



Salas de despiece y cámaras de oreo

Sustitución de central de refrigerante fluorado con frecuente fuga de gas, por sistema indirecto con glicol y plantas enfriadoras de R-290 a caudal variable para dar servicio a salas y cámaras de oreo.

Potencia frigorífica:
2x 46 kW.



Túneles de ultracongelación de carne

Suministro de dos nuevos túneles de ultracongelación con sistema frigorífico compacto de amoníaco en expansión directa y condensación por aire.

Potencia frigorífica:
2x 120 kW.

Recuperación de calor para ACS y procesos

Para evitar brotes de legionelosis y paradas de la producción frigorífica, se suministra una planta enfriadora de amoníaco con recuperación parcial del 80 % para producción de ACS y proceso.

Potencia frigorífica:
600 kW.



Sede social y fábrica

P.I. Los Santos, Bulevar de Los Santos 34
14900 Lucena (Córdoba)
957 50 92 93

Ventas nacional

comercial@intarcon.com

Ventas internacional

commercial@intarcon.com

Servicio posventa

posventa@intarcon.com

Europa

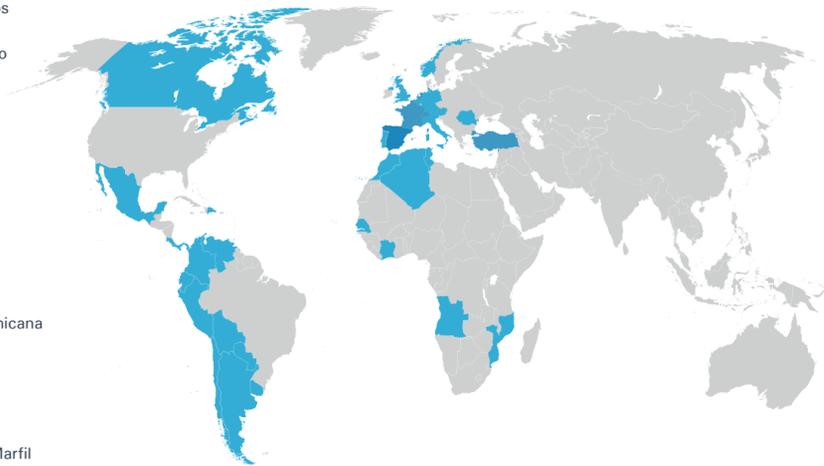
- | | |
|-----------|--------------|
| Alemania | Noruega |
| Austria | Países Bajos |
| Bélgica | Portugal |
| Dinamarca | Reino Unido |
| España | Rumanía |
| Francia | Suecia |
| Irlanda | Suiza |
| Italia | Turquía |

América

- | | |
|------------|-----------------|
| Argentina | México |
| Bolivia | Panamá |
| Canadá | Paraguay |
| Chile | Perú |
| Colombia | Rep. Dominicana |
| Costa Rica | Uruguay |
| Ecuador | Venezuela |

África

- | | |
|-------------------|-----------------|
| África Ecuatorial | Costa de Marfil |
| Angola | Marruecos |
| Argelia | Mozambique |
| Cabo Verde | Túnez |



SOLUCIONES EN REFRIGERACIÓN PARA LA INDUSTRIA CÁRNICA

“ Máxima calidad en nuestros productos y excelencia en nuestros servicios ”



www.intarcon.com



Refrigeración mucho más que enfriar



FIABILIDAD Y SEGURIDAD



SOSTENIBILIDAD MEDIOAMBIENTAL



EFICIENCIA ENERGÉTICA

nuestras soluciones



amoniaco baja carga

Esta nueva tecnología utiliza una reducidísima carga de amoniaco para producir frío, unas 50 veces inferior a los sistemas tradicionales, a la vez que se reduce el consumo energético y se elimina el consumo de agua. Todo redunda en una alta seguridad para las personas y seguridad medioambiental.

refrigerantes naturales

CO₂

La tecnología de CO₂ subcrítico combinado con ciclos de amoniaco o R-290 es una excelente solución para la producción y distribución de frío a baja temperatura en cámaras frigoríficas y túneles de congelación.

R-290

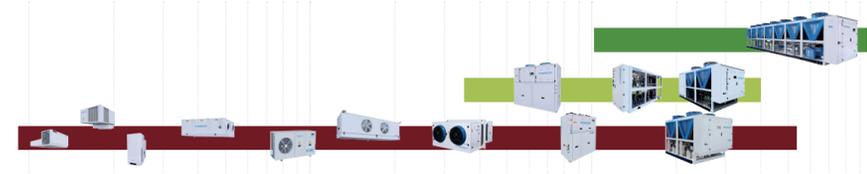
Los sistemas de refrigerante R-290 (propano) son la mejor alternativa a los refrigerantes fluorados en bajas y medias potencias. La baja carga de refrigerante de nuestros equipos compactos hacen de esta una solución segura a la vez que se benefician de un alto rendimiento energético.

R-717

R-744

R-290

kW 1 10 100 1 000



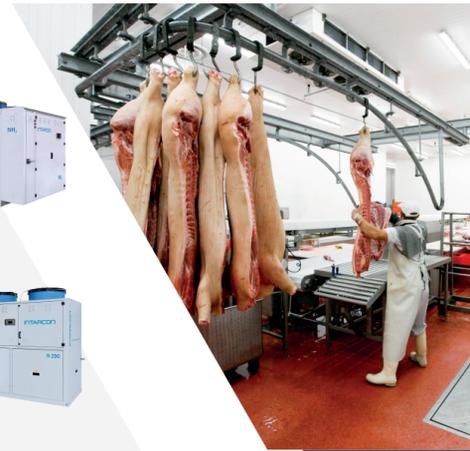
ammolite chiller

Plantas enfriadoras con carga crítica de amoniaco y condensación directa por aire, para producción de glicol a media o baja temperatura, de 250 a 700 kW.



Chillers R-290

Plantas enfriadoras de glicol con refrigerante R-290 en media potencia de 30 a 400 kW.



Salas de despiece, obradores y cámaras frigoríficas

ammolite DX

Unidades de expansión directa de amoniaco de baja carga y condensación directa por aire, para aplicaciones de baja temperatura y ultracongelación, de 50 a 200 kW.



CO₂ subcrítico

Centrales de CO₂ subcrítico en cascada con un circuito de glicol, para instalaciones centralizadas de baja temperatura y ultracongelación.



Túneles de congelación y cámaras de congelados

Recuperación de calor

Recuperación total o parcial del calor residual de condensación de los compresores frigoríficos, para la producción de agua caliente y circuitos de postcalentamiento en aplicaciones de secado y maduración.

Control de temperatura y humedad

Para madurar el producto en su punto óptimo, los sistemas de refrigeración deben incorporar un control de temperatura y humedad que regule estos parámetros adaptándose a las necesidades de maduración de cada pieza.



Maduración y secado