

Refrigerador para banco de sangre Horizon Series™

Descripción

Refrigerador para banco de sangre HBR113-GX Horizon Series™ El **HBR113-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**, está especialmente pensado para bancos de sangre que requieren equipos compactos y confiables. **De hecho**, su rendimiento superior se basa en la tecnología **OptiCool™**, lo que lo convierte en una opción ideal para espacios con limitaciones de área.

Características principales Refrigerador para banco de sangre

- **Rendimiento superior:** La tecnología **OptiCool™** utiliza un compresor de capacidad variable (VCC) y refrigerantes naturales. **De esta manera**, 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. **En consecuencia**, su consumo de solo **1,2 kWh/día** ayuda a reducir costos operativos y el impacto ambiental.
- **Funcionamiento silencioso:** Con un nivel de ruido de **39 dB**, crea un entorno de trabajo tranquilo y libre de distracciones.
- **Gran capacidad:** Almacena hasta **198 bolsas de sangre**. **Asimismo**, incluye **5 cajones sólidos y herméticos** que permiten una organización flexible y segura.
- **Monitoreo y seguridad:** El controlador digital con microprocesador y pantalla **LED Horizon** ofrece un monitoreo constante. **De hecho**, incluye alarmas integradas para alta/baja temperatura, puerta abierta, fallas de energía y más.

ventas@abatec.com.mx

- **Calidad y certificaciones:** Fabricado con materiales de alta calidad, cumple con los estándares más exigentes. **Finalmente**, posee certificaciones **Energy Star®, QPS, CE y RoHS**, lo que asegura su fiabilidad y calidad.

El **HBR113-GX** ofrece un almacenamiento seguro, eficiente y confiable para bancos de sangre y hospitales. **Por lo tanto**, es una solución práctica que combina capacidad, eficiencia y control avanzado. **En consecuencia**, se convierte en un equipo esencial para garantizar la conservación adecuada de productos vitales en espacios reducidos.

ventas@abatec.com.mx