RE51H

ABATIDOR/CONGELADOR MULTIFUNCIÓN 20/12 KG/CICLO BAJO HORNO



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: 20 kg de +90°C a +3°C en el corazón del producto dentro de 90 minutos; 12 kg de +90°C a -18°C en corazón del producto dentro de 240 minutos. Camára interna de 5 posiciones útil para contenedores GN 1/1. 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 estrecho (32,5 cm). Apertura de puerta de izquierda a derecha.

Capacidad cubetas	nr. 5 GN 1/1	*Carga de refrigerante, kg*	0,15
Categoría	abatidor - congelador rápido multifunción	*Consumo de energía, kWh/kg*	0,084 (chilling) - 0,282 (freezing)
Lado inserción GN 1/1	32,5 cm	*Medición consumo energético*	EN 22042
Multifunción	si	*Potencia frigorífica*	W 935 - ashrae conditions
Productividad por ciclo	20 kg (+90°C÷+3°C); 12 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: 20 kg de +90°C a +3°C en el corazón del producto dentro de 90 minutos; 12 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).

ABATIDOR/CONGELADOR MULTIFUNCIÓN 20/12 KG/CICLO BAJO HORNO
ARI.O - Multifuzione freddo&caldo

RE51H

- 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 32,5 cm para GN 1/1.
- Conexión al portal APO.LINK para el control remoto del equipo vía accesorio (Industria 4.0).

Características constructivas

- Estructura monobloco, 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 60 mm, sin uso de CFC; Agente expansivo HFO ecológico con bajo potencial de calentamiento global (GWP).
- Superficie de apoyo de acero inoxidable AISI 304 de 2,5 cm de altura, predispuesto para la sobreposición optimal de hornos Angelo Po de 6 y 10 niveles GN 1/1; en dotación las referencias de acero inox para un posicionamiento óptimal.
- 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 de diamante con orificio para drenaje del agua de limpieza.
- Camára interna con estructura porta bandejas desmontable realizada en acero AISI 304; 5 posiciones, paso 65 mm, útil para contenedores GN 1/1.
- 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; integrated handle; 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 desde la parte frontal del aparato para operaciones de limpieza. Evaporación automática de la condensación por resistencia de hilo.
- Válvula termostática y solenoide para líneas de líquido para optimizar y garantizar procesos/ciclos.
- Pedal de apertura de puerta.
- Puerto de comunicación RS485 en la parte posterior del aparato para conexión a un cable Ethernet (cable no incluido).
- Patas en acero inox, con altura regulable 73 ± 103 mm. Altura máxima del producto 778 mm, mínima 748 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: 20 kg de +65°C a +10°C en el centro del producto en 120 min; 12 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.
- 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; cubetas y rejillas; ruedas.

Datos técnicos

Voltaje	230V 1N~ / 50Hz	*Peso neto*	120 kg
Peso bruto	135 kg	*Potencia electrica*	1 kW
Dimenesiones	92,9x79,5x75 cm	*Embalaje*	106x92x97,5 cm

ABATIDOR/CONGELADOR MULTIFUNCIÓN 20/12 KG/CICLO BAJO HORNO

ARI.O - Multifuzione freddo&caldo