



CARRIER TRANSICOLD

Catálogo de soluciones



SOLUCIONES DE REFRIGERACIÓN PARA TODOS LOS SEGMENTOS



ÍNDICE DE CONTENIDOS

| | | |
|---|--|-----------|
|  | Presentación de la empresa | 3 |
|  | Equipos de tráiler | 8 |
|  | Equipos de camión | 19 |
|  | Equipos LCV | 29 |
|  | Electrificación | 40 |
|  | Servicio, telemática y accesorios | 44 |
|  | Reglamento | 52 |

CARRIER REFRIGERACIÓN

Conservación de productos
de la granja a la mesa



PRESEVAR



PROTEGER



ENTREGAR

A LO LARGO DE LA
CADENA DE FRÍO

DISPLAY



Refrigeración de contenedores



Visibilidad de la cadena de frío



Refrigeración por carretera



Refrigeración comercial

ESTO ES CARRIER TRANSICOLD

Acerca de Carrier Transicold

Carrier Transicold ayuda a mejorar el transporte y envío de mercancías en temperatura controlada con una completa gama de equipos y servicios para el transporte refrigerado, así como la trazabilidad de la cadena de frío. Desde hace más de 50 años, Carrier Transicold lidera este sector, proporcionando a clientes de todo el mundo avanzados sistemas de refrigeración de contenedores y generadores energéticamente eficientes y respetuosos con el medio ambiente, equipos de camión patea motor y diésel y sistemas de refrigeración para tráiler. Carrier Transicold es parte de Carrier Global Corporation, un proveedor líder mundial de soluciones de construcción y cadena de frío saludables, seguras y sostenibles.



Nuestra visión

Crear soluciones de transporte refrigerado que importan a las personas y a nuestro planeta.

Valores que nos guían

- Respeto:** Tratamos a los demás como queremos que nos traten.
- Integridad:** Ponemos la honestidad, la responsabilidad y la ética en primer lugar.
- Inclusión:** Nos esforzamos por crear un entorno en el que todos se sientan incluidos, independientemente de nuestras diferencias.
- Innovación:** Buscamos constantemente el desarrollo, la mejora y el crecimiento sostenible.
- Excelencia:** Cumplimos con los méritos de nuestros productos y servicios, con urgencia y una ejecución impecable.

ENTREGANDO CONFIANZA

En Carrier Transicold, la confianza es el motor que nos impulsa. Proporcionamos soluciones de cadena de frío saludables, seguras y sostenibles, ofreciendo a los clientes conectividad y visibilidad avanzadas. Nuestro objetivo es ofrecer innovación para reducir los residuos y garantizar que las mercancías sensibles a la temperatura lleguen en condiciones óptimas a sus destinos en todo el mundo. Explore cómo estamos impulsando una cadena de frío más saludable, segura y sostenible, en el momento en que más importa, con nuestro Programa de Cadena de Frío Saludable, Segura y Sostenible, diseñado para ayudar a los clientes a satisfacer las demandas de una cadena de suministro en rápida evolución y hacer que sus actividades de la cadena de frío sean más eficaces.





CADENA DE FRÍO SALUDABLE, SEGURA Y SOSTENIBLE

Proporcionar alimentos frescos y medicamentos a personas de todo el mundo. Garantizar el almacenamiento y el transporte seguros de las vacunas críticas. Reducir los residuos y cuidar el medio ambiente. Uniéndolo todo con una conectividad y visibilidad avanzadas. Estos son los movimientos que importan. Movimientos que benefician a las personas y al planeta. Y en Carrier, somos una empresa global especialmente equipada para hacerlos. Conozca cómo estamos impulsando una cadena de frío más sana, segura y sostenible en el momento en que más importa.



En Carrier, calculamos que nuestros productos enfrían unos

9.000 millones

de dólares en alimentos perecederos y medicamentos transportados por el océano en un día cualquiera.



Aunque el mundo produce suficientes alimentos para la población mundial actual, se calcula que

820 MILLONES

de personas pasan hambre cada día porque un tercio de todos los alimentos destinados al consumo se desperdicia o se pierde.



En la actualidad, más del

50 %

de los alimentos perecederos que se desperdician podrían conservarse simplemente con la utilización de la tecnología de la cadena de frío



Para que algunos medicamentos cumplan los requisitos reglamentarios y sean más eficaces, deben someterse a estrictos controles de temperatura y vigilancia.

APLICACIONES



ENERGÍA DE LOS PRODUCTOS

| Modelo | SUPRA | Supra MT | Supra HE | Syberia | Iceland | Vector S15 | Vector | Vector MT |
|------------------|-------|----------|----------|---------|---------|------------|--------|-----------|
| Diesel | ■ | ■ | ■ | | | ■ | ■ | ■ |
| CNG | | ■ | | | | | | |
| Engineless | | | | ■ | ■ | | ■ | ■ |
| Pack de baterías | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |



EQUIPOS FRIGORÍFICOS PARA TRÁILER

Hay un Vector
para cada misión

Desde el transporte de larga distancia hasta el reparto, cada equipo Vector ha sido diseñado para maximizar el rendimiento de su cadena de frío y optimizar su coste de propiedad minimizando el impacto medioambiental.



Gama para tráiler hasta 30 °C

| Clasificación | C | A |
|--------------------|-------------------------------|-------------------------|
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | |

| Gama y tipo de equipo | VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA EN ^m ³ | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 |
| Tráileres | | | | | | | | | | |
| Vector 1350 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector S 15 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector 1550 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector 1950 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| PIEK | | | | | | | | | | |
| Vector 1550 City | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 CITY | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Emisión cero | | | | | | | | | | |
| Vector 1550 E | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 E | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Multi-temperatura | | | | | | | | | | |
| Vector 1950 MT | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 MT | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |

Gama para tráiler hasta 40 °C

| Clasificación | C | A |
|--------------------|-------------------------------|-------------------------|
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | |

| Gama y tipo de equipo | VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA EN ^m ³ | | | | | | | | | |
|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 |
| Tráileres | | | | | | | | | | |
| Vector 1350 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector S 15 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector 1550 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector 1950 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| PIEK | | | | | | | | | | |
| Vector 1550 City | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 CITY | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Emisión cero | | | | | | | | | | |
| Vector 1550 E | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 E | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Multi-temperatura | | | | | | | | | | |
| Vector 1950 MT | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |
| Vector HE 19 MT | [Barra de capacidad] | | | | | | | | | |

Vector eCool

Vector HE 19

Vector 1950

Vector 1550

Vector S 15

NUEVO

Vector eCool

El Vector eCool es el primer sistema de tráiler refrigerado completamente eléctrico, totalmente autónomo y sin motor. El sistema eCool™ es una solución sostenible que cumple todos los requisitos de electrificación y descarbonización.

**Vector 1550**

Este equipo Vector ofrece alta versatilidad y costes de explotación optimizados para envíos de larga distancia y trabajos de reparto que necesitan una apertura frecuente de puertas.

**Vector HE 19**

El Vector® HE 19 High Efficiency es el sistema de tráiler de temperatura controlada de siguiente generación. El equipo combina tecnología experimentada, como la arquitectura completamente eléctrica de E-Drive, con nuevas incorporaciones diseñadas para mejorar significativamente el rendimiento y la eficiencia.



NUEVO

Vector S 15

El equipo Vector S 15 es una solución inteligente, sencilla y adaptada a los tráileres, adecuada tanto para viajes largos como para repartos regionales. Su arquitectura semieléctrica le permitirá simplificar su mantenimiento mientras viaja a cualquier lugar con su motor que cumple con la fase V.

**Vector 1950**

Diseñado para envíos que requieren un control preciso de la temperatura de mercancías delicadas, el Vector 1950 también sirve para trabajos de distribución intensos que necesitan multitemperatura y/o apertura múltiple de las puertas.



VECTOR eCool™

La combinación de tres tecnologías avanzadas

Carrier Transicold reafirma su compromiso de reducir las emisiones, mejorar la sostenibilidad y aumentar la eficiencia en todo el sector del transporte frigorífico con el lanzamiento del primer sistema de tráiler refrigerado sin motor completamente eléctrico totalmente autónomo, el sistema Vector® eCool™.

Esta nueva tecnología representa un paso de gigante para la refrigeración en tráiler. El sistema eCool™ es una solución sostenible que cumple todos los requisitos de la electrificación y la descarbonización y que no produce emisiones contaminantes directas del motor.

Serie Vector**Pack de baterías****Generador de ejes****Zona de emisiones y ultra-bajas (lez y ulez)**

No hay emisiones contaminantes directas del motor.

**Solución eléctrica y autónoma**

Ideal para cualquier aplicación. Cambie a una solución totalmente eléctrica sin problemas de autonomía. Compatible con toda su flota de unidades tractoras.

**Eficiencia**

Obtenga todos los beneficios de su tecnología e-drive. La tecnología E-drive aporta una capacidad de refrigeración máxima y un mantenimiento reducido.

**Bajas emisiones de ruido**

Conforme a PIEK -60dB(a).

Hasta
6 H
de
autonomía

Dependiendo de la aplicación del cliente, la batería puede alimentar el equipo frigorífico hasta seis horas con una sola carga*

* Solo con el pack de baterías de 19,2KWh, sin la energía proporcionada por el generador de ejes, después de preenfriar la caja del remolque en la red.

2 H
recarga
de batería

Recarga de la batería en la red*:

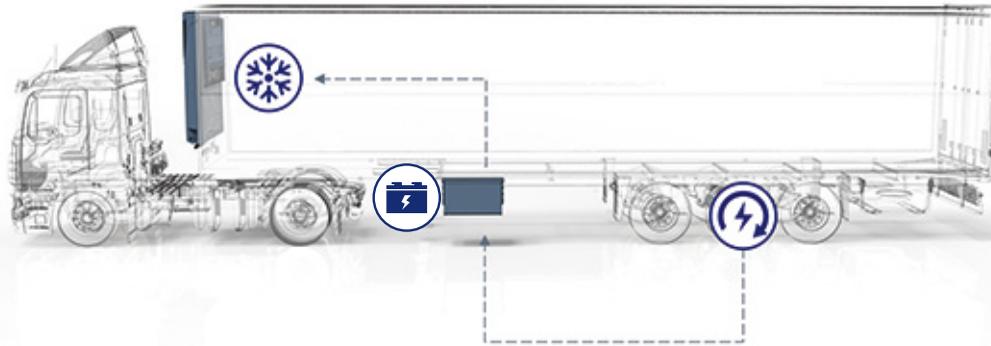
- 80 % de recarga de la batería = 1 h 10

- Recarga completa de la batería = 2 h

* Con un pack de baterías de 19,2 KWh.

MÁS INFORMACIÓN ►



VECTOR eCool™ :: Optimización de la energía**MODOS DE FUNCIONAMIENTO****EN CARRETERA**

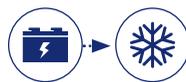
El Vector funciona en modo de carretera y utiliza la energía del eje del tráiler. Cuando el equipo frigorífico esté apagado, la energía del eje recargará el pack de baterías o se apagará.

**CONECTADO A LA RED**

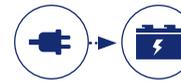
El Vector funciona en modo eléctrico durante la estancia en el almacén. Cuando el Vector esté apagado, la batería pasará al modo de carga, si es necesario.

**SOLO CON BATERÍA**

Disponga de un equipo frigorífico eléctrico totalmente autónomo que utiliza la capacidad de la batería.

**PARA RECARGAR**

Para recargar cuando el tráiler está aparcado
Recargue el pack de baterías cuando el tráiler esté apagado. Objetivo: maximizar el TCO (coste total de propiedad) y la eficiencia.

**Para recargar cuando el tráiler está en funcionamiento**

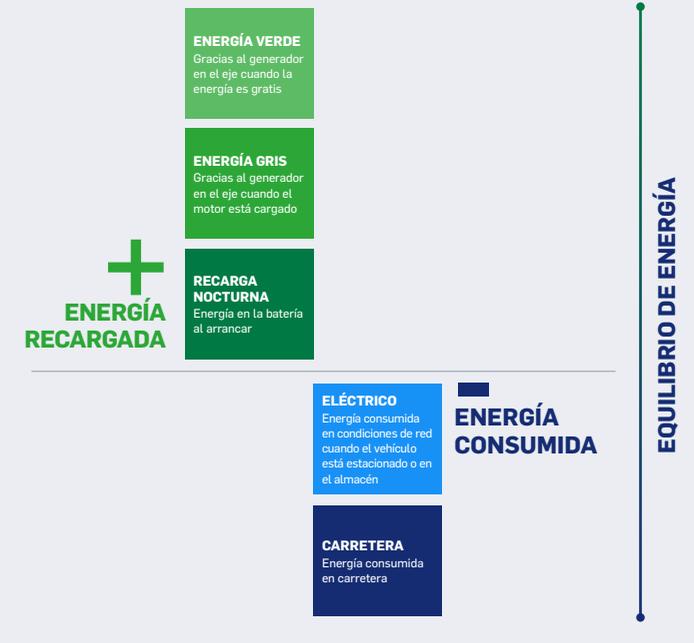
El generador montado en el eje del tráiler recarga el pack de baterías cuando el semirremolque circula a más de 20 km/h.

**CREAR Y GESTIONAR LA ENERGÍA**

El Vector eCool es más que una simple solución diseñada para almacenar electricidad en un pack de baterías.

Se trata de un sistema integral de gestión de la energía que supervisa la entrada y la salida de energía del pack de baterías para ofrecer el mejor equilibrio entre autonomía, cadena de frío y rendimiento de la inversión.

De este modo, el pack de baterías puede recargarse automáticamente en función de su entorno y de las aplicaciones del cliente.



VECTOR eCool™

Después de años de investigación y desarrollo, incluyendo extensas pruebas en el mundo real con prototipos funcionando en flotas de clientes, Carrier Transicold lanzó el futuro de la tecnología de tráileres refrigerados: el sistema Vector eCool.

Cuando el equipo frigorífico funciona con alimentación de batería, el sistema de gestión de energía de Carrier Transicold se enciende automáticamente cuando la carga alcanza un determinado nivel y ciertas condiciones, iniciando el generador para recargar la batería y garantizar la capacidad de refrigeración completa.

El sistema eCool también se puede conectar a la red eléctrica cuando el tráiler está estacionado y se carga por completo en menos de dos horas.

En la carretera, el pack de baterías se recarga utilizando la energía generada por los ejes y la energía cinética creada durante el frenado, la fase de desaceleración o las bajadas.



UNA SOLUCIÓN SOSTENIBLE Y POCO RUIDOSA

Utilizando un nuevo sistema de recuperación y almacenamiento de energía, el Vector eCool convierte la energía cinética generada por el eje y los frenos del tráiler en electricidad que, posteriormente, se almacena en un pack de baterías que alimenta energía al equipo frigorífico. Este circuito cerrado crea un sistema totalmente autónomo que no produce emisiones directas de dióxido de carbono o partículas.

El Vector eCool también cumple con la normativa PIEK, lo que significa que cuando se utiliza con las versiones City del Vector® HE 19, el ruido de funcionamiento es inferior a 60 dB(A). Combinado con su rendimiento de emisiones, el Vector eCool proporciona la solución definitiva a las regulaciones interurbanas y en el interior de las ciudades, cada día más estrictas.



Zona de emisiones bajas y ultrabajas (LEZ y ULEZ)

Sin emisiones
contaminantes directas
del motor.



Eléctrico y autónomo

Cambie a una solución
totalmente eléctrica sin
problemas de autonomía.



Eficiencia

La tecnología E-drive
aporta una capacidad de
refrigeración máxima y un
mantenimiento reducido.



Bajas emisiones de ruido

Conforme a PIEK -60dB(A).



MÁS INFORMACIÓN ►



VECTOR HE 19

Alta eficiencia para la cadena de frío

El Vector® HE 19 High Efficiency es el sistema de tráiler de temperatura controlada de siguiente generación. El equipo combina tecnología experimentada, como la arquitectura completamente eléctrica de E-Drive, con nuevas incorporaciones diseñadas para mejorar significativamente el rendimiento y la eficiencia. Los operadores se beneficiarán de mejoras en el consumo de combustible de hasta el 30 por ciento, una reducción del 10 por ciento del peso y valores de emisión de ruido hasta 3 dB(A) más bajos.

REDUCCIÓN DE LOS COSTES TOTALES DE EXPLOTACIÓN



-30% de consumo de combustible



Mantenimiento/2



Peso -10%



Tiempo de funcionamiento 99,7 %



MENOR IMPACTO MEDIOAMBIENTAL



Tasa de fugas 3 % (tasa anual)



Bajas emisiones de ruido -3dB(A)*

* Comparado con el Vector 1950

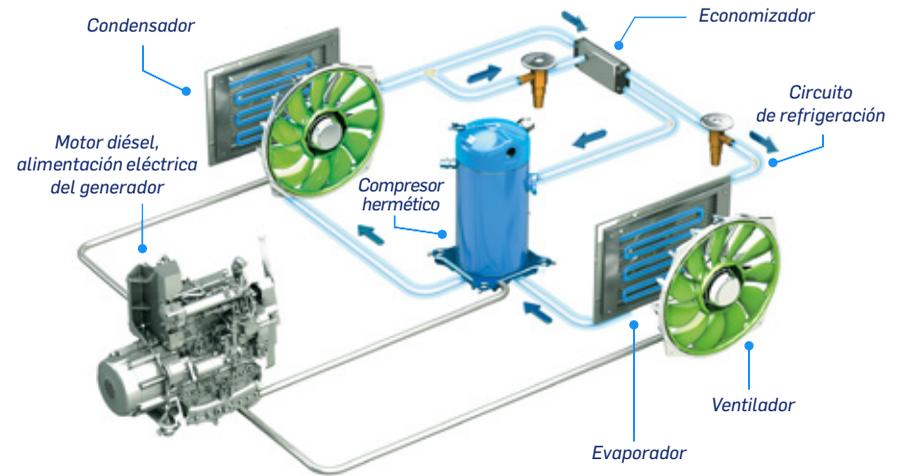


Potencia flexible

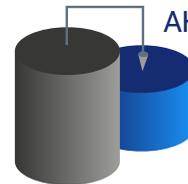


Normas Fase V* para motores diésel

* Reglamento de la UE sobre máquinas móviles no de carretera (MMNC) EU/2016/1628



CONTRIBUCIÓN A LOS RESULTADOS

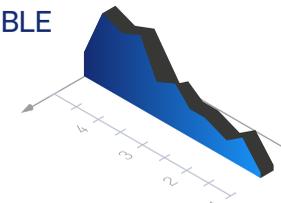


AHORRO DE COMBUSTIBLE

30%

Hasta 1 litro/hora*

* Siguiendo la prueba de ATP sobre carga parcial CEN 16440-1. Comparado con el Vector 1950.



