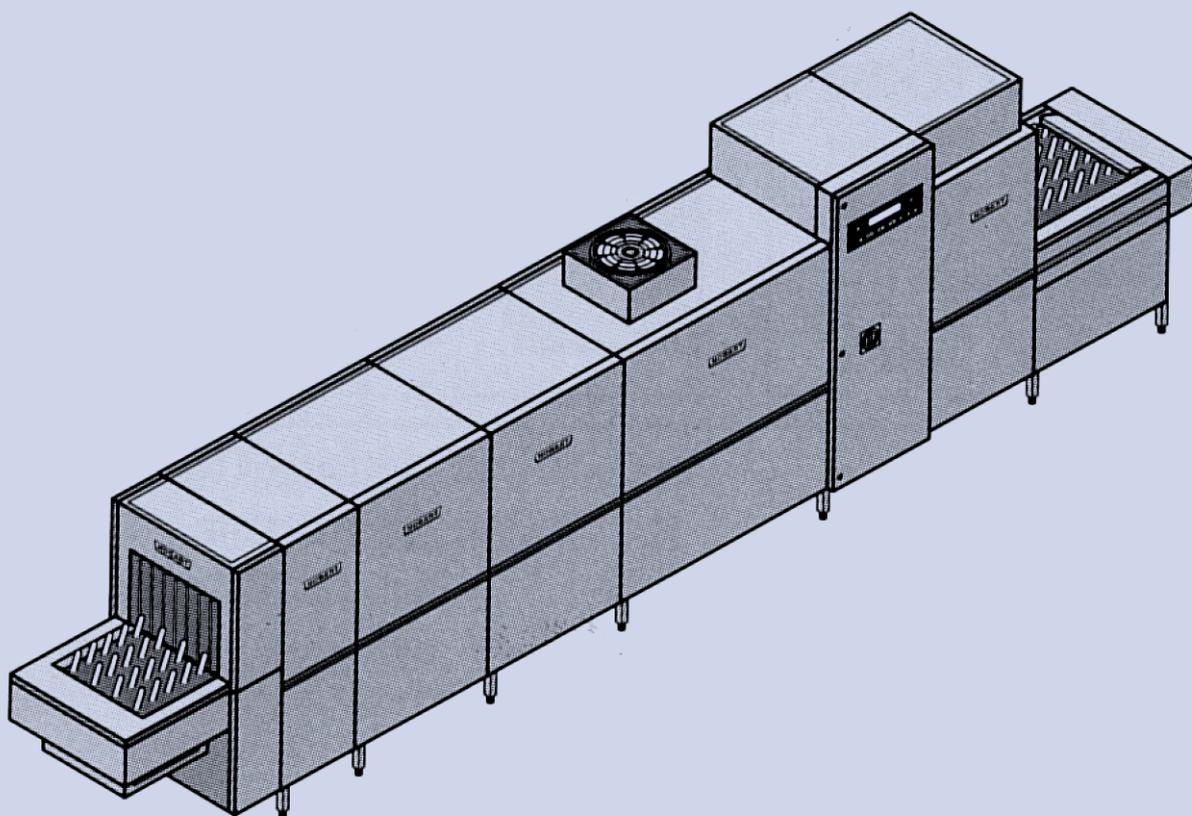




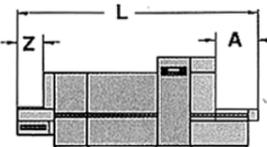
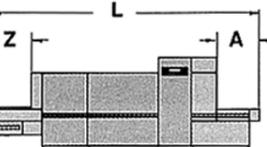
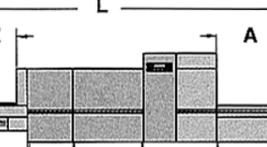
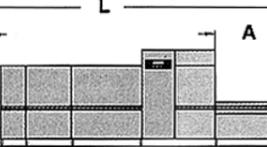
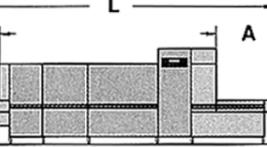
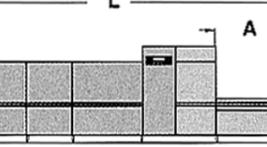
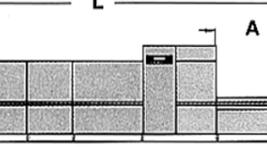
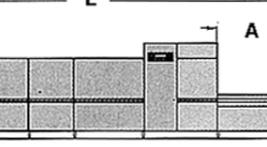
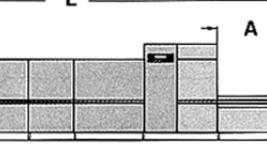
**isselbaecher**  
FOOD · SERVICE · EQUIPMENT GMBH



