CARRIER TRANSICOLD
Catalogue des solutions

Carrier
TRANSICOLD

DES SOLUTIONS DE RÉFRIGÉRATION POUR TOUS LES SEGMENTS

TABLE DES MATIÈRES

Présentation de l'entreprise 3

Groupes pour remorques 8

Groupes pour camions porteurs 19

Groupes pour VUL 29

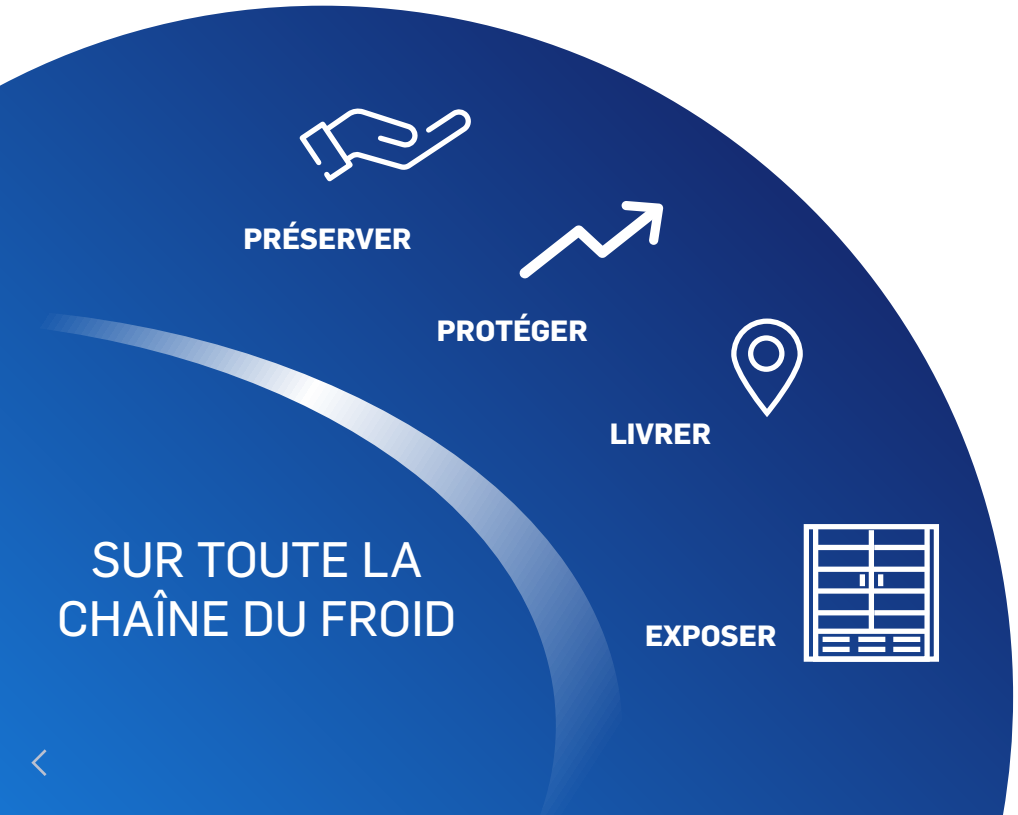
Électrification 40

Services, systèmes télématiques et accessoires 44

Réglementation 52

CARRIER RÉFRIGÉRATION

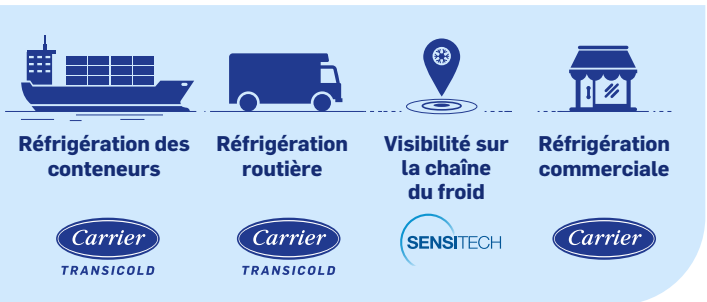
Des produits préservés,
du producteur à l'assiette



DÉCOUVREZ CARRIER TRANSICOLD

À propos de Carrier Transicold

Carrier Transicold contribue à améliorer le transport et le contrôle de la température grâce à une gamme complète d'équipements et de services destinés au transport frigorifique et à la traçabilité de la chaîne du froid. Fort d'une expérience de plus de 50 ans, Carrier Transicold est l'un des leaders de son industrie, en mesure de fournir à ses clients partout dans le monde un ensemble de solutions technologiquement avancées et offrant une efficacité énergétique et une performance écologique optimisées, que ce soit en matière de conteneurs, de générateurs ou de systèmes de réfrigération pour véhicules poulie-moteur, camions porteurs et remorques. Carrier Transicold fait partie de Carrier Global Corporation, fournisseur mondial de premier plan de solutions de construction et de chaîne du froid saines, sûres et durables.



Notre vision

Développer des solutions de transport réfrigéré qui importent pour les Hommes et la planète.

Les valeurs qui nous guident

Respect : Nous traitons les autres comme nous voulons être traités.
Intégrité : Nous accordons la priorité à l'honnêteté, la responsabilité et l'éthique.
Inclusion : Nous nous efforçons de créer un environnement où toutes et tous se sentent inclus, quelles que soient nos différences.
Innovation : Nous cherchons constamment à nous développer, à nous améliorer et à grandir durablement.
Excellence : Nous livrons les mérites de nos produits et services, avec urgence et exécution sans faille.

INSPIRER CONFIANCE

Chez Carrier Transicold, c'est la confiance ce qui nous fait avancer. Nous proposons des solutions de chaîne du froid saines, sûres et durables, offrant ainsi aux clients une connectivité et une visibilité avancées. Notre objectif est d'innover pour réduire les déchets et garantir que les marchandises sensibles à la température arrivent à destination dans des conditions optimales partout sur la planète. Découvrez comment nous dirigeons une chaîne du froid plus saine, plus sûre et plus durable au moment où cela compte le plus, grâce à notre programme Healthy, Safe, Sustainable Cold Chain (pour une chaîne du froid saine, sûre et durable), conçu pour aider les clients à répondre à l'évolution rapide des exigences liées à la chaîne d'approvisionnement et à accroître l'efficacité de leurs activités en matière de chaîne du froid.

UNE CHAÎNE DU FROID SAINE, SÛRE ET DURABLE

Fournir des aliments et des médicaments frais aux populations du monde entier, assurer le stockage et le transport sécurisés des vaccins critiques, sans oublier réduire les déchets et préserver l'environnement. Tout cela est désormais possible grâce à une connectivité et une visibilité avancées. Ce sont ces gestes qui comptent, des gestes à l'impact positif pour la société et la planète. Carrier est une entreprise de dimension internationale particulièrement bien équipée pour entreprendre ces actions. Découvrez comment nous dirigeons une chaîne du froid plus saine, plus sûre et plus durable au moment où cela compte le plus.

Chez Carrier, nous estimons que nos produits refroidissent l'équivalent d'environ

9 MILLIARDS de dollars

de denrées périssables et de médicaments transportés chaque jour sur les océans .

Bien que la production mondiale de nourriture suffise à nourrir toute la population, environ

820 MILLIONS

de personnes souffrent de la faim chaque jour, car un tiers de la nourriture destinée à la consommation est gaspillée ou perdue.

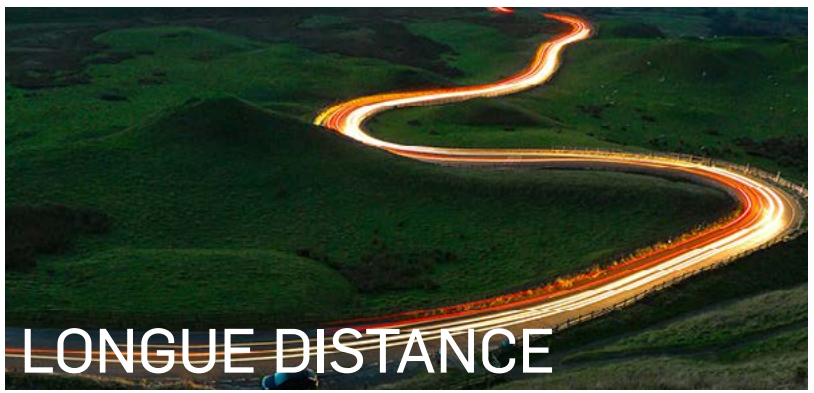
Aujourd'hui, plus de

50 %

du gaspillage des denrées périssables est évitable, simplement en adoptant la technologie de la chaîne du froid.

Pour que certains médicaments répondent aux exigences réglementaires et soient les plus efficaces possibles, ils doivent être soumis à des contrôles de température et à une surveillance stricts.

APPLICATIONS



PRODUITS ENERGY

Modèle	Supra	Supra MT	Supra HE	Syberia	Iceland	Vector S15	Vector	Vecteur MT
Diesel	■	■	■			■	■	■
GNC		■						
Sans moteur				■	■		■	■
Bloc-batterie	■	■	■	■	■	■	■	■

GROUPES FRIGORIFIQUES POUR REMORQUES

Il existe un Vector pour chaque mission

Du transport longue distance à la distribution, chaque modèle de la gamme Vector a été conçu pour offrir des performances supérieures en matière de respect de la chaîne du froid et optimiser vos coûts de propriété, tout en réduisant au minimum l'impact sur l'environnement.

Gamme pour remorques à **30 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	

Gamme et type de groupes	VOLUME DU CORPS ISOLÉ EN m³
	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100
Remorques	
Vector 1350	
Vector S15	
Vector 1550	
Vector 1950	
Vector HE19	
Certifié PIEK	
Vector 1550 CITY	
Vector HE 19 CITY	
Zéro émission	
Vector 1550 E	
Vecteur HE 19 E	
Multi-température	
Vector 1950 MT	
Vector HE 19 MT	

Gamme pour remorques à **40 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	

Gamme et type de groupes	VOLUME DU CORPS ISOLÉ EN m³
	10 20 30 40 50 60 70 80 90 100
Remorques	
Vector 1350	
Vector S15	
Vector 1550	
Vector 1950	
Vector HE19	
Certifié PIEK	
Vector 1550 CITY	
Vector HE 19 CITY	
Zéro émission	
Vector 1550 E	
Vecteur HE 19 E	
Multi-température	
Vector 1950 MT	
Vector HE 19 MT	

NOUVEAU

Vector eCool

Le Vector eCool est le premier système de remorque réfrigéré totalement autonome, entièrement électrique et sans moteur. Le système eCool™ est une solution durable conçue pour toutes les solutions d'électrification et de décarbonisation.

Vector HE19

Le modèle Vector® HE 19 – High Efficiency – constitue le système de nouvelle génération pour remorques à contrôle de température. Le groupe allie une technologie éprouvée, à l'image de l'architecture tout électrique E-Drive, à des nouveautés conçues pour améliorer considérablement les performances et l'efficacité.

Vector 1950

Conçu pour les livraisons exigeant un contrôle précis de la température de produits sensibles, le Vector 1950 est également adapté aux missions de distribution intensives nécessitant de la multi températures et des ouvertures de portes fréquentes.

Vector 1550

Ce groupe polyvalent permet d'optimiser les coûts de propriété pour les livraisons longue distance et les missions de distribution nécessitant des ouvertures de portes fréquentes.

NOUVEAU

Vector S15

Le groupe Vector S15 est une solution intelligente, simple et versatile pour les remorques, adaptée pour les longs trajets ainsi que pour les livraisons en ville. Sa configuration semi-électrique vous offre un entretien simplifié, tandis que son moteur conforme à la norme d'émission EU Stage Ven vous permet de circuler en toute liberté.

VECTOR eCool™

La combinaison de trois technologies de pointe

Carrier Transicold réaffirme sa volonté de réduire les émissions, d'améliorer la durabilité et d'accroître l'efficacité dans l'ensemble du secteur du transport frigorifique avec le lancement du Vector® eCool™, le premier système de transport réfrigéré pour remorques sans moteur, tout électrique et entièrement autonome. Cette nouvelle technologie représente un grand pas en avant pour la réfrigération des remorques. Le système eCool™ est une solution durable conçue pour toutes les solutions d'électrification et de décarbonisation qui ne génèrent aucune émission directe de polluants par le moteur.

Gamme Vector

Bloc-batterie

Générateur d'essieu

Zone à faibles et ultra faibles émissions (ZFE)
Aucune émission directe de polluants par le moteur.

Solution électrique et autonome
Adaptée à toutes les applications. Passez à une solution entièrement électrique et autonome. Compatible avec l'ensemble de votre flotte.

Efficacité
Tirez pleinement parti de votre technologie e-drive. La technologie E-drive offre une puissance frigorifique maximale avec une maintenance réduite.

Faibles émissions sonores
Conforme à la norme PIEK -60 dB(A).

Jusqu'à 6 H d'autonomie

En fonction de l'application client, la batterie peut alimenter le groupe frigorifique jusqu'à six heures en une seule charge*

* Pour un bloc-batterie de 19,2 KWh uniquement, sans l'énergie fournie par le générateur de l'essieu, et après pré-refroidissement du bac de la remorque sur le réseau électrique.

2 H pour que la batterie soit rechargée

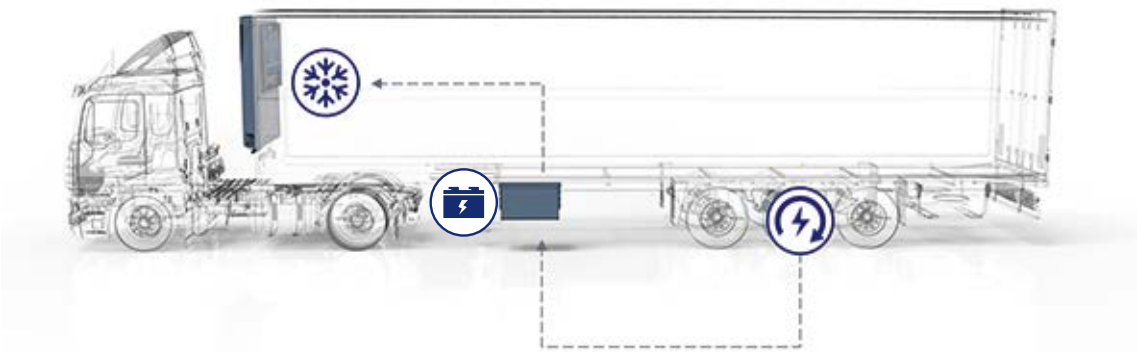
Recharge de la batterie sur le réseau* :
- recharge de la batterie à 80 % = 1 h 10
- recharge complète de la batterie = 2 h

* Pour un bloc-batterie de 19,2 kWh.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

VECTOR eCool™ | Optimisation de l'énergie

MODES DE FONCTIONNEMENT



SUR ROUTE

Faites fonctionner le Vector sur route et utilisez l'énergie de l'essieu de la remorque. Lorsque le groupe frigorifique est hors tension, l'énergie de l'essieu est utilisée pour recharger le bloc-batterie ou se désactive.

SUR LE RÉSEAU ÉLECTRIQUE

Faites fonctionner le Vector en veille pendant l'entreposage. Lorsque le Vector est éteint, la batterie passe en mode recharge, si nécessaire.

SUR BATTERIE UNIQUEMENT

Disposez d'un groupe réfrigérée entièrement autonome, grâce à la capacité de la batterie.

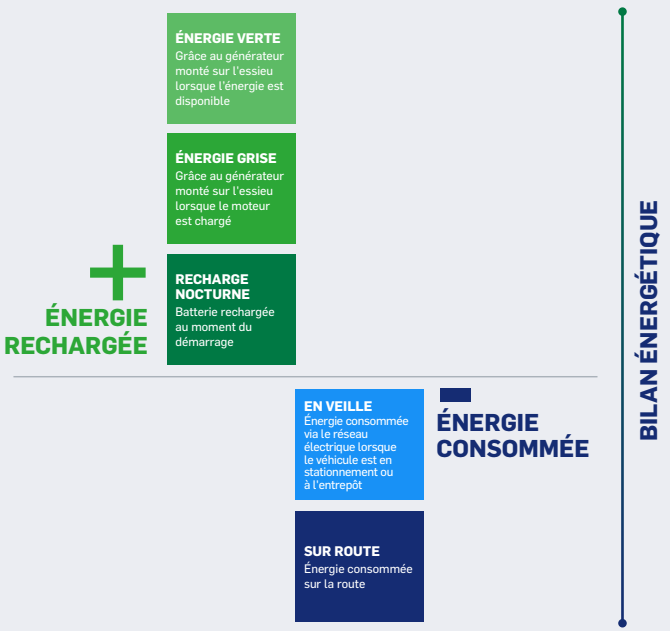
POUR LA RECHARGE

Pour recharger lorsque la remorque est en stationnement
Rechargez le bloc-batterie lorsque la remorque est à l'arrêt. Objectif : optimiser le coût total de possession et les performances.

Pour recharger lorsque la remorque roule
Le générateur monté sur l'essieu de la remorque recharge le bloc-batterie lorsque la remorque roule à plus de 20 KM/H.

PRODUCTION ET GESTION DE L'ÉNERGIE

Le Vector eCool est plus qu'une simple solution conçue pour stocker l'électricité dans un bloc-batterie. C'est un système complet de gestion énergétique qui contrôle l'entrée et la sortie d'énergie dans le bloc-batterie pour offrir un équilibre optimal entre autonomie, maintien de la chaîne du froid et retour sur investissement.
Le bloc-batterie peut donc se recharger automatiquement en fonction de son environnement et des applications du client.



VECTOR eCool™

Après des années de recherche et de développement, notamment au travers d'essais approfondis en conditions réelles avec des prototypes déployés sur des flottes de clients, Carrier Transicold a développé la technologie de réfrigération des remorques de demain : le système Vector eCool.

Lorsque le groupe frigorifique fonctionne sur batterie, le système de gestion d'énergie de Carrier Transicold s'active automatiquement quand la charge atteint un certain niveau et certaines conditions. Le générateur commence ensuite à recharger la batterie pour garantir une capacité de réfrigération complète.

Le système eCool peut également être raccordé sur le réseau électrique lorsque la remorque est stationné, pour une recharge complète en moins de deux heures. Sur la route, le bloc-batterie est rechargé grâce à l'énergie générée par les essieux et à l'énergie cinétique générée lors du freinage, du ralentissement ou en descente.

UNE SOLUTION DURABLE ET SILENCIEUSE

Grâce à un nouveau système de récupération et de stockage de l'énergie, le Vector eCool convertit l'énergie cinétique générée par l'essieu et les freins de la remorque en électricité, laquelle est ensuite stockée dans un bloc-batterie alimentant le groupe frigorifique. Cette boucle permet d'obtenir un système entièrement autonome qui ne produit pas d'émissions directes de dioxyde de carbone (CO2) ou de particules.

Le Vector eCool est par ailleurs conforme à la certification PIEK. Ainsi, lorsqu'il est utilisé avec les versions City du Vector® HE 19, le niveau sonore du système est inférieur à 60 dB(A). Outre ses performances en matière d'émissions, le Vector eCool est la solution idéale pour respecter les réglementations toujours plus strictes relatives aux émissions en centre-ville et dans les zones urbaines.

Zones à faibles et très faibles émissions
Aucune émission directe de polluants par le moteur.

Électrique et autonome
Passez à une solution entièrement électrique et parfaitement autonome.

Efficacité
La technologie E-drive offre une puissance frigorifique maximale avec une maintenance réduite.

Faibles émissions sonores
Conforme à la norme PIEK -60 dB(A).

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

VECTOR HE 19

Haute efficacité pour la chaîne de froid

Le modèle Vector® HE 19 – High Efficiency – constitue le système de nouvelle génération pour remorques à contrôle de température. Le groupe allie une technologie éprouvée, à l'image de l'architecture tout électrique E-Drive, à des nouveautés conçues pour améliorer considérablement les performances et l'efficacité. Les opérateurs profiteront d'une consommation de carburant optimisée jusqu'à 30 %, d'un poids du groupe réduit de 10 % et d'un niveau sonore réduit de 3 dB(A).