AHORRO/AÑO

5,4T CO₂EQ

20.520 km/año**

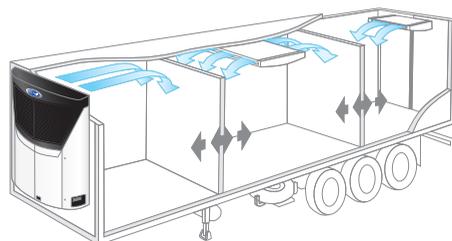
** Myclimate: 1T CO₂eq = 3.800 km. Comparado con el Vector 1950.



MÚLTIPLES CONFIGURACIONES PARA ADAPTARSE A TODAS SUS NECESIDADES

MAXIMICE EL RENDIMIENTO DE SU CADENA DE FRÍO

El nuevo Vector® HE 19 ofrece una capacidad de refrigeración de alto rendimiento con configuración flexible de los compartimentos. Una amplia variedad de evaporadores permite personalizar las configuraciones de los tráiler. El Vector® HE 19 también proporciona capacidad de calor constante, independientemente de las condiciones meteorológicas, gracias a su concepto de frío y calor simultáneos.



APX
Sistema de control

Válvula de expansión electrónica: No es necesario ajustar el sobrecalentamiento



MHS 700



MHS 1100



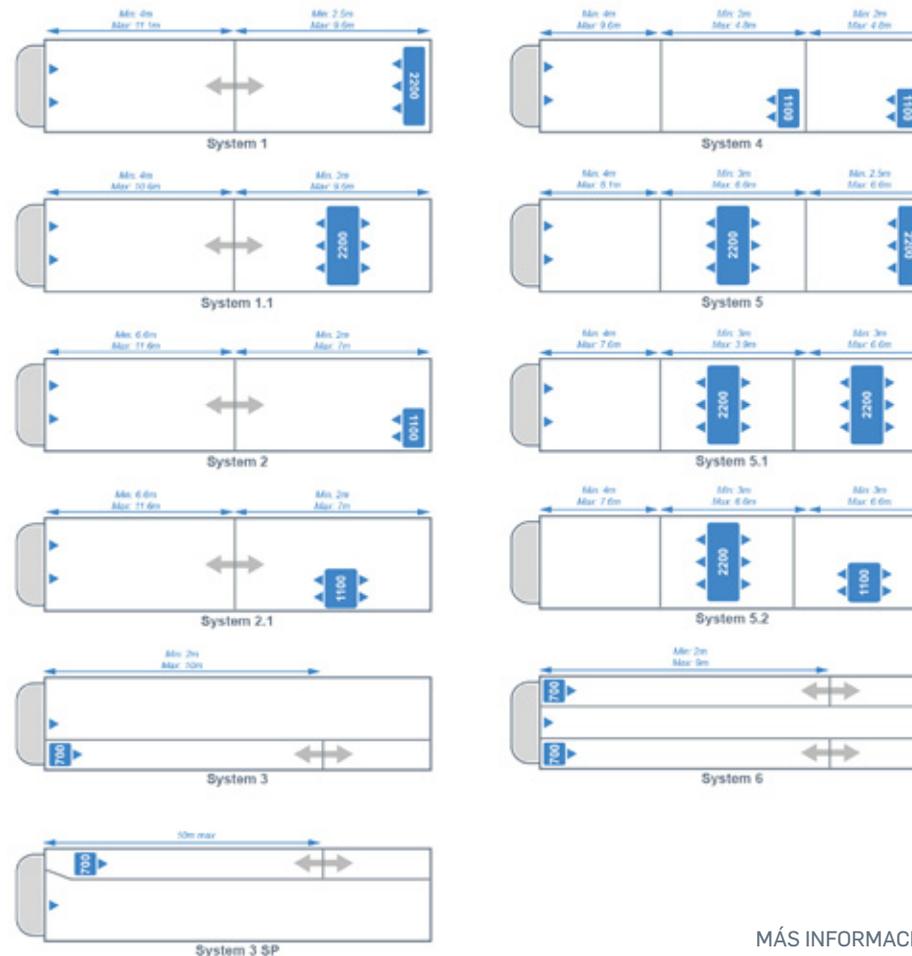
MHS 2200



MHD 1100



MHD 2200



MÁS INFORMACIÓN ►





Potencia y control para múltiples temperaturas y repartos

El equipo Vector 1950 combina una alta capacidad frigorífica con una configuración flexible de los compartimentos. Es perfecto para el transporte de mercancías delicadas, distribución intensiva, aperturas múltiples de puertas y/o control multi-temperatura. Tiene una capacidad de 18.875 vatios.



Refrigeración de alto rendimiento

El potente equipo Vector 1950 le ayuda a proteger su carga con un tiempo de enfriamiento incomparable, un control preciso de la temperatura y una distribución homogénea del aire gracias a su circulación de aire de 5.700 m³/h.



TECNOLOGÍA

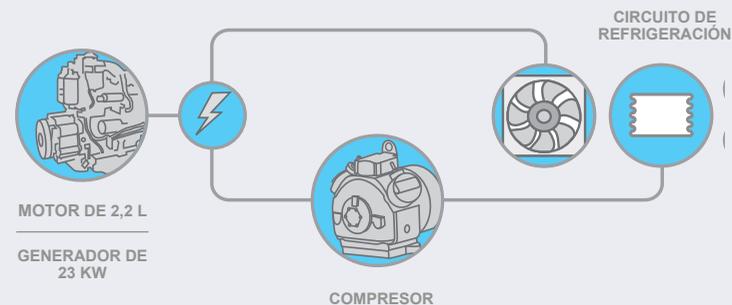
La tecnología E-Drive™ elimina las transmisiones mecánicas de la tecnología impulsada por correas, transformando la potencia del motor en electricidad.

BENEFICIOS

La tecnología E-Drive™ proporciona un excelente rendimiento en toda la cadena de frío, al tiempo que reduce la huella de CO₂ y los costes totales de explotación.

TECNOLOGÍA

El equipo Vector 1950 incorpora tecnología E-Drive™ patentada. Calor eléctrico constante y un concepto único de refrigeración y calentamiento simultáneos garantizan el máximo rendimiento en compartimentos múltiples.



MÁS INFORMACIÓN ►



Vector eCool

Vector HE 19

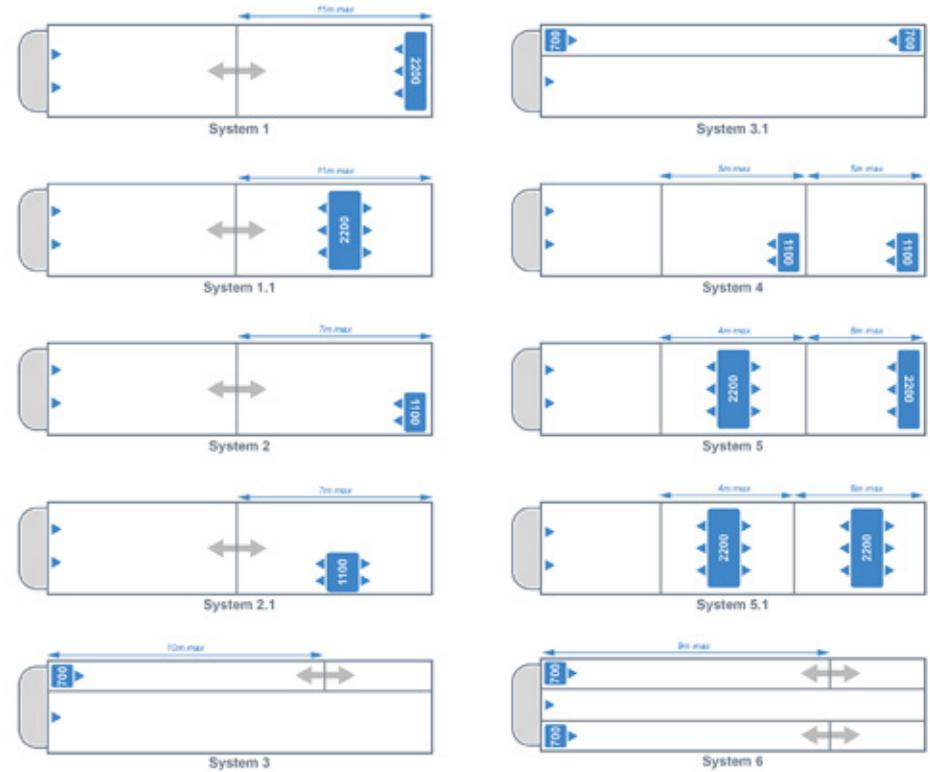
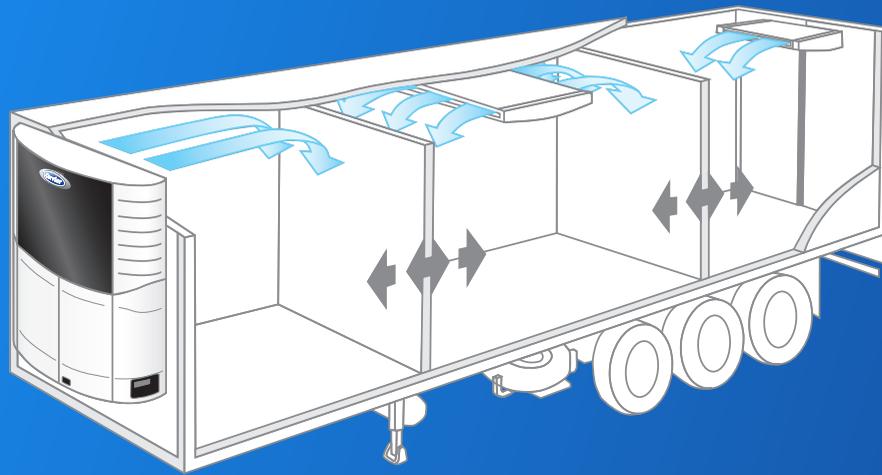
Vector 1950

Vector 1550

Vector S 15

Control multi zona

Libertad para personalizar su tráiler.





Versátil, respetuoso con el medio ambiente y rentable

El equipo Vector 1550 combina la tecnología patentada E-Drive™ con un economizador: una tecnología de alto rendimiento, eficiente y sostenible. Listo para superar una amplia variedad de retos logísticos, presenta una capacidad equilibrada de bajos costes de explotación de 15.300 vatios, y reduce significativamente la huella medioambiental.

DISPONIBLE EN



Tecnología sostenible

Con menos juntas y piezas de desgaste, la tecnología E-Drive™ eléctrica combinada con un compresor hermético, ayuda a reducir de 19% las fugas de refrigerante, frente a la tecnología impulsada por correas.

Máximo tiempo de funcionamiento

La tecnología E-Drive™ patentada elimina 17 piezas sometidas a desgaste o roturas para mejorar la fiabilidad y aumentar el tiempo de funcionamiento hasta el 99,4 %.



TECNOLOGÍA

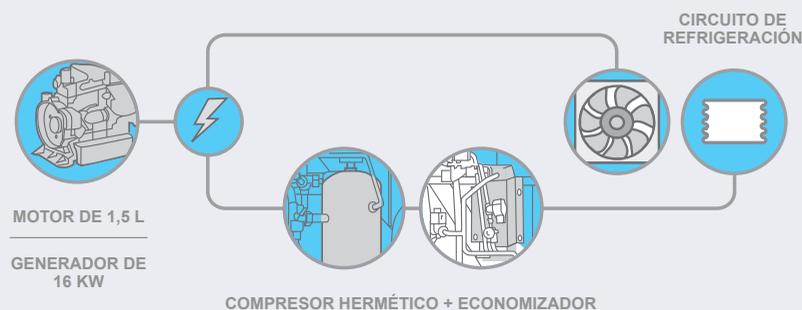
La tecnología E-Drive™ elimina las transmisiones mecánicas de la tecnología impulsada por correas, transformando la potencia del motor en electricidad.

BENEFICIOS

La tecnología E-Drive™ proporciona un excelente rendimiento en toda la cadena de frío, al tiempo que reduce la huella de CO₂ y los costes totales de explotación.

TECNOLOGÍA

El equipo Vector 1550 incorpora tecnología E-Drive™. Gracias al aumento de la capacidad que proporciona el economizador, el tamaño del compresor es más pequeño, permitiendo a su vez el funcionamiento con un motor muy reducido.



MÁS INFORMACIÓN ►



VECTOR S15

Vector® S 15, la elección inteligente

El equipo Vector S 15 es una solución inteligente, sencilla y adaptada a los tráileres, adecuada tanto para viajes largos como para repartos regionales. Su arquitectura semieléctrica le permitirá simplificar su mantenimiento mientras viaja a cualquier lugar con su motor que cumple con la fase V.



Alta capacidad de refrigeración



Bajo consumo de combustible



Normas Fase V* para motores diésel

* Reglamento de la UE sobre máquinas móviles no de carretera (MMNC) EU/2016/1628



Rápido enfriamiento



Sencillez de uso y mantenimiento



El peso más bajo del segmento

DESDE REPARTOS INTERURBANOS A LARGAS DISTANCIAS

El Vector S 15 es adecuado para muchas aplicaciones, tanto si se opera en ciudades como en largas distancias. Este equipo le permitirá cumplir con las normas de emisión estándar y también es ideal para las entregas de larga distancia. Es una solución sencilla, potente y de bajos costes operativos.

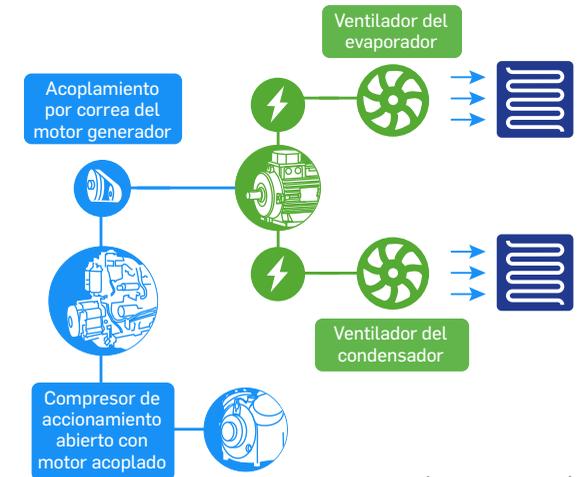


ARQUITECTURA SEMI-ELÉCTRICA

La solución eléctrica Vector S15 semi-1 contribuye al objetivo de Carrier de reducir la huella de carbono de sus clientes en un gigatón como parte de sus objetivos medioambientales, sociales y de gobierno (ESG) para 2030.

El nuevo equipo Vector S15 ofrece 15 000 vatios de capacidad de refrigeración y un motor diésel multi velocidad, diseñado para reducir el consumo de combustible. Además, la arquitectura abierta del Vector S15 hace que el mantenimiento sea más cómodo, dada la facilidad de acceso a las partes, lo que ayuda a mantener en el mínimo el tiempo de inactividad en el taller.

Su arquitectura semi-eléctrica ofrece la posibilidad de obtener una versión solo diésel que se adapte a las necesidades de nuestro cliente.



MÁS INFORMACIÓN ►



EQUIPOS FRIGORÍFICOS PARA CAMIONES

Soluciones para todas sus necesidades de distribución

Desarrollados para entornos de reparto con múltiples aperturas de puertas. Puede confiar en el alto rendimiento de los Equipos Supra, Syberia e Iceland para afrontar los retos de su trabajo.