Datos técnicos  
lavavajillas de cinta de transporte  
Serie FTN

Los valores aquí dados no dán un valor efectivo de consumo. El consumo real está muy por debajo cuando la máquina trabaja con plena carga.

FTN-estandar (612 mm ancho de cinta)

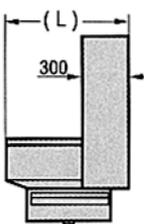
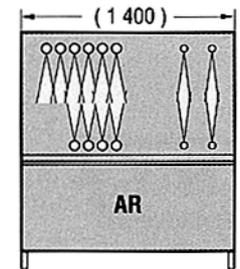
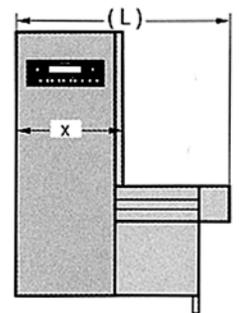
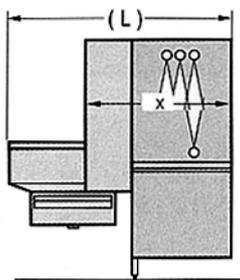
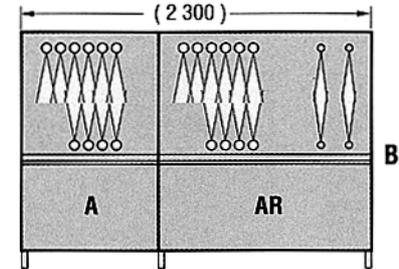
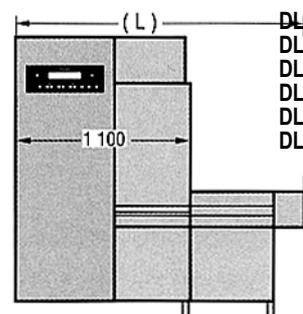
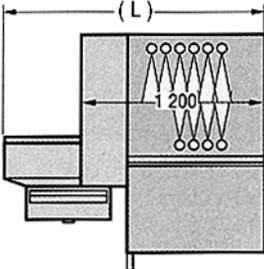
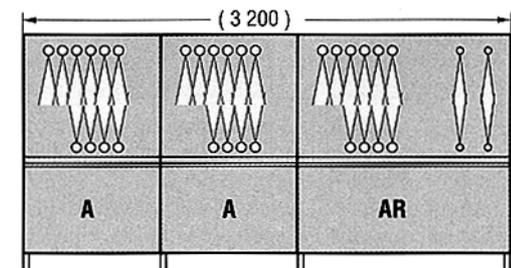
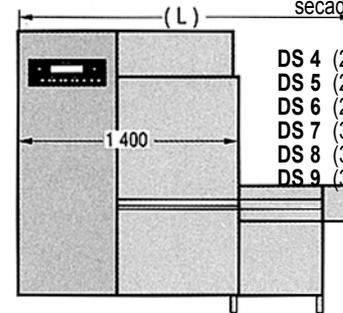
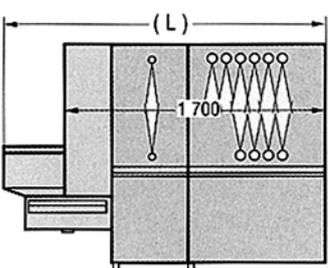
recomendación para la selección del modelo *modelo preferente	Largo total L (en mm)	Entrada Z (en mm)	Salida A (en mm)	Sección de contacto (en mm)	Recomendado en DIN 10510			Prelavado				Lavado principal				Aclarado DUO				Secado			Platos* rendimiento / h	
					tiempo de contacto (seg.)	velocidad de la cinta (m/min.)	potencia de la bomba (kW)	potencia de circulación(l/min)	Contenido del depósito (l)	potencia de la bomba (kW)	potencia de circulación(l/min)	contenido del depósito (l)	calefacción del depósito (kW)	bomba impelente (kW)	bomba de circul (kW)	consumo (l/h)	calentador KW (kW)	calentador WRG (kW)	calentador WP (kW)	ventilador (kW)	aire (m³/h)	calefacción (kW)	según DIN 10510	maximo
<b>2 - depósitos</b>  * 1 L - A - DL 3 1 L - A - DL 4 2 L - A - DL 3 2 L - A - DL 4	4 750 5 050 5 050 5 350	500 500 800 800	800 1 100 800 1 100	1 900	120	0,95	1,1	680	65	2,2	1 360	120	15	0,15	0,15	320	30	18	9	1,2	2 300	6	2 060	2 500
<b>2- depósitos</b>  1 S - A - DL 3 1 S - A - DL 4 * 2 S - A - DL 4 2 S - A - DL 5 2 S - A - DL 6	5 000 5 300 5 600 5 900 6 200	500 500 800 800 800	800 1 100 1 100 1 400 1 700	2 200	120	1,10	2,2	1 360	116	2,2	1 360	120	15	0,15	0,15	320	30	18	9	1,2	2 300	6	2 400	2 800
