



Humidité optimale avec TwinTech NoFrost®

Le combiné TwinTech® No Frost protège vos aliments grâce à deux systèmes de refroidissement indépendants et un congélateur sans givre. Plus performant qu'un système NoFrost standard, l'humidité est maintenue dans le réfrigérateur évitant ainsi que les aliments sèchent. 60% de perte de masse en moins, avec TwinTech® No Frost.

Bénéfices et Caractéristiques

Des saveurs naturelles et protégées avec TwinTech NoFrost

Le combiné équipé de TwinTech® No Frost protège les arômes de chaque aliment. Plus performant qu'un appareil No Frost, la technologie combine deux systèmes de refroidissement. L'humidité du réfrigérateur est maintenue à un niveau optimal permettant de réduire de 60 % la perte de masse des aliments.



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.

Conception élancée, élégante, porte plate

Le design premium du réfrigérateur s'intègre parfaitement dans n'importe quelle cuisine moderne. Ses lignes épurées et sa conception entièrement plate lui permettent de s'installer au plus près des autres appareils et plans de travail de votre cuisine. Les poignées renfoncées sont invisibles en bas de la porte, pour compléter

Contrôle de l'humidité pour des légumes verts et frais

Savourez de délicieux légumes avec notre bac à contrôle de l'humidité. Ce dernier crée le meilleur environnement pour conserver vos aliments. En fermant les aérations, il crée un espace idéal pour stocker les herbes aromatiques et les légumes verts à feuilles, tandis qu'en les ouvrant, la conservation est optimale.

Réglage au bout des doigts. Avec la commande tactile double électronique

Grâce à la commande tactile double électronique, vous savez toujours ce qui se passe à l'intérieur de votre réfrigérateur. Vous pouvez facilement contrôler diverses fonctions et régler des paramètres précis tant pour le réfrigérateur que pour le congélateur, tout cela par simple touche.

- POSE LIBRE
- Technologie Twintech / Multiflow (réfrigérateur)
- Froid No Frost (congélateur)
- Commandes électroniques internes affichage LED
- Fonction shopping
- Eclairage intérieur par LED
- Support(s) à oeufs : 2 pour 8 oeufs
- 1 balconnet, finition métal
- 1 balconnet porte-bouteilles transparent
- 2, entier, transparent(s)
- 4 clayettes en verre
- 1 bacs à légumes
- Dégivrage auto. du réfrigérateur
- Alarmes sonore/visuelle de température
- Alarme sonore ouverture de porte
- Fonction super congélation
- Congélateur: 2 tiroirs et 1 demi transparent(s)
- Dégivrage automatique du congélateur
- COMBINE 1 GROUPE

Spécifications techniques

Catégorie	7. Réfrigérateur-congélateur
Classe d'énergie:	A+
Consommation électrique (en kWh/an)*	325
Volume net total en L	360
Volume net réfrigérateur (L)	266
Volume net congélateur (L)	94
Compartiment(s) sans givre	Réfrigérateur / Congélateur
Pouvoir de congélation (en kg/24h)	8
Autonomie (h)	18
Classe climatique	SN-N-ST-T
Niveau sonore dB(A)***	42
Couleur	Inox anti-trace
Hauteur (mm)	2010
Largeur (mm)	595
Profondeur (mm)	650
Hauteur appareil emballé (mm)	2066
Largeur appareil emballé (mm)	664
Profondeur appareil emballé (mm)	728
Poids brut/net (kg)	79.5 / 73.5
Tension(Volts)	220-240
Longueur de câble (m)	2.5
Code pays origine	TR
PNC	925 993 298
Code EAN	7332543729913