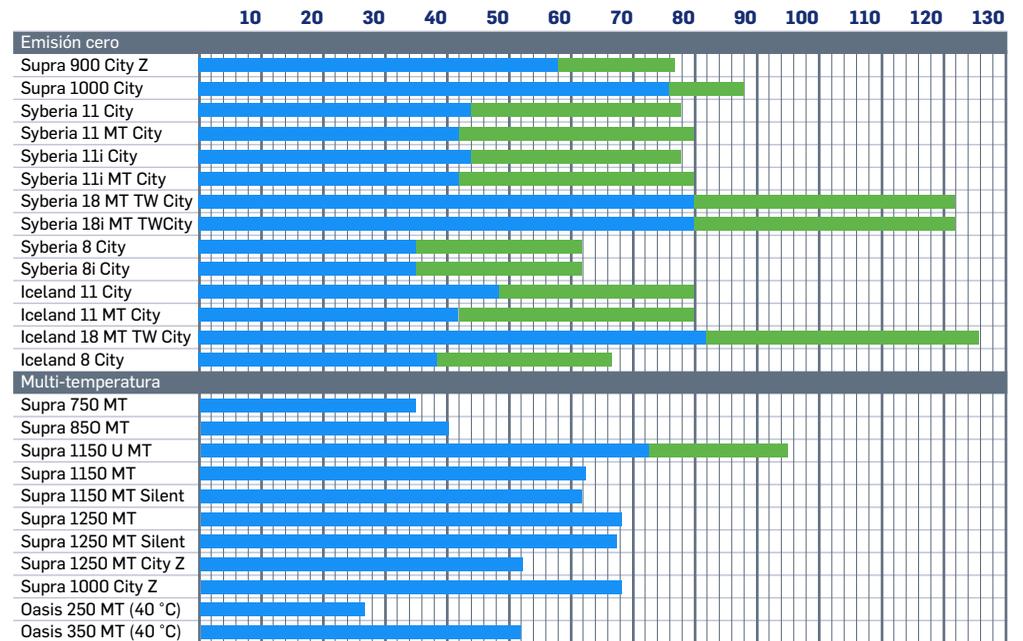
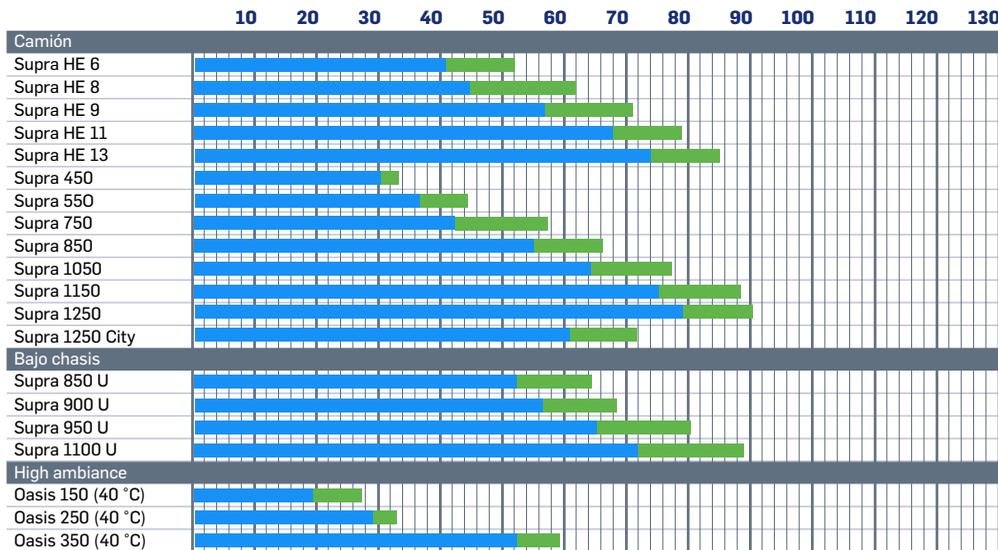


Gama para camión hasta 30 °C

| Clasificación | C | A |
|--------------------|-------------------------------|-------------------------|
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | |

Gama y tipo de equipo

VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA EN m³



Gama Supra

Supra bajo chasis

Supra CNG

Supra HE

Oasis

Syberia

Iceland

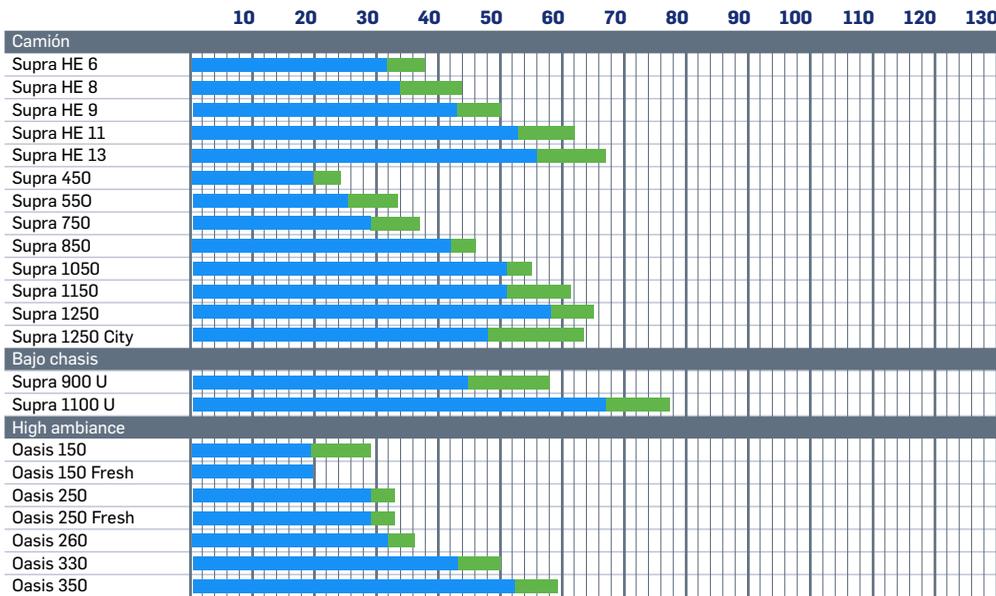
EQUIPOS FRIGORÍFICOS PARA CAMIONES



Gama para camión hasta 40 °C

| | | |
|--------------------|-------------------------------|-------------------------|
| Clasificación | C | A |
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | |

Gama y tipo de equipo VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA ENm³



Gama Supra

Desarrollado para entornos de reparto con múltiples aperturas de puertas. Puede confiar en el alto rendimiento de la gama Supra® para satisfacer las necesidades de su exigente trabajo.



Supra bajo chasis

El equipo bajo chasis de alto rendimiento para camiones refrigerados.



Supra CNG

El equipo Supra® CNG es una solución sostenible y eficiente para nuestros clientes dedicados a los repartos urbanos.



NUEVO Supra HE

La serie Supra HE se ha diseñado combinando subsistemas mecánicos y eléctricos para ofrecer una mayor eficiencia y un producto compacto.



Oasis

La gama de refrigeración para camiones de alta capacidad OASIS ha sido diseñada para hacer frente a los retos que plantean las altas temperaturas ambientales que superan +50 °C.



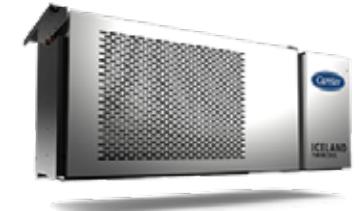
Syberia

Elija un bajo nivel sonoro, bajos costes de explotación y peso ligero para el reparto en camiones.



Iceland

Una combinación de potencia y eficiencia integrada en un chasis, un caja de acero inoxidable y aluminio 100 % anti corrosión.





Rendimiento de la gama Supra® para camiones frigoríficos

Desarrollado para entornos de reparto con múltiples aperturas de puertas. Puede confiar en el alto rendimiento de la gama Supra® para satisfacer las necesidades de su exigente trabajo.



**Normas Fase V*
para motores diésel**

* Reglamento de la UE sobre máquinas móviles no de carretera (MMNC) EU/2016/1628



PRINCIPALES VENTAJAS



**Flujo de aire
constante del
evaporador**



Diseño robusto



Alta fiabilidad



**Capacidades
de bajo nivel de
ruido extremo**



**Alto rendimiento
de refrigeración**

EXCELENTE RENDIMIENTO

La gama Supra® consigue un excelente enfriamiento y un control preciso de la temperatura en todos los puntos de consigna. Este rendimiento está respaldado por una amplia variedad de evaporadores con ventiladores eléctricos que proporcionan un flujo de aire constante e independiente del régimen del motor. Disponible en multi-temperatura en toda la gama, Supra® ofrece una mayor protección de la carga para todas las aplicaciones de camión.

ALTA CAPACIDAD

Ampliada con tres modelos de alta capacidad, la gama Supra® está disponible con hasta 12 000 vatios. Los nuevos ventiladores incrementan el flujo de aire un 15 % para proporcionar una recuperación rápida de la temperatura y una mejor gestión del aire. El uso de un condensador de 7 mm y un compresor más pequeño mejoran la eficiencia del equipo gracias a un menor consumo de combustible por vatio suministrado.

INTEGRACIÓN EN EL ENTORNO DE TRABAJO

Díganos sus necesidades, y elija su equipo: 7 equipos estándar para volúmenes de 30 a 90 m³, multi-temperatura disponible en toda la gama, equipos monobloque, bajo chasis, versiones silenciosas y para climas extremos*.

La gama Supra® ofrece una flexibilidad extrema para garantizar que dispone del equipo correcto para su trabajo. La versión silenciosa (modelo X) reduce drásticamente los niveles de ruido para integrarse en su área de reparto.

DISEÑO ROBUSTO

Sobre la base de cientos de miles de horas de funcionamiento, la gama Supra® demuestra un diseño robusto tanto en lo que respecta a la estética (material composite resistente) como a los componentes (fácil arranque) para prolongar la vida útil del equipo y reducir el tiempo de inactividad.

El tiempo de mantenimiento también se optimiza gracias a la fácil accesibilidad.

* Para las versiones de climas extremos, consulte los folletos de Supra Nordic y Oasis.

MÁS INFORMACIÓN ►



Gama Supra

Supra Bajo chasis

Supra CNG

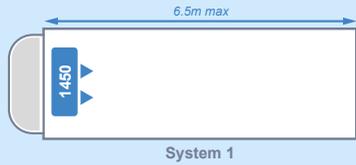
Supra HE

Oasis

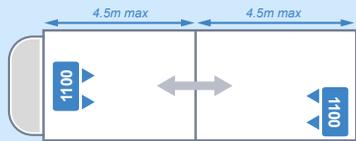
Syberia

Iceland

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES SUPRA 750 MT



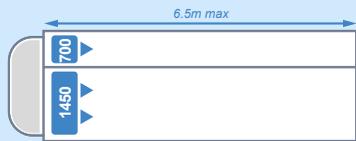
System 1



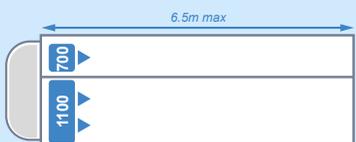
System 2



System 3



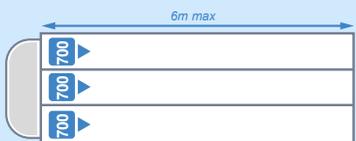
System 4



System 4.1

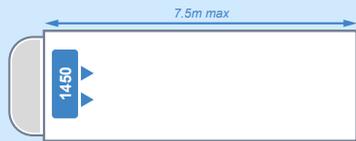


System 4.2

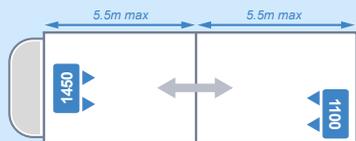


System 6

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES SUPRA 850 MT



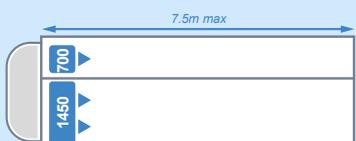
System 1



System 2



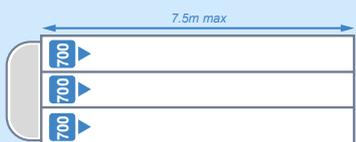
System 3



System 4.1



System .24

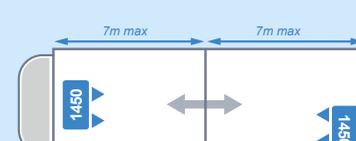


System 6

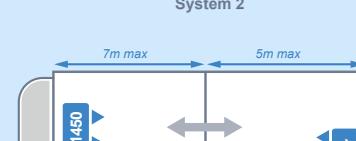
EJEMPLO DE CONFIGURACIONES SUPRA 1150 MT / 1150 U MT / 1250 MT



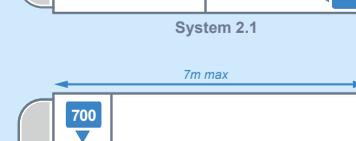
System 1



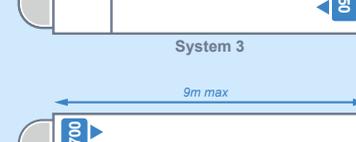
System 2



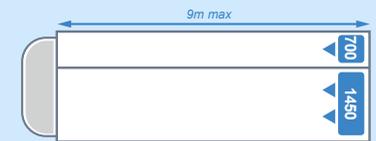
System 2.1



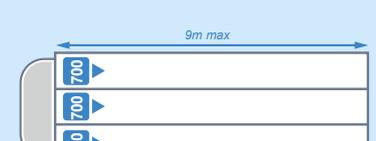
System 3



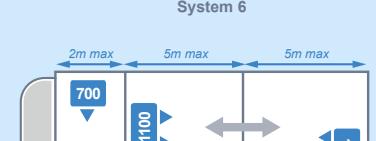
System 4



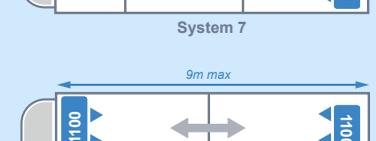
System .24



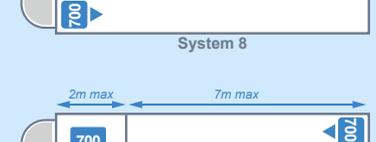
System 6



System 7



System 8



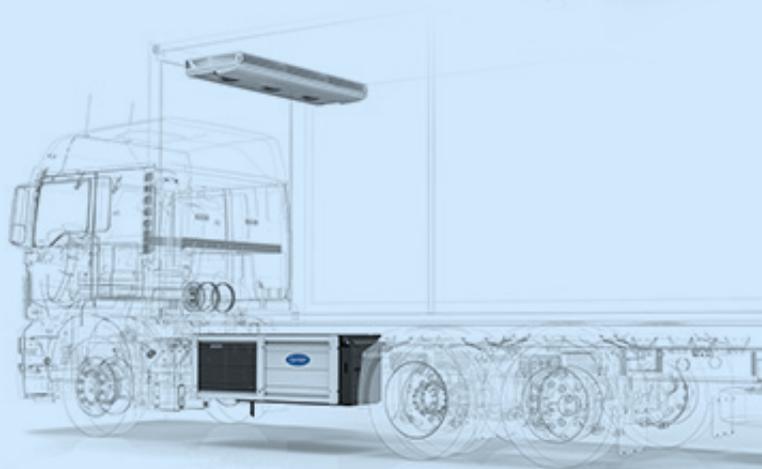
System 9



BAJO CHASIS

El equipo bajo chasis de alto rendimiento para camiones refrigerados

Desarrollado para entornos de reparto con múltiples aperturas de puertas. Puede confiar en el alto rendimiento de la gama Supra® U para satisfacer las necesidades de su exigente operación.



Normas Fase V* para motores diésel

* Reglamento de la UE sobre máquinas móviles no de carretera (MMNC) EU/2016/1628

EXCELENTE RENDIMIENTO*

La gama Supra® U consigue un excelente enfriamiento y un control preciso de la temperatura en todos los puntos de consigna. Este rendimiento está respaldado por varios modelos de evaporadores con ventiladores eléctricos que proporcionan un flujo de aire constante e independiente del régimen del motor. Disponible en varias temperaturas, el Supra® U ofrece una mayor protección de la carga para todas las aplicaciones de camión.

ALTA CAPACIDAD*

Ampliada con tres modelos de alta capacidad, la gama Supra® U está disponible con hasta 10 700 vatios. Los nuevos ventiladores incrementan el flujo de aire un 15 % para proporcionar una recuperación rápida de la temperatura y una mejor gestión del aire. Este evaporador de nueva generación (versión mono-temperatura) mejora la eficiencia del equipo hasta un 21% gracias al serpentín del evaporador más grande.

INTEGRADO EN SU ENTORNO DE TRABAJO

Indíquenos sus necesidades, elija su equipo para volúmenes de 30 hasta 90 m³, multi-temperatura disponible en toda la gama.

La gama Supra® U ofrece una flexibilidad extrema para garantizar que dispone del equipo correcto para su trabajo.

DISEÑO ROBUSTO

Sobre la base de cientos de miles de horas de funcionamiento, la gama Supra® U demuestra un diseño robusto tanto en lo que respecta a la estética (resistente material composite) como a los componentes (fácil arranque) para prolongar la vida útil de equipo y reducir el tiempo de inactividad. El tiempo de mantenimiento también se optimiza gracias a la fácil accesibilidad

* Frente a modelos Supra 850/950 U anteriores - Protocolos de prueba ATP laboratorio externo Cémafroid

PRINCIPALES VENTAJAS



Evaporador de alta capacidad



Protección de carga mejorada



Diseño robusto con material reciclable



Una gama completa adaptada a sus necesidades



Instalación y mantenimiento más sencillos

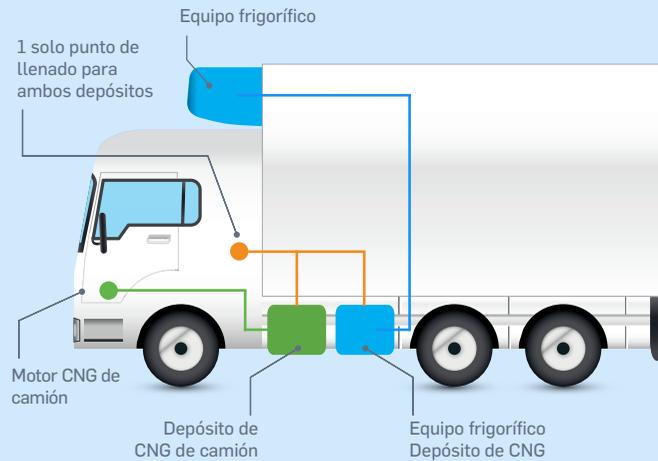
MÁS INFORMACIÓN ►



SUPRA CNG

Equipo Supra® accionado con gas natural comprimido para camión

Cuando una avanzada tecnología sostenible se combina con la facilidad de uso.



Diseñado para la utilización de una sola fuente de combustible para el motor de un camión accionado con CNG y el equipo frigorífico, el equipo Supra® CNG solo necesita un punto de llenado para ambos, lo que puede ayudar a incrementar la productividad del operador.

Con un depósito independiente para el equipo frigorífico, tiene total autonomía, manteniendo la integridad de la cadena de frío, incluso con el camión en ralentí parado.



PRINCIPALES VENTAJAS

Mínimo impacto medioambiental

CNG Combustible = Gas natural o biogás**

Piek certificado

Facilidad de uso

Mismo combustible para camión y equipo

1 solo punto de llenado

Rendimiento del control de temperatura

Total autonomía

100% de respeto a la cadena de frío



DESDE 2017

MÁS INFORMACIÓN ▶



SUPRA HE

Serie Supra® HE, la elección inteligente para una refrigeración eficiente

La serie Supra HE se ha diseñado combinando subsistemas mecánicos y eléctricos para ofrecer un mejor eficiencia y un sistema compacto para una solución verdaderamente versátil. Más silencioso, más ligero y más pequeño, este equipo se ha probado con temperaturas ambientales extremas para ofrecer el mejor tiempo de funcionamiento y fiabilidad, lo que se traduce en un rápido retorno de la inversión.