<b>2 - depósitos</b>  1 S - A - DS 5 * 2 S - A - DS 5 2 S - A - DS 6 2 S - A - DS 7	5 600 5 900 6 200 6 500	500 800 800 800	1 100 1 100 1 400 1 700	2 200	120	1,10	2,2	1 360	116	2,2	1 360	120	15	0,15	0,15	320	30	18	9	1,5	3 000	9	2 400	2 800
<b>3 - depósitos</b>  1 ES - A - DS 5 * 2 ES - A - DS 5 2 ES - A - DS 6 2 ES - A - DS 7	6 000 6 300 6 600 6 900	400 700 700 700	1 100 1 100 1 400 1 700	2 600	120	1,30	0,15 + 2,2	40 + 1 360	30 + 116	2,2	1 360	120	15	0,15	0,15	320	30	18	9	1,5	3 000	9	2 840	3 400
<b>3 - depósitos</b>  1 L - B - DL 3 1 L - B - DL 4 * 2 L - B - DL 4 2 L - B - DL 5 2 L - B - DL 6	5 650 5 950 6 250 6 550 6 850	500 500 800 800 800	800 1 100 1 100 1 400 1 700	2 800	120	1,40	1,1	500	65	2,2 + 2,2	1 360 + 1 360	120 + 120	9 + 9	0,15	0,15	360	36	18	9	1,2	2 300	6	3 040	4 100
<b>3 - depósitos</b>  1 S - B - DS 5 * 2 S - B - DS 5 2 S - B - DS 6 2 S - B - DS 7	6 500 6 800 7 100 7 400	500 800 800 800	1 100 1 100 1 400 1 700	3 100	120	1,55	2,2	1 360	116	2,2 + 2,2	1 360 + 1 360	120 + 120	9 + 9	0,15	0,15	360	36	18	9	1,5	3 000	9	3 380	4 700
<b>4 - depósitos</b>  * 2 ES - B - DS 5 2 ES - B - DS 6 2 ES - B - DS 7	7 200 7 500 7 800	700 700 700	1 100 1 400 1 700	3 500	120	1,75	0,15 + 2,2	40 + 1 360	30 + 116	2,2 + 2,2	1 360 + 1 360	120 + 120	9 + 9	0,15	0,15	360	36	18	9	1,5	3 000	9	3 820	5 400
<b>4 - depósitos</b>  2 S - C - DS 5 * 2 S - C - DS 6 2 S - C - DS 7 2 S - C - DS 8	7 700 8 000 8 300 8 600	800 800 800 800	1 100 1 400 1 700 2 000	4 000	120	2,00	2,2	1 360	116	2,2 + 2,2 + 2,2	1 360 + 1 360 + 1 360	120 + 120 + 120	9 + 9 + 9	0,15	0,15	400	36	18	9	1,5	3 000	9	4 360	6 200
<b>5 - depósitos</b>  2 ES - C - DS 5 * 2 ES - C - DS 6 2 ES - C - DS 7 2 ES - C - DS 8	8 100 8 400 8 700 9 000	700 700 700 700	1 100 1 400 1 700 2 000	4 400	120	2,20	0,15 + 2,2	40 + 1 360	30 + 116	2,2 + 2,2 + 2,2	1 360 + 1 360 + 1 360	120 + 120 + 120	9 + 9 + 9	0,15	0,15	400	36	18	9	1,5	3 000	9	4 800	6 800

