



**Ben conservati. Succosi. Sani. Sistema di raffreddamento con tecnologia anti-dry**

TwinTech® Total No Frost preserva la qualità dei cibi. I sistemi avanzati a doppia refrigerazione, separati per frigorifero e congelatore, sono superiori ai sistemi No Frost standard. L'umidità ottimale del frigorifero protegge gli ingredienti evitando che si secchino.

**Product Benefits & Features**

**La tecnologia TwinTech® Total No Frost impedisce la formazione di ghiaccio.**

La tecnologia TwinTech® Total No Frost preserva i sapori di ogni ingrediente ed evita la formazione di ghiaccio. La tecnologia Twintech® Total No Frost permette di ottenere performance migliori rispetto alla tecnologia standard. Il congelatore è No Frost. L'umidità del frigorifero viene mantenuta a un livello ottimale; ciò si

**Refrigerazione uniforme di ogni ripiano, con DynamicAir**

DynamicAir mantiene un flusso d'aria costante per garantire una temperatura stabile all'interno del frigorifero. Ogni ripiano è refrigerato uniformemente per evitare zone tiepide, impedendo la proliferazione dei batteri e preservando la freschezza degli ingredienti.

**Dieci anni di tranquillità**

La garanzia di dieci anni sul compressore inverter ti offre la massima tranquillità. La garanzia comprende i costi di manodopera, trasporto, rimozione e ricarica del gas, manutenzione generale e assistenza.

**Comandi elettronici Dual Touch. Regolazione perfetta con un tocco**

Assumi il controllo completo di tutte le funzioni del frigorifero grazie ai comandi elettronici Dual Touch. Il pannello e il display a LED offrono un facile accesso alle impostazioni generali e della temperatura. Regola tutto con precisione per una conservazione degli alimenti di livello superiore.

**Lo spazio nel frigo organizzato alla perfezione con FlexiShelf**

FlexiShelf consente di organizzare lo spazio del frigo in modo flessibile. La parte anteriore scorre sotto la restante metà per fare spazio agli articoli più alti.

- Super isolato
- Capacità netta totale 254 lt
- Capacità netta congelatore 61 lt
- Capacità di congelamento in 24 ore 5 kg
- Sbrinamento automatico vano frigorifero
- Dynamic Air Technology
- Display LCD con comandi Touch Control
- Indicazione digitale della temperatura
- Funzione COOLMATIC (raffreddamento rapido)
- Funzione HOLIDAY (modalità risparmio vacanza)
- Funzione FROSTMATIC (congelamento rapido) con disattivazione automatica
- Allarme acustico alta temperatura
- Illuminazione a LED
- Porte reversibili
- Classe di efficienza energetica D
- Congelatore: 3 cassetti
- Sistema filtrante CleanAir Control
- Dimensioni (AxLxP): mm 1772x540x549
- Classe climatica: SN-N-ST-T
- Classe di efficienza energetica: D
- Silenziosità: 35



## Product Specification

Modello	SCE818D6TS
Installazione	Incasso
Classe di efficienza energetica E20	D
Consumo medio annuale di energia in chilowattora per anno (kWh/a) (UE) E20	171
Somma del volume degli scomparti refrigerazione E20	193
Somma del volume degli scomparti congelati E20	61
Classe climatica E20	SN-N-ST-T
Silenziosità E20	35
Capacità di congelamento (Sezione 4-Stelle) E20	5
Altezza (mm.)	1772
Peso lordo (kg)	60
Potenza massima assorbita (W)	140
Tensione (V)	230-240
Colore	Bianco
Larghezza (mm.)	540
Altezza imballo (mm)	1840
Profondità (mm.)	549
Canale di vendita	All Open
Peso netto (kg)	58
Larghezza imballo (mm)	590