Ventiladores semieléctricos y de velocidad variable



Muy alta eficiencia
Hasta un 53 % en comparación con el Supra anterior*



Uno de los más ligeros del segmento



Uno de los más compactos del segmento



Alta capacidad ambiental
Hasta +55 °C



Menos necesidades de mantenimiento y mayor tiempo de funcionamiento
En comparación con la gama Supra anterior

* Métodos de transporte basados en mediciones oficiales de laboratorios externos

EFICIENCIA PARA UN MENOR IMPACTO AMBIENTAL

Con la serie Supra HE, se ha hecho hincapié en la eficiencia global del sistema para reducir significativamente el consumo de energía y refrigerante y, en última instancia, reducir las emisiones contaminantes.

Una solución compacta y ligera

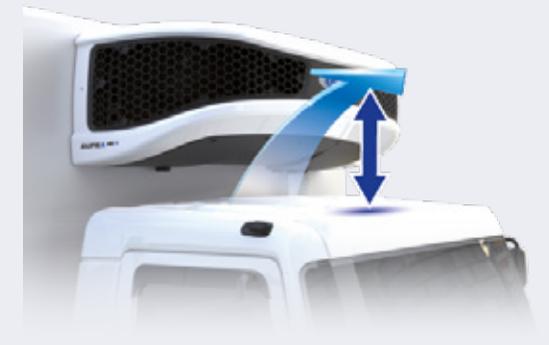
DISEÑADO PARA SER COMPACTO



-14,8 cm

Forma del Supra HE 9/11/13 frente al Supra 1050/1150/1250

Con un tamaño para todos los modelos, esta gama maximiza la compatibilidad con las configuraciones de caja disponibles en el mercado. Su tamaño compacto mejora significativamente el espacio para la inclinación de la cabina y el espacio en la caja interna.



MENOS PESO SIGNIFICA MÁS VENTAJAS



-157 kg

Supra HE 9 frente a Supra 1050 en versión estándar

El equipo ha sido totalmente rediseñado para limitar el número de componentes, el tamaño y la complejidad. Gracias a la reducción del número de componentes y al nuevo bastidor del equipo, el peso se ha reducido considerablemente. El ahorro de peso permite varios beneficios, incluyendo una reducción del consumo de combustible, pero también más carga admisible en el eje delantero, lo que significa más flexibilidad para la homologación del vehículo, así como una mayor carga útil para las mercancías.

EL MEJOR CONSUMO DE ENERGÍA Y EFICIENCIA DE SU CLASE



-41,7 %

Consumo de combustible

Consumo del Supra HE 6 frente al Supra 750.*



-40,4 %

Consumo eléctrico

Gracias a su arquitectura y tecnología, la gama Supra HE es hasta un **40 % más económica** tanto en el consumo de combustible como en el eléctrico en comparación con la gama Supra anterior.

* Según las mediciones de Carrier realizadas en laboratorios externos (resultados temporales), la gama Supra HE es hasta un 40 % más económica, tanto en consumo de combustible como de electricidad, que la gama Supra anterior.

MÁS INFORMACIÓN ►





Resistente por fuera, frío por dentro.

La gama de refrigeración para camiones de alta capacidad Oasis ha sido diseñada para hacer frente a los retos que plantean las altas temperaturas exteriores de hasta +50°C.



ALTA CAPACIDAD DE REFRIGERACIÓN

En los climas de altas temperaturas, el mantenimiento de la cadena de frío es más importante que en cualquier otro lugar. La gama Oasis con refrigerantes R404A y R134A ofrece una capacidad inigualable y un flujo de aire constante, especialmente gracias a sus ventiladores eléctricos.

Los operadores de camiones pueden confiar en una protección fiable de los productos perecederos.

DISEÑADA PARA ALTAS TEMPERATURAS EXTERNAS

Durabilidad: combinando el estilo aerodinámico y la fiabilidad, la gama OASIS ha sido diseñada con materiales robustos y duraderos para resistir las condiciones más exigentes. Todos los componentes han sido sometidos a pruebas de resistencia a los rayos UV y a los productos químicos para su utilización en climas extremos.

Arranque fácil: el nuevo diseño del alternador permite que el motor alcance su velocidad nominal con menos cargas al retrasar la salida de potencia. Esta característica ayuda a prolongar el ciclo de vida de los principales componentes internos, como el motor, el embrague y las correas.

DISPONIBLE EN MULTITEMPERATURA

La gama Oasis ofrece flexibilidad para las entregas multiproducto con 7 configuraciones estándar disponibles gracias a la gama de evaporadores ultrafinos.

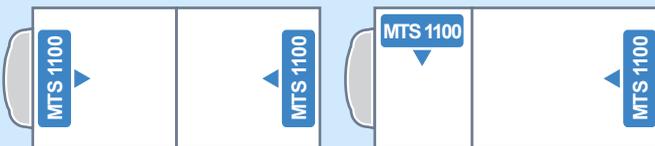
FACILIDAD DE FUNCIONAMIENTO

La accesibilidad y la seguridad se ven reforzadas en la gama Oasis: barras de manipulación, sistema de bloqueo de los tornillos de las puertas laterales e interruptor de apagado principal. Las inspecciones de servicio y el mantenimiento rutinario se realizan de forma más rápida y segura.



La gama Oasis se beneficia del microprocesador EasyCOLD.

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES OASIS 250 MT



EJEMPLO DE CONFIGURACIONES OASIS 350 MT



MÁS INFORMACIÓN ►



SYBERIA

La solución monobloque



Syberia 8 y 11

Ligero y compacto. Más de 10 kW disponibles, con elección de evaporador de flujo simple o flujo doble, ambos extraplano. Debe tenerse en cuenta que la gama Syberia también puede integrar la función ECO-DRIVE para maximizar, incluso más, el tamaño compacto del sistema.

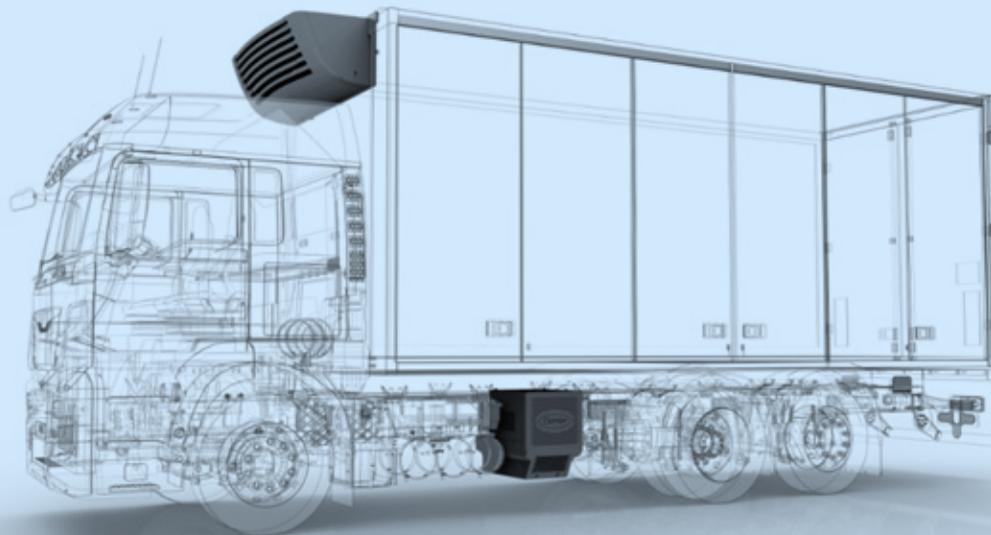
ICELAND

La solución bajo chasis



Iceland 8 y 11

Hasta 10.300 W a 0 °C en un grupo frigorífico bajo chasis de 1 m de longitud. Una combinación de potencia y eficiencia integrada en un chasis, una caja de acero inoxidable y aluminio 100 % anti corrosión.



PRINCIPALES VENTAJAS

**Alta fiabilidad:**

Soluciones constantes y potentes

**Cumple con Piek**

Menos de 60 dB

**Eficiencia**

Rentabilidad

**Reducción de las emisiones**

menos (PM, NOx, CO₂)

**Edrive Scroll economizado**

100 % de respeto a la cadena de frío y sin fugas

**Tamaño compacto y peso**

Fácil de integrar en la arquitectura del camión



- Flujo de aire constante
- Alta capacidad en modo eléctrico
- Confort para el conductor y los vecinos (Piek siempre con capacidad máxima)
- Sin correa
- Menos mantenimiento
- Totalmente hermético, muy bajas fugas de refrigerante
- Compatible con Etanol, GNC, GNL, biodiésel,...
- Impulsado por Euro 6
- Menos humo y olor
- Menos restricciones de acceso al centro de las ciudades

MÁS INFORMACIÓN ►



EQUIPOS FRIGORÍFICOS PARA VEHÍCULOS COMERCIALES LIGEROS



Facilidad de uso
y flexibilidad

Los equipos frigoríficos polea motor de Carrier Transicold están diseñados específicamente para el transporte de productos frescos o congelados en vehículos de reparto de tamaño pequeño a mediano.

Gama para LCV hasta 30 °C

| Clasificación | C | A | | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------|----|----|----|----|
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) | | | | |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | | | | | |
| Gama y tipo de equipo | VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA EN ^{m3} | | | | | |
| | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 |
| Accionamiento eléctrico | | | | | | |
| Neos 100 | | | | | | |
| Neos 100S | | | | | | |
| Neos HE 100S | | | | | | |
| Neos HE 200S | | | | | | |
| Pulsor 300 | | | | | | |
| Pulsor 350 | | | | | | |
| Pulsor 400 | | | | | | |
| Pulsor 500 | | | | | | |
| Polea motor | | | | | | |
| Citimax 280 R | | | | | | |
| Citimax 350 R | | | | | | |
| Citimax 400 R | | | | | | |
| Citimax 500 R | | | | | | |
| Citimax 500 R Fresh | | | | | | |
| Citimax 700 R | | | | | | |
| Xarios 5 | | | | | | |
| Xarios 6 | | | | | | |
| Xarios 8 | | | | | | |
| Xarios 150 | | | | | | |
| Xarios 200 | | | | | | |
| Xarios 300 | | | | | | |
| Xarios 350 | | | | | | |
| Multitemperatura | | | | | | |
| Xarios 6 MT | | | | | | |
| Xarios 350 MT | | | | | | |
| Pulsor 400 MT | | | | | | |
| Pulsor 600MT | | | | | | |

Gama para LCV hasta 40 °C

| Clasificación | C | A | | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------|----|----|----|----|
| Temperatura | -20 °C (-4 °F) | 0° +2 °C (+32 ° +35 °F) | | | | |
| Factor K necesario | 0,38 vatios/m ² °C | | | | | |
| Gama y tipo de equipo | VOLUMEN DE LA CAJA AISLADA EN ^{m3} | | | | | |
| | 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 |
| Accionamiento eléctrico | | | | | | |
| Neos 100 | | | | | | |
| Neos 100S | | | | | | |
| Neos HE 100S | | | | | | |
| Neos HE 200S | | | | | | |
| Pulsor 300 | | | | | | |
| Pulsor 350 | | | | | | |
| Pulsor 400 | | | | | | |
| Pulsor 500 | | | | | | |
| Polea motor | | | | | | |
| Citimax 280 R | | | | | | |
| Citimax 350 R | | | | | | |
| Citimax 400 R | | | | | | |
| Citimax 500 R | | | | | | |
| Citimax 500 R Fresh | | | | | | |
| Citimax 700 R | | | | | | |
| Xarios 5 | | | | | | |
| Xarios 6 | | | | | | |
| Xarios 8 | | | | | | |
| Xarios 150 | | | | | | |
| Xarios 200 | | | | | | |
| Xarios 300 | | | | | | |
| Xarios 350 | | | | | | |
| Multitemperatura | | | | | | |
| Xarios 6 MT | | | | | | |
| Xarios 350 MT | | | | | | |
| Pulsor 400 MT | | | | | | |
| Pulsor 600MT | | | | | | |

Los volúmenes de las cajas son indicativos, dados como volúmenes máximos recomendados para una operación en carretera a 2400 rpm (excepto Pulsor & Neos que mantienen un frío constante) y mercancía preenfriada, dado un valor K de 0,38 W/m²K y un máximo de 3 aperturas cortas de puerta por hora para aplicaciones de productos frescos y 1 apertura de puerta corta por hora para congelados. Para aplicaciones más intensivas o tipos complejos de mercancías transportadas, se aconseja basar su elección en el siguiente nivel de capacidad de la unidad, como mínimo. Póngase en contacto con su representante local de Carrier para confirmar la compatibilidad.

Xarios

Pulsor

Gama Neos

Neos HE

Vatna

Citimax

Xarios

La gama Xarios combina un diseño vanguardista y estético con la innovación tecnológica para ofrecer una refrigeración máxima y eficiente para vehículos comerciales ligeros y camiones de tamaño medio.



Pulsor

Pulsor es la solución ideal para los clientes que operan en centros urbanos con múltiples aperturas de puertas, productos sensibles y entregas a múltiples temperaturas.



Gama Neos

Accionada por un alternador, la gama de refrigeración Neos combina refrigeración y calefacción constantes para vehículos de hasta 6 m³ con una instalación flexible.



NUEVO Neos HE

En sintonía con su tiempo, la gama de refrigeración Neos se amplía y se adapta a los retos actuales del reparto urbano con el Neos HE - High Efficiency, que ofrece soluciones con alimentación eléctrica para vehículos de hasta 12 m³.



Vatna

La gama VATNA es un sistema de refrigeración eutéctico dedicado al reparto de alimentos congelados y helados para volúmenes de 5 a 23 m³.



Citimax

La gama Citimax le permite entregar productos frescos y congelados de forma segura y con confianza gracias a la potencia de enfriamiento, la alta capacidad de refrigeración (hasta 58 m³) y la facilidad de adaptación a cualquier tamaño de caja.



XARIOS

Xarios 8: un nuevo modelo en la gama de hasta 50 m³

El Xarios 8 es el equipo más reciente y potente de la gama Carrier Transicold, que combina un diseño estético de vanguardia con la innovación tecnológica para ofrecer la más alta y más eficiente refrigeración para vehículos comerciales ligeros y camiones medianos de hasta 50 m³.

+55%⁽¹⁾ capacidad de refrigeración

+25%⁽¹⁾ entrada de aire

-40%⁽²⁾ de potencial de calentamiento global (PCG) en el refrigerante

XARIOS 8

- Un nuevo diseño para una mayor solidez
- Carga útil optimizada
- Tecnologías renovadas
- Bajos costes operativos. Sin motor, equipo de alta fiabilidad

NUEVOS EVAPORADORES PARA ALTOS RENDIMIENTOS

XARIOS 5
MXL 1100

XARIOS 6
MXL 1550

XARIOS 8
MXL 1550+

Evaporador extraplano
Frontal: 158 mm
Trasero: 203 mm

Homogeneidad de caudal de aire y temperatura optimizada

Espacio de carga optimizado

Volumen disponible maximizado

MODELOS DE GAMA MODULAR DE 8 A 20 M³

Gama para furgonetas y vehículos frigoríficos de tamaño medio

CONSERVACIÓN DE LA CADENA DE FRÍO

Con el refrigerante R452A, Xarios® ofrece una amplia gama de capacidades que cubren temperaturas de -20 °C a +30 °C. Con el apoyo de una amplia gama de evaporadores ultradelgados, incluido el evaporador vertical MXV 850, las configuraciones multitemperatura están ampliamente disponibles para repartos multiproducto.

COSTE DE EXPLOTACIÓN OPTIMIZADO

Con un excelente equilibrio entre el rendimiento y los costes de explotación, la gama Xarios® ofrece una instalación sencilla y rápida, evaporadores extra planos para optimizar el espacio de carga y una mejor accesibilidad para su mantenimiento.

XARIOS 600

XARIOS 300, 350, 350MT

XARIOS 150, 200

MÁS INFORMACIÓN ►

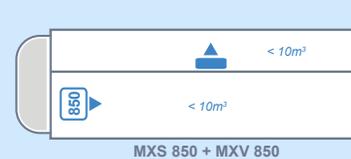
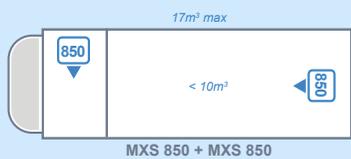
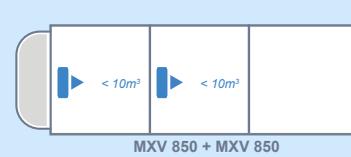
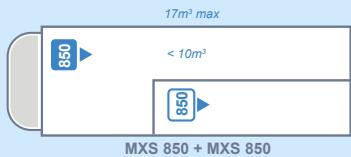
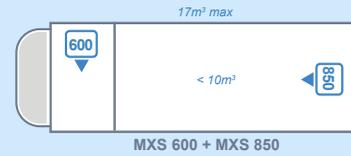
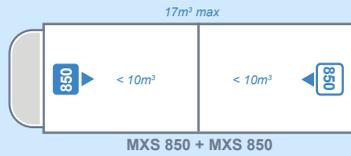
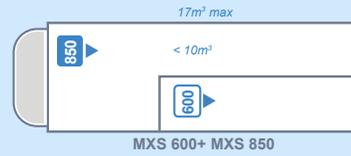
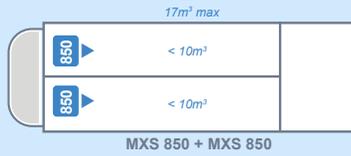
XARIOS 5 Y 6

Basándose en la innovación y los avances tecnológicos del nuevo Xarios 8, Carrier Transicold presenta los equipos Xarios 5 y 6, antes Xarios 500 y 600. Versátiles y de alta capacidad, estos equipos están disponibles en versiones mono y multitemperatura para adaptarse a sus necesidades específicas.

