

SOLUCIONES PARA CENTROS DE DISTRIBUCIÓN

Evite la pérdida de alimentos con
soluciones de refrigeración

americas.mayekawa.com

Sistemas con CO₂



Sistema de Refrigeración Indirecto
con Carga Reducida de Amoníaco



Sistema de Refrigeración Indirecto
con NH₃ y Etileno glicol/etanol



Sistema Subcrítico CO₂

Sistema transcrito



Sistema Transcrítico CO₂



Sistema Transcrítico CO₂

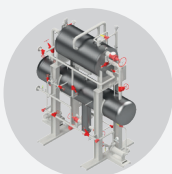


Sistema Transcrítico CO₂

Equipos Mayekawa



NewTon



Unidade de CO₂ brine



Pascal Air

Compresores Mayekawa



Compresor tornillo
Serie J



Compresor reciprocante
Serie HK



Compresor tornillo
Serie I

SOLUCIONES

MAYEKAWA

SOLUCIONES PARA CENTROS DE DISTRIBUCIÓN

Mayekawa Américas

Con enormes cantidades de alimentos refrigerados y congelados en stock, los grandes centros de distribución tienen el desafío único de evitar la pérdida de alimentos y proteger la seguridad alimentaria a gran escala.

Por lo tanto, es necesario aplicar refrigeración eficiente y estable a sus sistemas industriales para inhibir el rápido deterioro de los productos, lo que puede causar grandes pérdidas para el proveedor.

Mayekawa ofrece a los operadores de centros de distribución una variedad de sistemas robustos de refrigeración, potentes controles, monitoreo y estabilidad de temperatura.

Contamos con más de 10 sucursales en toda América Latina con soporte técnico y stock de piezas en toda América, garantizando la longevidad de los equipos y evitando paradas innecesarias.

Tecnología, agilidad, calidad y un eficiente servicio post-venta.



Experiencia



El grupo Mayekawa opera desde hace 100 años



Operaciones en todo el continente americano



Oficinas en más de 12 países de América



3 fábricas: Brasil, México y Estados Unidos

Medio Ambiente



Tecnologías que contribuyen a un futuro sostenible para el medio ambiente



Utilización de fluidos naturales: Natural Five (amoníaco, dióxido de carbono, agua, hidrocarburos y aire)