RÉDUCTION DU COÛT TOTAL DE PROPRIÉTÉ

-30 % de consommation de carburant

Maintenance/2

10 % plus léger

Disponibilité de 99,7 %

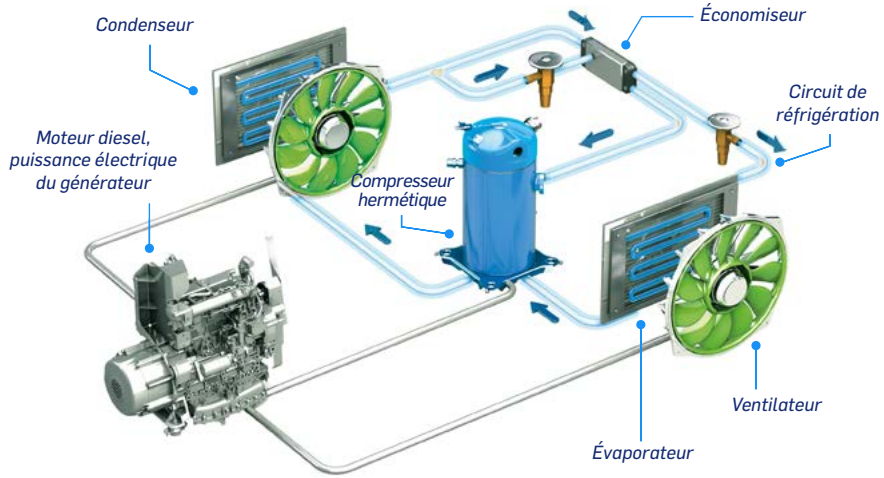
RÉDUCTION DE L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL

Taux de fuite de 3 %
(taux annuel)

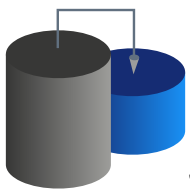
Faibles émissions sonores -3 dB(A)*
* Par rapport au Vector 1950

Puissance flexible

Normes d'émission Stage V* pour les moteurs diesel
* Règlement de l'UE pour les moteurs d'engins mobiles non routiers (EMNR) UE/2016/1628



DE MEILLEURS RÉSULTATS FINANCIERS

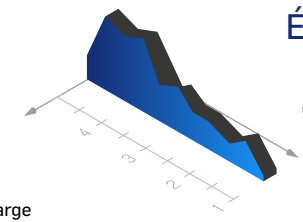


ÉCONOMIES DE CARBURANT

30 %

Jusqu'à 1 litre/heure*

* Conformément à l'essai ATP sur charge partielle CEN 16440-1
*Par rapport au Vector 1950



ÉCONOMIES/AN

5,4 T CO_2EQ

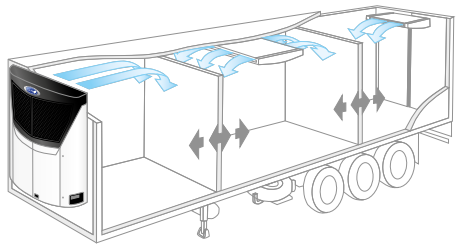
20 520 km/an**

** Myclimate :
1T CO_2eq = 3 800 km
* Par rapport au Vector 1950

DE NOMBREUSES CONFIGURATIONS POUR RÉPONDRE À TOUS VOS BESOINS

OPTIMISEZ LES PERFORMANCES DE VOTRE CHAÎNE DU FROID

Le nouveau modèle Vector® HE 19 offre une puissance frigorifique à hautes performances combinée à une configuration de compartiments on ne peut plus flexible. Avec de nombreux évaporateurs disponibles, vous pouvez personnaliser en toute liberté les configurations de votre remorque. Grâce à son concept unique de refroidissement et de chauffage simultanés, le Vector® HE 19 garantit en outre une puissance calorifique constante, quelles que soient les conditions météorologiques.



MT

APX
Système de contrôle

Détendeur électronique : plus besoin de régler la surchauffe

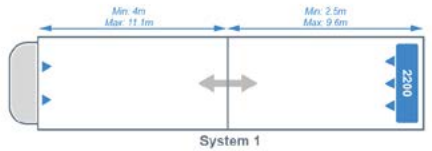
MHS 700

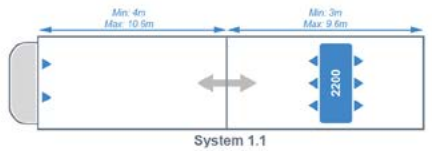
MHS 1100

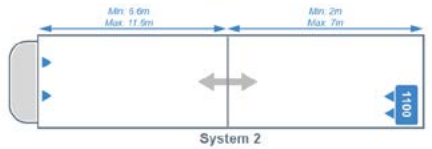
MHD 1100

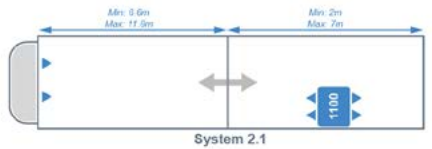
MHS 2200

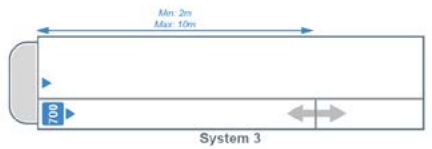
MHD 2200

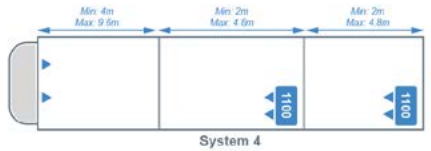


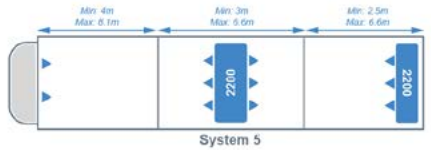


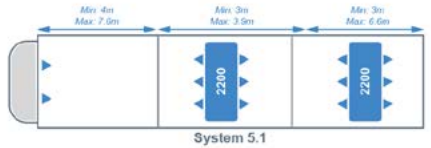


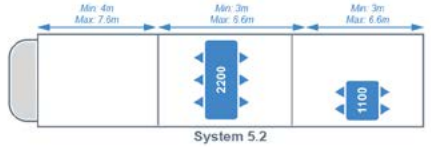


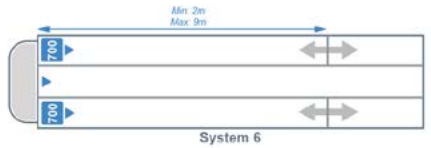


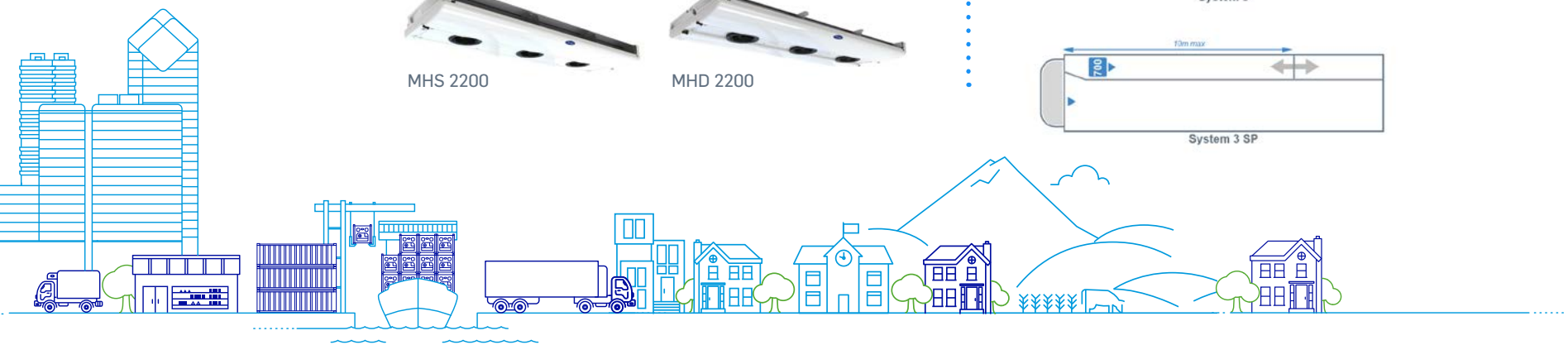












POUR EN SAVOIR PLUS ▸

VECTOR 1950

Puissant et précis pour les livraisons multiples ou en multi température

Le Vector 1950 associe une puissance frigorifique élevée à de nombreuses configurations des compartiments. Il est parfait pour le transport de produits sensibles, la distribution intensive, les ouvertures fréquentes des portes et/ou le contrôle en multi température. Il affiche une puissance de 18 875 W.

Puissance frigorifique élevée

La puissance du groupe Vector 1950 vous aide à protéger votre chargement avec un temps de descente en température inégalé, un contrôle précis de la température et une distribution homogène de l'air grâce à son débit d'air de 5 700 m^3/h.

E-DRIVE®

TECHNOLOGIE

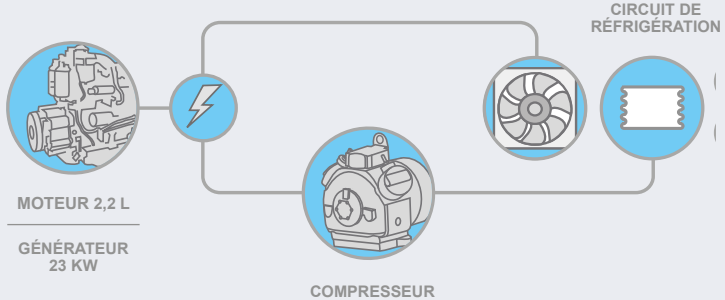
Le technologie E-Drive™ remplace les transmissions mécaniques utilisées dans la technologie à courroies, pour transformer l'énergie du moteur en électricité.

AVANTAGES

La technologie E-Drive™ offre des performances supérieures sur la chaîne du froid tout en réduisant l'empreinte CO_2 et le coût total de propriété.

TECHNOLOGIE

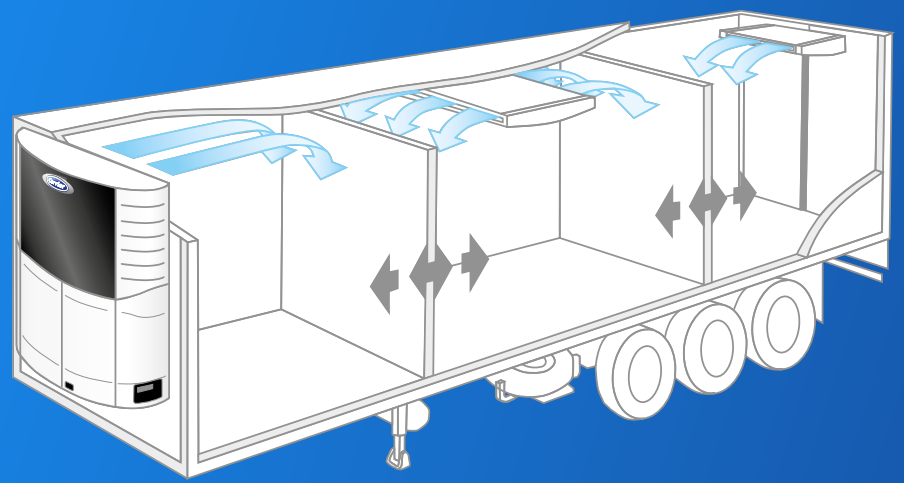
Le groupe Vector 1950 est doté de la technologie brevetée E-Drive™. Il utilise un chauffage électrique constant et un concept unique de refroidissement et de chauffage simultanés pour offrir des performances maximales sur plusieurs compartiments.

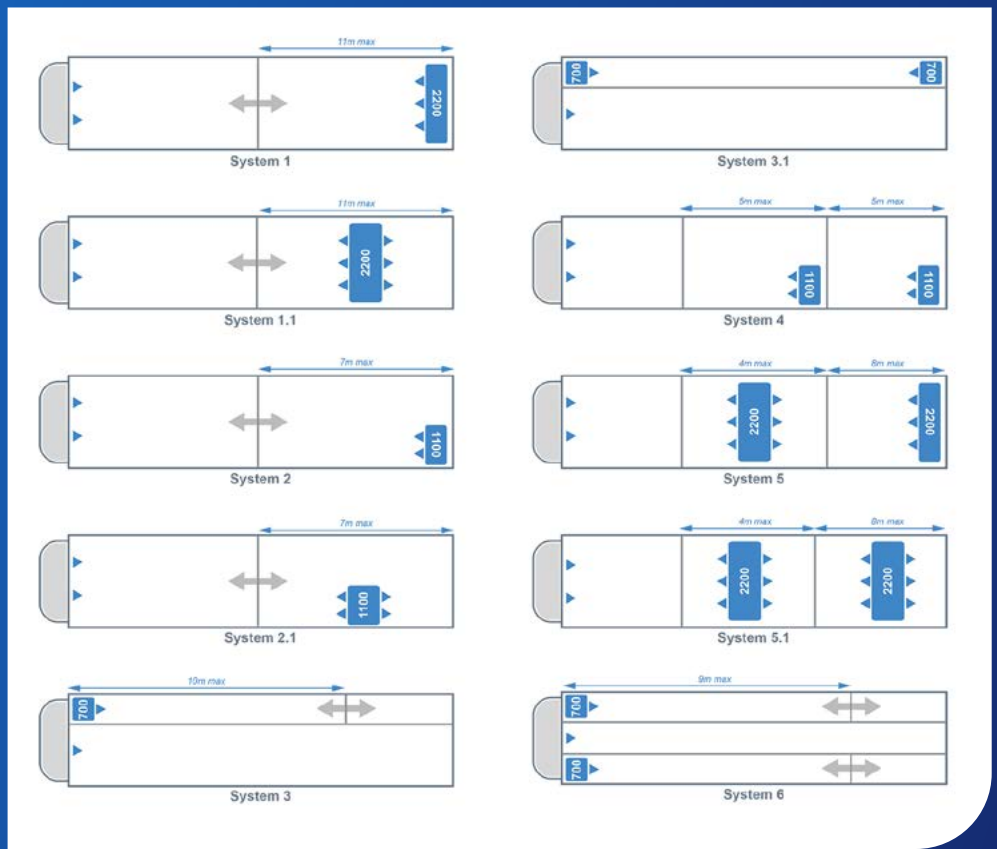


POUR EN SAVOIR PLUS ▸

Contrôle multi température

Configurez votre remorque comme vous le souhaitez.





VECTOR 1550

Une solution polyvalente, éco-responsable et économique

Le Vector 1550 associe la technologie brevetée E-Drive™ à un économiseur, une solution technologique performante, efficace et durable.
Conçu pour relever une multitude de défis logistiques, il affiche un coût de propriété minime, une puissance moyenne de 15 300 W, et vous permet de réduire considérablement votre empreinte environnementale.

DISPONIBLE SUR

Piek certified

Technologie durable

La technologie tout électrique E-Drive™ utilise peu de joints et de pièces mobiles. Combinée à un compresseur hermétique, elle permet de réduire sensiblement les fuites de réfrigérant par rapport aux systèmes à entraînement par courroies.

Temps d'utilisation optimisé

La technologie brevetée E-Drive™ a été développée avec 17 pièces détachées en moins, pour encore plus de fiabilité et un taux de disponibilité culminant à 99,40 %.

E-DRIVE®

TECHNOLOGIE

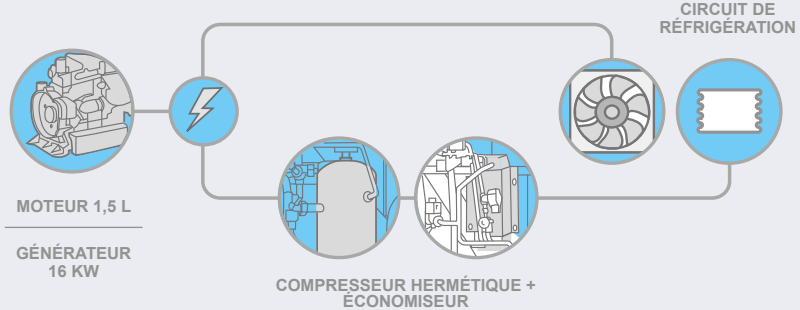
Le technologie E-Drive™ remplace les transmissions mécaniques utilisées dans la technologie à courroies, pour transformer l'énergie du moteur en électricité.

AVANTAGES

La technologie E-Drive™ offre des performances supérieures sur la chaîne du froid tout en réduisant l'empreinte CO_2 et le coût total de propriété.

TECHNOLOGIE

Le groupe Vector 1550 est équipé de la technologie E-Drive™. S'appuyant sur le surplus de puissance induit par l'économiseur, la taille du compresseur hermétique a été réduite, comme comme celle du moteur.



POUR EN SAVOIR PLUS ▸

VECTOR S15

Vector® S 15, la solution intelligente

Le groupe Vector S15 est une solution intelligente, simple et versatile pour les remorques, adaptée pour les longs trajets ainsi que pour les livraisons en ville. Sa configuration semi-électrique vous offre un entretien simplifié, tandis que son moteur conforme à la norme d'émission EU Stage Ven vous permet de circuler en toute liberté.

Haute puissance frigorifique

Faible consommation de carburant

Normes d'émission Stage V* pour les moteurs diesel

* Règlement de l'UE pour les moteurs d'engins mobiles non routiers (EMNR) UE/2016/1628

Descente en température rapide

Simple à utiliser et à entretenir

Le plus léger du segment

DU CENTRE-VILLE AUX LONGS TRAJETS

Le Vector S15 convient pour de nombreuses applications, que vous interveniez en ville ou sur des longs trajets. Ce groupe vous permettra de vous conformer aux réglementations en matière d'émissions, et s'avère également idéal pour les livraisons longue distance. Il s'agit d'une solution simple, puissante et économique.

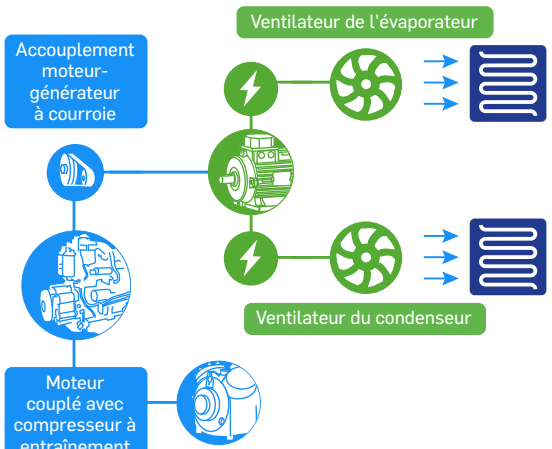
Centre-ville **Ville** **Longue distance**

ARCHITECTURE SEMI-ÉLECTRIQUE

La solution électrique Vector S15 semi-1 aide Carrier à atteindre son objectif de réduction de l'empreinte carbone de ses clients d'une gigatonne, dans le cadre de ses objectifs environnementaux, sociaux et de gouvernance (ESG) 2030.

Le nouveau groupe Vector S15 affiche une puissance frigorifique de 15 000 W et utilise un moteur diesel à plusieurs vitesses conçu pour réduire la consommation de carburant. En outre, le Vector S15 utilise une architecture ouverte avec un accès facile aux pièces pour une maintenance simplifiée, et ainsi réduire au minimum les temps d'arrêt de l'atelier.

Son architecture semi-électrique permet de l'utiliser en mode uniquement diesel en fonction des besoins de nos clients.



POUR EN SAVOIR PLUS ▸

* 62 dBA à bas régime

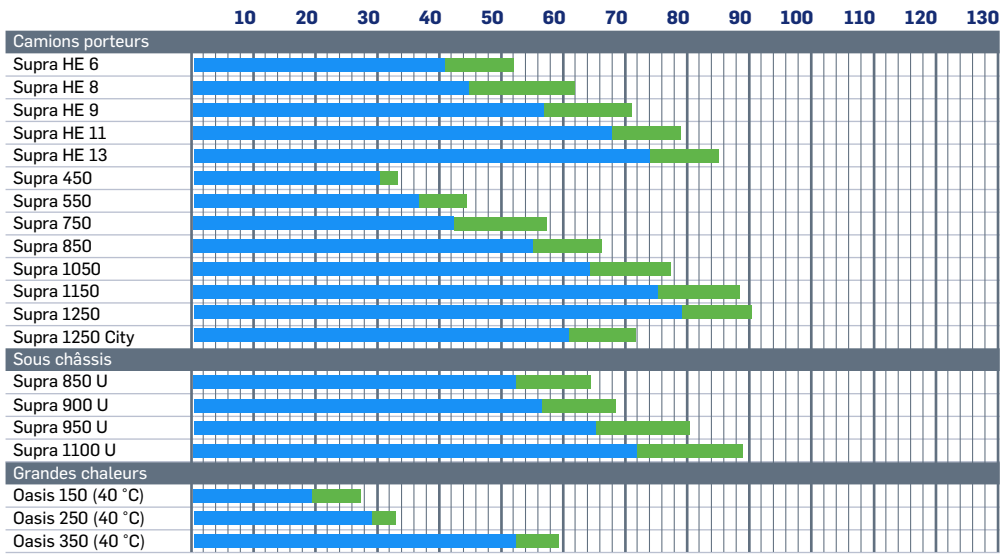
GROUPES FRIGORIFIQUES POUR CAMIONS PORTEURS

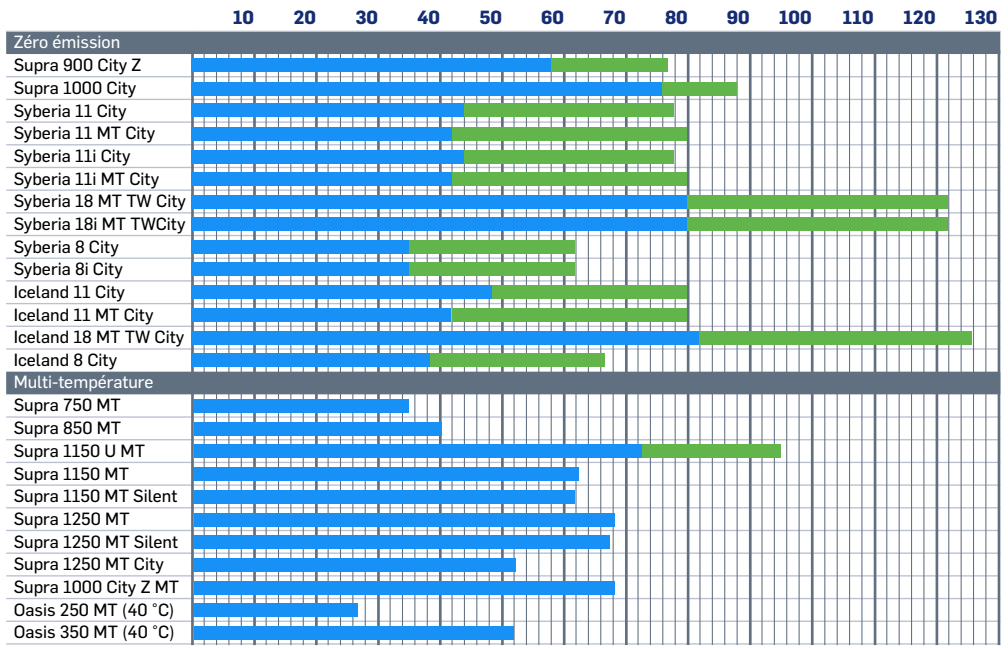
Des solutions pour tous vos besoins de distribution

Développé pour les environnements de distribution impliquant de nombreuses ouvertures des portes. Vous pouvez compter sur les hautes performances des groupes Supra, Syberia et Iceland pour relever les défis de vos activités.