XARIOS 5

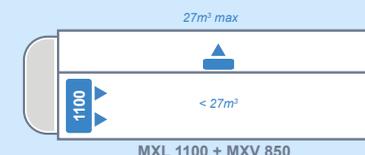
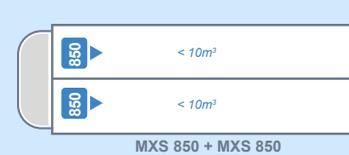
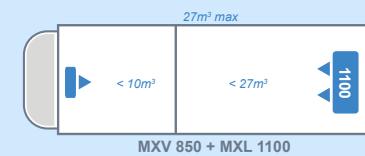
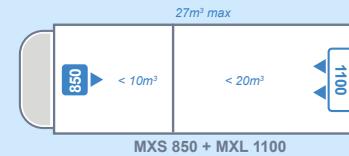
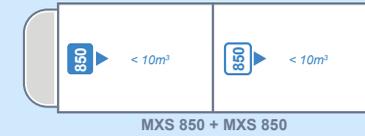
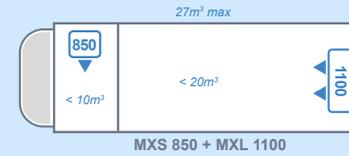
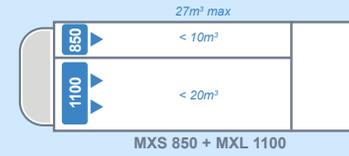
XARIOS 6

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES XARIOS 350MT



 Extension kit required

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES XARIOS 6MT



 Extension kit required



Repartos urbanos con muchas aperturas de puerta, necesidades exigentes

Mantener el frío constante a lo largo de su intenso calendario de repartos es un reto diario. A la hora de elegir un equipo frigorífico, tiene que estar seguro de que le ayudará a entregar las mercancías a los clientes en un estado perfecto, siempre.



REVOLUCIÓN EN LA CADENA DE FRÍO

100 % de capacidad frigorífica a bajas revoluciones del motor

La tecnología exclusiva de Pulsor le proporciona una capacidad óptima y constante durante todo el ciclo de reparto.



BAJOS COSTES DE EXPLOTACIÓN

Consumo reducido un 20 % durante el enfriamiento

Diseñado con la tecnología E-Drive, Pulsor alcanza altos niveles de fiabilidad gracias a un menor número de piezas móviles y accesorios. La disponibilidad óptima de la flota, junto con la reducción del mantenimiento y el consumo de combustible durante la fase de enfriamiento, mantienen un bajo coste de explotación



GARANTIZANDO LA SOSTENIBILIDAD

75 % de mejora de fugas de refrigerante.

Con una reducción significativa de mangueras y racores, se ha logrado minimizar las emisiones de CO₂ causadas las fugas de gases refrigerantes para, de este modo, proteger el medio ambiente.

TECNOLOGÍA SIN COMPETENCIA



3 pasos para una capacidad constante

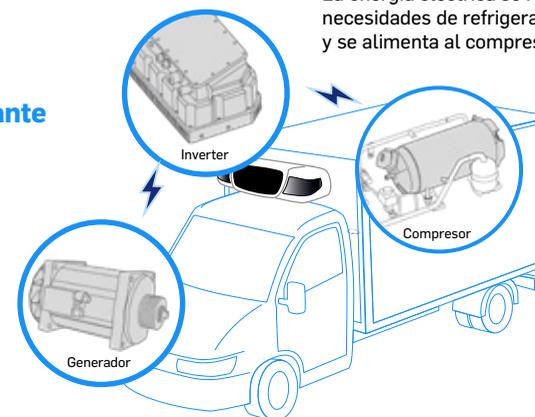
PASO 1 - GENERADOR

La tecnología E-Drive patentada transforma la energía mecánica del motor en electricidad a través de un generador.



PASO 2 - INVERTER

La energía eléctrica se regula según las necesidades de refrigeración a través de un inverter y se alimenta al compresor.



PASO 3 - COMPRESOR

Un compresor hermético de velocidad variable funciona a diferentes velocidades, según la salida del inverter, al tiempo que suministra una capacidad constante de refrigeración en todas las fases.

FLEXIBILIDAD EN APLICACIONES MULTITEMPERATURA

Con la energía eléctrica proporcionada por E-Drive, Pulsor mejora la capacidad de producir calor, independientemente de la capacidad de refrigeración. El descarche rápido aumenta la eficiencia. Todas las configuraciones posibles combinando calor y refrigeración están disponibles. Se dispone de una amplia gama de evaporadores ultradelgados, incluido el evaporador vertical MXV 850, para repartos multiproducto.

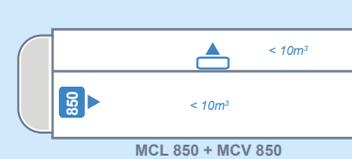
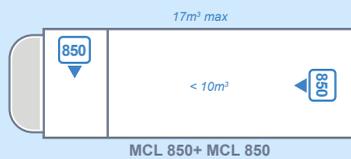
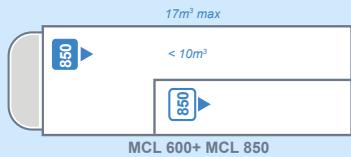
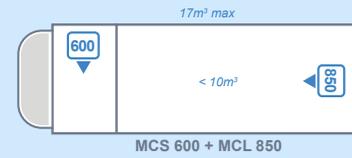
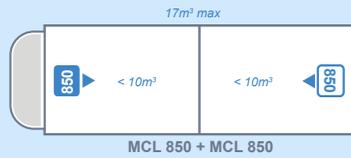
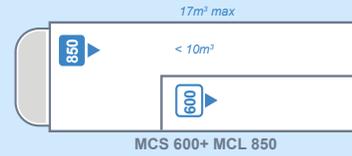
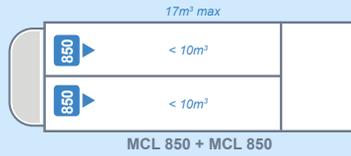
Para más información, póngase en contacto con su representante de ventas.



MÁS INFORMACIÓN ►

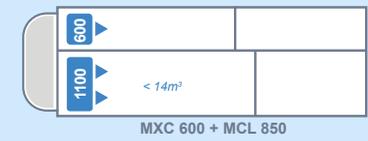
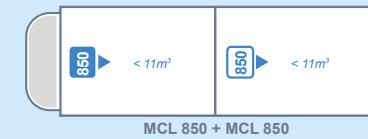
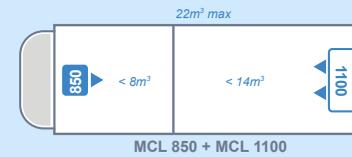
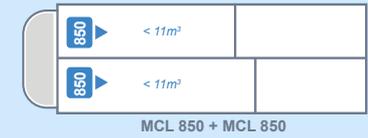
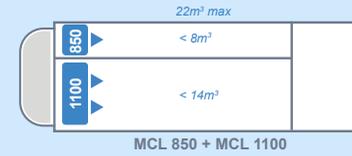


EJEMPLO DE CONFIGURACIONES PULSOR 400MT



 Extension kit required

EJEMPLO DE CONFIGURACIONES PULSOR 600MT



 Extension kit required



Un equipo frigorífico con alternador para pequeños vehículos de reparto

Accionada por un alternador, la gama de refrigeración Neos combina refrigeración y calefacción constantes para vehículos de hasta 6 m³ con una instalación flexible. Disponible en 2 versiones, Slim y Split, es una opción versátil y fiable para los clientes que desean protección de la carga, fiabilidad y comodidad para el conductor.

Neos 100 S, concepto Split



Neos 100, concepto Slim



PRINCIPALES VENTAJAS

Dos conceptos de
instalación para dos
necesidades diferentes



Concepto Split
para un espacio
adicional



Garantizan la
protección de
la carga



Concepto Slim
para la eficiencia



Garantizan la
protección del
conductor

DISEÑADOS PARA UNA MAYOR FLEXIBILIDAD DE USO.

Con dos conceptos de instalación, Neos puede integrarse en el vehículo o instalarse externamente para satisfacer todo tipo de aislamiento de los vehículos (integrado, monobloque, roofcut o rooftop), en función de las necesidades individuales. También es totalmente compatible con el aire acondicionado del vehículo para que tanto el conductor como la carga se mantengan frescos durante el transporte.

ÚNICOS EN CUANTO A SEGURIDAD Y PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

- Protección del conductor: independientemente de la elección, la gama Neos, no interfiere con las características de seguridad del vehículo o los refuerzos.
- Cuidado del medio ambiente: Neos utiliza un refrigerante R134a libre de cloro y que no agota la capa de ozono

EXTERNO PARA UN MAYOR ESPACIO EN EL INTERIOR

El concepto Split, más convencional, se instala externamente como monobloque o en el techo. Adecuada para todo tipo de vehículos, esta opción permite un mayor espacio de carga en el interior del vehículo. Su estilizado evaporador puede colocarse en todos los compartimentos, incluso en los más pequeños.

INTEGRADO Y EFICIENTE

El concepto Slim, estéticamente diseñado, tiene el perfil más bajo del mercado, permitiendo el acceso a cualquier aparcamiento. Integrado en el vehículo para mejorar la aerodinámica y la eficiencia del combustible, se trata de una solución más silenciosa para aumentar el confort del conductor. Además, su mantenimiento y reparación son sencillos, y se entrega ya probado y preajustada de fábrica.

CONSERVANDO LA CADENA DE FRÍO

Con 1160 W a 0 °C, NEOS garantiza una excelente protección de la carga.

ÚNICOS EN CUANTO A SEGURIDAD Y PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

- **Protección del conductor:** independientemente del Neos elegido, el equipo no interfiere con las características de seguridad del vehículo o los refuerzos.
- **Cuidado del medio ambiente :** Neos utiliza un refrigerante R134a libre de cloro y que no agota la capa de ozono
- **Solución eficiente :** Neos es impulsado por el alternador del vehículo, en vez de un compresor en el motor. De este modo, incorpora menos tubos y racores, menos refrigerante y existe menos riesgo de fugas.

MÁS INFORMACIÓN ►



NEOS HE

Combinación de flexibilidad y electricidad para repartos urbanos

En sintonía con su tiempo, la gama de refrigeración Neos se amplía y se adapta a los retos actuales del reparto urbano con el Neos HE - High Efficiency, que ofrece soluciones con alimentación eléctrica para vehículos de hasta 12 m³. Con dos conceptos de instalación, Neos puede integrarse en el vehículo o instalarse externamente y es una opción versátil y fiable para los clientes que operan en las ciudades y que buscan fiabilidad, sostenibilidad y comodidad para el conductor.

Capacidad de refrigeración constante:

Arquitectura de 12V que permite el 100 % de la capacidad de refrigeración independientemente del estado de funcionamiento del vehículo.

Equipo totalmente eléctrico:

Compatible con packs de baterías de 12V.

Consumo eléctrico mejorado:

-24 % de consumo**.

**Alta fiabilidad:**

Accionamiento eléctrico para una menor fuente de fugas***.

Gran versatilidad:

- Equipo apto para vehículos eléctricos de batería (BEV)
- Vehículo eléctrico híbrido enchufable (PHEV)
- Motores de combustión interna (ICE - diesel, de gas o gasolina)

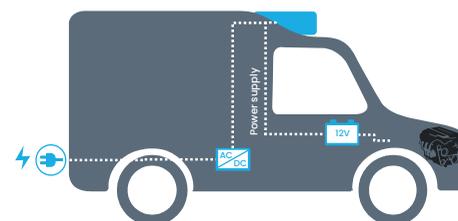
Respetuoso con el medio ambiente:

Uso de refrigerantes de bajo PCG R134A y R452A

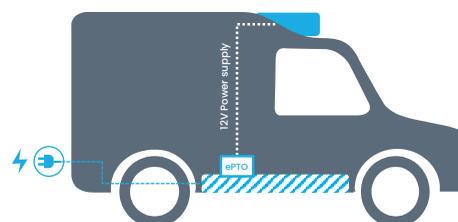
*** En comparación con las tecnologías LCV convencionales

ELECTRIFICACIÓN Y AUTONOMÍA

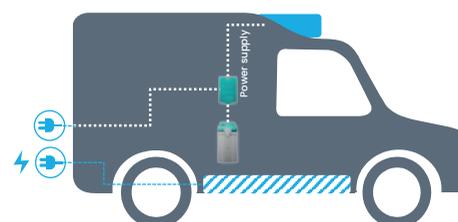
SISTEMA DE GESTIÓN DE LA ENERGÍA

VEHÍCULOS ICE**VEHÍCULOS ICE:**

- Funcionamiento de carretera con la batería de 12V del camión a través del alternador del vehículo.
- Funcionamiento eléctrico con la opción del módulo eléctrico Neos.

BEV OPCIÓN 1**BEV OPCIÓN 1:**

- Funcionamiento de carretera con ePTO de 12V del camión a través de convertidor CC/CC OEM.
- Funcionamiento eléctrico con ePTO de 12V del camión durante la recarga del tren de potencia del camión.

BEV OPCIÓN 2**BEV OPCIÓN 2:**

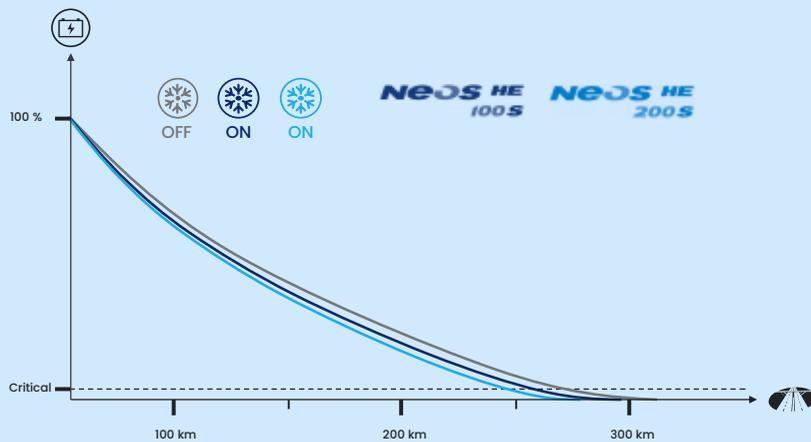
- Funcionamiento de carretera con el paquete de baterías Mastervolt aprobado por Carrier.
- Funcionamiento eléctrico con pack de baterías durante la recarga.

Confianza en las soluciones eléctricas de reparto a domicilio

IMPACTO SOBRE LA AUTONOMÍA (VEHÍCULOS ELÉCTRICOS DE BATERÍA)

— **NEOS HE 100 S** — **NEOS HE 200 S**

Ejemplo dado para un tren de potencia OEM de 50 kWh con hasta 275 km de autonomía en ciclo WLTP



La gama Neos HE permite una mayor autonomía de la batería de tracción de la furgoneta, tanto en carretera como en parado: la autonomía es casi constante e independiente del equipo frigorífico, lo que lo hace realmente fiable.

ELECTRIFICACIÓN Y AUTONOMÍA

PACK DE BATERÍAS

Mastervolt es la solución de baterías aprobada por Carrier Transicold y ofrece altos rendimientos para una solución tan compacta. Disponible en 2,75 kWh o 5,5 kWh, este pack incluye el cargador de 100 A que se comunica con la batería para ofrecer una recarga rápida y garantizar una seguridad máxima en sus operaciones. El sistema se monitoriza fácilmente con su propio mando cabina.



El pack de baterías es una solución perfecta para vehículos que no tienen la posibilidad de conectar un equipo frigorífico de 12 V, así como para los clientes que buscan una solución de refrigeración eléctrica totalmente autónoma.

Mastervolt es una marca de Mastervolt International B.V. Snijdersbergweg 93 NL-1105 AN Amsterdam - NL

EVAPORADORES



Eficiencia mejorada del evaporador

- Intercambio de calor mejorado
- Hasta un 34 % más de capacidad de refrigeración**
- Compatible con vehículos de hasta 12 m³
- Evaporador extraplano



Respetuoso con el medio ambiente

- Sostenible desde el punto de vista medioambiental, ya que utiliza R134A o R452A para un bajo PCGP
- Alto rendimiento que permite utilizar menos energía para la misma aplicación
- Consumo de energía reducido - Compatible con soluciones de emisión cero



MÁS INFORMACIÓN ►





Equipo Vatna eutéctico, diseñado para el transporte de alimentos congelados y helados.

La gama Vatna es un sistema de refrigeración eutéctico dedicado a la distribución de alimentos congelados y helados para volúmenes de 5 a 23 m³.

Bajo chasis



Monobloque



FACILIDAD DE USO

De funcionamiento automático, los equipos Vatna funcionan enfriando las placas eutécticas con refrigerante R404A mientras están enchufadas durante la noche. La capacidad de refrigeración se libera durante el funcionamiento diurno. Enchúfelo por la noche, y reparta durante todo el día.

EFICIENCIA DE COSTES

Al funcionar de forma automática, su mantenimiento es limitado. Sin embargo, la accesibilidad es mayor para facilitar el mantenimiento y reducir los costes. La carga máxima es posible gracias al bajo grosor de las placas utilizadas.

FLEXIBILIDAD

Según sus necesidades, el tipo de mercancía, la frecuencia de apertura de las puertas, el vehículo utilizado, el montaje monobloque o bajo chasis, hay diferentes configuraciones disponibles. Con un bajo nivel de ruido demostrado, es adecuado para repartos urbanos.

