

Refrigerador de laboratorio HLR113-GX Horizon Series™

Descripción

Refrigerador de laboratorio HLR113-GX Horizon Series™ El **HLR113-GX Horizon Series™** de Helmer es un refrigerador profesional de la línea **GX Solutions**, diseñado para cumplir con los requisitos más estrictos de la industria. **Además**, destaca por su rendimiento superior gracias a la tecnología **OptiCool™**, lo que lo hace ideal para espacios reducidos. **Por lo tanto**, es perfecto para entornos que requieren estabilidad y seguridad en la conservación de muestras.

Características principales Refrigerador de laboratorio HLR113-GX

- **Diseño compacto:** Su formato delgado y vertical lo hace ideal para áreas donde el espacio es un factor clave. **De esta manera**, el HLR113-GX resulta eficaz en ambientes con limitaciones de espacio.
- **Rendimiento superior:** La tecnología **OptiCool™** utiliza un compresor de capacidad variable (VCC) y refrigerantes naturales. **En consecuencia**, asegura uniformidad y estabilidad de la temperatura en un rango de **+2 °C a +10 °C**.
- **Eficiencia energética:** Es entre un **50 % y un 65 % más eficiente** que los modelos tradicionales. **De hecho**, su consumo de solo **1,2 kWh/día** ayuda a reducir costos y el impacto ambiental.
- **Funcionamiento silencioso:** Con un nivel de ruido de **39 dB**, crea un entorno de trabajo tranquilo y libre de distracciones.
- **Monitoreo de seguridad:** El controlador digital **LED Horizon** permite un monitoreo constante. **Asimismo**, incluye alarmas integradas para alta/baja temperatura, puerta

ventas@abatec.com.mx

abierta y fallas de energía.

- **Calidad y certificaciones:** Fabricado con materiales de alta calidad, cumple con los estándares más exigentes. **Finalmente**, posee certificaciones **Energy Star®, QPS, CE y RoHS**, y puede configurarse para cumplir con la norma **NSF/ANSI 456** para almacenamiento de vacunas.

El **HLR113-GX** ofrece un almacenamiento seguro, eficiente y confiable. **Además**, se adapta perfectamente a las necesidades de laboratorios que requieren equipos compactos sin sacrificar calidad. **En consecuencia**, es una de las mejores opciones para mantener un alto estándar en la conservación de muestras y medicamentos.