



Atemperadora de chocolate profesional  
 El modelo CENTO se asemeja a las versiones TOP EX y FUTURA EX conservando las características innovadoras de estos, pero mejorando significativamente el nivel de producción gracias al tanque de 100 kg que permitirá el revestimiento en túneles de anchos de hasta 600 mm. Sinfin no desmontable.

Vis non extractible..

**Características mecánicas**

Dimensiones	[mm] (LxWxH) 770x1320x1580
Peso	[kg] 350
Material en contacto con alimentos	inox AISI 304 L
Material de las juntas	PTFE
Capacidad del tanque	[kg] 100
Nº de ruedas pivotantes	4

**Características del sistema de refrigeración**

Grupo de enfriamiento	[Fr/h] 4800
Gas refrigerante	R452A
Cantidad de gas refrigerante	[g] 800
Refrigerante	[l] 6,25
70 % agua, 30 % glicol sin fosfatos	

**Características eléctricas**

Potencia total instalada	[kW] 4,5
Tensión de alimentación	[VAC] 400 / 220
Número de fases	3
Frecuencia	[Hz] 50 / 60
Tensión auxiliar	[Vdc] +24
Grado de protección	IP65
Conexión: enchufe industrial	16A - 5 polos

**Características del proceso**

Relación de reductor de tanque	1:64
Revoluciones máximas del agitador	[rpm] 21,5
Producción por hora	[kg/h] 300

