



PrimeTech

refrigeración evaporativa



Industria

Soluciones ambientales para la industria



Los sistemas de refrigeración PrimeTech permiten mantener la temperatura y humedad ambiental dentro del rango de confort adecuado a cada tipo de actividad.

Optimizan las condiciones ambientales de trabajo. Son sistemas ecológicos: no emiten gases contaminantes ni generan residuos, bajo consumo de agua y energía.

Principales Aplicaciones

- Reducción de temperatura (hasta 12°C).
- Mantenimiento y control de la humedad relativa del aire en el rango deseado.
- Precipitación de polvo.
- Reducción de la electricidad estática.
- Aplicación ambiental de agentes dispersantes de olor.
- Aplicación de desinfectantes: desinfección ambiental y de superficies en industria alimentaria.
- Sistema de humectación en cámaras de refrigeración, bodegas, cavas...
- Precooling: aéreo refrigeradores, intercambiadores de calor, blowers...

■ ■ ■ ■ Servicios exclusivos

Alquiler de material (con o sin instalación)
Diseño de instalación.
Montaje y puesta en marcha.
Contrato de mantenimiento anual/estacional.
Asistencia técnica.





Refrigeración

- Refrigeración de naves y talleres de industria en general con baja inversión y reducido coste de explotación, bajo consumo de agua y energía.
- Refrigeración de grandes espacios, donde la instalación de sistemas convencionales de enfriamiento resultan inviables por elevados costes de inversión, consumos y mantenimiento.
- Pulverización directa, la refrigeración se mantiene continuamente al 100% de efectividad, el sistema no pierde eficacia con el tiempo como ocurre con los sistemas de refrigeración evaporativa de paneles húmedos.
- Sin apenas necesidad de mantenimiento: 2 ó 3 horas /trimestre.
- Agua filtrada y tratada por radiación Ultra Violeta (Esterilizador U. V).
- Contrato de mantenimiento: revisión, desinfección y puesta en marcha del sistema al inicio de temporada. Mantenimiento periódico. Asistencia técnica.



Precipitación de polvo, control de olores y desinfección

- Precipitación de polvo y partículas en suspensión al aire libre o en interiores: minas, cementeras, cristaleras, tolvas de descarga de áridos, cintas transportadoras, trituradoras, áreas de carga y descarga de camiones...
- Control de olores como dispersante de productos desodorantes o encapsuladores de olor.
- Desinfección ambiental y de superficies en industria alimentaria, mataderos, farmacéutica, cosmética, etc., por dispersión de productos desinfectantes.



Equipamiento a medida

Sondas de temperatura y humedad para el control de operación.
Automatización de ventilación, extracción y pulverización.
Software de control de ambientes.
Tratamientos completos del agua: filtración, antiincrustación, desmineralización, esterilización.





Humectación y Precooling

- Mantenimiento de humedad constante en cámaras frigoríficas, cámaras de maduración, bodegas, salas de curación de jamones almacenes de productos volátiles, curación de cemento...
- Reducción de la energía estática, evita que se deposite la suciedad en superficies (piezas plásticas antes del proceso de pintado).
- Precooling: enfriamiento del aire de refrigeración de equipos. Reduce su consumo y los mantiene plenamente operativos.



Tipos de Sistemas



Sistema Breesty

- Indicado especialmente para tratar puntos calientes dentro las naves: hornos, focos de calor intenso generados por maquinaria.
- Pulverización delante de ventiladores de gran alcance y bajo nivel sonoro.
- El movimiento del aire refrigerado enfría la masa de aire caliente y aumenta la sensación de bajada térmica.
- Rápida instalación, puede combinarse con el Sistema Mist.



Sistema Mist

- Pulverización en líneas de tubería flexible adaptadas a las estructuras existentes.
- Distribución homogénea de la pulverización.
- Posibilidad de independizar diferentes zonas.
- Muy versátil y de rápida instalación.