



HT -500-II

La serie 500 es la más potente y más vendida en su segmento. Es la solución ideal para el transporte de productos frescos, congelados y ultra congelados en camiones medianos de hasta 42m³. El equipo HT-500 trabaja con un compresor TM 16 adosado a la polea del cigüeñal del vehículo. Condensador de montaje frontal y Evaporador ultra resistente con un potente flujo de aire desarrollado específicamente para nuestro mercado.



Especificaciones Técnicas		Temperatura °C	kcal/h	watt
30° C (ATP Standard)	R-404A	0	5,100	5,931
		-10	3,711	4,316
		-20	2,471	2,874
Compresor	Modelo	TM-16		
	N° de Cilindros	6		
	Desplazamiento (cm ³)	163		
Gas Refrigerante	R-404a 2.3kg			
Flujo de Aire (m ³ /h)	2,300			
Voltaje Disponible	DC 12V/ DC 24V			
Motor Trifasico	Entrada	-		
	Salida	-		
Descongelamiento	Descongelamiento automático por gas caliente			
Medidas (Largo x Ancho x Alto/mm) Peso(KG)	Condensador	1120 X 496 X 395 (32)		
	Evaporador	1246 X 521 X 347 (31)		
	Tablero de Comando	105 X 75 X 48		



- Forzadores y turbinas de mayor eficiencia
- Controlador de cabina de fácil programación y utilización.
- Descongelamiento automático realizado por gas caliente.
- Constante supervisión de la temperatura de la caja.



- Refrigerante ecológico R-404A.
- Ultra resistente y durable.
- Potente flujo de aire.
- Fácil instalación.

THERMO SUR
REFRIGERACION S.A.