Soluciones centradas en la descarbonización del planeta

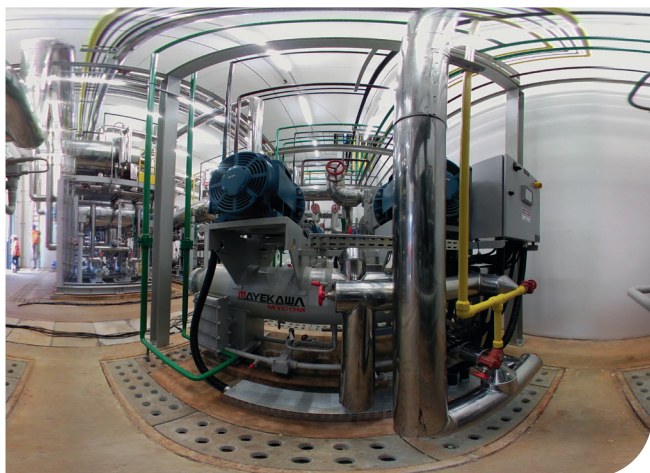
Sistema

NH₃/CO₂ brine

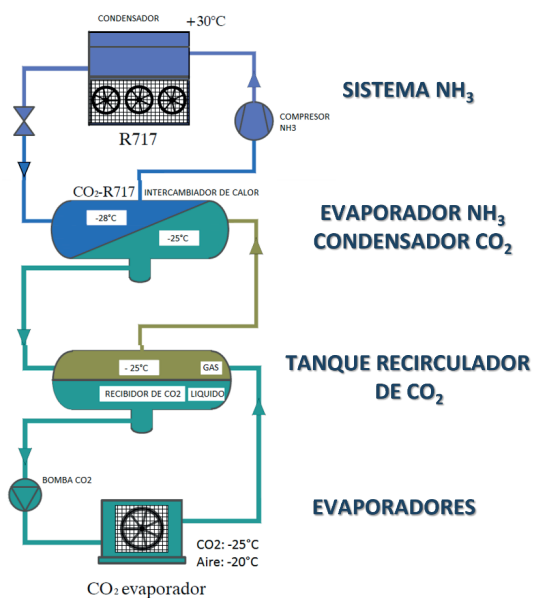
CONCEPTO CO₂ COMO FLUIDO SECUNDARIO



Sistema instalado para producción y centro de distribución CEDI, Guayaquil, Ecuador.



Sistema instalado en empresa de alimentos congelados, São Paulo, Brasil.



Fluxograma

Ventajas

- Menor volumen de R-717
- Mejor eficiencia energética entre Sistemas de CO₂ salmuera x CO₂ en cascada
- Menor impacto ambiental (GWP=1, ODP=0)
- Menor impacto de riesgos laborales (agilidad en licencias ambientales)
- Funcionamiento similar al sistema con R-717 bombeado convencional
- Sistema de control simplificado
- Sistema libre de aceite
- Sistema libre de aire
- Bajo costo de instalación y mantenimiento

Características

- 100% natural
- Bajo Costo, fácilmente disponible
- Seguro: No inflamable – tóxico
- Baja viscosidad: bombas pequeñas y reducción del diámetro de tuberías, válvulas y controles
- Flujo Bifásico / Uso de calor latente
- Alta solubilidad con agua
- Altos coeficientes de transferencia de calor
- Reducción de las dimensiones de forzadores de aire e intercambiadores de calor.
- Excelentes propiedades termodinámicas
- Presión de trabajo superior a la presión atmosférica



Países con instalación de equipos en Centros de Distribución

Sistema

NH₃/CO₂ brine

SISTEMA CON CARGA REDUCIDA DE NH₃



Ventajas

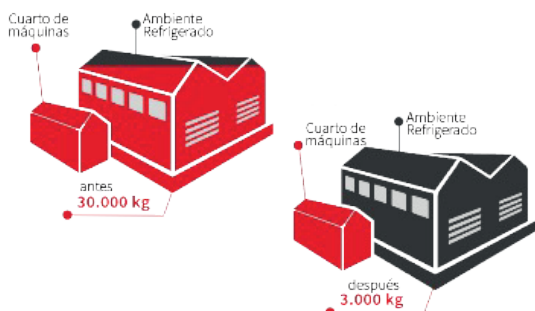
- Reducción de amoníaco en volumen superior al 80% respecto al sistema convencional.
- Seguridad Operacional: Sin amoníaco en las áreas de proceso y baja cantidad de amoníaco en la instalación
- Eficiencia Energética: Libre de circulación de aceite, mayor transferencia de calor/evaporador.
- Simple Mantenimiento: Lógica de control simplificada y poca intervención del



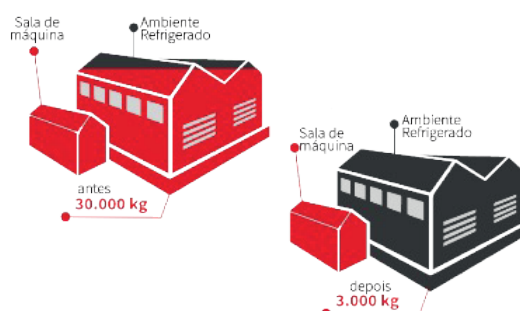
m Países con instalación de equipos en Centros de Distribución

Representación

SISTEMA DE REFRIGERACIÓN DE CARGA REDUCIDA DE AMONÍACO



SISTEMA DE REFRIGERACIÓN CON CARGA REDUCIDA DE NH₃



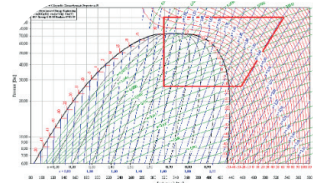
CO₂

Experiencia

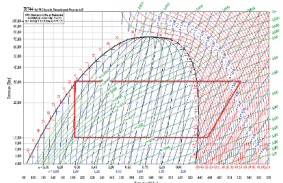
LA NUEVA ALTERNATIVA

Conoce nuestras aplicaciones

Así como con el amoníaco, al manejar el CO₂ con las precauciones adecuadas, las aplicaciones de baja y media temperatura se han venido incrementando.