CARACTERÍSTICAS DE SERIE

- Enchufe eléctrico remoto (solo en la versión H)
- Accesorios de fijación
- Juego de placas eutécticas y accesorios (pernos de montaje, válvula de expansión, racores)
- Juego de componentes de refrigeración (tubo de cobre, codos, tes)

PRINCIPALES VENTAJAS



Facilidad de uso



Bajo nivel de ruido:
ideal para repartos urbanos



Rentabilidad:
facilidad de mantenimiento y reducción de costes



Flexibilidad:
ideal para cualquier aplicación

MÁS INFORMACIÓN ►





Su cadena de frío está constantemente bajo control

Sus productos sensibles a la temperatura deben entregarse en condiciones óptimas.

Necesitan un ambiente estable durante el transporte con temperatura controlada y la capacidad de mantener la integridad de la cadena de frío. La gama Citimax le permite entregar productos frescos y congelados de forma segura y con confianza gracias a la potencia de enfriamiento, la alta capacidad de refrigeración (hasta 58 m³) y la facilidad de adaptación a cualquier tamaño de caja.

Una amplia gama adaptada a sus necesidades

Un equipo Citimax para cada propósito

Citimax ofrece una gama completa de equipos frigoríficos diseñados para todos los vehículos comerciales ligeros.

Las especificaciones de los equipos Citimax 280, 350, 400, 500 y 700 permiten hacer la elección más adecuada según el tamaño del vehículo, temperatura exterior y el tipo de mercancía.



VERSATILIDAD

Enfriamiento
20 % más rápido



ENFRIAMIENTO

Los puntos de consigna
de la temperatura se
mantienen dentro de
+/- 1 °C.



PRECISIÓN DE LA TEMPERATURA

Para todos los usos,
desde productos frescos
hasta congelados



CITIMAX 280, 350, 400, 500 Y 700: AÚN MÁS POTENCIA Y SEGURIDAD EN LA CARRETERA EN UNA ÚNICA APLICACIÓN

Una selección de modelos diseñados para tener en cuenta la temperatura exterior: estándar, temperaturas exteriores altas y temperaturas exteriores bajas.



Soluciones de refrigeración para cualquier tipo de vehículo:

- 5 modelos diseñados para diferentes vehículos comerciales ligeros: Citimax 280, 350, 400, 500 y 700.
- Equipos de 12V/24V diseñados para diferentes vehículos.
- Equipos diseñados para temperaturas exteriores altas y bajas, adecuados a las diversas condiciones climáticas de cada región; desde -25 °C a +50 °C.
- Disponibles en versiones monobloque y sobre techo para todos los equipos (incluidos Citimax 280, 350 y 400) y la mayoría de los vehículos comerciales ligeros.
- Diseño de estructura mejorado para una fácil conexión de las mangueras.



Accesorios

- Kit de extensión para un posicionamiento flexible del evaporador.
- Mando cabina DIN



Toda la gama tiene certificado ATP

Toda la gama de productos Citimax tiene certificado ATP.

MÁS INFORMACIÓN ►



ELECTRIFICACIÓN

Desarrollando soluciones que importan a las personas y al planeta

Comprometida con la reducción de emisiones, la mejora de la sostenibilidad y el aumento de la eficiencia en todo el sector del transporte refrigerado, Carrier Transicold ha impulsado últimamente su estrategia para ofrecer soluciones innovadoras que sustituyan a los motores de combustible con la electrificación de sus sistemas de refrigeración. De este modo, los vehículos refrigerados pueden ser ahora totalmente eléctricos, desde el motor del vehículo hasta el sistema de refrigeración. Carrier Transicold es pionera en la materia y ya está presente en carreteras de 10 países europeos. Las ventajas son numerosas, empezando por la reducción de las emisiones de CO₂ y los costes de explotación, pero también por la menor exposición al ruido.



Vector eCool

El Vector eCool es el primer sistema de tráiler refrigerado completamente eléctrico y sin motor. El sistema eCool™ es una solución sostenible que cumple con todos los requisitos de electrificación y descarbonización.



Neos HE

La gama de refrigeración Neos se amplía y se adapta a los retos actuales del reparto urbano con el Neos HE - High Efficiency, que ofrece soluciones con alimentación eléctrica para vehículos de hasta 12 m³.



NUEVO Packs de baterías

Carrier Transicold ofrece ahora un conjunto de baterías acopladas a los sistemas de refrigeración para proporcionar energía eléctrica directamente al equipo.



Tecnología E-drive

La revolucionaria tecnología E-Drive completamente eléctrico, desarrollada por Carrier Transicold hace 20 años, elimina las transmisiones mecánicas de los sistemas frigoríficos impulsados por correas y transforma la energía del motor en electricidad mediante un generador.



NUEVO Eco-Drive

Eco-Drive es un módulo de potencia que utiliza tecnología hidroeléctrica. La bomba hidroeléctrica se conecta al motor de toma de fuerza (PTO) para alimentar energía eléctrica al equipo frigorífico.



Engineless

Estos equipos frigoríficos con alta capacidad de refrigeración funcionan exclusivamente con alimentación hidroeléctrica generada por un motor de camión Euro 6 ultralimpio, recortando las emisiones, los costes de mantenimiento y mejorando el consumo de combustible.



PACKS DE BATERÍAS

Packs de baterías para alimentar equipos frigoríficos de siguiente generación

Carrier Transicold ofrece ahora un conjunto de packs de baterías para satisfacer las demandas inherentes a la transformación del mercado. Los packs de baterías se acoplan a los sistemas de refrigeración para proporcionar energía eléctrica directamente al equipo frigorífico.

Para los vehículos comerciales ligeros (LCV) y los camiones ligeros, las baterías Mastervolt son una buena opción para alimentar equipos frigoríficos con necesidades de energía eléctrica más pequeñas. Para los camiones y tráileres medianos y pesados, Carrier Transicold se ha asociado con la empresa tecnológica portuguesa AddVolt.



EL PACK ADECUADO PARA SU APLICACIÓN

Carrier Transicold ofrece diferentes packs baterías de mediano y gran formato:

- Cajas de baterías AddVolt para camión y tráiler
- Cajas de alimentación para camiones
- Baterías Mastervolt para vehículos industriales ligeros

|  | LCV Hasta 7,2t | Camión ligero 7,2t a 12t | Camión mediano 12t a 19t | Camión de carga pesada 19t a 26t | Tractor | Semi-Tráiler |
|---|----------------|--------------------------|--------------------------|----------------------------------|---------|--------------|
| Batería (Mastervolt) | ■ | ■ | | | | |
| Batería (Addvolt) | | ■ | ■ | ■ | | ■ |
| Caja de alimentación | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| Eco-Drive | | | ■ | ■ | ■ | |
| Engineless (TRU) | | | ■ | ■ | | ■ |

ADDVOLT™: UNA ASOCIACIÓN PARA LA ENERGÍA SOSTENIBLE

En un paso importante hacia la ampliación de sus capacidades de electrificación, Carrier Transicold se ha asociado con la empresa portuguesa AddVolt y ha equipado el Vector eCool™ con su sistema, evitando el uso de combustible y reduciendo así las principales emisiones, como el ruido, las partículas, el óxido de nitrógeno (NO₂) y el dióxido de carbono (CO₂).



Idealmente adaptados a la gama Vector de Carrier Transicold, los packs de baterías AddVolt medianos y grandes están destinados a la aplicación BE-TRU (Battery-Electric Transport Refrigeration Unit) para la recarga de baterías únicamente a través de una conexión a la red, o a la aplicación RE-TRU (Renewable Electric Transport Refrigeration Unit), para la recarga de baterías a través de una conexión a la red y un eje regenerativo.

MÁS INFORMACIÓN ►

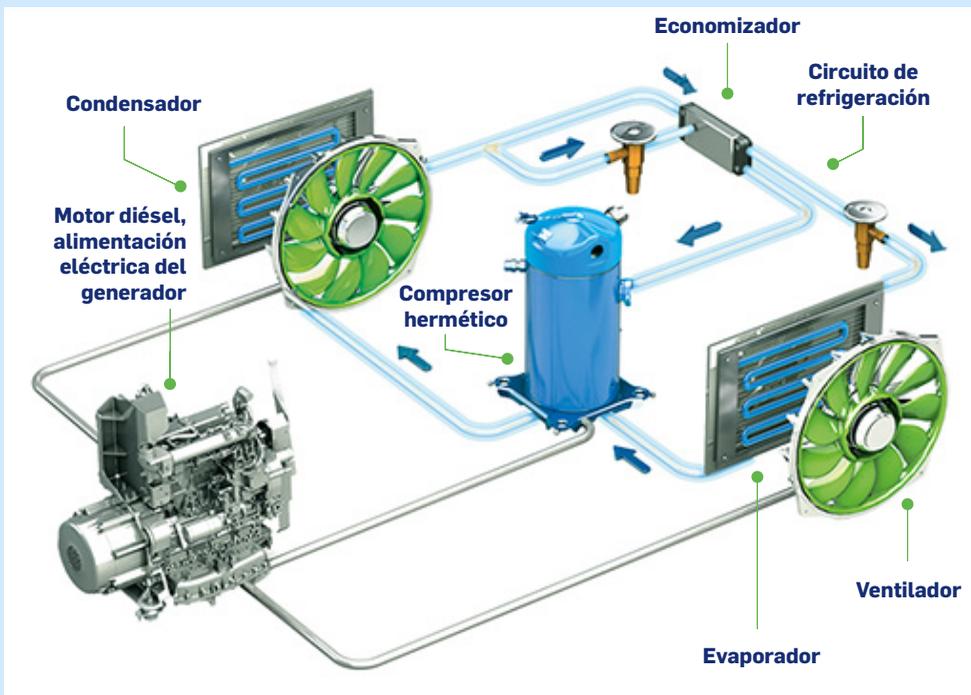


E-DRIVE® TECNOLOGÍA

Listos para un futuro completamente eléctrico

UNA TECNOLOGÍA INNOVADORA

La revolucionaria tecnología E-Drive completamente eléctrica, desarrollada por Carrier Transicold hace 20 años, elimina las transmisiones mecánicas de los sistemas frigoríficos impulsados por correas y transforma la energía del motor en electricidad mediante un generador.



PRINCIPALES VENTAJAS

LISTOS PARA UN FUTURO COMPLETAMENTE ELÉCTRICO

Nuestra tecnología E-Drive patentada está en el corazón de los sistemas frigoríficos para tráiler Vector® y Pulsor® para furgonetas de Carrier Transicold. Carrier Transicold integra ahora la tecnología E-Drive en los módulos de potencia ECO-DRIVE para la alimentación de nuestra completa gama de equipos frigoríficos sin motor.

Con la eliminación de 17 piezas sometidas a desgaste o roturas, E-Drive ayuda a las flotas a reducir las necesidades de mantenimiento y contribuye a incrementar el tiempo de explotación (hasta el 99,7%). Su calor eléctrico constante garantiza el máximo rendimiento en múltiples compartimentos.

Además de ofrecer un excelente rendimiento de la cadena de frío, E-Drive mejora significativamente la contención del refrigerante, lo que reduce las tasas de fugas de refrigerante hasta un 50% frente a los sistemas convencionales con tecnología estándar.

MÍNIMO IMPACTO MEDIOAMBIENTAL



- 50 % fugas de refrigeración*

REDUCCIÓN DEL MANTENIMIENTO Y EL TIEMPO DE PARADA



Sin correas



Retiradas 17 piezas sometidas a desgaste o roturas

RENDIMIENTO DEL CONTROL DE TEMPERATURA



Funcionamiento multi-temperatura

* Frente a sistemas convencionales con tecnología estándar.

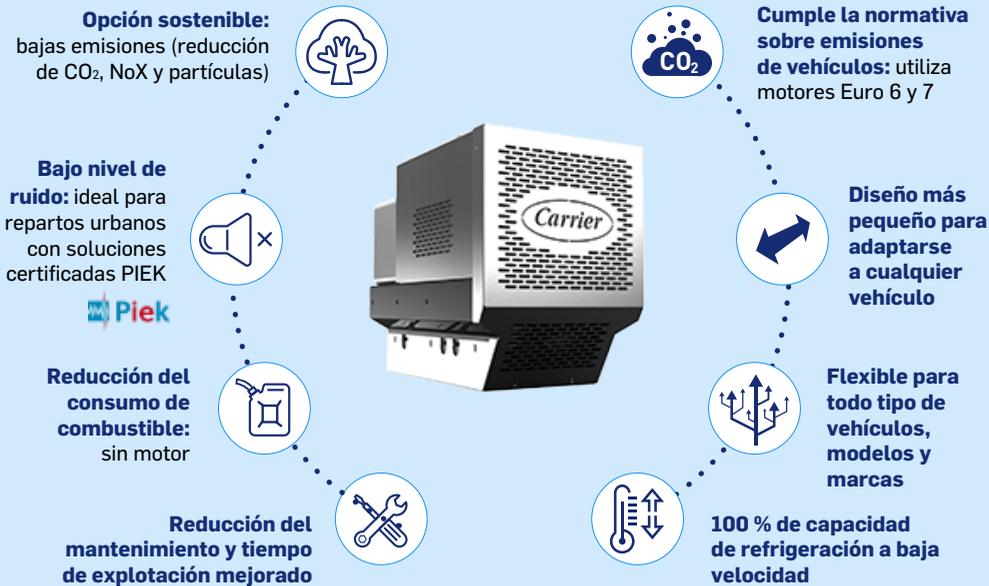


MÁS INFORMACIÓN ►



ECO-DRIVE

Carrier Transicold tiene el compromiso proporcionar soluciones refrigeradas que apoyen una cadena de frío saludable, segura y sostenible para suministrar productos perecederos con confianza. La gama Eco-Drive es una opción flexible que puede instalarse en casi todos los tipos, modelos o marcas de vehículos, al tiempo que mejora la sostenibilidad general de las flotas. Al ser una solución sin motor, la gama Eco-Drive ayuda a nuestros clientes a cumplir las normas y reglamentos medioambientales actuales, pero también permite reducir el consumo de combustible.



Eco-Drive es un módulo de potencia que utiliza tecnología hidroeléctrica. La bomba hidroeléctrica se conecta al motor de toma de fuerza (PTO) para alimentar energía eléctrica al equipo frigorífico. Este módulo mantiene una potencia constante, incluso con el camión en ralentí en situaciones de tráfico pesado.

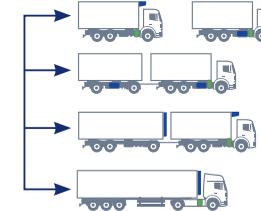


FLEXIBLE Y UNIVERSAL

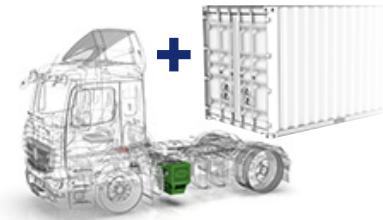
Tenemos un equipo Eco-Drive para cualquier aplicación y propósito. La gama Eco-Drive permite una gran flexibilidad, ya que puede utilizarse para diversas aplicaciones.

Póngase en contacto con los puntos de venta local para conocer todas las aplicaciones posibles y el reequipamiento

Puede adaptarse a cualquier vehículo nuevo o existente



Eco-Drive Industria

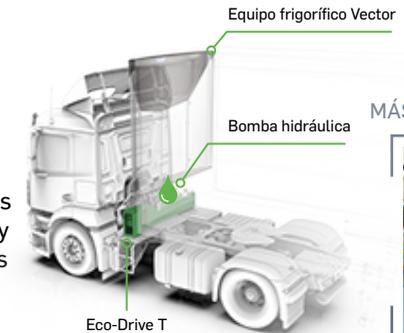


ECO-DRIVE T 25/30

La unidad compacta de generación de energía para su aplicación en múltiples equipos.



El Eco-Drive T ha sido diseñado para Equipos frigoríficas Carrier Engineless cuando no hay espacio debajo del chasis. Permite depósitos adicionales para aplicaciones de gas o aplicaciones de tráileres 6x2.



SOLO PARA PRUEBAS*

MÁS INFORMACIÓN ▶



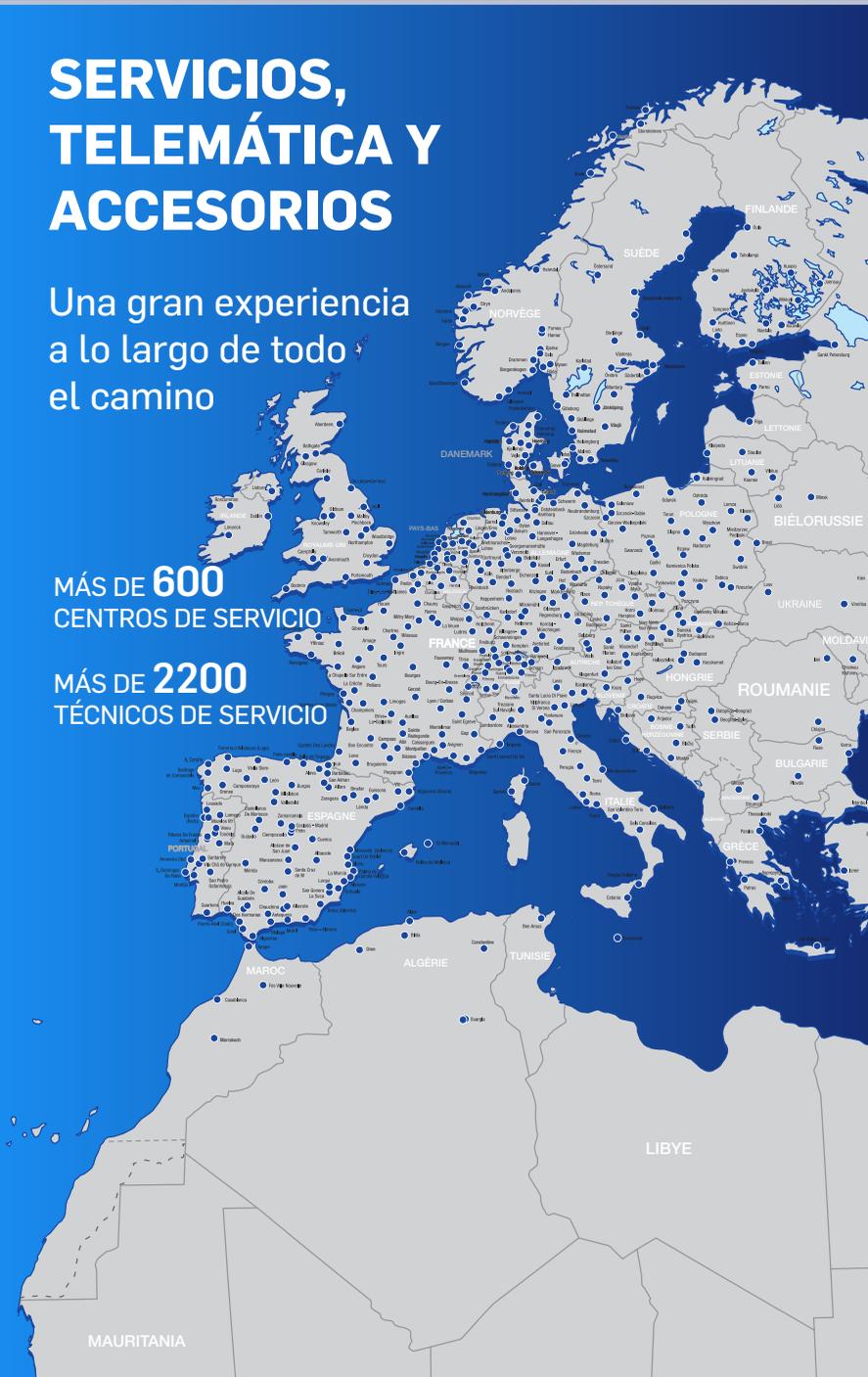
Consulte a su representante de ventas local para obtener más información

SERVICIOS, TELEMÁTICA Y ACCESORIOS

Una gran experiencia
a lo largo de todo
el camino

MÁS DE 600
CENTROS DE SERVICIO

MÁS DE 2200
TÉCNICOS DE SERVICIO



NUEVO **BluEdge**

Independientemente del nivel de servicio que necesite su empresa, Carrier Transicold ofrece la flexibilidad necesaria para ayudarle a obtener el mejor valor de su plan de servicios.



