

*1 Organización de pruebas: Kitasato Research Center for Environmental Science (fundación general constituida). KRCES-Bio. Informe de ensayo n.º 2017_0188. Método de ensayo: Tras liberar bacterias flotantes (1 tipo) en una cámara de 400 L, se contó el número de bacterias en el aire recogido. Método de inhibición de bacterias: Liberación de nanoe™. Resultados de las pruebas: Con nanoe™ X, después de 50 min, 99,99% más de bacterias inhibidas. No garantiza la prevención de la intoxicación alimentaria.

*2 Organización de la prueba: TECHNO SCIENCE Corporation, Certificado nº: 20020273-001, Pesticidas probados: Diniconazol y Azoxistrobina, Método de prueba (n=2): 3 días de exposición con y sin nanoe™ X, y después de un enjuague con agua. Condiciones de la prueba: En una caja cuadrada de 400 L, temperatura de 5°C, humedad superior al 70%, con nanoe™ X repetidamente ON durante 20 min/OFF durante 40 min. Proceso de prueba: 1) Plaguicida aplicado a un plato de φ2,8 cm. 2) Plato colocado en una caja de 400 L. 3) Despues de 3 días, se lava el plato con agua. 4) Comprobación del residuo de plaguicida en el plato. 5) Análisis con LC/MS. Resultados de la prueba: El diniconazol se redujo un 77,7% con nanoe™ X, un 44,4% sin nanoe™ X. La azoxistrobina se redujo un 59,3% con nanoe™ X, un 12,5% sin nanoe™ X. El efecto difiere según el tipo de hortaliza.

*3 Laboratorio de pruebas: Datos internos de Panasonic. Número de informe de la prueba: 1V332-180118-K01. Método de prueba: Verificación mediante índice de intensidad de olor de 6 escalas. Olor probado: La trimetilamina en la tela blanqueada se dejó dentro de una caja de 400L durante 8 horas en un ambiente con y sin nanoe™ X. o

*4 <Condiciones de prueba> Datos internos de Panasonic. Temperatura ambiente: 32 °C, cuando la temperatura del refrigerador está configurada en "MED". Frecuencia de apertura y cierre de la puerta: compartimento del refrigerador 35 veces, compartimento del congelador 7 veces. Carga: paquete de prueba de 1750 kg en el compartimiento del congelador, 2,5 L de agua en el compartimiento del refrigerador. Si hay un corte de energía, la función ECONAVI puede no funcionar con normalidad.

*5 Datos internos de Panasonic. Una comparación del modelo PRIME+ EDITION DB69 y el NR-B41M1, un modelo Panasonic convencional sin inversor. El nivel de consumo de energía se basa en los estándares de Vietnam

*6 El tiempo necesario para alcanzar la zona de máxima formación de cristales de hielo (-1°C a -5°C) es de unos 26 minutos. Condiciones de la prueba: 150 g de filete de ternera (corte de jarrete) cubierto con film transparente sobre una placa de aluminio colocada en el compartimento Prime Freeze con Congelación Rápida. La temperatura exterior era de 32°C, la apertura/cierre de la puerta estaba prohibida (mediciones internas). Estas características están disponibles en la serie Prime+ Edition.

*7 Datos preparados por Panasonic. El efecto varía en función de las condiciones de funcionamiento y del tipo, el estado y la cantidad de alimentos almacenados.

*8 El periodo de conservación varía en función del grado de frescura antes del almacenamiento y del método de congelación, así como de las condiciones de uso del frigorífico

*9 Organización de prueba: Boken Quality Evaluation Institute. Cepas de prueba: *Staphylococcus aureus*, *Escherichia coli*. Esto no significa que se prevengan las enfermedades causadas por dichas bacterias. Método de prueba: prueba cuantitativa JIS L 1902 (método de absorción de solución de bacterias). Método de medición del recuento de bacterias viables: método de cultivo en placa de vertido. Resultados de la prueba: valor de actividad antibacteriana de 2 o más, eliminación de bacterias del 99,9%. Dependiendo del recuento de bacterias y las condiciones ambientales, no hay garantía de que el recuento no aumente rápidamente a un nivel inseguro. Número de prueba: 003557-1, 003557-2

*10 Probado por Suedsachsen Wasser GmbH, Alemania Método de prueba: ISO 22196: 2007

Definición de Calidad Japonesa: No significa que el producto es fabricado en Japón. Calidad Japonesa, es definida como la calidad del producto, es decir que se garantiza que se han seguido los controles de calidad del grupo Panasonic.

Panasonic es una empresa japonesa con más de 100 años de experiencia, que garantiza la calidad de sus productos a través de pruebas de calidad.

Aplicando tecnologías avanzadas que realmente mejoran la vida, vivimos según un compromiso incomparable con la calidad del producto. Nuestro enfoque en el desarrollo de productos se origina en el ADN de la artesanía japonesa. Panasonic se basa en la tradición japonesa de un control de calidad inflexible en todo el mundo. desarrollando y fabricando productos excelentes y entregándolos a clientes en todas partes".