Gamme pour porteurs à **30 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	

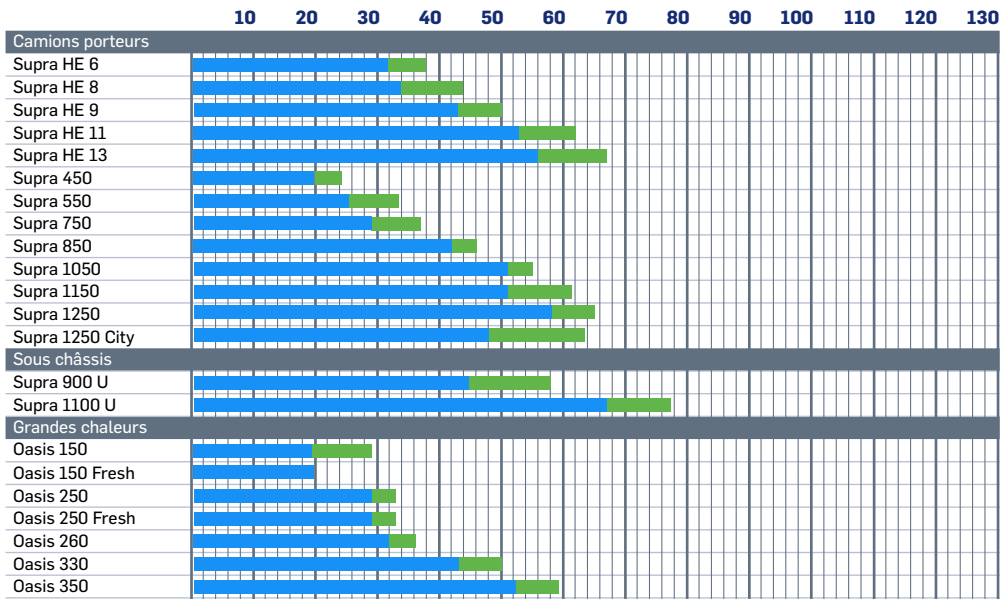


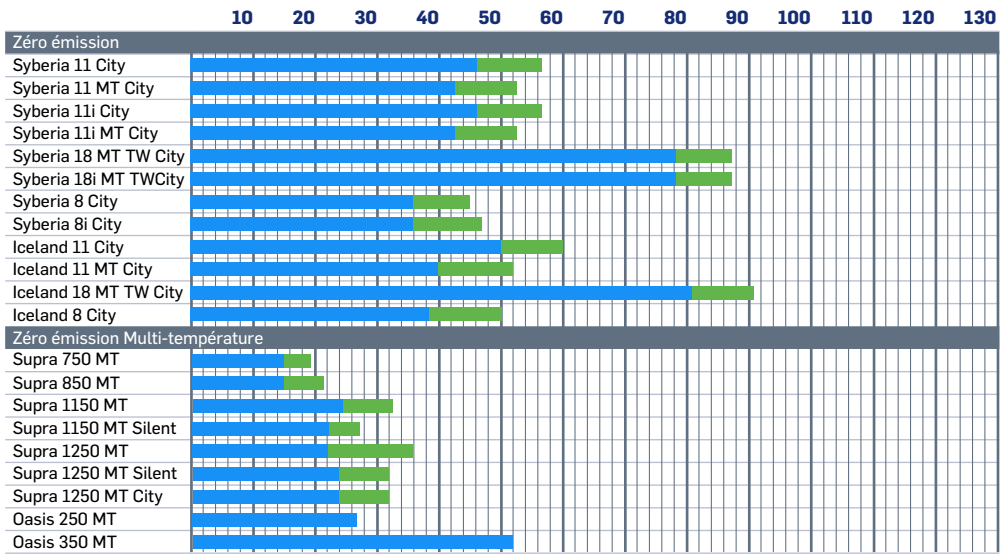


GROUPES FRIGORIFIQUES POUR CAMIONS PORTEURS

Gamme pour porteurs à **40 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	





Gamme Supra

Développé pour les environnements de distribution impliquant de nombreuses ouvertures des portes. Vous pouvez compter sur les hautes performances des groupes de la gamme Supra® pour répondre aux besoins de vos activités exigeantes.

Supra Undermount

La haute performance sous châssis pour camions porteurs frigorifiques.

Supra CNG

Le groupe Supra® fonctionnant au GNC est une solution durable et efficace pour aider nos clients dans leurs activités de distribution en milieu urbain.

Supra HE

NOUVEAU

La série Supra HE a été conçue en fusionnant les sous-systèmes mécaniques et électriques afin d'optimiser l'efficacité et réduire l'encombrement des produits.

Oasis

La gamme de groupes frigorifiques grande capacité OASIS pour camions porteurs a été conçue pour s'adapter aux difficultés des hautes températures ambiantes de plus de +50 °C.

Syberia

Une solution silencieuse, à faibles coûts de fonctionnement et légère pour la distribution en camions porteurs.

Iceland

Une combinaison de puissance et d'efficacité intégrée dans un châssis, avec une carrosserie en acier inoxydable et en aluminium 100 % anti-corrosion.

Les performances de la gamme Supra® au service des camions frigorifiques

Développé pour les environnements de distribution impliquant de nombreuses ouvertures des portes. Vous pouvez compter sur les hautes performances des groupes de la gamme Supra® pour répondre aux besoins de vos activités exigeantes.

Normes d'émission Stage V* pour les moteurs diesel

* Règlement de l'UE pour les moteurs d'engins mobiles non routiers (EMNR) UE/2016/1628

PRINCIPAUX AVANTAGES

- **Débit d'air d'évaporateur constant**
- **Conception robuste**
- **Haute fiabilité**
- **Niveau sonore extrêmement faible**
- **Grande capacité de réfrigération**

PERFORMANCES SUPÉRIEURES

La gamme Supra® offre une descente en température supérieure et une régulation précise de la température à tous les points de consigne. Cette performance est rendue possible grâce à l'utilisation d'un large éventail d'évaporateurs équipés de ventilateurs électriques garantissant un débit d'air constant indépendamment du régime moteur. Disponibles en version multi-température, tous les modèles de la gamme Supra® offrent une protection renforcée de la cargaison dans toutes les applications à camions porteurs.

HAUTE PUISSANCE

Avec l'arrivée de trois nouveaux modèles haute puissance, la gamme Supra® offre jusqu'à 12 000 W de puissance. Grâce à de nouveaux ventilateurs, le débit d'air est augmenté de 15 %, pour un rétablissement rapide de la température et une gestion de l'air optimisée. Le condenseur de 7 mm et le compresseur compact permettent de renforcer l'efficacité des groupes via une consommation réduite de carburant par watt fourni.

UNE INTÉGRATION PARFAITE À VOTRE ENVIRONNEMENT

Faites-nous part de vos besoins, et choisissez votre groupe : Sept groupes standard pour les volumes de 30 à 90 m^3, avec disponibilité de la multi-température sur toute la gamme, des groupes à montage frontal ou sous châssis, en versions silencieuse et climat extrême*.
La gamme Supra® offre une flexibilité extrême qui vous permet de disposer du groupe le mieux adapté à votre activité. La version silencieuse (modèle X) réduit considérablement les niveaux de bruit pour se fondre dans votre zone de distribution.

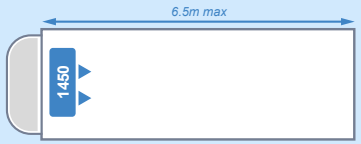
CONCEPTION ROBUSTE

Forte de centaines de milliers d'heures de fonctionnement, la gamme Supra® fait preuve d'une conception robuste en termes d'esthétisme (matériaux composites résistants) et de composants (démarrage rapide), permettant d'allonger la durée de vie du groupe et de réduire les temps d'arrêt.
La simplicité d'accès aux composants permet également d'optimiser la durée de la maintenance.

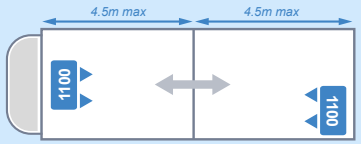
* Pour les versions climat extrême, veuillez consulter les brochures Supra Nordic et Oasis.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

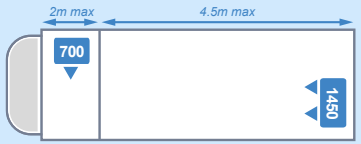
EXEMPLE DE CONFIGURATIONS SUPRA 750 MT



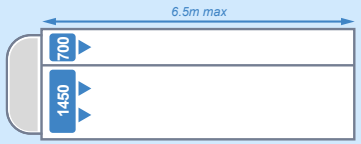
System 1



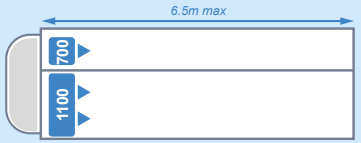
System 2



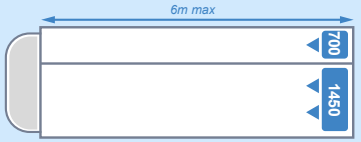
System 3



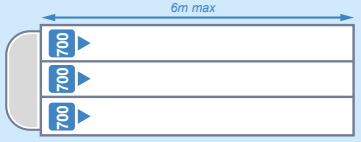
System 4



System 4.1

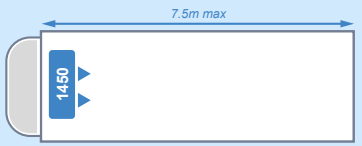


System 4.2

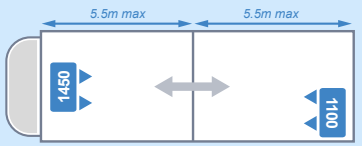


System 6

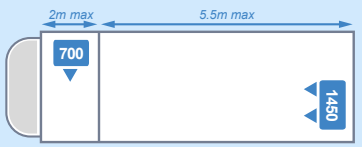
EXEMPLE DE CONFIGURATIONS SUPRA 850 MT



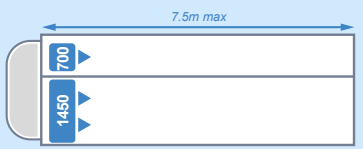
System 1



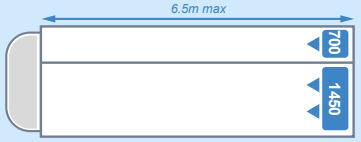
System 2



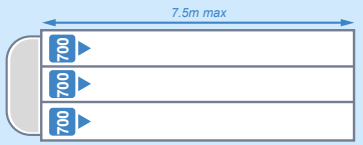
System 3



System 4.1

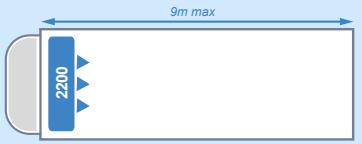


System .24

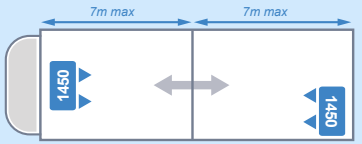


System 6

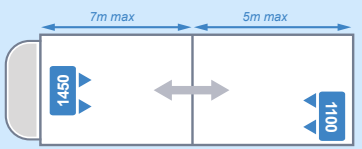
EXEMPLE DE CONFIGURATIONS SUPRA 1150 MT / 1150 U MT / 1250 MT



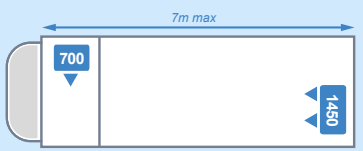
System 1



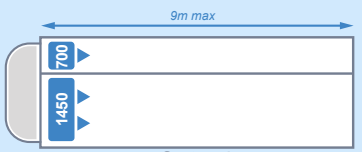
System 2



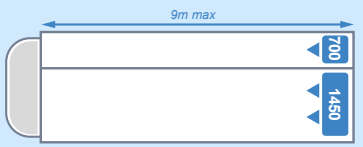
System 2.1



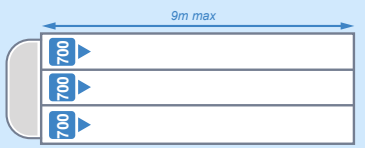
System 3



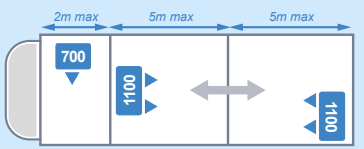
System 4



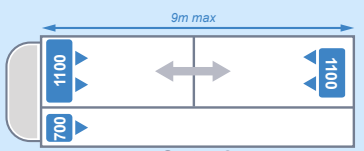
System .24



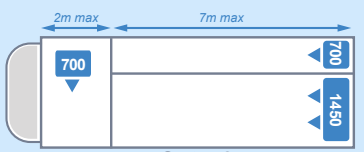
System 6



System 7



System 8



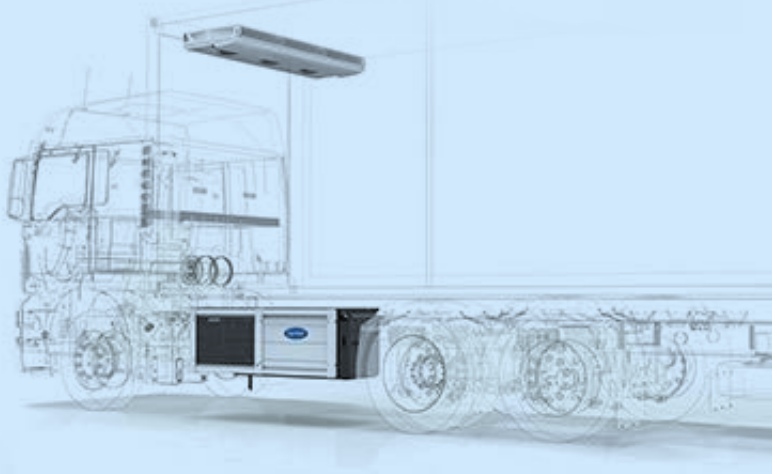
System 9

SUPRA

SOUS CHÂSSIS

La haute performance sous châssis pour camions porteurs frigorifiques

Développé pour les environnements de distribution impliquant de nombreuses ouvertures des portes.
Vous pouvez compter sur les hautes performances des groupes de la gamme Supra® U pour répondre aux besoins de vos activités exigeantes.



Normes d'émission Stage V* pour les moteurs diesel

* Règlement de l'UE pour les moteurs d'engins mobiles non routiers (EMNR) UE/2016/1628

PERFORMANCES SUPÉRIEURES*

La gamme SUPRA offre une descente en température supérieure et une régulation précise de la température pour tous les points de consigne. Cette performance est rendue possible grâce à l'utilisation de plusieurs évaporateurs équipés de ventilateurs électriques garantissant un débit d'air constant indépendamment du régime moteur. Disponible en version multi-température, la gamme Supra® U offre une protection renforcée de la cargaison dans toutes les applications à camions porteurs.

HAUTE PUISSANCE*

Avec l'arrivée de trois nouveaux modèles haute puissance, la gamme Supra® offre jusqu'à 10 700 W de puissance. Grâce à de nouveaux ventilateurs, le débit d'air est augmenté de 15 %, pour un rétablissement rapide de la température et une gestion de l'air optimisée. Cette nouvelle génération d'évaporateurs (version une température) permet d'améliorer l'efficacité du groupe jusqu'à 21%, grâce à une grande bobine d'évaporation.

UNE INTÉGRATION PARFAITE À VOTRE ENVIRONNEMENT

Faites-nous part de vos besoins, choisissez votre groupe pour des volumes de 30 à 90 m^3, version multi-température disponible sur toute la gamme.
La gamme Supra® U offre une flexibilité extrême qui vous permet de disposer du groupe le mieux adapté à votre activité.

CONCEPTION ROBUSTE

Forte de centaines de milliers d'heures de fonctionnement, la gamme Supra® U fait preuve d'une conception robuste en termes d'esthétisme (matériaux composites résistants) et de composants (démarrage rapide), permettant d'allonger la durée de vie du groupe et de réduire les temps d'arrêt. La simplicité d'accès aux composants permet également d'optimiser la durée de la maintenance.

* Par rapport aux modèles précédents Supra 850/950 U - selon les protocoles d'essai ATP par le laboratoire externe Cémafroid

PRINCIPAUX AVANTAGES

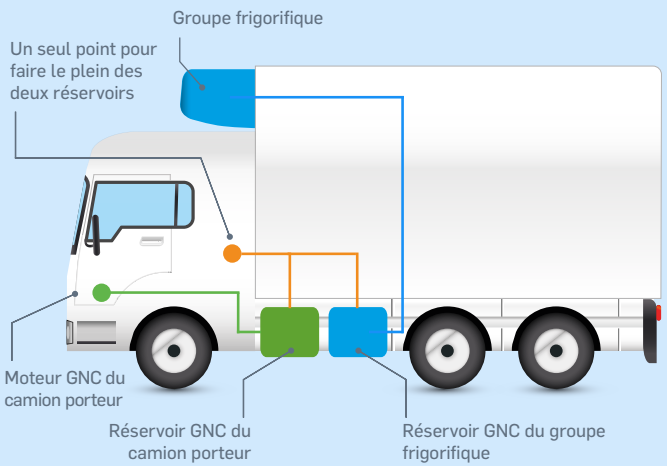
- **Conception robuste à base de matériau recyclable**
- **Évaporateur haute capacité**
- **Une gamme complète adaptée à vos besoins**
- **Protection renforcée de la cargaison**
- **Installation et accès faciles**

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

SUPRA CNG

Groupe Supra® alimenté au gaz naturel comprimé pour camions porteurs

Lorsque la technologie durable avancée s'associe à la facilité d'utilisation.



Conçu pour utiliser une seule source de carburant à la fois pour le moteur du camion porteur roulant au GNC et le groupe frigorifique, le groupe Supra® GNC est doté d'un seul point pour le faire le plein pour ces deux composants, ce qui permet d'accroître la productivité de l'opérateur.

Doté d'un réservoir indépendant pour le groupe frigorifique, il affiche une autonomie totale et garantit la pleine intégrité de la chaîne du froid, même lorsque le camion porteur tourne au ralenti ou est à l'arrêt.

PRINCIPAUX AVANTAGES

Impact environnemental minimal

- **CNG** — **Carburant = Gaz naturel ou biogaz****
- **Piek certifié**

Facilité d'utilisation

- **Camion porteur et groupe fonctionnant au même carburant**
- **Un seul point pour faire le plein**

Performance du contrôle de la température

- **Autonomie totale**
- **100 % respect de la chaîne de froid**

3 INNOVATION AWARDS
DEPUIS 2017

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

SUPRA HE

Série Supra® HE : le choix intelligent pour une réfrigération efficace

La série Supra HE a été conçue en fusionnant les sous-systèmes mécaniques et électriques afin d'optimiser l'efficacité et réduire l'encombrement des produits pour une solution véritablement polyvalente. Encore plus silencieux, léger et compact, ce groupe a été testé dans des températures ambiantes extrêmes afin d'offrir une disponibilité et une fiabilité supérieures, ce qui se traduit par un retour sur investissement rapide.

- **Ventilateurs semi-électriques et à vitesse variable**
- **Très haute efficacité Jusqu'à +53 % par rapport à l'ancienne gamme Supra***
- **L'un des plus légers du segment**
- **L'un des plus compacts du segment**
- **Capacité ambiante élevée Jusqu'à +55 °C**
- **Réduction des besoins en maintenance et disponibilité accrue Par rapport à l'ancienne gamme Supra**

* Métriques Carrier basées sur des mesures officielles de laboratoires externes

EFFICACITÉ POUR UN IMPACT ENVIRONNEMENTAL MOINDRE

Avec la série Supra HE, l'accent a été placé sur l'efficacité globale du système afin de réduire considérablement la consommation d'énergie et de réfrigérant et, au final, les émissions polluantes.

