

**Conserve les aliments juteux et hydratés**

Le réfrigérateur-congélateur 600 TwinTech® No Frost conserve les aliments 60 % plus juteux que les réfrigérateurs équipés d'un seul évaporateur. Son double système de refroidissement maintient l'humidité idéale et empêche les aliments de se dessécher. Il vous permet également de ne jamais avoir à dégivrer le congélateur.

**Bénéfices et Caractéristiques****Avec les technologies TwinTech® No Frost, les aliments restent hydratés et juteux.**

Ne dégivrez jamais le congélateur grâce à TwinTech® No Frost. Son double système de refroidissement maintient les aliments 60 % plus hydratés que les réfrigérateurs équipés d'un seul évaporateur. En n'utilisant pas l'air sec du congélateur, il empêche les aliments de se dessécher.

**Un second souffle - Un réfrigérateur-congélateur unique en plastique recyclé**

Un réfrigérateur-congélateur unique grâce au revêtement intérieur composé à 70 % de plastique recyclé\*. Le plastique des réfrigérateurs mis au rebut est utilisé pour en fabriquer de nouveaux, permettant de réduire les déchets grâce à la circularité. \*(soit 13 % du poids total du plastique utilisé)

**Des saveurs toujours parfaites avec MultiFlow**

Les aliments sont parfaitement conservés avec MultiFlow. La technologie maintient une température stable à l'intérieur du réfrigérateur pour empêcher vos ingrédients de se dessécher. Pour créer aussi un environnement idéal afin que vos aliments restent délicieux jusqu'à vos prochaines courses.

**Vos aliments délicats sont protégés avec Extra Chill**

Le tiroir Extra Chill est spécialement conçu pour protéger vos aliments délicats. Le tiroir maintient une température plus basse que le reste du réfrigérateur, avec une circulation permanente de l'air froid.

**Garantie de dix ans sur les compresseurs**

Profitez d'une tranquillité d'esprit assurée avec la garantie de 10 ans sur le compresseur. La garantie couvre les dommages qui peuvent être occasionnés pendant le travail, le transport, le retrait du gaz et nouveau remplissage, ou l'entretien général.

- Série 600
- REFRIGERATEUR COMBINE Encastrable
- Réfrigérateur Combiné Encastrable
- Niche d'encastrement : 1780 mm
- Colonne Multiflow : circulation optimale de l'air pour une température constante et des saveurs préservées
- Réfrigérateur : Froid brassé
- Congélateur : Froid No Frost
- Eclairage intérieur
- Compartiment crèmerie : 1, avec couvercle
- Support(s) à oeufs : 2 pour 6 oeufs
- 1 balconnet, finition métal
- 1 balconnet porte-bouteilles transparent
- 2 clayettes, plastique blanc
- 1 clayette porte-bouteilles
- Compartiment basse température
- Dégivrage auto. du réfrigérateur
- Alarmes sonore/visuelle de température
- Alarmes sonore/visuelle de porte ouverte
- Sécurité enfants
- Fonction super congélation
- Congélateur : 3 tiroirs
- Dégivrage automatique du congélateur

**Spécifications techniques**

Catégorie	7. Réfrigérateur-congélateur	Longueur du câble (m)	2.4
Nouvelle classe énergétique	E	Pays de fabrication	Italie
Consommation électrique (en kWh/an)*	217	PNC	925 555 000
Volume net réfrigérateur (L)	186	Code EAN	7333394008981
Volume net compartiment **** (L)	62		
Volume net total (L)	249		
Compartiment(s) sans givre	Réfrigérateur / Congélateur		
Pouvoir de congélation (en kg/24h)	5		
Autonomie (h)	10		
Classe climatique	SN-N-ST-T		
Niveau sonore (dB)	37		
Type d'installation	Glissières		
Couleur	Blanc		
Hauteur (mm)	1772		
Largeur (mm)	546		
Profondeur (mm)	549		
Hauteur d'encastrement (mm)	1780		
Largeur d'encastrement (mm)	560		
Profondeur d'encastrement (mm)	550		
Hauteur appareil emballé (mm)	1840		
Largeur appareil emballé (mm)	590		
Profondeur appareil emballé (mm)	600		
Poids brut/net (kg)	62 / 60		
Volts	230-240		