NUEVO **Lynx Fleet**

La plataforma telemática Lynx™ Fleet supervisará de forma inteligente los sistemas de refrigeración conectados desde cualquier parte del mundo.



Repuestos

Eco-Drive es un módulo de potencia que utiliza tecnología hidroeléctrica. La bomba hidroeléctrica se conecta al motor de toma de fuerza (PTO) para alimentar energía eléctrica al equipo frigorífico.



OneCALL

Cuando necesite asistencia nacional o internacional por una avería, con el servicio oneCALL™, nuestro equipo se pone a su disposición para devolverle a la carretera lo antes posible - 24/7/365 - y con las mínimas molestias.



Localizador de centros de asistencia técnica

Con más de 600 ubicaciones en Europa, Oriente Medio, África y Rusia, ofrecemos a nuestros clientes la mayor red de servicio refrigerado de la región.



DataCOLD

Carrier Transicold ofrece una gama de termógrafos diseñados para cumplir la normativa actual y aportar visibilidad a su cadena de frío.



Panel solar

La fiabilidad y disponibilidad de su flota es un componente vital de la actividad de transporte de cualquier profesional. El panel solar Carrier Transicold es la solución de alimentación sostenible que le permitirá aprovechar mejor sus accesorios.



Accesorios

Descubra los accesorios más populares de Carrier para mejorar su experiencia en la cadena de frío.





Descubra más valor con las ofertas de servicio BluEdge™



- Prolongue la vida útil de sus equipos
- Incremente la utilización de los activos
- Reduzca los costes del ciclo de vida de los equipos
- Evite reparaciones de emergencia
- Reduzca el tiempo de inactividad
- Maximice el ahorro de combustible
- Incremente el valor de reventa
- Obtenga informes y estadísticas

Si combina sus equipos frigoríficos de transporte Carrier Transicold con nuestros contratos de mantenimiento BluEdge, recibirá por un coste fijo mensual niveles óptimos de asistencia para mantener su flota activa y sus equipos frigoríficos operativos con el alto nivel de eficiencia para el que han sido diseñados.



UN NIVEL PARA CADA EMPRESA

Tanto si quiere hacerse cargo del mantenimiento por su cuenta, con un servicio según las necesidades, como si desea soluciones para un mantenimiento proactivo y el monitorizado de los equipos, tenemos un plan que puede ayudarle.



CORE

Una solución económica para clientes con un equipo conectado y necesidad de asistencia estándar. Nuestra opción Core nos permite dar solución a sus necesidades con una combinación de servicio online y presencia en carretera.



ENHANCE

Diseñado para clientes que buscan un mantenimiento preventivo completo con un alto nivel de conectividad remota. Maximizaremos la vida útil, el tiempo de actividad y el rendimiento con una asistencia personalizada para cada uno de sus equipos frigoríficos de transporte.



ÉLITE

Élite es nuestro programa definitivo para la tranquilidad de los clientes que exigen el máximo nivel de fiabilidad, tiempo de funcionamiento y seguridad fiscal de sus equipos. Este plan incluye la reparación o la sustitución de las piezas defectuosas susceptibles de mantenimiento y, si así se desea, se puede poner en marcha un completo plan de contingencia de refrigeración.

| | CORE Garantía ampliada | ENHANCE Mantenimiento rutinario | ÉLITE Servicio completo |
|---|---------------------------|------------------------------------|----------------------------|
| Piezas | ✓ | ✓ | ✓ |
| Mano de obra de reparaciones | ✓ | | ✓ |
| Mano de obra de mantenimiento | | ✓ | ✓ |
| Mantenimiento preventivo | | ✓ | ✓ |
| Visibilidad de la flota / Telemática básica | | | ✓ |
| Asistencia telefónica 24/7 | ○ | ○ | ○ |
| Desplazamientos | ○ | ○ | ○ |
| Cobertura internacional | ○ | ○ | ○ |
| Telemática/Lynx Fleet | ○ | ○ | ✓* |
| Opciones locales (normativa) | ○ | ○ | ○ |
| Facturación por horas de uso | | | ○ |

* para Equipos con equipamiento estándar de fábrica

✓ Incluido
○ Opción

MÁS INFORMACIÓN ▶





Conozca Lynx™ Fleet

La aplicación Lynx Fleet supervisa de forma inteligente los sistemas de refrigeración conectados desde cualquier parte del mundo. La aplicación proporciona información vital a través de un flujo de datos centralizado y una mayor visibilidad para los propietarios de activos, productores, conductores, jefes de flota y minoristas sobre los productos que se transportan y los modos de entrega.

Además de proporcionar datos críticos, como las temperaturas, la ubicación y el movimiento de los productos refrigerados, Lynx Fleet puede proporcionar análisis e información de diagnóstico.

El sistema también proporciona acceso a programas de servicio y mantenimiento en vivo para cada equipo frigorífico conectado, ayudando en los procedimientos de gestión de flotas y garantizando tiempos de parada mínimos del vehículo.

- Avanzada supervisión remota de la temperatura
- Informes detallados de servicio y utilización
- Análisis del estado del equipo frigorífico
- Gestión del funcionamiento y capacidad de control
- Informes detallados de servicio y utilización
- Mantenimiento preventivo



- Optimización**
Optimización de la utilización de los equipos: la automatización permite una gestión proactiva de la flota
- Supervisión de principio a fin**
La supervisión de principio a fin, en cualquier momento y lugar, reduce las posibles interrupciones de la cadena de suministro y los rechazos de productos
- Visibilidad**
El ecosistema abierto ofrece una amplia visibilidad, permitiendo una estrecha colaboración con la dirección, las operaciones comerciales y los socios
- Sostenibilidad**
Soluciones sostenibles que reducen el desperdicio de productos y alimentos, mejoran la eficiencia del combustible y reducen las emisiones de GEI
- Connections** Aproveche la mayor red de servicios de la región EMEA: Carrier es su proveedor de confianza, y le ofrece confianza

MÁS INFORMACIÓN ►





REPUESTOS

Calidad original, rendimiento original.

CARRIER TRANSICOLD PERFORMANCE PARTS™

Los repuestos de Carrier Transicold se denominan Performance Parts por una razón. A diferencia de las copias alternativas o piezas compatibles, están diseñados y fabricados de acuerdo con nuestras rigurosas especificaciones OEM, todo ello con la finalidad de maximizar el rendimiento y la fiabilidad del sistema.

EL PODER DE SUMINISTRAR

Disponer de la pieza correcta en el lugar adecuado y en el momento oportuno es importante, y esta es la razón por la que se puede acceder a nuestras piezas en más de 600 puntos de servicio en toda Europa, Oriente Medio, África y Rusia, cada uno de ellos con el apoyo de recursos técnicos en línea y una operación logística que garantiza que nuestro amplio catálogo de repuestos pueda ser referenciado con precisión y suministrado rápidamente.

MÁS INFORMACIÓN ►

LOCALIZADOR DE CENTROS DE SERVICIO



La experiencia del frío fiable en cualquier lugar

Con más de 600 puntos de servicio en toda Europa, Oriente Medio, África y Rusia, Carrier Transicold Europe pone a disposición de sus clientes la más amplia red de servicio para tráileres y camiones frigoríficos.

Así mismo, con el apoyo de más de 700 unidades de servicio móvil (furgonetas) y más de 2.200 técnicos de servicio, nuestro objetivo es estar lo más cerca posible de nuestros clientes.

Ponemos especial énfasis en la formación técnica y el suministro de repuestos, y hemos desarrollado el programa PACE (Evaluación de rendimiento y Excelencia competitiva) para garantizar una respuesta rápida y de calidad.



MÁS INFORMACIÓN ►



Asistencia 24/7: estamos a solo una llamada

Cuando necesite asistencia nacional o internacional por una avería, con el servicio oneCALL™ nos ponemos a su disposición para devolverle a la carretera lo antes posible, las 24 horas del día y los 365 días del año, y con las mínimas molestias.

SERVICIO ONECALL™ - UNA SOLUCIÓN

En más de 32 países, el servicio oneCALL™ le pondrá en contacto con un especialista que habla su idioma y que puede garantizarle que recibirá rápidamente la asistencia que necesita.



DataCOLD

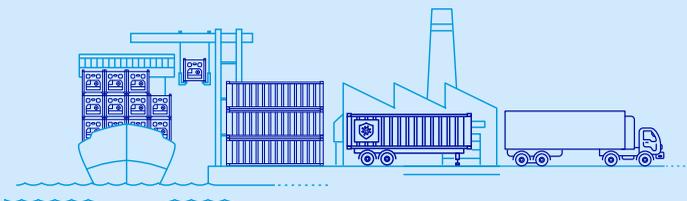
Supervise y controle su cadena de frío y añada más visibilidad con los termógrafos DataCOLD™ para el transporte refrigerado.

Cada vez concedemos más importancia a la salud pública, por lo que el seguimiento y control de la temperatura de las mercancías es algo muy importante en el transporte refrigerado.

Carrier Transicold responde al reto con una gama de termógrafos diseñados para ayudarle a cumplir con la normativa en vigor y aportar visibilidad a su cadena de frío.

ESPECIFICACIONES

| |  DataCOLD™ 100 |  DataCOLD™ 300 |  DataCOLD™ 600 |
|--|---|---|--|
| GUARDAR DATOS DE TEMPERATURAS | ■ | ■ | ■ |
| INTERCAMBIO DE ARCHIVOS DE REGISTRO | ■ | ■ | ■ |
| MOTOR ANALÍTICO Y DE ALARMAS | | ■ | ■ |
| IMPRESIÓN DE TICKETS DE ENTREGA | | ■ | ■ |
| COMUNICACIÓN CON EQUIPOS CARRIER | | | ■ |



DATA COLD™ 100

Su primer paso en el camino hacia el cumplimiento.

Clase 2: entre -20 °C y +30 °C



SENCILLO

Conéctelo para grabar temperaturas de forma independiente desde 6 sondas.

CÓMODO

Deje el termógrafo y recupere más tarde archivos de registro con una llave USB.

DATA COLD™ 300

Proporciona un control avanzado de la temperatura.

NUEVO Clase 0.5: entre +25 °C y -7 °C

Clase 1: entre -40 °C y +50 °C



COMPLETO

Además de cumplir la normativa, incluye avanzadas prestaciones como una impresora térmica para crear recibos de entrega.

PRECISO

Las sondas independientes externas y la lógica de las alarmas de Carrier le permiten controlar las temperaturas de las cargas.

DATA COLD™ 600

Diseñado pensando en la conectividad.

Clase 0.5: entre +25 °C y -7 °C

Clase 1: entre -40 °C y +50 °C



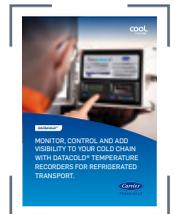
SOFISTICADO

Todas las funciones del termógrafo DataCOLD™ 300 con las ventajas de información adicional procedente de equipos Carrier y de entradas y salidas de datos de sondas adicionales.

CONECTABLE

Se conecta con equipos frigoríficos Carrier para emitir alarmas operativas relevantes, como descarche y alarmas basadas en puntos de consigna.

MÁS INFORMACIÓN ►



PANEL SOLAR

La energía natural está siempre disponible para su flota



LA FIABILIDAD DE LA ENERGÍA NATURAL

Una solución de energía sostenible para sus accesorios

La fiabilidad y disponibilidad de su flota es un componente vital de la actividad de transporte de cualquier profesional.

El panel solar Carrier Transicold es la solución de alimentación sostenible que le permitirá aprovechar mejor sus accesorios. El panel solar, que proporciona energía en cualquier época del año, es una solución segura y sencilla para alimentar sus accesorios y aprovechar mejor la batería de sus equipos para tráiler. Disfrute la tranquilidad de un menor mantenimiento y sustitución de baterías para garantizar que su flota permanezca siempre en la carretera.

Disponible para todos los accesorios*:



DataCOLD™

* para otras aplicaciones, póngase en contacto con nuestro responsable de ventas.

ESPECIFICACIONES

| | Características eléctricas | | Características externas | | Modelo de servicio | | | |
|--------------|----------------------------|------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|--|---|----------|
| | Voltaje nominal (V) | Intensidad nominal (A) | Peso, todos los componentes (kg) | Dimensiones, solo panel solar (mm) | Contenido del kit | Instalación (min) | Mantenimiento | Garantía |
| 50 W | 17,4 | 2,85 | 3,6 | 535 x 645 x 4 | Panel solar, cables, caja, controlador, varios, instrucciones | 60 (instalación + pruebas de funcionamiento) | • Según las aplicaciones • Limpieza del panel solar como mínimo cada 3 meses | 2 años |
| 110 W | 17,4 | 6,58 | 8,3 | 650 x 910 x 16 | | | | |



MÁS INFORMACIÓN ►



ACCESORIOS

Descubra los accesorios más populares de Carrier para mejorar su experiencia en la cadena de frío.

DEPÓSITO DE COMBUSTIBLE

Los depósitos de combustible Carrier ofrecen una amplia variedad de capacidades (de 75L a 200L) y formas geométricas para adaptarse a las diferentes configuraciones de camiones y chasis. El depósito de combustible adicional diferencia el consumo de combustible del equipo frigorífico del camión.



Depósito de combustible extraplano de 75L

El diseño permite ahorrar espacio



Depósito de combustible 90L

VARIANTES

- Depósito 90L longitud 400mm
- Depósito 90L longitud 750mm
- Indicador de depósito de 90L 12V



Depósito de combustible 200L

VARIANTES

- Depósito de combustible 200L: 1 cuello de llenado
- Depósito de combustible 200L: 2 cuellos de relleno

SENSOR DE COMBUSTIBLE

Compatible con toda la gama Vector (APx y Advance) + la nueva gama Supra HE.

Gracias al sensor de combustible, obtendrá directamente información sobre el nivel de combustible en la pantalla de la unidad y activará las alarmas cuando el nivel sea demasiado bajo.

Diferentes tamaños de sensores de combustible disponibles según la configuración del depósito (no solo para los depósitos de transporte).



Para conocer la disponibilidad y los detalles técnicos, póngase en contacto con su distribuidor local

CALENTADOR DE COMBUSTIBLE

Facilita el reinicio con temperaturas exteriores frías y evita la congelación del gasoil.

- disponible para todos los equipos APx.



CARGADOR DE BATERÍA ADICIONAL

Esta opción es ideal para los clientes que utilizan una batería auxiliar para alimentar un portón trasero, por ejemplo. El cargador recargará la batería auxiliar. 12V o 24V según la configuración de la batería.

- Disponible en la gama de tráiler.



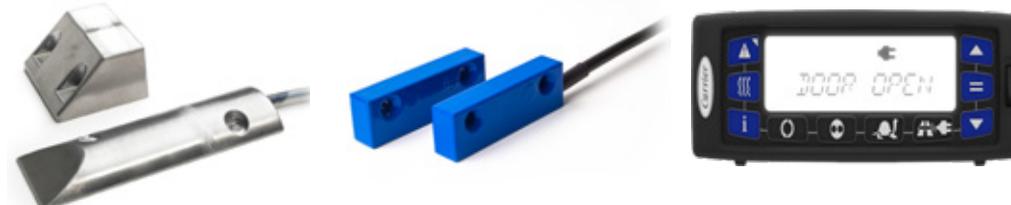
INTERRUPTOR DE PUERTA

Para cumplir con las mejores prácticas de carga, Carrier recomienda instalar un interruptor de puerta para apagar el equipo cuando se carga la furgoneta.

Este dispositivo reducirá la penetración de aire caliente en la caja.

Proporciona al micro una señal para monitorizar la apertura de los ventiladores del evaporador cuando se abre la puerta.