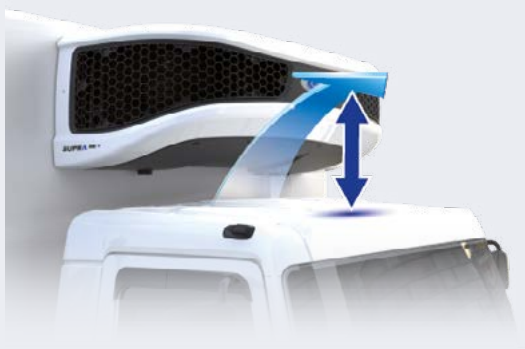
Une solution compacte et légère

CONÇU POUR UN ENCOMBREMENT MINIME

-14,8 cm

Forme du Supra HE 9/11/13 comparé au Supra 1050/1150/1250

Avec une taille unique pour tous les modèles, cette gamme maximise la compatibilité avec les configurations de châssis disponibles sur le marché. Ses dimensions compactes améliorent considérablement l'espace pour l'inclinaison de la cabine et le volume du caisson interne.



AVANTAGES DE LA LÉGÈRETÉ

-157 kg

Supra HE9 par rapport au Supra 1050 version standard

Le groupe a été entièrement repensé de manière à limiter le nombre, la taille et la complexité des composants. Grâce à la réduction du nombre de composants et au nouveau châssis, ce groupe affiche un poids ultra léger.
La réduction du poids offre de nombreux avantages, notamment une moindre consommation de carburant, mais aussi une plus grande charge admissible sur l'essieu avant, ce qui signifie une plus grande flexibilité pour l'homologation du véhicule, ainsi qu'une charge utile accrue pour les marchandises.

MEILLEURE CONSOMMATION D'ÉNERGIE ET MEILLEUR RENDEMENT ÉNERGÉTIQUE DE SA CATÉGORIE

-41,7 % — **Consommation de carburant**

-40,4 % — **Consommation électrique**

Consommation du Supra HE 6 par rapport au Supra 750.*

Grâce à son architecture et à sa technologie, la gamme Supra HE est jusqu'à **40 % plus économique** en termes de consommation de carburant et d'électricité par rapport à l'ancienne gamme Supra.

* D'après des mesures effectuées à la demande de Carrier par des laboratoires externes officiels (résultats temporaires), la gamme Supra HE est jusqu'à 40 % plus économique en termes de consommation de carburant et d'électricité que l'ancienne gamme Supra.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

Résistants à l'extérieur, froids à l'intérieur.

La gamme de groupes frigorifiques grande capacité Oasis pour camions porteurs a été conçue pour s'adapter aux difficultés des hautes températures ambiantes jusqu'à +50 °C.

UNE PUISSANCE FRIGORIFIQUE ÉLEVÉE

Dans les climats à grande chaleur, le respect de la chaîne du froid s'avère plus critique qu'ailleurs. La gamme Oasis, qui utilise les réfrigérants R404A et R134A, offre une capacité inégalée et un débit d'air constant, notamment grâce à ses ventilateurs électriques. Les exploitants de camions porteurs disposent ainsi d'un système de protection 100 % fiable pour préserver les denrées périssables.

DES GAMMES CONÇUES POUR LES CLIMATS À GRANDE CHALEUR

Durabilité : associant aérodynamisme, style et fiabilité, les deux gammes ont été conçues avec des matériaux robustes et durables pour résister aux conditions les plus difficiles. Tous les composants ont été soumis à des essais de résistance aux produits chimiques et aux UV pour une utilisation dans des climats extrêmes.

Démarrage facile : la nouvelle conception de l'alternateur permet au moteur d'atteindre son régime nominal avec moins de charges en retardant la sortie de puissance. Cette caractéristique permet de prolonger le cycle de vie des composants internes clés tels que le moteur, l'embrayage et les courroies.

DISPONIBLE EN VERSION MULTI-TEMPÉRATURE

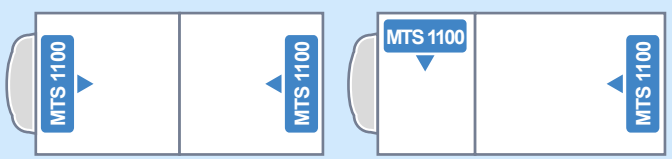
La gamme Oasis offre une flexibilité pour les livraisons multi-produits, avec un total de sept configurations standard disponibles grâce à la gamme d'évaporateurs ultra-minces.

FONCTIONNEMENT SIMPLE ET INTUITIF

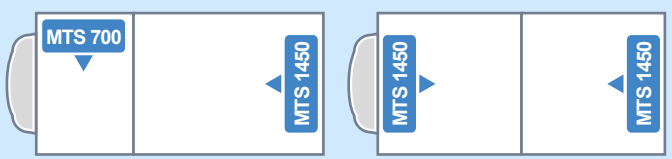
La gamme Oasis se distingue par une meilleure accessibilité et une sécurité supérieure, avec ses barres de manutention, son système de verrouillage par vis de la porte latérale et son interrupteur principal d'arrêt. Résultat : des procédures d'inspection et d'entretien de routine encore plus rapides et sécurisés.

La gamme Oasis exploite les avantages du microprocesseur EasyCOLD.

EXEMPLE DE CONFIGURATIONS OASIS 250 MT



EXEMPLE DE CONFIGURATIONS OASIS 350 MT



POUR EN SAVOIR PLUS ▸

SYBERIA

La solution frontale

Syberia 8 et 11

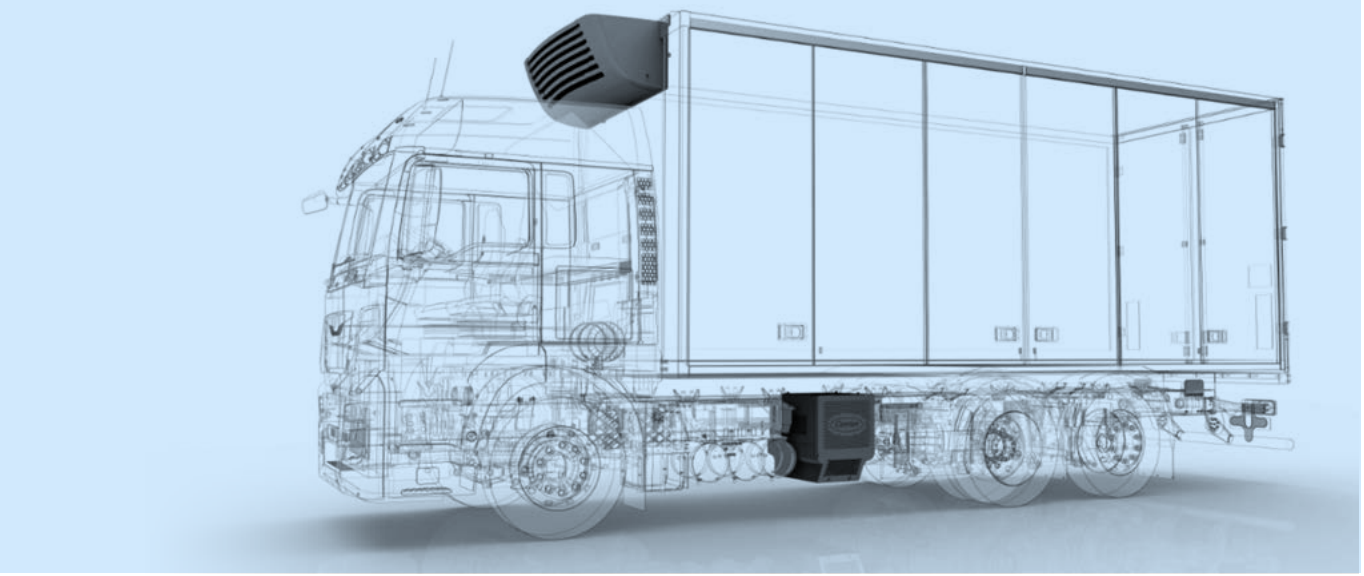
Solution légère et compacte. Plus de 10 kW disponibles, avec au choix un évaporateur à flux simple ou double, tous deux extra-plats. Remarque : la gamme Syberia peut également intégrer la fonction ECO-DRIVE afin de réduire davantage l'encombrement du système.

ICELAND

La solution sous châssis

Iceland 8 et 11

Jusqu'à 10 300 W à 0 °C dans un groupe frigorifique sous châssis de 1 m de long. Une combinaison de puissance et d'efficacité intégrée dans un châssis, avec une carrosserie en acier inoxydable 100 % anti-corrosion et en aluminium.



PRINCIPAUX AVANTAGES

Haute fiabilité :
Des solutions constantes et puissantes

Conforme à la norme Piek
Moins de 60 dB

Efficacité
Rapport coût-efficacité

Réduction des émissions
Moindre (PM, NOx, CO_2)

Économies de la spirale Edrive
Respect à 100% de la chaîne du froid et absence de fuite

Encombrement réduit et poids
Facile à intégrer dans l'architecture du camion porteur

- Débit d'air constant
- Capacité élevée en veille
- Confort du conducteur et du voisinage (conforme Piek à chaque fois avec la capacité maximale)
- Sans courroie
- Moins de maintenance
- Entièrement hermétique, très faible taux de fuite du réfrigérant
- Compatible avec l'éthanol, le GNC, le GNL, le biodiesel, etc.
- Conforme Euro 6
- Moins de fumée et d'odeurs
- Moins de restrictions d'accès aux centres villes

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

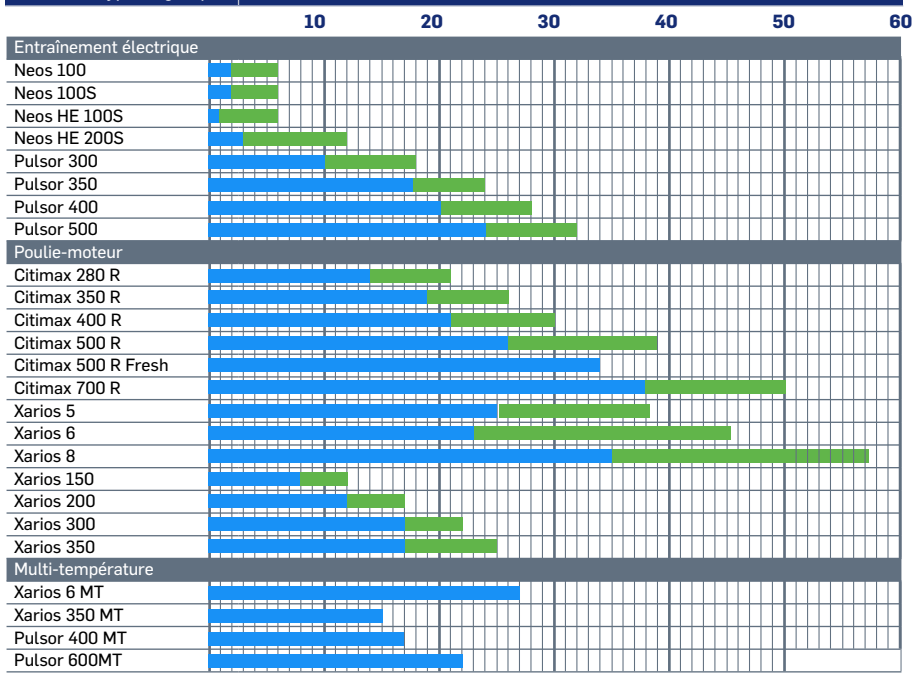
GROUPES FRIGORIFIQUES POUR VUL

Facilité d'utilisation et flexibilité

Les groupes frigorifiques poulie-moteur Carrier Transicold sont spécialement conçus pour le transport de produits frais ou surgelés, et sont destinés aux véhicules de livraison de petite et moyenne tailles.

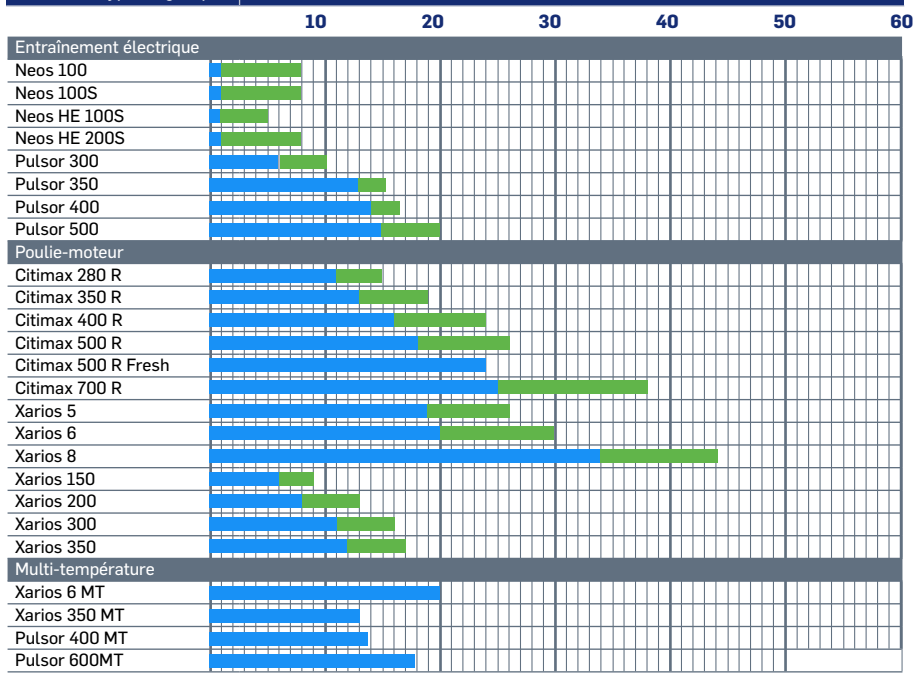
Gamme pour VUL à **30 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	



Gamme VUL à **40 °C**

Classification	C	A
Température	-20 °C (-4 °F)	0 à 2 °C (+32 à +35 °F)
Coefficient K requis	0,38 W/m² °C	



Les volumes des boîtiers sont fournis à titre indicatif, il s'agit des volumes maximaux recommandés pour une utilisation sur route à 2 400 tr/min (à l'exception des gammes Pulsor et Neos qui maintiennent un froid constant) avec marchandises pré-refroidies, pour un coefficient K de 0,38 W/m² et un maximum de 3 ouvertures brèves de portes par heure pour les applications fraîches, et 1 ouverture brève de portes par heure pour les applications congelées. Pour des applications plus intensives ou des marchandises complexes, il est conseillé de porter son choix au minimum sur le niveau supérieur de capacité unitaire. Veuillez contacter votre représentant local Carrier pour confirmer la compatibilité.

Xarios

La gamme Xarios 8 allie design esthétique de pointe et innovation technologique pour offrir une réfrigération maximale et efficace, destinée aux VUL et aux camions de taille moyenne.

Pulsor

La gamme Pulsor convient parfaitement à la distribution en milieu urbain avec des ouvertures fréquentes des portes, des produits sensibles et des livraisons à différentes températures.

Gamme Neos

Grâce à son entraînement à alternateur, la gamme de réfrigération NEOS offre une puissance frigorifique et calorifique constante et une installation flexible pour les véhicules jusqu'à 6 m³.

Neos HE

NOUVEAU

La gamme de réfrigération Neos s'élargit et s'adapte aux défis actuels de la livraison en ville, avec l'arrivée du Neos HE (Haute Efficacité) et en proposant des solutions électriques pour les véhicules allant jusqu'à 12 m³.

Vatna

La gamme VATNA propose un système frigorifique eutectique prévu pour la distribution des aliments surgelés et des crèmes glacées dans des volumes de 5 à 23 m³.

Citimax

La gamme Citimax vous permet de livrer des produits frais et surgelés en toute sécurité et dans la plus grande confiance grâce à sa puissance frigorifique, à sa capacité de réfrigération élevée (pouvant atteindre 58 m³) et à un montage des plus faciles, quelle que soit la taille des cartons.

XARIOS

Xarios 8 :
un nouveau modèle dans la gamme jusqu'à 50 m³

Le Xarios 8 est le groupe Carrier Transicold le plus récent et le plus puissant jamais fabriqué dans la gamme. Il allie design esthétique de pointe et innovation technologique pour offrir une réfrigération maximale et efficace, destinée aux VUL et aux camions de taille moyenne jusqu'à 50 m³.

- **Une nouvelle conception au service d'une meilleure robustesse**
- **Charge utile optimisée**
- **Technologies de dernière génération**
- **Faibles coûts d'exploitation Sans moteur, haute fiabilité du système**

XARIOS 5 ET 6

XARIOS 5

XARIOS 6

S'appuyant sur l'innovation et les avancées technologiques du nouveau Xarios 8, Carrier Transicold présente les groupes frigorifiques Xarios 5 et 6 (qui remplacent respectivement le Xarios 500 et le Xarios 600). Polyvalents et de grande capacité, ces groupes sont disponibles en version mono ou multi-températures pour répondre à vos besoins spécifiques.

DE NOUVEAUX ÉVAPORATEURS POUR DES PERFORMANCES OPTIMALES

XARIOS 5
MXL 1100

XARIOS 6
MXL 1550

XARIOS 8
MXL 1550+

GAMME MODULAIRE POUR VÉHICULES DE 8 À 20 M³

Pour les fourgonnettes et les véhicules frigorifiques de taille moyenne

RESPECT DE LA CHAÎNE DU FROID

Fonctionnant avec le réfrigérant R452A, le Xarios® offre une large gamme de capacités couvrant des températures de -20 °C à +30 °C. Agrémenté d'une gamme complète d'évaporateurs extra-plats, dont l'évaporateur vertical MXV 850, il offre de nombreuses configurations multi-températures pour les livraisons multi-produits.

COÛTS D'UTILISATION OPTIMISÉS

Offrant un parfait équilibre entre performance et coût d'exploitation, la gamme Xarios® s'installe simplement et rapidement, dispose d'évaporateurs ergonomiques pour optimiser l'espace de chargement et offre une meilleure accessibilité pour réduire le temps de maintenance.

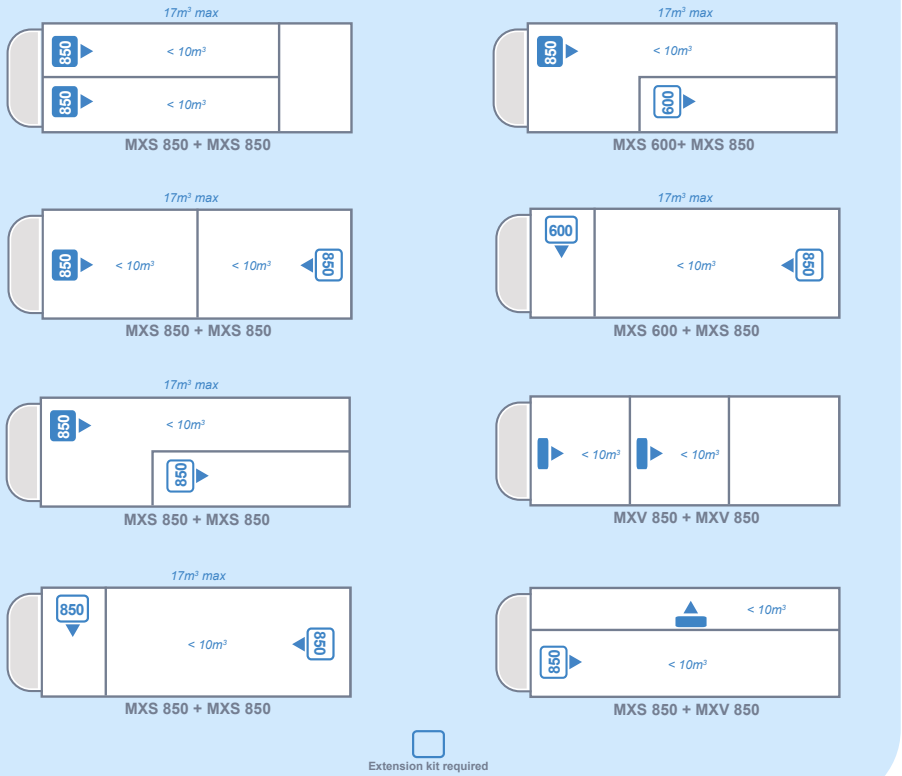
POUR EN SAVOIR PLUS ▸

XARIOS 600

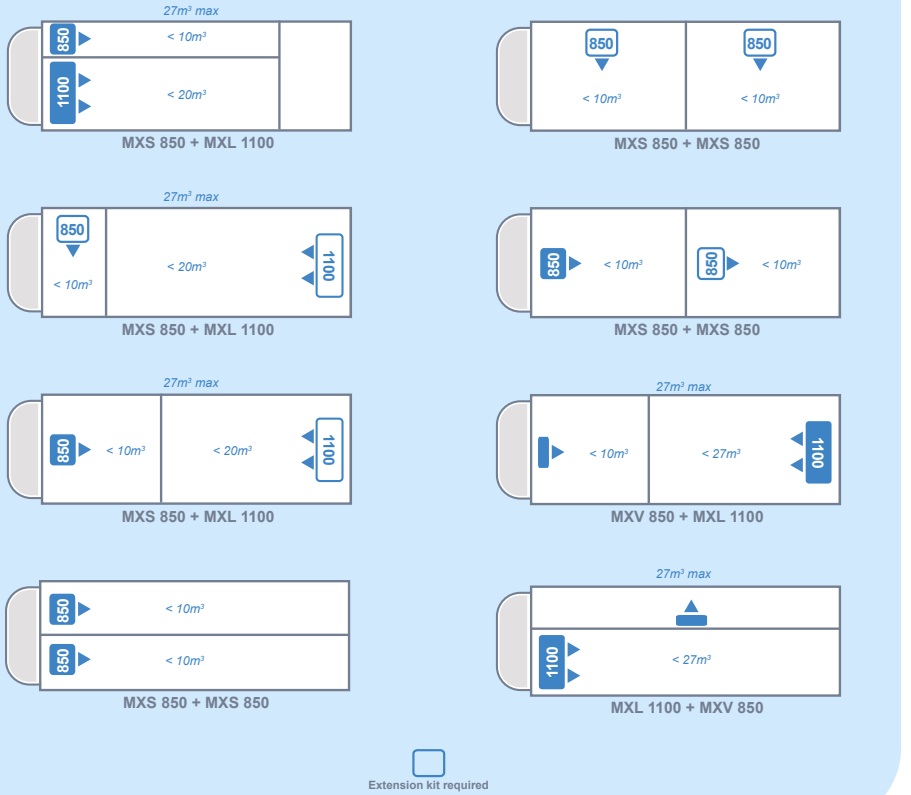
XARIOS 300, 350, 350MT

XARIOS 150, 200

EXEMPLE DE CONFIGURATIONS XARIOS 350MT



EXEMPLE DE CONFIGURATIONS XARIOS 6MT



PULSOR

Distribution intensive en milieu urbain avec des besoins exigeants

Le maintien d'un froid constant tout au long de votre programme de distribution intensive constitue un défi de tous les jours. Lorsque vous choisissez un groupe frigorifique, vous devez être sûr qu'il vous aidera à livrer chaque marchandise aux clients en parfait état.