\* tamaño de los platos 24 a 26 cm de diámetro según VGG. Al lado del valor máximo, hemos dado el valor según DIN 10510, que prescribe un contacto de 2 minutos.

**Selección de modelos FTN**

Anchura de pasada (\*) = 612 y 806 mm

La dirección de paso mostrada es de izquierda a derecha

SECCIÓN DE ENTRADA	ZONA DE LAVADO PRINCIPAL	SECCIÓN DE SALIDA
 <p>sin prelavado</p> <p>1 (800) 2 (1100) 3 (1400)</p>	 <p>(1 400)</p> <p>A (*)</p> <p>AR</p>	 <p>(L)</p> <p>x</p> <p>sin secado</p> <p>1 (1300) 2 (1600) 3 (1900) 4 (2200)</p> <p>con secado DE</p> <p>DE 2 (1600) DE 3 (1900) DE 4 (2200)</p> <p>x = 900</p>
 <p>sin prelavado</p> <p>1E (1200) 2E (1500) 3E (1800)</p> <p>x = 800</p> <p>1L (1450) 2L (1750) 3L (2050)</p> <p>x = 950</p>	 <p>(2 300)</p> <p>B (*)</p> <p>A AR</p>	 <p>(L)</p> <p>1 100</p> <p>con secado</p> <p>DL 3 (1900) DL 4 (2200) DL 5 (2500) DL 6 (2800) DL 7 (3100) DL 8 (3400)</p>
 <p>(L)</p> <p>1S (1700) 2S (2000) 3S (2300)</p> <p>(*)</p>	 <p>(3 200)</p> <p>C (*)</p> <p>A A AR</p>	 <p>(L)</p> <p>1 400</p> <p>con secado DL</p> <p>DS 4 (2200) DS 5 (2500) DS 6 (2800) DS 7 (3100) DS 8 (3400) DS 9 (3700)</p> <p>(*)</p>
 <p>(L)</p> <p>1ES (2100) 2ES (2400) 3ES (2700)</p> <p>(*)</p>	<p>zona neutral con /sin puerta</p> <p>(600)</p> <p>N (*)</p> <p>zona de aclarado</p> <p>(600)</p> <p>R (*)</p> <p>zona de aclarado</p> <p>(600)</p> <p>demi</p> <p>D (*)</p>	

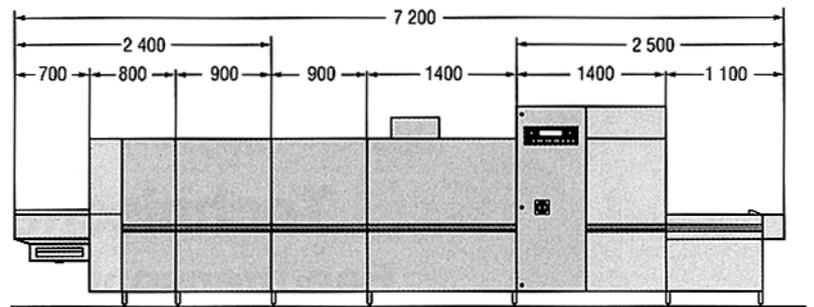
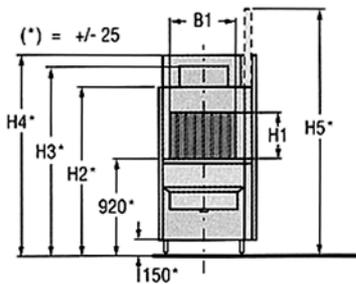
A = depósito de lavado  
AR = depósito de lavado con aclarado  
AN = depósito de lavado con zona neutral (aclarado)