Sistema Transcrítico, Sistema en Cascada



Sistema Transcrítico, Sistema Brine

CO₂

Sistema en cascada

SISTEMA SUBCRÍTICO

de CO₂ en cascada



Producción y Centro de Distribución



Proyecto realizado en Ecuador



Aplicación en Centro de distribución

Instalación de un sistema en Cascada para media capacidad en Congelación, usando amoníaco como refrigerante en alta, glicol como refrigerante intermedio y CO₂ para aplicación en baja temperatura.



Proyecto realizado en

Ampliación Planta Helados



Proyecto realizado en Ecuador



CO₂

Sistema transcrito

SISTEMA TRANSCRÍTICO de CO₂



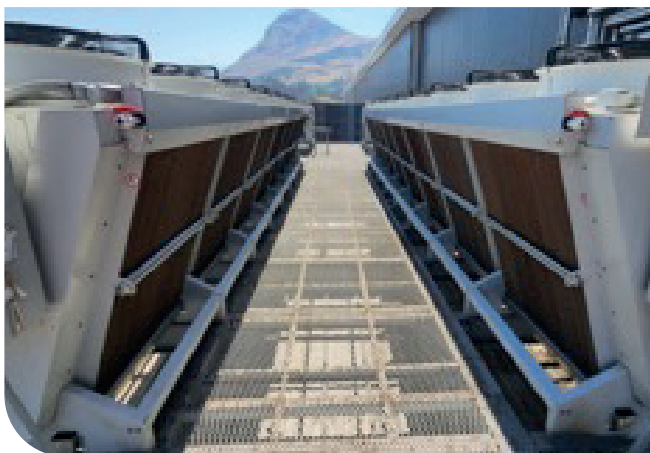
Proyecto realizado en



Centro de distribución

Cuando las instalaciones de refrigeración tienen temperaturas que superan los 27°C de temperatura ambiente, los sistemas de refrigeración con CO₂ comienzan a trabajar en modo Transcrítico.

Mayekawa posee soluciones para CO₂ empaquetados en Alemania, para el suministro de sistemas Subcríticos y Transcríticos