UNE RÉVOLUTION POUR LA CHAÎNE DU FROID

Une puissance frigorifique à 100 %, même à régime moteur réduit

La technologie unique de la gamme Pulsor vous garantit une puissance optimale et constante tout au long de votre cycle de distribution.

UN FAIBLE COÛT DE PROPRIÉTÉ

Réduction de 20 % de la consommation pendant la descente en température

Conçu avec la technologie E-Drive, Pulsor atteint des niveaux élevés de fiabilité grâce à un nombre réduit de pièces mobiles et de raccords. La disponibilité optimale de la flotte ainsi que la réduction des besoins en maintenance et de la consommation de carburant pendant la phase de descente en température contribuent à réduire le coût de propriété.

AU SERVICE DE LA DURABILITÉ

Amélioration du confinement de 75 %

Avec une diminution importante de la longueur des flexibles et des raccords, ce système émet moins d'émissions de CO_2 dues aux fuites de fluide frigorigène, permettant ainsi de préserver l'environnement.

UNE TECHNOLOGIE INÉGALÉE

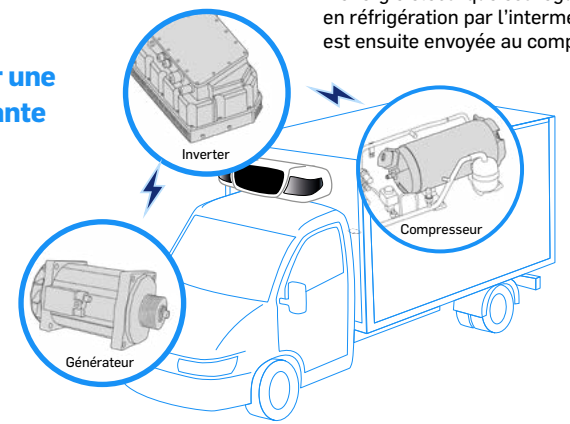
E-DRIVE®

Trois étapes pour une puissance constante

ÉTAPE 1 – GÉNÉRATEUR

La technologie brevetée E-Drive™ transforme l'énergie mécanique du moteur en électricité via un générateur.

E-DRIVE



ÉTAPE 2 - INVERTER

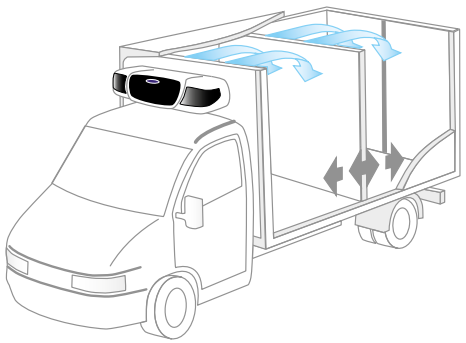
L'énergie électrique est régulée selon vos besoins en réfrigération par l'intermédiaire d'un inverter, et est ensuite envoyée au compresseur.

ÉTAPE 3 - COMPRESSEUR

Un compresseur hermétique à vitesse variable fonctionne à différentes vitesses en fonction de la sortie de l'inverter tout en fournissant une puissance constante à toutes les phases de la réfrigération.

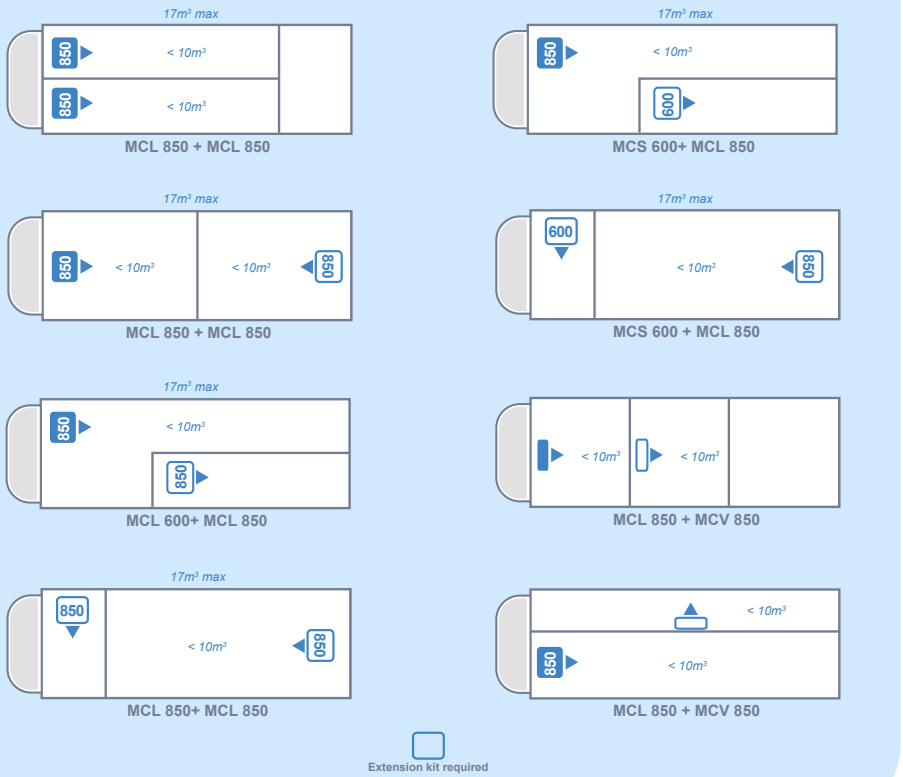
FLEXIBILITÉ MULTI-TEMPÉRATURE

Avec l'énergie électrique d'E-Drive, la gamme Pulsor offre une puissance calorifique améliorée indépendante de la puissance frigorifique. Le dégivrage rapide permet d'optimiser l'efficacité. Tous les types de configuration associant chauffage et réfrigération sont disponibles.
Une gamme complète d'évaporateurs extra-plats, dont l'évaporateur vertical MCV 850, est disponible pour les livraisons multi-produits.
Contactez votre représentant commercial pour plus de détails.

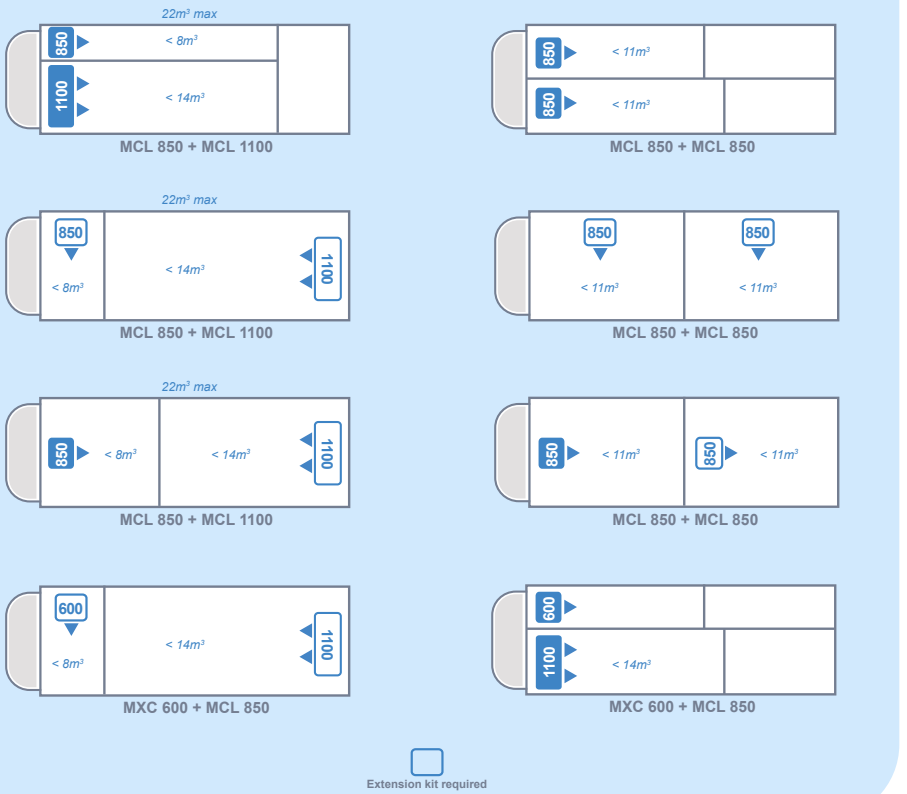


POUR EN SAVOIR PLUS ▸

EXEMPLE DE CONFIGURATIONS PULSOR 400MT



EXEMPLE DE CONFIGURATIONS PULSOR 600MT



Un groupe frigorifique entraîné par alternateur et destiné aux petits véhicules de livraison

Grâce à son entraînement à alternateur, la gamme de réfrigération NEOS offre une puissance frigorifique et calorifique constante et une installation flexible pour les véhicules jusqu'à 6 m³. Disponible en version « Slim » ou « Split », elle constitue un choix à la fois polyvalent et sûr pour les clients à la recherche de protection pour leur chargement, de fiabilité et de confort pour les conducteurs.

Neos 100 S, concept Split

Neos 100, concept Slim

PRINCIPAUX AVANTAGES

Deux concepts de montage pour deux besoins différents

Concept Split pour plus de place

Assurer la protection du chargement

Concept Slim pour plus d'efficacité

Assurer la protection des conducteurs

CONÇU POUR UNE UTILISATION PRATIQUE

Avec deux concepts de montage, le Neos peut être intégré dans le véhicule ou installé à l'extérieur, pour satisfaire à tous les types d'isolation de véhicule (intégré, à montage frontal, découpe du toit ou fixation au toit), en fonction des besoins individuels. Il est aussi entièrement compatible avec la climatisation du véhicule, de sorte que le chauffeur et le chargement restent au frais pendant le transport.

IMBATTABLE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ ET D'ENVIRONNEMENT

- Sécurité du chauffeur : quel que soit la méthode de montage du Neos, le groupe ne compromettra pas les caractéristiques ou les équipements de sécurité du véhicule
- Prendre soin de l'environnement : le Neos utilise le réfrigérant R134a sans chlore et sans appauvrissement de la couche d'ozone.

À L'EXTÉRIEUR POUR OPTIMISER LE CHARGEMENT

Le concept Split plus conventionnel est installé à l'extérieur, en montage frontal ou sur le toit. Adaptée à tous types de véhicules, cette option permet d'augmenter le volume de chargement dans le véhicule. Son évaporateur plat peut être monté dans tous les compartiments, même les plus petits.

INTÉGRÉ POUR UNE EFFICACITÉ OPTIMALE

Le concept Slim, conçu dans un souci d'esthétique, offre le profil le plus plat du marché, permettant l'accès à tous les parkings de stationnement. Intégrée au véhicule pour une aérodynamique et un rendement améliorés, cette solution est plus silencieuse et accroît le confort du chauffeur.
Elle est également facile à entretenir, et elle est livrée pré testée et préconfigurée en usine.

PRÉSERVATION DE LA CHAÎNE DU FROID

Avec 1 160 W à 0 °C, le NEOS assure une excellente protection du chargement.

IMBATTABLE EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ ET D'ENVIRONNEMENT

- **Sécurité du chauffeur :** quel que soit la méthode de montage du Neos, le groupe ne compromettra pas les caractéristiques ou les équipements de sécurité du véhicule
- **Prendre soin de l'environnement :** le Neos utilise le réfrigérant R134a sans chlore et sans appauvrissement de la couche d'ozone.
- **Solution efficace :** le NEOS est alimenté par l'alternateur plutôt que par un compresseur route sur le moteur, ce qui réduit le nombre de flexibles de raccordements, la charge de fluide frigorigène et les risques de fuites.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

Neos HE

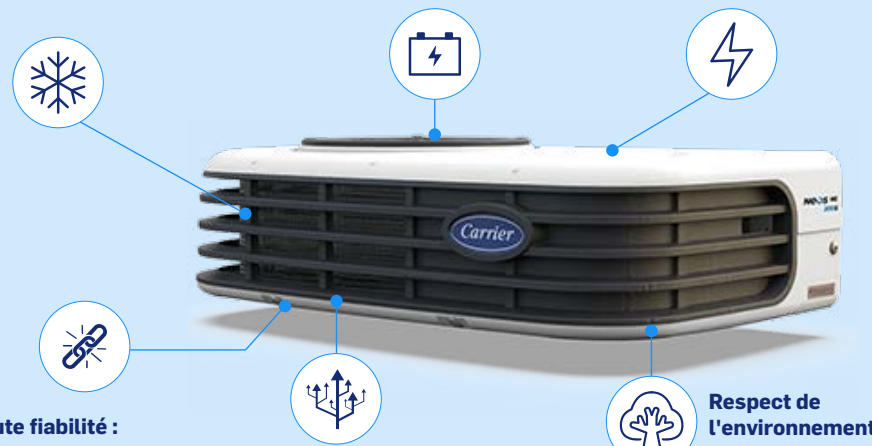
Allier flexibilité et électricité pour les livraisons en ville

En phase avec son époque, la gamme de réfrigération Neos s'élargit et s'adapte aux défis actuels de la livraison en ville, avec l'arrivée du Neos HE (Haute Efficacité) et en proposant des solutions électriques pour les véhicules allant jusqu'à 12 m³. Grâce à deux concepts d'installation, le Neos peut être intégré au véhicule ou monté à l'extérieur. Il offre une solution polyvalente et fiable aux clients qui travaillent dans des zones urbaines et ont besoin d'un véhicule fiable, durable et garantissant un grand confort de conduite.

Puissance frigorifique constante :
Architecture 12 V pour garantir 100 % de la puissance frigorifique, quel que soit l'état de fonctionnement du véhicule.

Groupe entièrement électrique :
Compatible avec les blocs-batteries 12 V.

Consommation électrique améliorée :
-24 % de consommation de carburant**.



Haute fiabilité :
Propulsion électrique pour réduire les sources de fuites***.

*** Par rapport aux technologies de propulsion classiques des VUL

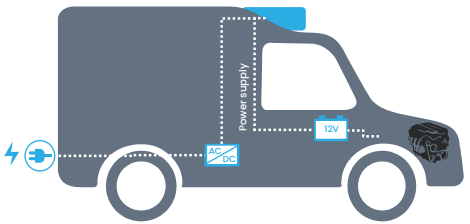
Grande polyvalence :
- Groupe compatible avec les véhicules électriques à batterie (BEV)
- Véhicule électrique hybride rechargeable (PHEV)
- Moteurs à combustion interne (ICE - moteurs diesel, à essence ou à gaz).

Respect de l'environnement
Utilisation des réfrigérants R134A et R452A à faible PRP

ÉLECTRIFICATION ET AUTONOMIE

SYSTÈME DE GESTION DE L'ÉNERGIE

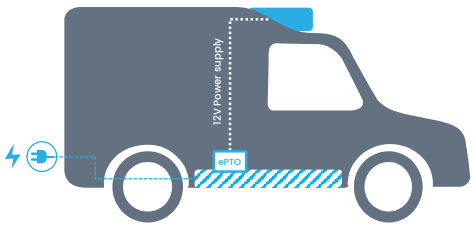
VÉHICULES AVEC MOTEURS À COMBUSTION INTERNE



VÉHICULES AVEC MOTEURS À COMBUSTION INTERNE :

- Utilisation sur route via une batterie 12 V alimentée par l'alternateur du véhicule.
- Fonctionnement en veille avec module de veille Neos en option.

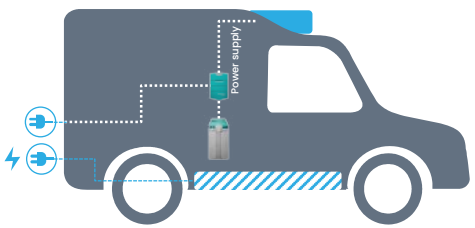
VÉHICULES ÉLECTRIQUES À BATTERIE (BEV) OPTION 1



VÉHICULES ÉLECTRIQUES À BATTERIE (BEV) OPTION 1 :

- Utilisation sur route, sur le groupe EPTO 12 V du camion porteur via le convertisseur CC/CC de l'équipementier.
- Utilisation en mode veille, sur le groupe EPTO 12 V du camion porteur pendant la recharge du groupe motopropulseur du camion

VÉHICULES ÉLECTRIQUES À BATTERIE (BEV) OPTION 2



VÉHICULES ÉLECTRIQUES À BATTERIE (BEV) OPTION 2 :

- Utilisation sur route du bloc-batterie Mastervolt approuvé par Carrier
- Fonctionnement en veille sur le bloc-batterie pendant la recharge

L'intérêt des solutions électriques du dernier kilomètre

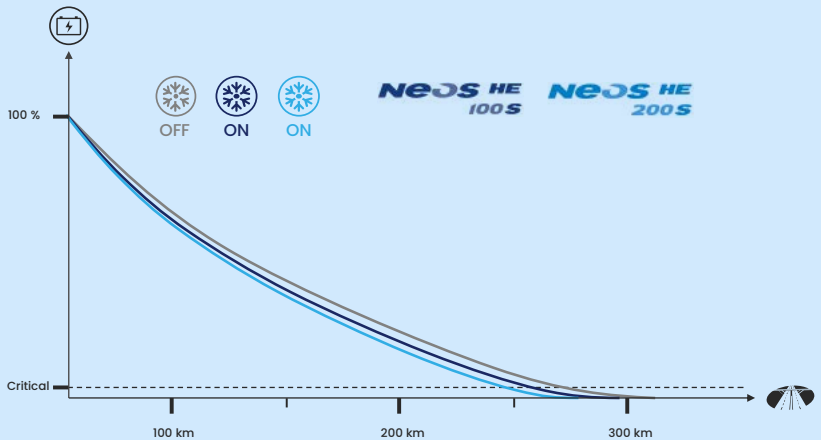
IMPACT SUR L'AUTONOMIE

(VÉHICULES ÉLECTRIQUES À BATTERIE)

NEOS HE 100 S — **NEOS HE 200 S**

Exemple donné pour un groupe motopropulseur de l'équipementier de 50 kWh avec une autonomie allant jusqu'à 275 km en cycle WLTP

La gamme Neos HE permet d'augmenter l'autonomie de la batterie de traction du fourgon, que vous soyez sur la route ou à l'arrêt : l'autonomie est pratiquement constante et indépendante du groupe frigorifique, ce qui la rend extrêmement fiable.



ÉLECTRIFICATION ET AUTONOMIE

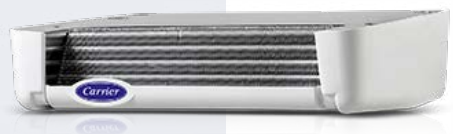
BLOC-BATTERIE

Matervolt est la solution de bloc-batterie approuvée par Carrier Transicold et offre des performances impressionnantes pour une solution aussi compacte. Existant en version 2,75 kWh ou 5,5 kWh, ce kit comprend le chargeur 100 ampères qui communique avec la batterie pour une recharge rapide et vous garantit une sécurité maximale. Vous pouvez facilement surveiller le fonctionnement du système grâce au boîtier de contrôle situé dans la cabine.

Le bloc-batterie est la solution idéale pour les véhicules dans lesquels il n'est pas possible de raccorder un groupe frigorifique 12 V, ou pour les clients à la recherche d'une solution de transport frigorifique électrique entièrement autonome.