NA = depósito de lavado con zona neutral (izquierda)  
R = zona de aclarado  
N = zona neutral con / sin puerta  
D = zona de aclarado con / sin puerta

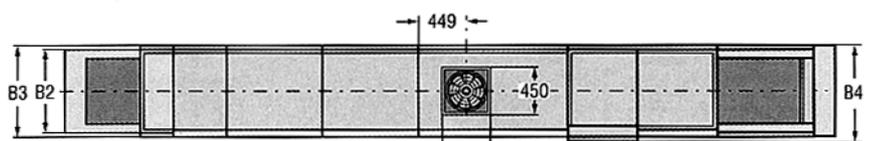
(L) = longitud en mm  
M 1:50

por ejemplo: **FTN 2 ES - B - DS 5**

Medidas en mm



Alternativas	H1	H2	H3	H4	H5	B1	B2	B3	B4
anchura estandar	440	1 600	1 800	1 900	2 270	612	790	870	900
sobrancho	440	1 600	1 800	1 900	2 270	806	984	1 064	1 094
sobrealto	560	1 720	1 920	2 020	2 510	612	790	870	900
sobrealto/-ancho	560	1 720	1 920	2 020	2 510	806	984	1 064	1 094



---

## De A - Z

### Alternativas de equipo y accesorios

---

#### Máquinas con sobreancho

Para aumentar el rendimiento en un 30% con una máquina de la misma longitud. Datos técnicos sobre demanda.

#### Máquinas con sobrealtura

Altura de entrada 560 mm para la aceptación de bandejas y juegos de mesa. Como máquina individual para la carga manual o como parte de un complejo automático de lavado con ahorro de personal.

#### Cintas para vajilla

Estandar o en ejecución especial

O para juegos de vajilla normal o vajilla especial de hospital, de cinta plana para grandes piezas hasta cintas especiales para juegos térmicos - solamente una cinta hecha a medida es una garantía para un resultado de lavado limpio, rendimiento óptimo y un trabajo ergonómico.

#### Módulos especiales

Completan el programa de modularidad y amplían las posibilidades de utilización. Zonas neutrales con o sin puerta de inspección aumentan la distancia entre las zonas y ayudan a evitar de esta manera, cuando se lavan piezas grandes que se salpiquen. Zona de lavado Demi como unidad adicional para el aclarado selectivo de vasos y cubiertos como una solución al problema de economía.

#### Lavado a alta presión

con bombas conmutables, se amplían las posibilidades de utilización de la máquina lavavajillas.

#### Brazos de lavado laterales

Se usan, cuando se tienen que lavar bandejas divididas o bandejas aisladas con concavidades profundas.

#### Calefacción a vapor o agua caliente

Las alternativas económicas para la calefacción de los depósitos de lavado, calentamiento del agua de aclarado y del secado por medio de aire caliente. Están a disposición de serpentín termostático en acero inoxidable para FTN.

