kg de +90°C a -18°C en corazón del producto dentro de 240 minutos. Camára interna de 10 nivelos útil para cubetas GN 1/1 o EN 60x40 cm. Panel de control con tarjeta electrónica, pantalla táctil a color de 7”; sonda multipunto para detección de temperatura en el corazón del producto. Conexión al portal APO.LINK para el control remoto del equipo vía accesorio (Industria 4.0). Inserción de recipientes GN 1/1 por el lado ancho (53 cm). Apertura de puerta de izquierda a derecha.

CE

Capacidad cubetas	nr. 10 GN 1/1 - 60X40	*Carga de refrigerante, kg*	0,15+0,15
Categoría	abatidor-congelador multifunción	*Consumo de energía, kWh/kg*	0,08 (chilling) - 0,295 (freezing)
Lado inserción GN 1/1-EN	53 - 60 cm	*Medición consumo energético*	EN 22042
Multifunción	si	*Potencia frigorífica*	W 1317+1317 - cecomaf conditions
Productividad por ciclo	60 kg (+90°C÷+3°C); 30 kg (+90°C÷-18°C)	*Refrigerante/GWP*	R290/3
Sonda al coraçon suministrada	IFR Multipoint	*Tipo descongelación*	por inversión de ciclo (gas caliente)

Características funcionales

- Productividad por ciclo: 60 kg de +90°C a +3°C en el corazón del producto dentro de 90 minutos; 30 kg de +90°C a -18°C en corazón del producto dentro de 240 minutos.
- Temperatura alcanzanzable en la cámara: -40°C/+85°C.
- Panel de control ubicado en la puerta del aparato; tarjeta electrónica con pantalla táctil a color de 7”; puerto de comunicación USB para actualizaciones de software a través de pen-drive; Idiomas disponibles: IT - EN - ES - DE - FR - NL -DK - PT.
- Funciones frías (por tiempo y/o por detección de la sonda en el corazón del producto, en modo Soft - Hard - Hard Plus): abatimiento rápido, congelación rápida, conservación = paso automático a la fase de conservación después del ciclo de abatimiento / congelación rápido, preenfriamiento, enfriamiento.
- Funciones calientes (por tiempo y/o por detección de la sonda en el corazón del producto, incluso en modo de vacío): cocción lenta, descongelación, mantenimiento, precalentamiento, secado, pasteurización, fermentación y fermentación controlada.
- Ciclos automáticos: abatimiento rápido, congelación rápida, cocción lenta, cocción lenta al vacío, fermentación.
- Ciclos especiales: abatimiento rápido de la temperatura I.F.R. que optimiza automáticamente el proceso de reducción de temperatura para cualquier tipo de alimento, independientemente del tamaño y la cantidad, evita la congelación superficial, gracias al uso de la sonda al corazón del producto con tres sensores, anisakis, yogur, chocolate, pasteurización, secado, preenfriamiento, precalentamiento.
- Programas preferidos: se pueden memorizar 100 programas "Preferidos" (30 ciclos de abatimiento rápido; 30 ciclos de

congelación rápida; 20 ciclos de cocción lenta; 10 ciclos de fermentación controlada, 10 ciclos de descongelación).
- Clase climática 5 (temperatura ambiente + 40°C, humedad relativa 40%) sobre seguridad eléctrica según EN60335-2-89. Clase climática 4 (temperatura ambiente +30°C, humedad relativa 55%) sobre el rendimiento en carga.
- Nivel sonoro: 72 dba.
- Regulación de la humedad interna: de 0% a 100%; sonda de detección de humedad.
- Dirección de inserción de la cubeta: lado 53 cm para GN 1/1; lado 60 cm para EN 60x40.
- Conexión al portal APO.LINK para el control remoto del equipo vía accesorio (Industria 4.0).