Mastervolt est une marque de Mastervolt International B.V. Snijdersbergweg 93 NL-1105 AN Amsterdam – Pays-Bas

ÉVAPORATEURS



Amélioration des performances des évaporateurs

- Amélioration des échanges thermiques
- Puissance frigorifique augmentée de jusqu'à 34 %**
- Compatible avec les véhicules allant jusqu'à 12 m³
- Évaporateur extra plat

Respect de l'environnement

- Respectueux de l'environnement, il utilise un réfrigérant R134A ou R452A pour un faible PRP.
- Rendement élevé pour réduire la puissance utilisée pour la même application.
- Consommation d'énergie réduite
- Compatible avec les solutions à zéro émission

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

VATNA

Le groupe eutectique Vatna, conçu pour le transport des aliments surgelés et des crèmes glacées.

La gamme Vatna propose un système frigorifique eutectique prévu pour la distribution des aliments surgelés et des crèmes glacées dans des volumes de 5 à 23 m³.

Sous châssis

Frontal

FACILITÉ D'UTILISATION

Le fonctionnement des groupes Vatna est automatique. La nuit, lorsqu'ils sont branchés, leurs plaques eutectiques sont refroidies à l'aide du réfrigérant R404A. La puissance frigorifique ainsi accumulée est libérée lors du fonctionnement tout au long de la journée. Branchez-le la nuit et livrez toute la journée.

RENTABILITÉ

Il fonctionne automatiquement et ne requiert qu'une maintenance limitée. Cependant, une accessibilité améliorée permet un entretien simple et une réduction des coûts. Un chargement maximal est possible grâce à la faible épaisseur des plaques utilisées.

FLEXIBILITÉ

Différentes configurations sont disponibles : selon vos besoins, le type de marchandises, l'ouverture des portes, le véhicule utilisé et la position d'installation (frontale ou sous châssis). Avec des niveaux sonores peu élevés, il convient à la distribution en milieu urbain.

CARACTÉRISTIQUES STANDARD

- Rallonge prise secteur (uniquement sur la version H)
- Accessoires de fixation
- Jeu de plaques eutectiques avec accessoires (boulons de montage, détendeur, raccords)
- Jeu de composants frigorifiques (tube en cuivre, coudes, raccords en T)

PRINCIPAUX AVANTAGES

Facilité d'utilisation

Faible niveau sonore : idéal pour les livraisons en milieu urbain

Rentabilité : entretien facile et coûts réduits

Flexibilité : idéal pour toutes les applications

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

CITIMAX

Votre chaîne du froid est constamment sous contrôle

Vos produits sensibles à la température doivent être livrés dans des conditions optimales.

Pendant leur transport, ils exigent un environnement stable à température contrôlée, ainsi qu'une capacité à préserver l'intégrité de la chaîne du froid. La gamme Citimax vous permet de livrer des produits frais et surgelés en toute sécurité et dans la plus grande confiance grâce à sa puissance frigorifique, à sa capacité de réfrigération élevée (pouvant atteindre 58 m^3) et à un montage des plus faciles, quelle que soit la taille des cartons.

Une gamme complète adaptée à vos besoins

Un groupe Citimax pour chaque usage

Citimax offre une gamme de groupes frigorifiques complète conçue pour tous les VUL. Les caractéristiques des groupes Citimax 280, 350, 400, 500 et 700 vous permettent de choisir le modèle le plus adapté à la taille de vos véhicules, aux températures ambiantes et au type de marchandises transportées.

POLYVALENCE
Descente en température de 20 % plus rapide

DESCENTE EN TEMPÉRATURE
Vos points de consigne de température restent dans la plage ±1 °C.

PRÉCISION DE LA TEMPÉRATURE
Convient à toutes les applications, des produits frais aux produits surgelés

CITIMAX 280, 350, 400, 500 ET 700 : ENCORE PLUS DE PUISSANCE ET DE SÉCURITÉ POUR LES APPLICATIONS SUR ROUTE EXCLUSIVEMENT
Un choix de modèles conçus pour tenir compte de la température ambiante : standard, températures ambiantes élevées et basses.

Des solutions de réfrigération pour tous les types de véhicule :

- 5 modèles conçus pour une multitude de VUL : Citimax 280, 350, 400, 500 et 700.
- Groupes 12 V/24 V destinés à différents véhicules.
- Groupes destinés à des températures ambiantes élevées ou faibles, adaptés à la diversité des climats régionaux ; de -25 °C à +50 °C.
- Montage frontal ou au plafond disponible pour tous les modèles (y compris Citimax 280, 350 et 400) et pour la plupart des VUL.
- Conception structurelle optimisée pour un raccordement simplifié des flexibles.

Accessoires

- Kit d'extension pour un positionnement flexible de l'évaporateur.
- Contrôleur Cab Command conforme DIN

CERTIFIED

Toute la gamme est certifiée ATP
Toute la gamme de produits Citimax est certifiée ATP.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

ÉLECTRIFICATION

Développer des solutions qui importent pour les Hommes et la planète

Engagée à réduire les émissions, améliorer la durabilité et augmenter l'efficacité sur l'ensemble du secteur du transport frigorifique, Carrier Transicold a récemment renforcé sa stratégie afin de proposer des solutions innovantes pour remplacer les moteurs à carburant par l'électrification de ses systèmes de réfrigération. En conséquence, les véhicules frigorifiques peuvent désormais être entièrement électriques, du moteur du véhicule au système de réfrigération. Carrier Transicold est un pionnier en la matière, et est déjà déployé sur les routes de 10 pays européens. Les avantages sont nombreux, à commencer par la réduction des émissions de CO_2 et des coûts d'exploitation, mais aussi la diminution de l'exposition au bruit.

Vector eCool

Le Vector eCool est le premier système de remorque réfrigéré totalement autonome, entièrement électrique et sans moteur. Le système eCool™ est une solution durable conçue pour toutes les solutions d'électrification et de décarbonisation.

Neos HE

La gamme de réfrigération Neos s'élargit et s'adapte aux défis actuels de la livraison en ville, avec l'arrivée du Neos HE (Haute Efficacité) et en proposant des solutions électriques pour les véhicules allant jusqu'à 12 m^3.

NOUVEAU *Blocs-batteries*

Carrier Transicold propose désormais une série de blocs-batteries couplés à des systèmes de réfrigération afin de fournir de l'énergie électrique directement au groupe.

Technologie E-Drive

La technologie tout électrique E-Drive, qui révolutionne l'industrie et qui a été lancée il y a 20 ans par Carrier Transicold, élimine les transmissions mécaniques détectées dans des systèmes de réfrigération entraînés par courroie et transforme la puissance du moteur en électricité grâce à un générateur.

NOUVEAU *Eco-drive*

L'Eco-Drive est un module de puissance faisant appel à une technologie hydroélectrique. La pompe hydraulique est raccordée au moteur de prise de force du camion afin de fournir de l'énergie électrique au groupe frigorifique.

Sans moteur

Les groupes frigorifiques sans moteur de Carrier Transicold fonctionnent exclusivement à l'énergie hydroélectrique générée par un moteur de camion ultra-propre Euro 6, réduisant ainsi les émissions et les frais de maintenance, tout en améliorant l'efficacité énergétique.

BLOCS-BATTERIES

Des blocs-batteries pour alimenter la nouvelle génération de groupes frigorifiques

Carrier Transicold propose désormais une série de blocs-batteries pour répondre aux exigences inhérentes à la transformation du marché.
Les blocs-batteries sont couplés aux systèmes de réfrigération afin de fournir de l'énergie électrique directement au groupe.

Pour les VUL et les camions légers, les batteries Mastervolt conviennent parfaitement pour alimenter les groupes frigorifiques présentant de moindres besoins en énergie électrique. Dans le cas des camions et remorques de moyen et gros tonnage, Carrier Transicold a conclu un partenariat avec la société technologique portugaise AddVolt.

LE BLOC ADAPTÉ À VOTRE APPLICATION

Carrier Transicold propose une gamme de blocs-batteries moyen et grand format :

- Bacs à batteries AddVolt pour camions porteurs et remorques
- Bacs d'alimentation pour camions porteurs
- Batteries Mastervolt pour VUL

	VUL Jusqu'à 7,2 t	Camion léger 7,2 t à 12 t	Camion de taille moyenne 12 t à 19 t	Camion poids lourd 19 t à 26 t	Tracteur	Semi-remorque
Batterie (Mastervolt)	■	■				
Batterie (Addvolt)		■	■	■		■
Power Box		■	■	■	■	
Eco-drive			■	■	■	
Engineless (TRU)			■	■		■

ADDVOLT™ : UN PARTENARIAT EN FAVEUR DE L'ÉNERGIE DURABLE

Dans le cadre de l'extension de ses capacités d'électrification, Carrier Transicold s'est associée à la société portugaise AddVolt et a équipé le Vector eCool™ de son système, évitant ainsi l'utilisation de carburant et réduisant les principales émissions, notamment le bruit, les particules, l'oxyde d'azote (NO2) et le dioxyde de carbone (CO_2).

Idéalement adaptés à la gamme Vector de Carrier Transicold, les blocs-batteries AddVolt moyens et grands sont destinés à l'application BE-TRU (Battery-Electric Transport Refrigeration Unit) afin de recharger les batteries uniquement via une connexion au réseau, ou à l'application RE-TRU (Renewable Electric Transport Refrigeration Unit), permettant de recharger les batteries via une connexion au réseau et un essieu régénératif.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

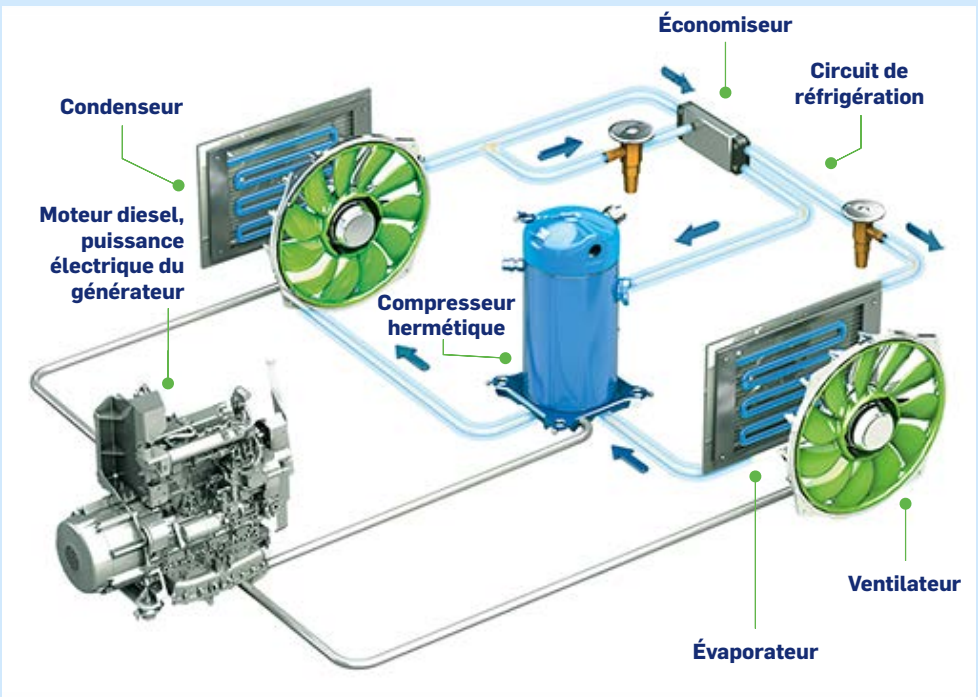
TECHNOLOGIE E-DRIVE®

Prête pour un avenir totalement électrique

UNE TECHNOLOGIE RÉVOLUTIONNAIRE

La technologie tout électrique E-Drive, qui révolutionne l'industrie et qui a été lancée il y a 20 ans par Carrier Transicold, élimine les transmissions mécaniques détectées dans des systèmes de réfrigération entraînés par courroie et transforme la puissance du moteur en électricité grâce à un générateur.

E-Drive technology has been installed in more than 200.000 units operating around the world.



AVANTAGES CLÉS

PRÊTE POUR UN AVENIR TOTALEMENT ÉLECTRIQUE

Notre technologie E-Drive brevetée réside au cœur des systèmes frigorifiques pour remorques Vector® et les VUL Pulsor® de Carrier Transicold. Carrier Transicold intègre aujourd'hui la technologie E-Drive dans les modules de puissance ECO-DRIVE, en vue de dynamiser notre gamme complète de groupes frigorifiques sans moteur.

Se passant d'un total de 17 pièces détachées, le module E-Drive aide les flottes à réduire leurs exigences de maintenance et contribue ainsi à accroître la disponibilité (jusqu'à 99,7 %). Son chauffage électrique constant est le gage d'une performance maximale dans plusieurs compartiments.

Tout en offrant des performances supérieures en termes de chaîne du froid, E-Drive améliore significativement le confinement du fluide frigorigène, ce qui limite les taux de fuite jusqu'à 50 % par rapport aux systèmes traditionnels de technologie standard.

IMPACT ENVIRONNEMENTAL MINIMAL

-50 % de fuite de réfrigération*

MAINTENANCE RÉDUITE ET DISPONIBILITÉ

Aucune courroie

17 pièces détachées en moins

PERFORMANCE DU CONTRÔLE DE LA TEMPÉRATURE

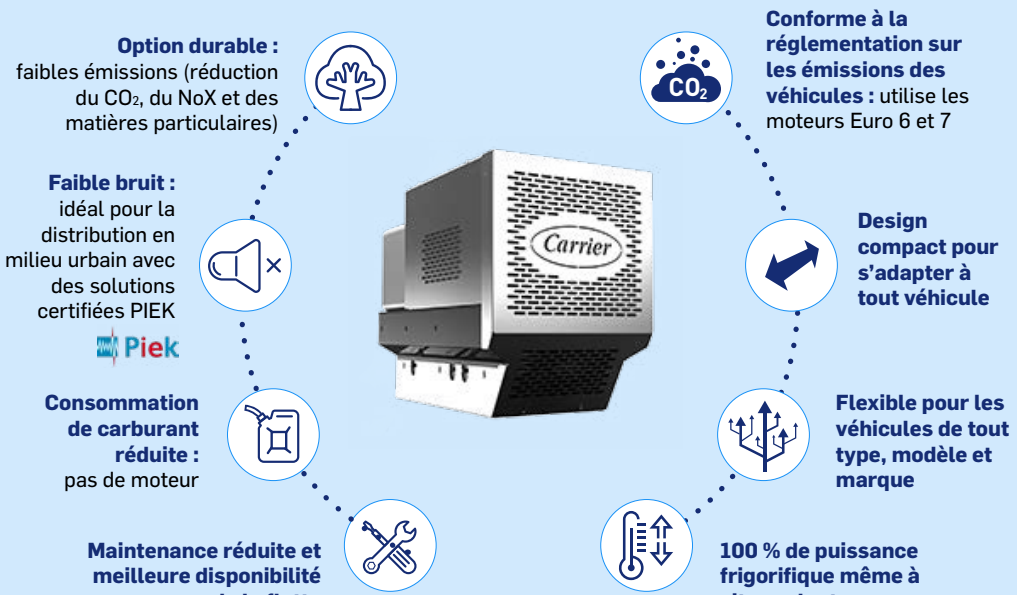
Performance multi-températures

* Par rapport à des systèmes traditionnels de technologie standard.

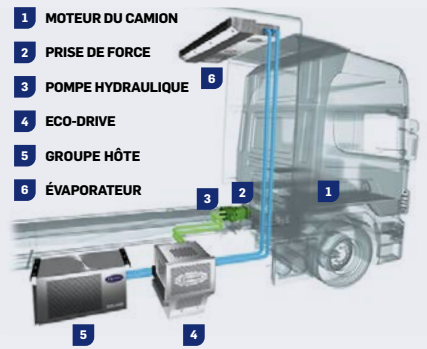
POUR EN SAVOIR PLUS ▸

ECO-DRIVE

Carrier Transicold s'engage à proposer des solutions réfrigérées favorisant une chaîne du froid saine, sûre, durable et intelligente, capable de livrer des denrées périssables en toute confiance. La gamme Eco-Drive est une option flexible qui peut être adaptée à pratiquement tous les types, modèles ou marques de véhicules, tout en améliorant la durabilité globale des flottes. En tant que solution sans moteur, la gamme Eco-Drive aide nos clients à respecter les normes et réglementations environnementales actuelles, mais permet également de réduire la consommation de carburant.



L'Eco-Drive est un module de puissance faisant appel à une technologie hydroélectrique. La pompe hydraulique est raccordée au moteur de prise de force du camion afin de fournir de l'énergie électrique au groupe frigorifique. Ce module permet de maintenir une puissance constante, même si le camion tourne au ralenti dans une circulation dense.

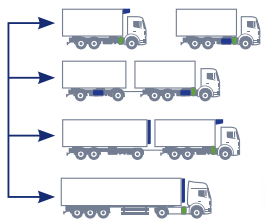


FLEXIBLE ET UNIVERSEL

Nous disposons d'un groupe Eco-Drive adapté à tous les types applications et tous les usages. La gamme Eco-Drive offre une grande flexibilité car elle peut être utilisée pour diverses applications.

Contactez votre représentant commercial local pour découvrir les applications et mises à niveau possibles

Peut s'adapter à tous les véhicules neufs ou existants



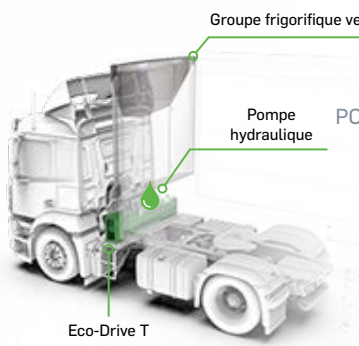
Eco-Drive version industrielle

ECO-DRIVE T 25/30

RÉSERVÉ AUX ESSAIS*

Le groupe de production d'énergie compact pour votre application multi-groupes.

L'Eco-Drive T a été conçu pour les groupes frigorifiques Carrier Engineless ne disposant d'aucun espace sous le châssis. Possibilité d'ajouter des réservoirs supplémentaires pour les applications gaz ou utilisant des remorques 6x2.

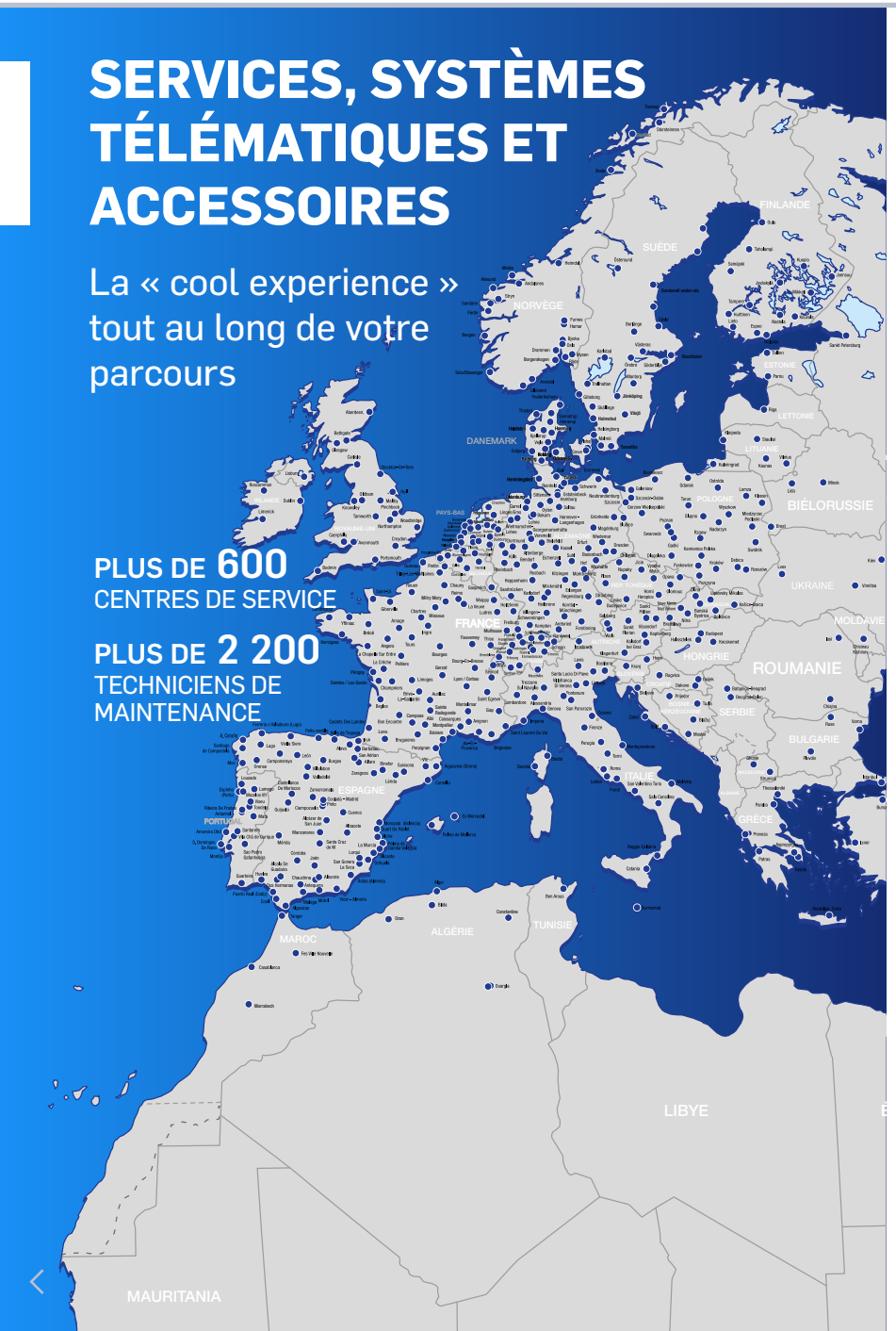


POUR EN SAVOIR PLUS ▸

Veuillez contacter votre représentant commercial local pour plus d'informations.

