



La tecnologia Turboalgor è semplice, efficace e non necessita di importanti interventi sull'impianto frigorifero



Turboalgor ha dimostrato di essere un partner di fiducia per numerose realtà industriali, offrendo una **soluzione avanzata per l'efficiamento energetico**.

Queste aziende hanno registrato significativi benefici in termini di **riduzione dei costi energetici e aumento della potenza frigorifera**.



Ogni sistema è dotato di un **software di monitoraggio da remoto** che permette di seguirne i progressi in real time



Scopri i benefici di chi ci ha già scelto:



Di Battista Food

3 Kit LT1

- ✓ R448a
- ✓ Potenza 20 kW
- ✓ Evaporazione -30°C
- 💡 Saving +11%
- 🌡 Incremento +19%



STEF

2 Kit LT2

- ✓ R449a
- ✓ Potenza 45 kW
- ✓ Evaporazione -29°C
- 💡 Saving +12%
- 🌡 Incremento +20%



C.I.T.

4 Kit LT2

- ✓ R452a
- ✓ Potenza 40 kW
- ✓ Evaporazione -28°C
- 💡 Saving +13%
- 🌡 Incremento +22%



Magrini Gelati

1 Kit LT3

- ✓ R404a
- ✓ Potenza 70 kW
- ✓ Evaporazione -32°C
- 💡 Saving +14%
- 🌡 Incremento +24%



Benini Algida

2 Kit LT1

- ✓ R448a
- ✓ Potenza 15 kW
- ✓ Evaporazione -30°C
- 💡 Saving +10%
- 🌡 Incremento +18%



Fiorucci

2 Kit MT1, 1 Kit MT3

- ✓ R449a
- ✓ Potenza 20 kW
- ✓ Evaporazione -20°C
- 💡 Saving +11%
- 🌡 Incremento +20%



Freddo Food

4 Kit LT1

- ✓ R449a
- ✓ Potenza 15 kW
- ✓ Evaporazione -30°
- 💡 Saving +10%
- 🌡 Incremento +18%



ACS Dobfar

2 Kit MT3

- ✓ R507a
- ✓ Potenza 110 kW
- ✓ Evaporazione -20°C
- 💡 Saving +7%
- 🌡 Incremento +12%



Trevigel

2 Kit LT1

- ✓ R404a
- ✓ Potenza 15 kW
- ✓ Evaporazione -32°C
- 💡 Saving +12%
- 🌡 Incremento +20%