#### Capacitador

#### Recuperación de calor como accesorio estandar

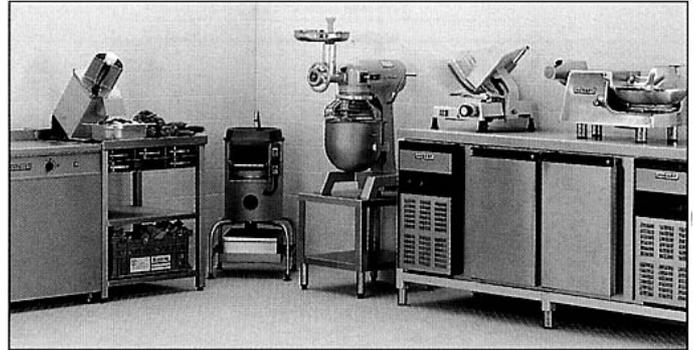
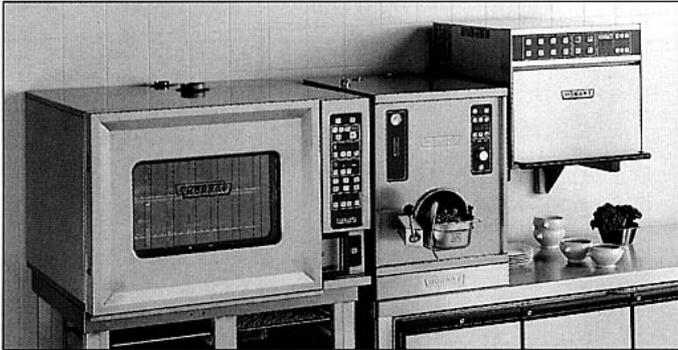
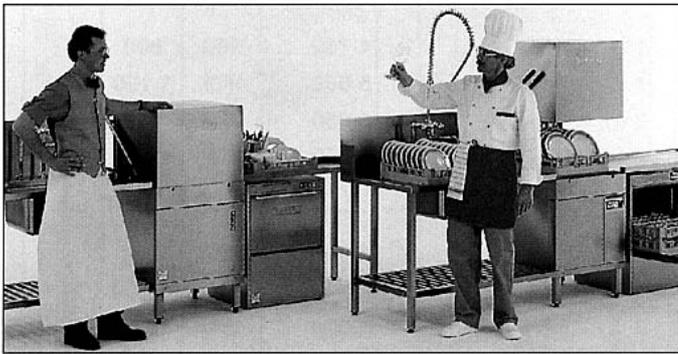
Termobomba, el ahorrador de energía indispensable para máquinas caldeadas. Semidivide la factura de electricidad! Con HOBART naturalmente como sistema de circuito único con intercambiador de calor (capacitadores) en los depósitos y recientemente con compresor doble económico. Los datos de la salida de aire se pueden comparar con los de aire acondicionado, para la alegría del personal.

#### Mandos

tres alternativas hay para elegir

- **ESTANDAR** - mando electro-mecánico, con regularización electrónica de temperatura y anuncio digital de la temperatura.
- **PROTONIC** - mando electrónico y control de los parámetros de todas las funciones e higiene. Posibilidad de conexión por medio de cable o por HCPC para la transmisión de datos protocolados a la unidad impresora.
- **PRONIC PLUS** -con posibilidad complementaria de conexión a un mando remoto de ordenador personal y control remoto METRONIC. Detención y almacenamiento de datos de servicio y consumo, así como funciones erróneas para un diagnóstico y eliminación rápida. La administración rápida de higiene según el sentido de las prescripciones europeas de HACCP.

**Autotemporizador** - circuito económico, pone la máquina en reserva (Standby) cuando no se colocan piezas de vajilla.



Desde los lavavajillas pequeños hasta los complejos completamente automáticos de lavado - en cada clase de rendimiento, encontrará en HOBART el modelo preciso que Vd. necesita para su establecimiento: Calidad Made in Germany, llena de ideas e innovaciones. Pregunte a su proveedor, él le informará con mucho gusto sobre la última situación de la técnica. Aparatos térmicos

para cocción, aparatos frigoríficos FOSTER así como también máquinas para todos los trabajos en la cocina redondean lógicamente el programa de HOBART. También en este campo cuentan los productos HOBART entre los mejores. Solicite hoy mismo información detallada o pregúntele Vd. a su proveedor.



**isselbaecher**  
FOOD · SERVICE · EQUIPMENT GMBH

Schlagweg 12 · 35687 Dillenburg - Niederscheld · Telefon: 02771/2656-0 · e-Mail: [info@issel.com](mailto:info@issel.com)