SERVICES, SYSTÈMES TÉLÉMATIQUES ET ACCESSOIRES

La « cool experience » tout au long de votre parcours



PLUS DE 600
CENTRES DE SERVICE

PLUS DE 2 200
TECHNICIENS DE MAINTENANCE

NOUVEAU

BluEdge

Quel que soit le niveau de service dont votre entreprise a besoin, Carrier Transicold vous offre la flexibilité nécessaire pour vous aider à tirer le meilleur parti de votre plan de service.

NOUVEAU

LYNX Fleet

La plateforme télématique Lynx™ Fleet surveillera intelligemment les systèmes de réfrigération connectés, où qu'ils soient dans le monde.

Pièces détachées

L'Eco-Drive est un module de puissance faisant appel à une technologie hydroélectrique. La pompe hydraulique est raccordée au moteur de prise de force du camion afin de fournir de l'énergie électrique au groupe frigorifique.

OneCALL

Que vous ayez besoin d'une assistance en cas de panne dans votre propre pays ou à l'étranger, avec le service oneCALL™, notre équipe est à disposition pour vous remettre sur la route aussi rapidement que possible, tous les jours de l'année et avec le minimum de tracas.

Trouvez le centre le plus proche

Avec plus de 600 sites en Europe, au Moyen-Orient, en Afrique et en Russie, nous fournissons à nos clients le plus grand réseau de services frigorifiques de la région.

DataCOLD

Carrier Transicold propose une gamme d'enregistreurs de température conçus pour satisfaire aux réglementations actuelles et offrir une visibilité sur votre chaîne du froid.

Panneau solaire

La fiabilité et la disponibilité d'une flotte sont des éléments cruciaux pour toute activité de transport professionnelle. Le panneau solaire Carrier Transicold Solar Panel est une solution basée sur une source d'énergie durable qui vous permettra de mieux utiliser vos accessoires.

Accessoires

Découvrez les accessoires les plus populaires de Carrier et améliorez votre expérience de la chaîne du froid.

Bénéficiez d'une valeur optimale avec les offres de service BluEdge™

- Prolongez la durée de vie de vos équipements
- Optimisez l'utilisation de vos équipements
- Réduisez les coûts sur le cycle de vie des équipements
- Évitez les réparations liées aux interventions d'urgence
- Limitez les temps d'arrêt
- Optimisez les économies de carburant
- Augmentez la valeur de revente
- Bénéficiez de rapports et de statistiques

En associant vos groupes frigorifiques Carrier Transicold à notre offre de maintenance BluEdge, vous serez sûr de recevoir une assistance optimale qui permettra à votre flotte de conserver son efficacité d'origine.

UN NIVEAU DE SERVICE POUR CHAQUE ENTREPRISE

Que vous souhaitiez entretenir vous-même votre matériel en optant pour des services ponctuels selon vos besoins ou mettre en place des solutions pour une maintenance proactive et une surveillance des équipements, nous avons le contrat qu'il vous faut.

CORE

Une solution économique pour les clients disposant d'un groupe connecté et nécessitant un support standard. Notre formule Core nous permet de prendre en charge vos besoins grâce à une combinaison de présence en ligne et physique.

ENHANCE

Formule conçue pour les clients en quête d'une maintenance préventive complète avec un haut niveau de connectivité à distance. Nous optimisons la durée de vie, le temps de disponibilité et les performances de votre équipement grâce à un support personnalisé pour chacun de vos systèmes de transport réfrigéré.

ELITE

Notre forfait Elite offre une sérénité absolue aux clients qui exigent le plus haut niveau de fiabilité, de disponibilité et de sécurité financière pour leurs équipements.
La réparation ou le remplacement des pièces défectueuses maintenables est inclus dans ce forfait. Il est en outre possible de mettre en place une solution alternative de refroidissement le cas échéant.

	CORE Extension de garantie	**ENHANCE** Maintenance de routine	**ELITE** Service complet
Pièces de rechange	√	√	√
Main-d'œuvre réparation	√		√
Main-d'œuvre maintenance		√	√
Maintenance préventive		√	√
Visibilité de la flotte / Systèmes télématiques de base			√
Intervention 24 h/24, 7 j/7	O	O	O
Déplacement	O	O	O
Couverture internationale	O	O	O
Systèmes télématiques / Lynx Fleet	O	O	√*
Options locales (réglementations)	O	O	O
Facturation à l'heure			O

* Pour les groupes équipés de série en usine

√ Inclus
O Option

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

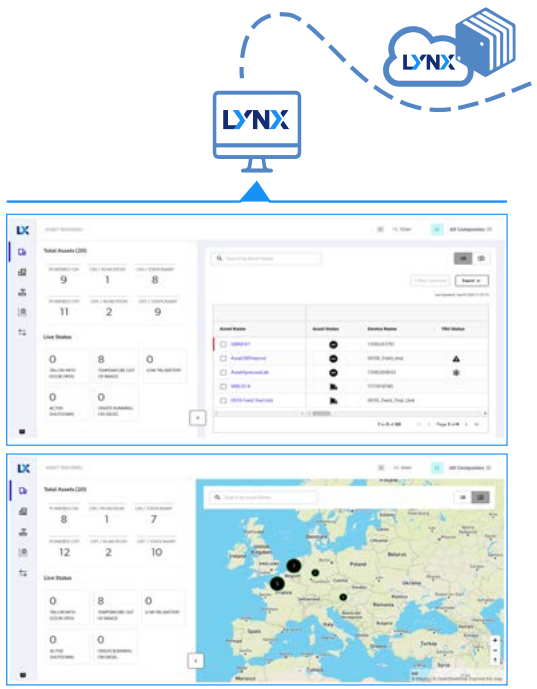
Explorer la flotte Lynx™

L'application Lynx Fleet surveille intelligemment les systèmes de réfrigération connectés, où qu'ils soient dans le monde. Il fournit des informations essentielles par le biais d'un flux de données centralisé et avec une meilleure visibilité pour les propriétaires des actifs, les producteurs, les conducteurs, les responsables de flotte et les détaillants sur les produits transportés et les modes de livraison utilisés.

En plus de fournir des données critiques, telles que les températures, l'emplacement et le mouvement des biens réfrigérés, Lynx Fleet peut fournir des analyses et des informations de diagnostic.

Le système numérique propose un accès à des programmes d'entretien et de maintenance quasiment en direct pour chaque groupe frigorifique connecté, contribuant ainsi à assister les procédures de gestion de flottes et à garantir une perturbation minimale en termes d'immobilisation des véhicules.

- Surveillance avancée de la température à distance
- Rapports de service et d'utilisation détaillés
- Analyse de la santé des groupes frigorifiques
- Gestion opérationnelle et capacité de contrôle
- Rapports de service et d'utilisation détaillés
- Maintenance préventive



Optimisation
Optimiser l'utilisation et l'automatisation des équipements, pour une gestion proactive de la flotte

Surveillance de bout en bout
La surveillance de bout en bout, à tout moment et en tout lieu, réduit les risques d'interruption de la chaîne d'approvisionnement et de rejet de produits

Visibilité
L'écosystème ouvert offre une visibilité complète, permettant ainsi une collaboration étroite avec la direction, les opérations commerciales et les partenaires

Durabilité
Des solutions durables qui réduisent les pertes de produits et de nourriture, améliorent l'efficacité des carburants et limitent les émissions de gaz à effet de serre

Connexions Profitez du plus grand réseau de services de la région EMEA : Carrier est votre fournisseur de services de confiance

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

PIÈCES DÉTACHÉES

La qualité d'origine, les performances d'origine.

PERFORMANCE PARTS™ DE CARRIER TRANSICOLD

Si le pièces détachées de Crarier Transicold sont appelées « Performance Parts », ce n'est pas sans raison. À la différence des copies ou des pièces dites « compatibles », ces pièces sont conçues et fabriquées dans le respect des spécifications rigoureuses des équipementiers, dans le but d'optimiser les performances et la fiabilité des systèmes.

UN VASTE RÉSEAU D'APPROVISIONNEMENT

Il est primordial que vous puissiez obtenir la bonne pièce au bon endroit et au bon moment. C'est pourquoi nous avons mis en place plus de 600 points de service à travers l'Europe, le Moyen-Orient, l'Afrique et la Russie, avec le soutien des équipes techniques en ligne et des services logistiques de pointe, qui garantissent un référencement précis et un approvisionnement rapide des pièces détachées figurant dans notre vaste catalogue.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

oneCALL™ — Assistance 24 h/24, 7 j/7 : un simple appel et nous sommes à vos côtés

Que vous ayez besoin d'une assistance en cas de panne dans votre propre pays ou à l'étranger, avec le service oneCALL™, notre équipe est à disposition pour vous remettre sur la route aussi rapidement que possible, tous les jours de l'année et avec le minimum de tracas.

SERVICE ONECALL™ - UNE SOLUTION COMPLÈTE

Déployé dans 32 pays, le service oneCALL™ vous met en relation avec un spécialiste qui parle votre langue et qui peut vous assurer une assistance rapide quand vous en avez besoin.

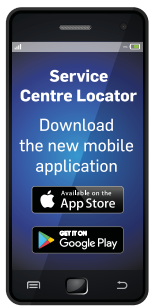
TROUVEZ LE CENTRE LE PLUS PROCHE

La Cool expérience en toute confiance et disponible partout

Avec plus de 600 sites à travers l'Europe, le Moyen-Orient, l'Afrique et la Russie, Carrier Transicold Europe offre à ses clients le plus grand réseau de services aux camions et remorques frigorifiques de ces régions.

Forts d'un réseau de plus de 700 unités de service mobiles supplémentaires et plus de 2 200 techniciens de maintenance, nous nous efforçons d'être aussi proches que possible de nos clients.

Nous accordons une grande importance à la formation technique et à l'approvisionnement de pièces détachées, et nous avons développé notre programme PACE (Performance Assessment & Competitive Excellence, excellence en matière de performances, d'évaluation et de compétitivité) afin de vérifier que rapidité et qualité de réponse vont de pair.



POUR EN SAVOIR PLUS ▸

DataCOLD

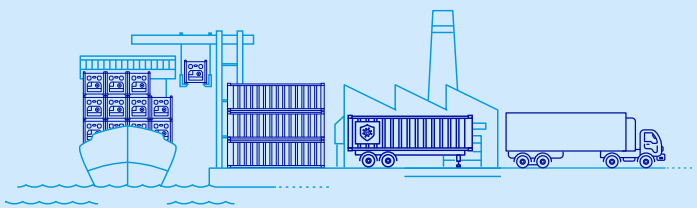
Avec les enregistreurs de température DataCOLD™ pour le transport frigorifique, contrôlez et surveillez votre chaîne du froid, et bénéficiez d'une meilleure visibilité.

Face aux enjeux toujours plus importants en matière de santé publique et de sécurité, la traçabilité de la température des chargements est une question majeure pour le secteur du transport frigorifique.

À cet effet, Carrier Transicold a développé une gamme d'enregistreurs de température pour vous aider à respecter les réglementations en vigueur et à vous donner une excellente visibilité sur la chaîne du froid.

NIVEAUX DES GAMMES DE PRODUITS

	DataCOLD™ 100	**DataCOLD™ 300**	**DataCOLD™ 600**
MÉMORISATION DES DONNÉES DE TEMPÉRATURE	■	■	■
PARTAGE DES FICHIERS JOURNAUX	■	■	■
MOTEUR D'ANALYSE ET D'ALARME		■	■
IMPRESSION DE TICKETS DE LIVRAISON		■	■
CONNEXION AUX GROUPES CARRIER			■



DATACOLD™ 100

En route vers la conformité.

Classe 2 :
entre -20 °C et +30 °C

SIMPLE

Il vous suffit de le brancher pour enregistrer les températures relevées indépendamment par 6 sondes.

PRATIQUE

Laissez l'enregistreur fonctionner et récupérez plus tard les fichiers journaux avec une clé USB.

DATACOLD™ 300

Pour un contrôle optimal de la température.

NOUVEAUTÉ Classe 0.5 :
entre -25 °C et +7 °C

Classe 1 :
entre -40 °C et +5 0°C

COMPLET

Ce système parfaitement conforme aux normes inclut également des fonctionnalités avancées, notamment une imprimante thermique de tickets de livraison.

PRÉCIS

Avec les sondes externes indépendantes et la logique d'alarme conçue par Carrier, profitez d'un excellent contrôle des températures de votre chargement.

DATACOLD™ 600

Conçu pour la connectivité.

Classe 0.5 :
entre +25 °C et -7 °C

Classe 1 :
entre -40 °C et +5 0°C

SOPHISTIQUÉ

Reprend toutes les fonctionnalités de l'enregistreur DataCOLD™ 300, avec en plus des informations complémentaires provenant des groupes Carrier, et des entrées et sorties de sonde supplémentaires.

À CONNECTER

Se connecte aux groupes frigorifiques Carrier pour vous fournir des alarmes de fonctionnement pertinentes, notamment des alarmes en cas de retard de dégivrage et selon le point de consigne.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

PANNEAU SOLAIRE

Une énergie naturelle toujours disponible pour votre flotte

LA FIABILITÉ DE L'ÉNERGIE NATURELLE

Une solution fonctionnant avec de l'énergie durable pour vos accessoires

La fiabilité et la disponibilité d'une flotte sont des éléments cruciaux pour toute activité de transport professionnelle.
Le panneau solaire Carrier Transicold Solar Panel est une solution basée sur une source d'énergie durable qui vous permettra de mieux utiliser vos accessoires. Le panneau solaire, qui fournit de l'énergie quelle que soit la saison, constitue une solution simple et sûre pour alimenter vos accessoires et optimiser l'utilisation de la batterie de vos groupes pour remorques. Bénéficiez d'une sérénité totale, avec moins d'opérations de maintenance et de remplacements de batterie, pour garantir que votre flotte soit toujours opérationnelle.

Disponible pour tous les accessoires* : LYNX FLEET | DataCOLD™

** Pour les autres applications, veuillez contacter notre directeur commercial.*

CARACTÉRISTIQUES

	Caractéristiques électriques		Caractéristiques externes		Modèle de service			
	Tension nominale (V)	Intensité nominale (A)	Poids, tous les composants (kg)	Dimensions, panneau solaire uniquement (mm)	Contenu du kit	Installation (min)	Maintenance	Garantie
50 W	17,4	2,85	3,6	535 x 645 x 4	Panneau solaire, câbles, boîtier, contrôleur, divers, mode d'emploi	60 (installation + tests fonctionnels)	• Selon les applications • Nettoyer le panneau solaire tous les 3 mois au minimum	2 ans
110 W	17,4	6,58	8,3	650 x 910 x 16				

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

ACCESSOIRES

Découvrez les accessoires de Carrier les plus utilisés et améliorez votre expérience de la chaîne du froid.

RÉSERVOIR DE CARBURANT

Les réservoirs de carburant Carrier sont disponibles en différentes capacités (de 75 L à 200 L) et différentes formes géométriques pour s'adapter à toutes les configurations de camions porteurs et de châssis. L'utilisation d'un réservoir de carburant en plus permet de distinguer la consommation de carburant du groupe frigorifique de celle du camion porteur.

Réservoir de carburant extra plat 75 L

Une conception compacte pour gagner de la place

Réservoir de carburant 90 L

VARIANTES

- Réservoir 90 L longueur 400 mm
- Réservoir 90 L longueur 750 mm
- Jauge de réservoir 90 L 12 V

Réservoir de carburant 200 L

VARIANTES

- Réservoir de carburant 200 L : 1 goulotte de remplissage
- Réservoir de carburant 200 L : 2 goulottes de remplissage

CAPTEUR DE CARBURANT

Compatible avec toute la gamme Vector (APx et Advance) + la nouvelle gamme Supra HE.
Grâce au capteur de carburant, consultez directement les informations de niveau de carburant sur l'écran de l'unité et recevez des alarmes lorsque le niveau est trop bas.
Différentes tailles de capteurs de carburant sont disponibles en fonction de la configuration du réservoir (pas seulement pour les réservoirs Camions porteurs).

Pour connaître la disponibilité et obtenir les détails techniques, veuillez contacter votre contact commercial local.

RÉCHAUFFEUR DE CARBURANT

Facilite le redémarrage par temps froid et évite le gel du gasoil.
- disponible pour toutes les groupes APx.

CHARGEUR DE BATTERIE SUPPLÉMENTAIRE

L'option idéale pour les clients qui ont besoin d'une batter auxiliaire pour alimenter un hayon par exemple.
Le chargeur rechargera la batterie auxiliaire.
Version 12 V ou 24 V selon la configuration de la batterie.
- Disponible sur la gamme de remorques.

CONTACTEUR DE PORTE

Afin de respecter les bonnes pratiques de chargement, Carrier recommande d'installer un contacteur de porte afin d'arrêter le groupe lors du chargement du fourgon. Ce dispositif permet de réduire la pénétration d'air chaud dans le caisson. Il envoie au microrupteur un signal pour surveiller l'ouverture de la porte et activer les ventilateurs de l'évaporateur en cas d'ouverture des portes.
- Disponible sur la gamme de VUL, camions porteurs et remorques
- Variante disponible en version latérale et arrière

DUAL VIEW

L'écran Dual View d'affichage de la température constitue une solution efficace pour surveiller de façon indépendante la température du caisson d'une remorque sur la route ou dans la baie. Facile à utiliser, il permet de surveiller la température (jusqu'à 3 cpts) et l'état du groupe frigorifique. Sa technologie LED offre une visibilité parfaite, quelles que soient les conditions extérieures.

- Disponible sur la gamme Vector.

PANNEAU DE COMMANDE À DISTANCE

Grâce au panneau de commande à distance, vous pouvez contrôler votre groupe Carrier depuis l'arrière de la remorque ou depuis un autre point distant de votre choix. Il contribue à réduire le temps de surveillance dans la gestion de la flotte et de la chaîne du froid, permet de surveiller en un clin d'œil la température interne du caisson et de réguler facilement la température.

- Disponible pour une configuration à une température ou multi températures sur les groupes Apx (Vector ou Supra HE) et également sur les groupes Advance (Vector).

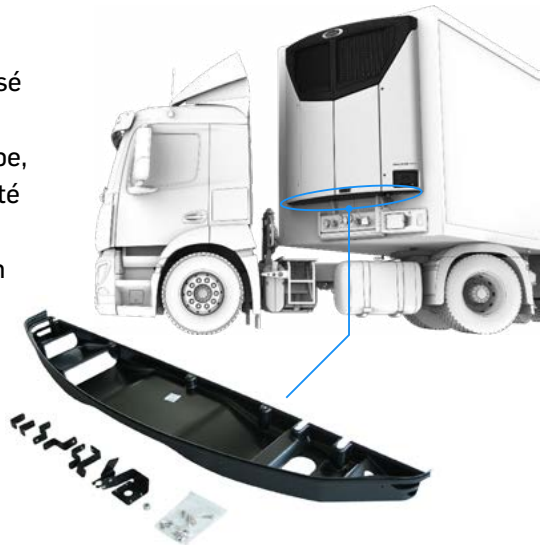
Panneau à distance APX encastré et en surface

Panneau à distance encastré et en surface

PANNEAU INFÉRIEUR

Le kit panneau inférieur peut être utilisé pour réduire le niveau de bruit et la chaleur à l'intérieur et autour du groupe, en guidant le flux d'air vers chaque côté de la remorque. Différents modèles sont disponibles selon la configuration (épais ou plat).

- Disponible sur la gamme de remorques.



BOÎTIER LUMINEUX

Spécialement conçu pour simplifier la gestion de la flotte, le boîtier lumineux fournit une indication claire de l'état de fonctionnement du groupe. Sa technologie LED permet de réduire les risque de perte de chargement, avec des témoins verts ou oranges parfaitement visibles de jour comme de nuit.

- Disponible sur les gammes Vector et Supra HE.

Pour connaître la disponibilité et obtenir les détails techniques, veuillez contacter votre contact commercial local.

RÉGLEMENTATION SUR LE SECTEUR DU TRANSPORT ROUTIER RÉFRIGÉRÉ

RÈGLEMENT SUR LES GAZ À EFFET DE SERRE FLUORÉS UE/517/2014

LABEL PIEK

RÈGLEMENT STAGE V DE L'UE SUR LES ÉMISSIONS DES MOTEURS

RÉGLEMENTATIONS ATP

LABEL CERTICOLD PHARMA

DIESEL RENOUVELABLE HVO

RÈGLEMENT SUR LES GAZ À EFFET DE SERRE FLUORÉS UE/517/2014

Depuis le 1er janvier 2015, les gaz fluorés sont soumis à une nouvelle législation stricte de l'Union européenne qui vise à réduire considérablement les émissions liées à l'utilisation des gaz fluorés. Ce « nouveau » règlement sur les gaz fluorés UE/517/2014 reprend de nombreuses mesures du précédent règlement sur les gaz fluorés CE/842/2006, notamment en ce qui concerne :

- La prévention des fuites
- La récupération des gaz fluorés
- La certification des techniciens
- Les restrictions sélectionnées concernant l'utilisation et la commercialisation des gaz fluorés

Toutefois, la dernière législation en date vise à réduire considérablement l'utilisation des gaz fluorés et les émissions associées, en diminuant progressivement les livraisons autorisées d'hydrofluorocarbures (HFC) sur le marché de l'UE. Dans le secteur de la réfrigération des transports, cela s'est traduit par de nouveaux contrôles de l'utilisation et des émissions de HFC utilisés comme réfrigérants sur les groupes frigorifiques de transport installés sur les véhicules de plus de 3,5 tonnes.

