



**ECO**FLEX

# **CENTRALES FRIGORÍFICAS CO<sub>2</sub>**

**MODELO BRP**

# CENTRALES FRIGORÍFICAS CO<sub>2</sub>

REFRIGERACIÓN  
CON TECNOLOGÍA SOSTENIBLE

ECOFLEX

R-744

## La Solución Ecológica para el Futuro

Las centrales frigoríficas Ecoflex son sistemas avanzados que utilizan dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>) como refrigerante. Equipadas con compresores semi-herméticos o de tipo scroll, estas centrales están diseñadas para operar de manera eficiente y sostenible en diversas instalaciones ya sean comerciales o industriales.

## Aplicaciones

- **Rendimiento en Baja Temperatura:** El CO<sub>2</sub> es especialmente eficaz en aplicaciones de baja temperatura, lo que lo hace ideal para entornos como el de grandes bodegas de almacenaje.
- **Supermercados:** Mantienen productos frescos y congelados, garantizando la calidad y la seguridad alimentaria.
- **Cadenas de Frío:** Desde la producción hasta el consumidor final, aseguran que los productos se mantengan a temperaturas óptimas.
- **Procesadoras de Alimentos:** Facilitan la conservación y el almacenamiento eficiente de productos alimenticios, minimizando el desperdicio.
- **Industria Farmacéutica:** En la industria farmacéutica, el CO<sub>2</sub> se utiliza en sistemas de refrigeración para almacenar productos sensibles a la temperatura, como vacunas y medicamentos biológicos, garantizando su eficacia y seguridad.
- **Refrigeración Industrial:** Las aplicaciones industriales, como la fabricación de productos químicos y la producción de hielo, utilizan sistemas de refrigeración con CO<sub>2</sub> para mantener condiciones óptimas de temperatura.



## Beneficios

- 1. Monitoreo en Tiempo Real:** Sigue de cerca la temperatura y otros parámetros críticos, asegurando la frescura de tus productos.
- 2. Mantenimiento Predictivo:** Identifica patrones y predice fallas antes de que ocurran, minimizando el tiempo de inactividad.
- 3. Eficiencia Energética Mejorada:** Ajusta automáticamente el sistema según la demanda real, reduciendo costos operativos.
- 4. Control Remoto y Accesible:** Gestiona tu sistema Ecoflex desde cualquier lugar a través de aplicaciones móviles.
- 5. Alertas y Notificaciones Inmediatas:** Recibe alertas sobre anomalías, permitiendo una rápida respuesta.
- 6. Análisis de Datos Avanzados:** Realiza análisis profundos sobre el rendimiento del sistema y toma decisiones informadas, planea el mantenimiento predictivo antes de tener una falla.
- 7. Compromiso con la Sostenibilidad:** Ecoflex contribuye a prácticas más sostenibles, alineándose con tus objetivos de reducción de impacto ambiental.
- 8. Mejora en la Trazabilidad de Productos:** Asegura la calidad y seguridad de los productos, crucial para cumplir con normativas.
- 9. Costos Reducidos:** La combinación de mantenimiento predictivo y eficiencia energética se traduce en una disminución significativa de costos operativos.

**Temperaturas de Trabajo:** Las centrales frigoríficas Ecoflex operan en media y baja temperatura, adaptándose a las diversas necesidades del sector alimentario y comercial, garantizando la frescura y calidad de los productos.

**¡Únete a la Revolución de la Refrigeración Sostenible con Ecoflex!** Adoptar nuestras centrales frigoríficas con CO<sub>2</sub> no solo es una elección eficiente, sino también una decisión responsable hacia un futuro más verde.

## Ventajas

- **Bajo Potencial de Calentamiento Global (GWP):** El CO<sub>2</sub> tiene un GWP de 1, lo que significa que su impacto en el calentamiento global es significativamente menor en comparación con los refrigerantes sintéticos, contribuyendo a un entorno más saludable.
- **Eficiencia Energética Superior:** Los sistemas que utilizan CO<sub>2</sub> pueden operar de manera más eficiente en diversas condiciones ambientales, gracias al uso de eyectores o compresores en paralelo lo que se traduce en un menor consumo de energía y costos operativos reducidos.
- **Refrigerante Natural y No Tóxico:** Al ser un refrigerante natural, el CO<sub>2</sub> es seguro para el medio ambiente y no presenta riesgos de toxicidad, lo que lo convierte en una opción segura para su uso en la industria alimentaria.
- **Adaptabilidad y Versatilidad:** El CO<sub>2</sub> puede ser utilizado en diversas aplicaciones de refrigeración, desde supermercados hasta instalaciones industriales, gracias a su capacidad para adaptarse a diferentes necesidades operativas.





#### **Oficinas Corporativas**

Bosques de Alisos No. 47-A, Piso 5  
Col. Bosques de las Lomas  
México, DF. C.P. 05120  
Tel: +52 55 5000 5100

#### **Guadalajara**

Av. Chapultepec No.15 Piso 16 A  
Col. Ladrón de Guevara  
Guadalajara, Jal.  
C.P. 44600  
Tel. +52 33 4624 0080

#### **Planta Querétaro**

Acceso II, Calle 2 No. 48  
Parque Industrial Benito Juárez  
Querétaro, Qro. C.P. 76120  
Tel: +52 442 296 4500

#### **Mazatlán, Sinaloa**

San Alfonso #5006  
Fracc. Real del Valle  
Mazatlán Sinaloa  
C.P. 8212  
Tel: +52 667 752 0700  
Cel: +52 667 791 5336

#### **Planta Mérida**

Tablaje con número  
catastral 34983,  
Tixcacal, Mérida, Yucatán  
C.P. 97312  
Tel: +52 999 946 3483

#### **Tijuana**

Camino del Rey Oeste # 5459-2  
Privada Capri # 2  
Residencial Colinas del Rey  
Tijuana BC, C.P. 22170  
Tel: +52 664 900 3830  
Cel: +52 664 674 1677

#### **Planta Monterrey**

Parque Industrial Finsa Santa Catarina  
Carretera a Garcia Km. 3.0  
Santa Catarina, N.L.  
Tel: +52 55 5000 8505

#### **Planta Chile**

San Ignacio 051, Quilicura  
Santiago Chile  
+562 2714 0900  
+562 2714 0902

**Boletín ECOC02-FB, Publicado SEPTIEMBRE 2025. BCT-237-FB**

FB LATAM se reserva el derecho de hacer cambios en sus especificaciones en cualquier momento, sin previo aviso y sin ninguna responsabilidad con los compradores, propietarios del equipo que previamente se les ha vendido.  
V. 1.5