

FF18EN2HX



Famille	Congélateurs
Installation	Pose libre
Catégorie	Une porte
Type de refroidissement	Froid ventilé
Type de charnières	Standard
Position des charnières	Gauche
Porte réversible	oui



Esthétique



Esthétique	Universel	Poignée	Externe
Couleur	Inox	Type de poignée	Fixe
Design	Plat	Couleur de la poignée	Gris métal
Finition	Anti-trace	Matériau des parois latérales	Tôle d'acier
Matériau de la porte	Inox	Couleur des parois latérales	Gris métal
Type d'inox de la porte	Anti-trace	Logo	Appliqué

Caractéristiques congélateur

Nombre de tiroirs	5
Nombre de compartiments avec abattant	2

Autres caractéristiques techniques



Accessoires congélateur	Bac à glaçons	Nombre de compresseurs	1
Touche congélation rapide	oui	Type de gaz réfrigérant	R600a
Témoin de fonctionnement	oui	Type compresseur	Inverter
Alarme température	oui	Quantité réfrigérant (gr)	60 g
Type de contrôle de la température	Électronique	Agent d'expansion pour mousses isolantes	Cyclopentane

Performance / Etiquette énergétique - Reg. 2019



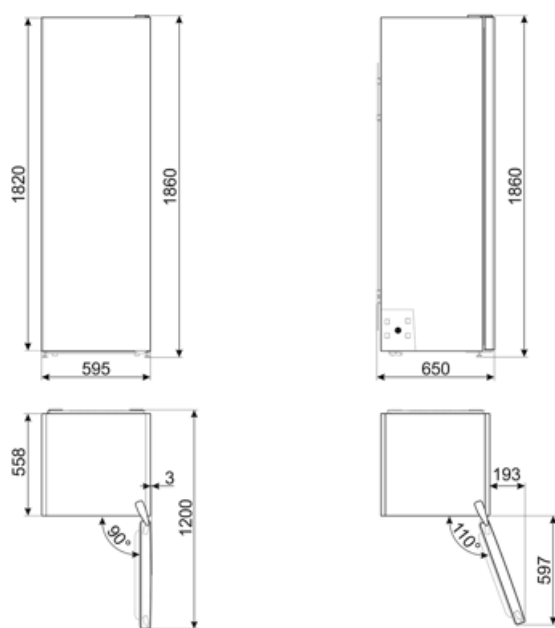
Consommation d'énergie annuelle	249 kWh/a	Autonomie en cas de coupure de courant	16,5 h
Volume net total	279 l	4 étoiles - Capacité de congélation	13,0 kg/24h
Classe énergétique	E	Classe climatique	SN, T
Classe d'émissions acoustiques dans l'air	C	EI	100 %
Somme des volumes du (des) compartiment(s) congélation	280 l		

Raccordement électrique

Puissance nominale électrique (W)	183 W	Fréquence	50 Hz
Intensité	1,25 A	Longueur du câble d'alimentation	210 cm
Tension	220-240 V	Type de prise	(F;E) Schuko

Informations logistiques

Largeur du produit	595 mm	Hauteur du produit	1860 mm
Profondeur du produit	650 mm	Largeur du produit avec les portes ouvertes au maximum	711 mm



Accessoires Compatibles

REFLK

Kit de jonction



Symbols glossary



4 étoiles



A++ : Les produits Smeg, en classe énergétique A, A+, A++ et A+++, permettent de réduire la consommation d'énergie tout en gardant une efficacité maximale et en garantissant un meilleur respect de l'environnement.



Classe énergétique E



Anti-traces : Le traitement spécial auquel est soumis l'acier inox empêche la formation d'halos et d'empreintes digitales sur la surface et contribue à améliorer sa luminosité.



L'évolution de Smeg vers des modèles plus intelligents et plus écologiques a conduit au choix de la technologie Inverter, qui réduit considérablement la consommation.



No-Frost : Le système No-Frost empêche la formation de glace (dans le congélateur) et de givre (dans le réfrigérateur). Par conséquent, le dégivrage périodique n'est plus nécessaire. De plus, les aliments sont mieux conservés et conservent leur consistance, leur saveur et leur goût, tandis que l'emballage ne colle pas les uns aux autres ni aux parois, en particulier dans le compartiment congélation.