- Disponible en la gama de vehículos comerciales, camiones y tráileres
- Variante disponible en versión lateral y trasera



DOBLE VISTA

La pantalla de temperatura de doble vista es una forma eficaz de controlar de forma independiente la temperatura de la caja de un tráiler en la carretera o en el aparcamiento. Con su diseño fácil de usar para el conductor, proporciona supervisión de la temperatura (hasta 3 cpts) y el estado del equipo frigorífico. Gracias a la tecnología LED, ofrece una amplia visibilidad, independientemente de las condiciones externas.

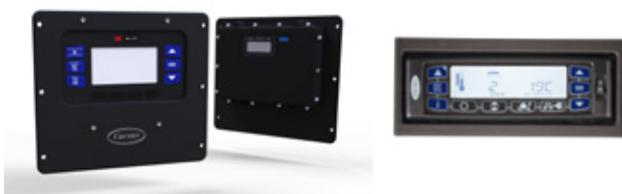
- Disponible en la gama Vector.



PANEL DE CONTROL REMOTO

Con el panel remoto, controle su equipo Carrier desde la parte trasera del tráiler o desde otro lugar remoto de su elección. Contribuye a reducir el tiempo de supervisión en la gestión de la flota y la cadena de frío. Ayuda a una rápida supervisión de la temperatura interna de la caja y facilita el control de la temperatura.

- Disponible para la configuración mono o multi-temperatura en los equipos Apx (Vector o Supra HE) y también para los equipos Advance (Vector).



Panel remoto APX Montaje en superficie y empotrado



Panel remoto Montaje en superficie y empotrado

PANEL INFERIOR

El kit de panel inferior se puede utilizar para reducir el nivel de ruido y el calor en el interior y alrededor del equipo guiando el flujo de aire a cada lado del tráiler. Hay diferentes modelos disponibles según la configuración (grande o delgada).

- Disponible en la gama de tráiler.



BARRA DE LUZ

Diseñada específicamente para simplificar la gestión de la flota, la barra de luz permite ver con claridad el estado de funcionamiento del equipo. Al utilizar la tecnología LED, ayuda a reducir el riesgo de pérdida de carga mediante una luz verde o ámbar claramente visible de día y de noche.

- Disponible en las gamas Vector y Supra HE.



REGULACIÓN EN EL SECTOR DEL TRANSPORTE REFRIGERADO POR CARRETERA

REGLAMENTO F-GAS UE/517/2014

ETIQUETA PIEK

REGLAMENTO DE LA UE/2016/1628 SOBRE LAS EMISIONES DE LOS MOTORES FASE V

REGLAMENTO ATP

ETIQUETA CERTICOLD PHARMA

GASÓLEO RENOVABLE HVO

REGLAMENTO F-GAS UE/517/2014



Desde el 1 de enero de 2015, los gases fluorados están sujetos a una nueva y estricta legislación de la Unión Europea que pretende reducir significativamente las emisiones derivadas del uso de gases fluorados.

Este "nuevo" Reglamento sobre gases fluorados UE/517/2014 mantiene muchas medidas del anterior Reglamento sobre gases fluorados CE/842/2006, en particular en relación con:

- Prevención de fugas
- Recuperación de gases fluorados
- Certificación de técnicos
- Restricciones seleccionadas sobre el uso y la comercialización de gases fluorados

Sin embargo, la última legislación tiene como objetivo lograr importantes reducciones en el uso de gases fluorados y en las emisiones derivadas de su utilización, mediante la reducción progresiva de los suministros permitidos de hidrofluorocarbonos (HFC) en el mercado de la UE. En el sector del transporte refrigerado, esto ha supuesto nuevos controles sobre el uso y las emisiones de HFC como refrigerantes en los equipos frigoríficos de transporte instalados en vehículos de más de 3,5 toneladas.

¿QUÉ ES EL F-GAS?

- El gas fluorado (F-Gas) es un gas de efecto invernadero y el nombre dado a un grupo de productos químicos que contienen flúor, que atrapan el calor en la atmósfera y contribuyen al calentamiento global.
- Los HFC son una de las cuatro categorías principales de gases fluorados.

EL FUTURO DE LOS REFRIGERANTES

Carrier Transicold cree que el R452A es solamente una solución intermedia a medio plazo y, en consecuencia, la visión de Carrier es desarrollar equipos frigoríficos de transporte alternativos y sostenibles que ofrezcan beneficios significativos para el medio ambiente, al tiempo que sean seguros y eficientes energéticamente a largo plazo.

MÁS INFORMACIÓN ►



ETIQUETA PIEK

En lo que respecta a los vehículos de reparto urbano, especialmente los equipados con equipos frigoríficos para el transporte, los operadores deben tener en cuenta las emisiones de ruido, programando sus entregas en consecuencia o intentando reducir el ruido mediante sistemas mejorados de última generación que ofrezcan una mejor acústica. El ruido urbano puede afectar gravemente a la calidad de vida; puede dificultar la audición, la concentración y el trabajo, además de perturbar el sueño, lo que puede provocar estrés y fatiga.



¿CUÁLES SON LOS LÍMITES?

No existe una legislación mundial sobre los niveles de ruido urbano, aunque muchos países europeos han establecido directrices para minimizar el ruido persistente, sobre todo en las ciudades, que puede afectar a los repartos urbanos. El Gobierno neerlandés se embarcó por primera vez en la búsqueda de una norma para los vehículos de reparto silenciosos en 1999, y desarrolló el sistema de certificación PIEK en 2004. Para cumplir la norma, todas las Equipos frigoríficos para el transporte deben ser totalmente funcionales y emitir un nivel de ruido inferior a 60dB(A)* desde 7,5 metros. Este nivel se considera adecuado para los repartos fuera de horario y no debería causar ninguna molestia residencial.

REGLAMENTO SOBRE EMISIONES DE MOTORES DE LA FASE V DE LA UE EU/2016/1628 ETIQUETA EK

Los vehículos comerciales utilizados en el transporte por carretera están sujetos a una estricta normativa que mantiene controlados sus niveles de emisiones, y las últimas furgonetas y camiones cumplen la norma Euro VI. Sin embargo, los motores que impulsan los equipos frigoríficos para el transporte se han regulado normalmente de forma diferente hasta ahora.



NUEVA LEGISLACIÓN A PARTIR DE 2017

A partir del 1 de enero de 2017, la nueva normativa sobre máquinas móviles no de carretera (MMNC) define nuevos y estrictos límites de emisiones para los motores de MMNC, conocidos como fase V de la UE, que sustituyen a la fase IIIa. También establece los procedimientos que deben seguir los fabricantes de motores para obtener la homologación de sus motores, que es un requisito previo para su comercialización en la UE.

En 2018, todos los fabricantes deberán tener sus motores homologados y, a partir de enero de 2019, se espera que los nuevos equipos frigoríficos de transporte con motor diésel cumplan la fase V de la UE.



REGLAMENTO ATP

No se trata de una legislación nueva, pero merece ser recordada por todos los operadores que necesitan transportar alimentos perecederos a través de fronteras internacionales por carretera.

ATP es el nombre que recibe el acuerdo sobre el transporte internacional de productos alimenticios perecederos, originado por el Comité de Transporte Interior del Comité Económico de las Naciones Unidas para Europa (CEPE) en 1970-71.



El ATP prohíbe el transporte de alimentos perecederos a través de las fronteras internacionales entre los países firmantes del acuerdo, a menos que el vehículo cuente con un certificado ATP. No tener un certificado ATP puede significar que un conductor sea detenido, devuelto o posiblemente se le imponga una multa considerable.

Solo las frutas y hortalizas no transformadas no están incluidas en el ámbito de aplicación del acuerdo.

ETIQUETA CERTICOLD PHARMA

Como cada vez hay más productos sanitarios sensibles a la temperatura, y cuando se refuerzan las exigencias de las nuevas buenas prácticas en la distribución mayorista en este ámbito, las empresas relacionadas con el sector farmacéutico, enfrentadas a estos problemas, buscan soluciones sencillas para garantizar el control de la cadena de frío.

Creado para demostrar y garantizar la conformidad de los dispositivos utilizados para el transporte de productos sanitarios termosensibles, el sello de calidad Certicold Pharma, reconocido a nivel europeo, certifica los equipos de la cadena de frío sobre la base de un sólido pliego de condiciones que exige la realización de pruebas exhaustivas y una auditoría anual de los métodos de fabricación.



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 RENOVABLE - HVO

Carrier ha anunciado el lanzamiento oficial y la aprobación del uso del **gasóleo renovable HVO** (Hydrotreated Vegetable Oils) en **todos los equipos frigoríficos de camión y tráiler**.

¿Qué es el gasóleo renovable HVO?

El gasóleo renovable HVO es un producto de alta calidad sin fósiles, fabricado con materias primas 100 % renovables. Se produce mediante el hidrotratamiento de aceites vegetales y/o grasas animales, y el resultado es un nivel de combustible de alta calidad con una estructura química casi idéntica a la del gasóleo normal, por lo que puede sustituir totalmente al gasóleo fósil.

Este producto es **seguro, biodegradable** y **produce menos contaminantes atmosféricos que el gasóleo derivado del petróleo**.

Aprobación y autorización

El uso del gasóleo renovable HVO está aprobado y autorizado en todas los equipos frigoríficos de camión y tráiler diésel sin ninguna exclusión.

Las especificaciones técnicas del **gasóleo renovable HVO deben cumplir la normativa EN15940 y ASTM 975**.

Nota: antes de conceder la aprobación para utilizar el gasóleo renovable HVO, el proveedor debe proporcionar una hoja de datos del producto que confirme la conformidad con la normativa EN15940 y ASTM 975.

Beneficios para el medio ambiente

Sin modificar la potencia del motor, el gasóleo renovable HVO puede ofrecer **una reducción significativa de las emisiones de CO₂, NO_x y partículas** cuando se utiliza como HVO puro.



* Basado en los principales proveedores de HVO puro, información comunicada

Coste total de propiedad

El gasóleo renovable HVO puede utilizarse en equipos frigoríficos diésel **sin ningún cambio en los componentes del motor y sin ninguna modificación del intervalo de mantenimiento**.

¿Cuál es la diferencia entre el gasóleo renovable HVO y el biodiésel FAME?

Ambos tienen materias primas similares (triglicéridos de grasas y aceites), pero el proceso de transformación es diferente. Para producir FAME se utiliza el proceso de esterificación, mientras que se utiliza el proceso de hidrotratamiento para producir HVO.

Al utilizar el proceso de hidrotratamiento, el HVO tiene unas propiedades similares a las del gasóleo estándar del mercado y es un combustible más ecológico (consulte las cifras que se comunican con la reducción de las emisiones de CO₂, NO_x y partículas).

En cuanto a los requisitos de las normas, los FAME (ésteres metílicos de ácidos grasos) deben cumplir la legislación EN14214 y los HVO (aceites vegetales tratados con hidrógeno) deben cumplir la EN1540 y la ASTM975.

Por lo tanto, es muy importante distinguir HVO de FAME.

¿Puedo utilizar biogás FAME en equipos frigoríficos de camión y tráiler?

| ESCENARIO | HVO | FAME | | |
|---|-----------------------------|----------------------------|--|----------------------------|
| | No hay limitación de mezcla | Mezcla por debajo del 7 %. | Mezcla entre el 7 % y el 20 %. | Mezcla por encima del 20 % |
| Fase III (para equipos producidos antes de enero de 2019) | Aprobado | Aprobado | Aprobado pero el intervalo de mantenimiento debe modificarse | No aprobado |
| Fase V (para equipos producidos después de enero de 2019) | Aprobado | Aprobado | No aprobado | No aprobado |

Actualmente, con una mezcla inferior al 7 % de FAME, corresponde al gasóleo estándar del mercado que cumple la norma EN590.

Vector HE 19**Vector 1950**
Vector 1550

Vector S 15

SUPRA

Supra bajo
chasis

Supra CNG

Supra HE

Oasis

Syberia
Iceland

Xarios

Pulsor

Neos

Vatna

Citimax

ESPECIFICACIONES

VECTOR HE 19

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|------------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Vector HE 19 | 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

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Vector 1950 | 18800 | 9540 | 16960 | 8950 | 5600 | 9000 | 882 | 76 |



VECTOR 1550

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Vector 1550 | 15340 | 8280 | 12990 | 7240 | 5600 | 8500 | 706 | 71 |
| Vector 1550 City | 15340 | 7880 | 13390 | 7060 | 5600 | 8500 | 725 | <60 |



Vector HE 19

Vector 1950
Vector 1550**Vector S 15****SUPRA****Supra bajo
chasis**

Supra CNG

Supra HE

Oasis

Syberia
Iceland

Xarios

Pulsor

Neos

Vatna

Citimax

VECTOR S15

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Vector S 15 | 15080 | 8100 | 8539 | 7400 | 5210 | 7300 | 707 | 70 |

**SUPRA**

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|---------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 | hasta 2640 | hasta 3300 | 411 | 68.2 |
| Supra 850 MT | 6340 | 4370 | 5110 | 3490 | hasta 2389 | hasta 3650 | 443 | 68.7 |
| Supra 1150 MT | 11130 | 6730 | 9070 | 5770 | hasta 3865 | hasta 5200 | 576 | 69.2 |
| Supra 1250 MT | 11540 | 7770 | 10140 | 6820 | hasta 3865 | hasta 5200 | 576 | 63.8 |

**SUPRA BAJO CHASIS**

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|----------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 | hasta 3600 | hasta 5200 | 566 | 76.9 |



Vector HE 19

Vector 1950
Vector 1550

Vector S 15

SUPRA

Supra bajo
chasis**Supra CNG****Supra HE****Oasis**Syberia
Iceland

Xarios

Pulsor

Neos

Vatna

Citimax

SUPRA CNG

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|------------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Supra 1250 MT CNG City | 9420 | 7950 | 8460 | 6000 | - | - | 593 | 92 |



SUPRA HE

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-----------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Motor | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 | hasta 8870 | hasta 5040 | hasta 8600 | hasta 5110 | hasta 3589 | hasta 5200 | 566 | 70 |



Vector HE 19

Vector 1950
Vector 1550

Vector S 15

SUPRA

Supra bajo
chasis

Supra CNG

Supra HE

Oasis

**Syberia
Iceland**

Xarios

Pulsor

Neos

Vatna

Citimax

SYBERIA

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|----------------------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 |



ISLANDIA

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|----------------------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 |



Vector HE 19

Vector 1950
Vector 1550

Vector S 15

SUPRA

Supra bajo
chasis

Supra CNG

Supra HE

Oasis

Syberia
Iceland**Xarios****Pulsor**

Neos

Vatna

Citimax

XARIOS

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|------------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 MXV 850 | 2300 | 1290 | 1200 | 510 | 770 | 2200 | 70 | 55 |
| Xarios 300 MXS 850 | 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

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|---------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Pulsor 300 | 2450 | 1200 | 2410 | 1150 | 724 | 1500 | 108 | 57 |
| Pulsor 350 | 3080 | 1700 | 3140 | 1710 | 1160 | 2100 | 113 | 57 |
| Pulsor 400 | 3510 | 1830 | 3590 | 1850 | 1718 | 3000 | 121 | 57 |
| Pulsor 500 | 3780 | 2020 | 3830 | 2050 | 1590 | 3000 | 130 | 57 |
| Pulsor 400 MT | 3550 | 1860 | 3630 | 1830 | hasta 1118 | hasta 2100 | hasta 135 | 57 |
| Pulsor 600 MT | 4450 | 2150 | 4460 | 2160 | hasta 1620 | hasta 3000 | hasta 150 | 57 |



Vector HE 19

Vector 1950
Vector 1550

Vector S 15

SUPRA

Supra bajo
chasis

Supra CNG

Supra HE

Oasis

Syberia
Iceland

Xarios

Pulsor

Neos**Vatna****Citimax****NEOS**

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-----------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | | | | |
| Neos 100 integrated | 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**

| Modelo | Número de placas | | Capacidad acumulada (Wh) | Peso (kg) |
|-----------|------------------|--------|--------------------------|-----------|
| | Estándar | 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**

| Modelo | Capacidad de refrigeración (W) | | | | Caudal de aire (m³/h) | Capacidad de calentamiento del motor (W) 12 °C/+20 °C | Peso (kg) | Presión sonora (dB(A)) |
|-------------------|--------------------------------|---------------|-------------|---------------|-----------------------|--|-----------|------------------------|
| | Carretera | | Eléctrico | | | | | |
| | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °C | 0 °C/+30 °C | -20 °C/+30 °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 | - |



ÍNDICE

| | | | | | |
|--|-----------|--|-----------|---|-----------|
| Índice de contenidos | 2 | Equipos LCV  | 29 | Servicios, telemática y accesorios | 44 |
| Presentación de la empresa | 3 | Xarios | 31 | BLUEDGE | 45 |
| Refrigeración Carrier | 3 | Pulsor | 33 | LYNX Fleet | 46 |
| Esto es Carrier Transcold | 4 | Neos | 35 | Piezas de recambio | 47 |
| Entregando confianza | 4 | Neos HE | 36 | OneCALL | 47 |
| Cadena de frío saludable, segura y sostenible | 5 | Vatna | 38 | Localizador de centros de servicio | 47 |
| Aplicación | 6 | Citimax | 39 | DataCOLD | 48 |
| Introducción de todas las gamas | 7 | Electrificación | 40 | Panel solar | 49 |
| Equipos de tráiler  | 8 | Vector eCool | 10 | Accesorios | 50 |
| Vector eCool | 10 | Neos HE | 36 | Reglamento | 52 |
| Vector HE 19 | 13 | Packs de baterías | 41 | Especificaciones | 56 |
| Vector 1950 | 15 | Tecnología E-Drive | 42 | Índice | 62 |
| Vector 1550 | 17 | Eco-Drive | 43 | | |
| Vector S 15 | 18 | Engineless | 29 | | |
| Equipos de camión  | 19 | | | | |
| Gama Supra | 22 | | | | |
| Supra bajo chasis | 24 | | | | |
| Supra CNG | 25 | | | | |
| Supra HE | 26 | | | | |
| Oasis | 27 | | | | |
| Syberia | 28 | | | | |
| Iceland | 28 | | | | |



Síganos



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