F-GAS : DE QUOI S'AGIT-IL ?

- Le gaz fluoré (F-Gas) est un gaz à effet de serre et désigne un groupe de produits chimiques contenant du fluor, qui piègent la chaleur dans l'atmosphère et contribuent au réchauffement climatique.
- Les hydrofluorocarbures constituent l'une des quatre grandes catégories de gaz fluorés.

L'AVENIR DES RÉFRIGÉRANTS

Carrier Transicold estime que le R452A n'est qu'une solution intermédiaire à moyen terme. C'est pourquoi Carrier aspire à développer des groupes frigorifiques de transport alternatifs et durables, à la fois bénéfiques pour l'environnement, sûrs et efficaces sur le plan énergétique à long terme.

POUR EN SAVOIR PLUS ▸

LABEL PIEK

En ce qui concerne les véhicules de livraison urbains, notamment ceux équipés de groupes frigorifiques de transport, les opérateurs doivent tenir compte des émissions sonores en programmant leurs livraisons en conséquence ou en essayant de réduire le bruit grâce à des systèmes de dernière génération offrant une meilleure acoustique. Le bruit urbain peut avoir un effet important sur la qualité de vie ; il peut rendre l'audition, la concentration et le travail plus difficiles, ainsi que perturber potentiellement le sommeil, ce qui peut entraîner du stress et de la fatigue.

QUELLES SONT LES LIMITES ?

Il n'existe pas de législation mondiale sur les niveaux de bruit en milieu urbain, bien que de nombreux pays européens aient établi des directives visant à minimiser les bruits persistants, notamment dans les villes, qui peuvent affecter les livraisons urbaines. Aux Pays-Bas par exemple, le gouvernement a commencé à travailler en 1999 sur une norme pour les véhicules de livraison silencieux, et a mis au point le système de certification PIEK en 2004. Pour satisfaire à cette norme, tous les groupes frigorifiques de transport doivent être pleinement fonctionnels tout en émettant un niveau sonore inférieur à 60dB(A)* à 7,5 mètres. Ce niveau est jugé approprié pour les livraisons en dehors des heures de travail et ne devrait pas causer de nuisances résidentielles.

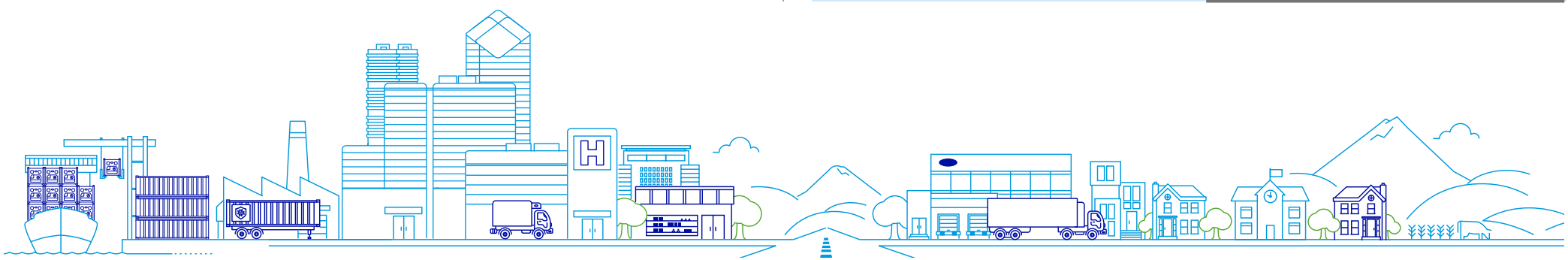
RÈGLEMENT STAGE V SUR LES ÉMISSIONS DES MOTEURS UE/2016/1628 LABEL EK

Les véhicules utilitaires utilisés dans le transport routier sont soumis à des réglementations strictes qui permettent de contrôler leurs niveaux d'émissions. Les camionnettes et les camions les plus récents répondent aux normes Euro 6.
Toutefois, les moteurs alimentant les groupes frigorifiques des transports ont jusqu'à présent fait l'objet d'une réglementation différente.

NOUVELLE LÉGISLATION À PARTIR DE 2017

À compter du 1er janvier 2017, le nouveau règlement de l'Union Européenne sur les engins mobiles non routiers (EMNR) définit de nouvelles limites d'émission strictes pour les moteurs des EMNR, connues sous le nom de Stage V UE, qui remplace la phase IIIa. Elle définit également les procédures que les fabricants de moteurs doivent suivre pour obtenir l'approbation en fonction du type de leurs moteurs, ce qui est une condition préalable à leur commercialisation en UE.

D'ici 2018, tous les fabricants devront avoir fait homologuer leurs moteurs et, à partir de janvier 2019, les nouveaux groupes frigorifiques de transport à moteur diesel seront conformes à la Stage V de l'UE.



RÉGLEMENTATIONS ATP

Il ne s'agit pas d'une nouvelle législation, mais elle mérite d'être rappelée à tous les opérateurs qui doivent transporter par route des denrées périssables au-delà des frontières internationales.

ATP est le nom donné à l'accord sur le transport international des denrées périssables, qui a été initié par le Comité des transports intérieurs de la Commission économique des Nations Unies pour l'Europe (CEE-ONU) en 1970-71.

L'ATP rend illégal le transport transfrontalier de denrées périssables entre pays signataires de l'accord, à moins que le véhicule ne dispose d'un certificat ATP. En l'absence de certificat ATP, le conducteur du véhicule peut être arrêté, refoulé ou être sanctionné d'une amende substantielle.

Seuls les fruits et légumes non transformés ne sont pas couverts par le champ d'application de l'accord.

LABEL CERTICOLD PHARMA

Alors que de plus en plus de produits de santé sont sensibles à la température, et que les exigences des nouvelles bonnes pratiques de la distribution en gros se renforcent dans ce domaine, les acteurs du monde de la pharmacie, confrontés à ces problématiques, recherchent des solutions simples pour assurer la maîtrise de la chaîne du froid.

Mis en place pour démontrer et garantir la conformité des dispositifs utilisés pour le transport des produits de santé thermosensibles, le label de qualité Certicold Pharma, reconnu au niveau européen, certifie les équipements de la chaîne du froid sur la base d'un cahier des charges robuste nécessitant des tests approfondis et un audit annuel des méthodes de fabrication.

OUR ENGAGEMENT TOWARDS **SUSTAINABILITY**

"At Carrier Transicold, we consider sustainability a high priority to optimize resources for future generations.

Drawing on our culture of continuous improvement and innovation, backed by a talented and engaged workforce, we are committed to providing our customers with high-performing solutions for cold chain integrity, offering the optimal balance between environmental footprint and total economic value - for now and in the future."

Carrier Transicold Europe

DIESEL RENOUVELABLE - HVO

Carrier a annoncé le lancement officiel et l'approbation de l'utilisation du **diesel renouvelable HVO** (huiles végétales hydrotraitées) sur **tous ses groupes frigorifiques de camions porteurs et remorques diesel.**

Qu'est-ce que le diesel renouvelable HVO ?

Le diesel renouvelable HVO est un produit de première qualité, sans fossile, fabriqué à partir de matières premières 100 % renouvelables. Il est produit par hydrotraitement d'huiles végétales et/ou de graisses animales. Le résultat est un carburant de haute qualité dont la structure chimique est presque identique à celle du diesel ordinaire, et qui peut donc remplacer entièrement le diesel fossile.

Ce produit est sûr, biodégradable et produit moins de polluants atmosphériques que le diesel à base de pétrole.

Approbation et autorisation

L'utilisation du diesel renouvelable HVO est approuvée et autorisée sur tous les groupes frigorifiques des camions porteurs et remorques diesel, sans aucune exemption.
Les caractéristiques techniques du diesel renouvelable HVO doivent être conformes aux réglementations EN15940 et ASTM 975.

Remarque : avant de fournir son approbation pour l'utilisation du diesel renouvelable HVO, le fournisseur doit fournir une fiche technique du produit qui atteste de sa conformité aux réglementations EN15940 et ASTM 975.

Avantages pour l'environnement

Sans modifier la puissance du moteur, le diesel renouvelable HVO peut offrir une réduction significative des émissions de CO_2, de NOx et de particules lorsqu'il est utilisé comme HVO pur.

Jusqu'à **90 %** de CO_2 en moins*

Jusqu'à **-30 %** d'émissions de particules*

Biodégradables*

* Sur la base des informations communiquées par les principaux fournisseurs HVO pur

Coût total de propriété

Le diesel renouvelable HVO peut être utilisé sur nos groupes frigorifiques diesel sans aucune modification des composants du moteur ou changement des intervalles de maintenance.

Quelle est la différence entre le diesel renouvelable HVO et le biodiesel EMAG ?

Tous deux utilisent des matières premières similaires (triglycérides provenant de graisses et d'huiles), mais le processus de transformation est différent. Le procédé d'estérification est utilisé pour produire de l'EMAG tandis que le procédé d'hydrotraitement est utilisé pour produire du HVO.

En utilisant le processus d'hydrotraitement, le HVO affiche des propriétés proches de celles du carburant diesel standard sur le marché, mais avec un moindre impact sur l'environnement (voir les figures communiquées avec les réductions des émissions de CO_2, NOx et particules).

En ce qui concerne les exigences normatives, les EMAG (esters méthyliques d'acides gras) doivent respecter la réglementation EN14214, tandis que les HVO (huiles végétales hydrotraitées) doivent respecter les réglementations EN1540 et ASTM975.

Il est donc très important de distinguer le HVO et les EMAG.

Puis-je utiliser un biodiesel EMAG sur les groupes frigorifiques des camions porteurs et remorques diesel ?

STAGE	HVO	EMAG		
	Aucune limitation de mélange	**Mélange inférieur à 7 %**	Mélange entre 7 % et 20 %	Mélange supérieur à 20 %
Stage III (pour les groupes produits avant janvier 2019)	**Approuvé**	**Approuvé**	**Approuvé** mais obligation de modifier l'intervalle de maintenance	Non approuvé
Stage V (pour les groupes produits après janvier 2019)	**Approuvé**	**Approuvé**	Non approuvé	Non approuvé

Actuellement, avec un mélange inférieur à 7% d'EMAG, cela est équivalent au diesel standard du marché conforme à la norme EN590.

CARACTÉRISTIQUES

VECTOR HE 19

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Vector HE19	17650	9800	14880	8690	5600	9000	805	69
Vector HE 19 Silent	17650	9800	14880	8690	5600	9000	840	69
Vector HE 19 City	17710	9870	13330	8030	5600	9000	860	<60
Vector HE 19 E City	-	-	13330	8030	4350	9000	541	<60
Vector HE 19 MT	17770	9230	16330	8600	5600	9000	815	69
Vector HE 19 MT Silent	17770	9230	16330	8600	5600	9000	850	66
Vector HE 19 MT City	16140	8720	13330	8020	5600	9000	870	<60
Vector HE 19 E MT City	-	-	13330	8020	4350	9000	561	<60

VECTOR 1950

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Vector 1950	18800	9540	16960	8950	5600	9000	882	76

VECTOR 1550

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Vector 1550	15340	8280	12990	7240	5600	8500	706	71
Vector 1550 CITY	15340	7880	13390	7060	5600	8500	725	<60

VECTOR S15

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Vector S15	15080	8100	8539	7400	5210	7300	707	70

SUPRA

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Supra 450	4030	2200	3530	1880	1556	1520	340	68
Supra 550	5390	2960	4710	2610	2240	1940	391	68
Supra 750	6670	3620	5490	2870	2248	2170	429	68,2
Supra 850	8320	4920	7200	4280	2535	3360	461	68,7
Supra 1050	9210	5830	8100	5170	3065	3520	617	69,6
Supra 1150	10500	6020	9340	5180	2909	4720	626	69,2
Supra 1250	11860	7030	8770	6220	3165	4720	636	69,2
Supra 750 MT	6330	3910	5990	3510	Jusqu'à 2640	Jusqu'à 3300	411	68,2
Supra 850 MT	6340	4370	5110	3490	Jusqu'à 2389	Jusqu'à 3650	443	68,7
Supra 1150 MT	11130	6730	9070	5770	Jusqu'à 3865	Jusqu'à 5200	576	69,2
Supra 1250 MT	11540	7770	10140	6820	Jusqu'à 3865	Jusqu'à 5200	576	63,8

SUPRA UNDERMOUNT

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Supra 900U	9100	4873	8050	4270	3450	3360	453	68,2
Supra 1100U	10710	6140	9640	5600	3600	3960	559	76,8
Supra 1150U MT	10700	5960	10200	5750	Jusqu'à 3600	Jusqu'à 5200	566	76,9

SUPRA CNG

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Supra 1250 MT CNG City	9420	7950	8460	6000	-	-	593	92

SUPRA HE

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Supra HE 6	6300	3570	5030	2760	2570	4180	431	67
Supra HE 8	7710	3950	6250	3490	2570	5730	440	67,6
Supra HE 9	9020	5390	7410	4600	2445	6310	460	68,1
Supra HE 11	10810	5930	8810	5520	3350	10490	500	67,8
Supra HE 13	12010	6700	10170	5975	3075	10850	501	68,4

OASIS

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Moteur		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Oasis 150	5000	2600	4070	2000	2210	1940	391	68
Oasis 150 Fresh	3310	-	2950	-	1590	1520	340	68
Oasis 250	5800	3600	4440	2840	2250	1430	429	72
Oasis 250 Fresh	5030	-	1430	-	2250	1430	429	72
Oasis 250 MT	4750	2730	4330	2590	2100	2840	411	68,2
Oasis 260	6360	3920	5490	2870	2500	1430	429	72
Oasis 330	7820	5370	5520	4850	2909	4720	626	69,2
Oasis 350	10300	6400	9600	5800	2770	3950	596	70
Oasis 350 MT	Jusqu'à 8870	Jusqu'à 5040	Jusqu'à 8600	Jusqu'à 5110	Jusqu'à 3589	Jusqu'à 5200	566	70

SYBERIA

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Syberia 8 LL3	7952	3532	7089	3237	7956	3426	210	59
Syberia 8 LL2D	7606	3652	6907	3496	7532	3739	210	59
Syberia 11 LL3	9388	5056	8360	4632	7956	3426	210	59
Syberia 11 LL2D	9632	5457	9039	5033	7532	3739	210	59
Syberia 18 MT Twincool LL3	9314	5367	8415	4969	7956	3739	320	60
Syberia 18 MT Twincool LL2D	8544	4798	7480	4798	7532	3426	320	60
Syberia 18 MT Twincool LL1D	6806	4479	6575	3690	5304	2550	320	60
Syberia 18 MT Twincool LL1D Dual	12600	8712	11400	5178	5304	2592	320	60

ICELAND

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Iceland 8 LL3	8074	3924	7378	3924	3426	7956	142	59
Iceland 8 LL2D	8346	4037	7540	3765	7532	3739	142	59
Iceland 11 LL3	9871	5765	8997	5297	7956	3426	142	59
Iceland 11 LL2D	9898	5754	9349	5369	7532	3739	142	59
Iceland 18 MT Twincool LL3	9103	5462	8332	5075	7956	3739	224	59
Iceland 18 MT Twincool LL2D	9376	5661	8383	5095	7532	3426	224	59
Iceland 18 MT Twincool LL1D	7407	4673	6717	3921	5304	2550	224	59
Iceland 18 MT Twincool LL1D Dual	13076	8954	11917	7965	5304	2592	224	59

XARIOS

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Xarios 150 MXS 600	1790	990	-	-	710	1800	68	55
Xarios 200 MXS 850	2250	1290	1170	510	790	2200	72	55
Xarios 200 MT	2300	1290	1200	510	770	2200	70	55
Xarios 300 MT	2880	1680	1730	800	820	2800	111	55
Xarios 300 MXV 850	2750	1550	1910	960	790	2800	109	55
Xarios 350 MXL 1100	3430	1800	2370	1030	1560	3100	102	57
Xarios 350 MT MXS 850	2860	1530	1760	680	810	3100	104	57
Xarios 350 MT MXV 850	2630	1440	1570	630	790	3100	102	57
Xarios 350 MT MXS 600	2240	1300	1690	710	710	3100	100	57
Xarios 5 MXL 1100	4480	2270	3310	1500	1480	3600	175	-
Xarios 6 MXL 1550	5310	2700	3930	1700	2190	3950	188	-
Xarios 6 MT MXL 1100	4360	2270	3460	1680	1435	3900	169	55
Xarios 600 MT MXL 1100	4600	2360	3710	1680	1600	3950	177	55
Xarios 600 MT MXS 850	3430	1880	2900	1430	800	3950	167	55
Xarios 600 MT MXV 850	3060	1730	2630	1320	770	3950	165	55
Xarios 600 MT MXS 600	2450	1630	2420	1300	700	3950	163	55
Xarios 8 MXL 1550+	7990	4200	6170	3190	2490	4750	190	-

PULSOR

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Puslor 300	2450	1200	2410	1150	724	1500	108	57
Puslor 350	3080	1700	3140	1710	1160	2100	113	57
Puslor 400	3510	1830	3590	1850	1718	3000	121	57
Puslor 500	3780	2020	3830	2050	1590	3000	130	57
Puslor 400 MT	3550	1860	3630	1830	Jusqu'à 1118	Jusqu'à 2100	Jusqu'à 135	57
Puslor 600 MT	4450	2150	4460	2160	Jusqu'à 1620	Jusqu'à 3000	Jusqu'à 150	57

NEOS

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Neos 100 intégré	1200	-	1190	-	590	400	53	-
Neos 100 S MNS 600	1130	-	1190	-	747	350	71	57
Neos HE 100 S MNS 600	970	290	980	250	730	350	73	85
Neos HE 200 S MNS 850	1520	550	1560	570	1125	800	75	-

VATNA

Modèle	Nombre de plaques		Capacité accumulée (Wh)	Poids (kg)
	Standard	Grande		
Vatna 200	3	0	9300	395
Vatna 200	4	0	12400	480
Vatna 200	2	2	12800	492
Vatna 300	5	0	15500	610
Vatna 300	6	0	18600	695
Vatna 400	7	0	21700	780
Vatna 400	8	0	24800	865

CITIMAX 280

Modèle	Puissance frigorifique (W)				Débit d'air (m^3/h)	Puissance calorifique du moteur (W)	Poids (kg)	Pression acoustique (dB(A))
	Route		En veille					
	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C	0 °C/+30 °C	-20 °C/+30 °C		+12 °C/-20 °C		
Citimax 280 R134a	2000	-	-	-	1150	-	44	-
Citimax 280 R452a	2700	1525	-	-	1150	2800	44	-
Citimax 350 R452a	3290	1760	-	-	1150	3100	55	-
Citimax 400 R452a	4080	2070	-	-	2000	3550	55	-
Citimax 500 R134a	4400	-	-	-	2200	-	88	-
Citimax 500 R452a	5100	2700	-	-	2200	3600	88	-
Citimax 700 R452a	6260	3160	-	-	2200	4100	97	-

INDEX

Table des matières 2

Présentation de l'entreprise 3
- Carrier Réfrigération 3
- Découvrez Carrier Transicold 4
- Inspirer confiance 4
- Une chaîne du froid saine, sûre et durable 5
- Applications 6
- Présentation de toutes les gammes 7

Groupes pour remorques 8
- Vector eCool 10
- Vector HE19 13
- Vector 1950 15
- Vector 1550 17
- Vector S15 18

Groupes pour camions porteurs 19
- Gamme Supra 22
- Supra Undermount 24
- Supra CNG 25
- Supra HE 26
- Oasis 27
- Syberia 28
- Iceland 28

Groupes pour VUL 29
- Xarios 31
- Pulsor 33
- Neos 35
- Neos HE 36
- Vatna 38
- Citimax 39

Électrification 40
- Vector eCool 10
- Neos HE 36
- Blocs-batteries 41
- Technologie E-Drive 42
- Eco-drive 43
- Sans moteur 29

Services, systèmes télématiques et accessoires 44
- BLUEDGE 45
- LYNX Fleet 46
- Pièces détachées 47
- OneCALL 47
- Trouvez le centre le plus proche 47
- DataCOLD 48
- Panneau solaire 49
- Accessoires 50

Réglementation 52

Caractéristiques 56

Index 62

Carrier
TRANSICOLD

Suivez-nous sur les réseaux sociaux

Carrier Transicold Europe S.C.S.
3, rue Joseph Monier
Immeuble Cristalia
92500 Rueil-Malmaison - FRANCE
Téléphone : +33 (0)1 41 42 28 00
www.carriertransicold.eu