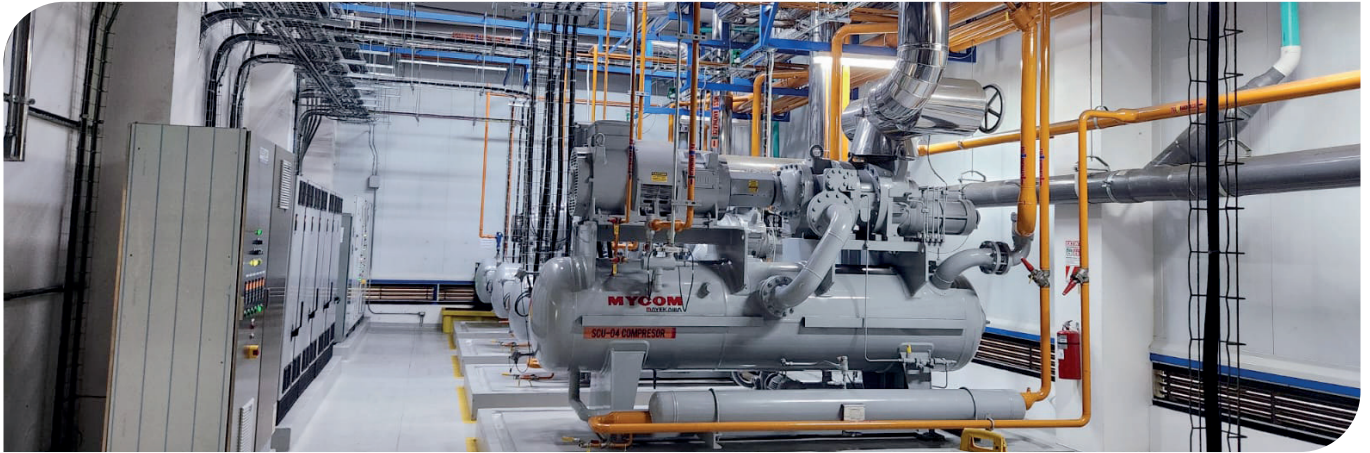


Instalación en centro
de distribución

Sistema Transcrítico de CO₂



Proyecto realizado en Chile



En Mayekawa desarrollamos proyectos desde el análisis conceptual hasta la definición final de la solución.

Nos encargamos además de la instalación, puesta en marcha y monitoreo del sistema de refrigeración, adaptando el diseño a las condiciones ambientales, técnicas y de seguridad del entorno.

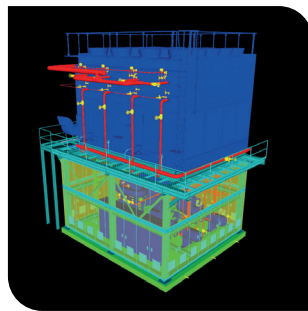
El equipo de expertos de todo el continente está en constante comunicación, generando una amplia red de conocimientos, de esta forma generamos innovaciones en la industria.



Proyecto IceStar, Chile



Departamento de
mecánica y eléctrica



Departamento
de diseño



Departamento de
instalaciones



Departamento de
control y automatización

Área

Comercial

COBERTURA Y SERVICIO A TIEMPO

Nuestro equipo te atenderá en donde te encuentres

En Mayekawa capacitamos a todos nuestros técnicos para poderte ofrecer un servicio de mantenimiento de calidad; Actualizándonos constantemente logramos darte una atención a la altura de tus necesidades.

Contamos con un modelo de contrato de mantenimiento que se implementa con la finalidad de reducir al máximo las fallas inesperadas y otorgando al cliente la certeza de contar óptimamente con sus equipos.

El acompañamiento a nuestros clientes se detalla durante todas las fases del ciclo de mantenimiento para tenerte al tanto de las maniobras realizadas a tus equipos.



Mantenimiento
a compresores



Venta de refacciones



Mejoras al
sistema



Capacitación teórica
y práctica



Sucursales

Latinoamérica



MAYEKAWA
MYCOM

• Brasil

☎ +55 11-4654-8000
✉ comercial@mayekawa.com.br
📍 Arujá - São José do Rio Preto
Rio de Janeiro - Macaé - Belo Horizonte
Canoas - Cascavel - Chapecó - Fortaleza
Cuiabá - Goiânia - Curitiba - Recife -
Salvador

• Guatemala

☎ +502 6637-6790
✉ infocentroamerica@mayekawa.com.gt
📍 Ciudad de Guatemala

• Chile

☎ +56 2-2739-0202
✉ contacto@mayekawa.cl
📍 Santiago - Concepción
Puerto Montt - Curicó

• México

☎ +52 55-5062-0870
✉ info@mayekawa.com.mx
📍 Ciudad de México - CIVAC - Culiacán
Guadalajara - Hermosillo - Irapuato
Mérida - Monterrey - Villahermosa

• Colombia

☎ +57 601-918-2434
✉ ventas@mayekawa.com.co
📍 Bogotá - Medellín - Barranquilla

• Panamá

☎ +507 395-1694
✉ ventas@mayekawa.com.pa
📍 Ciudad de Panamá

• Costa Rica

☎ +506 4010-1133
✉ mayekawacr@mayekawa.cr
📍 Heredia - Barreal

• Perú

☎ + 51 205-5400
✉ mayekawaperu@mayekawa.pe
📍 Lima - Piura - Chimbote

• Ecuador

☎ +593 4 2127141
✉ mycom@mayekawa.com.ec
📍 Guayaquil - Manta

• Venezuela

☎ +58 243-2177957
✉ ventas@mycomve.com
📍 Maracay - Turmero

Visita nuestra página
web y síguenos en
nuestras redes sociales