Características constructivas

- Estructura monobloco con ángulos internos redondeados; exterior e interior en acero inoxidable AISI 304; acabado Scotchbrite; perfiles de la estructura y puerta en material Noryl resistente a altas temperaturas.
- Aislamiento con inyección de espuma de poliuretano, espesor 75 mm, sin uso de CFC; Agente expansivo HFO ecológico con bajo potencial de calentamiento global (GWP).
- Panel de protección de los ventiladores de refrigeración abisagrado y apriblе para como acceso a el evaporador y al vendilador para simplificar las operaciones de limpieza.
- Sistema de refrigeración ventilado, permitendo una distribución de el aire non directamente sobre el alimento. Desescarche de ciclo inverso (gas caliente). Fluido refrigerante utilizado: R290/3.
- Evaporador de cuatro circuitos; tratamiento anticorrosión, cataforesis, pintura en polvo.
- Fondo interno embutido para moldeado, orificio para drenar el agua de limpieza.
- Camára interna con estructura porta bandejas desmontable realizada en varilla de acero AISI 304; 10 posiciones, paso 71,5 mm, útil para contenedores GN 1/1 y EN 60x40 cm.
- Puerta de acero inoxidable AISI 304 equipada con dispositivo de autocierre para aperturas de menos de 90°; tope de puerta para mantener la puerta abierta y evitar la formación de olores desagradables; manija externa integrada que abarca toda la altura; junto magnético de 10 cámaras, fácilmente extraíble; resistencia eléctrica en el marco de la puerta; bisagras a la derecha; reversible en el sitio: no.
- Condensación por aire; motor instalado a bordo. Acceso al condensador para la limpieza sin el uso de herramientas. Evaporación automática de la condensación por resistencia de hilo.
- Cuatro válvulas (termostática, de compensación, solenoide de líquido, dedicada a la fase de desescarche) para optimizar y garantizar procesos/ciclos.
- Puerto de comunicación RS485 en la parte posterior del aparato para conexión a un cable Ethernet (cable no incluido).
- Patas de acero inoxidable AISI 304, altura ajustable 102 ± 164 mm. Altura del aparato 1782 mm con patas ajustadas a 150 mm; altura máxima 1796 mm, mínima 1734 mm.

Equipamiento de seguridad y aprobaciones

- Microinterruptor magnético de seguridad para la parada del ventilador interior del motor con apertura de la puerta.
- Termostato de seguridad de 120°C para temperatura cámara.
- Alarmas HACCP visuales y audibles: mostradas en la pantalla; innumerables alarmas registradas hasta por un año; Almacenamiento de hasta 40 eventos.
- Contador de inyección de vapor para advertir la necesidad de mantenimiento en el nebulizador.
- El aparato cumple con el REGLAMENTO EUROPEO UE 2015/1095 - Especificaciones para un diseño ecológico. Productividad por ciclo: 60 kg de +65°C a +10°C en el centro del producto en 120 min; 30 kg de +65°a -18°C en el centro del producto en 270 min. Las cantidades indicadas han sido ensayadas según la norma EN 22042 con los siguientes parámetros: temperatura ambiente de 30°C; enfriamiento a +10°C; congelación -18°C; aparato a plena carga; bandejas h 40 mm; producto probado: puré de patata uniformemente repartido hasta 35 mm con temperatura inicial entre 65° y 80°C, duración 120/270min.

Equipamiento de serie

- Sonda de temperatura en el corazón del producto: calentada, Multipunto con 3 sensores con reconocimiento inteligente; colocada en el interior de la puerta sobre un soporte especial, en posición de ahorro de espacio.
- Estructura portabandejas.
- Recipiente de acero inoxidable para la recogida del agua de condensación, situada debajo del aparato.

Opcional y Accesorios

- Accesorios bajo pedido: kit para conexión al portal APO.LINK; detector-registrador de temperatura-humedad; soporte de sonda para líquidos; rejillas para que la cámara sea compatible solo con contenedores EN 60X40 cm; cubetas y rejillas; ruedas.

Datos técnicos

Voltaje	400V 3N ~ 50 ÷60 Hz	*Peso neto*	200 kg
Peso bruto	225 kg	*Potencia electrica*	3 kW
Dimenesiones	80,2x95,1x178,2 cm	*Embalaje*	87,4x99,6x205,4 cm

ABATIDOR/CONGELADOR MULTIFUNCIÓN 60/30 KG/CICLO

ARI.O - Multifuzione freddo&caldo