



SISTEMA DE **PRE-ENFRÍO** MÓVIL EXTERNO

TUNEL DE PRE-ENFRÍO MÓVIL EXTERNO



Sistema de Pre-enfrío móvil con equipos de **alta eficiencia energética que permite llevar la refrigeración hasta sus campos**, así los productos en cosecha pasan prácticamente del campo o del empaque al pre-enfriado, **ahorrando tiempo y esfuerzo en la maniobra de carga y descarga del producto.**



**CAPACIDAD DE 2 CARGAS
DE 22 PALLETS CADA UNA**

El producto es cargado a los contenedores en los que será transportado, a su vez estos contenedores se conectan directamente a los puertos de pre-enfriado de los equipos de HMO para iniciar el proceso. Una vez que el producto haya alcanzado la temperatura deseada, las lonas se retiran para poder cerrar los contenedores para su transportación o conservación.



VENTAJAS

- No se requiere inversión en cámara y equipamiento.
- Arrendamiento calendarizado en base a producción.
- Reduce maniobras de carga y descarga
- Disminuye el tiempo entre cosecha y embarque
- Permite enfriar producto palletizado o a granel
- Fácil operación y bajo costo de mantenimiento

RESULTADOS

- Conserva la calidad de frescura de sus productos para buscar y mejorar su posición en el mercado
- Incrementa la vida de anaquel, dándole mayor flexibilidad de venta y prolongación de temporada
- Posibilidad de ofrecer mejores tiempos de entrega

CARACTERISTICAS GENERALES

- Sistema montado en caja-remolque aislado.
- Ventiladores tipo centrífugo y axial para alta presión estática.
- Motores eléctricos sellados.
- Evaporador de expansión directa de alta eficiencia.
- Colchonetas para recepción y sellado de pallets y contenedores.
- Lona para el sellado de los pallets.
- Panel con controlador electrónico para su operación.
- Puerta de acceso para el servicio de los equipos.
- Lámpara de iluminación en cuarto de máquinas y sistema de evaporación.
- Válvulas Termostáticas de Expansión.
- Válvulas Solenoide en línea de Líquido.
- Sistema de compresión y condensación de alta eficiencia.
- Generador de energía eléctrica (opcional)



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Modelo	Capacidad Enfriamiento Pallets	Capacidad Frigorífica (BTU/HR)+	H.P del Ventilador	Consumo Amperes		Longitud Caja Aislada
				230 V/3F	460 V/3F	
PMEE-1-35 HP	22	336,000	20	200	100	48 FT
PMEE1-40 HP	22	386,000	25	240	120	48 FT
PMEE-2-35 HP	2 x 22	260,000 x 2	2 x 20	376	188	52 FT
PMEE-2-40 HP	2 x 22	336,000 x 2	2 x 25	400	200	52 FT

SISTEMA PMEE

Producto	Temp. Entrada Producto		Temp. Final Producto		Tiempo de Enfriamiento (Aprox)
	°F	°C	°F	°C	
Aguacate	86	30	41	5	6 Hr
Pimiento Morrón	83	30	50	10	3 Hr
Berenjena	86	30	50	10	3 Hr
Calabaza	85	29	41	5	6 Hr
Chile	86	30	42	6	5 Hr
Guayaba	90	32	41	5	6 Hr
Limón	95	35	46	8	4 Hr
Mango	90	32	50	10	4 Hr
Melón	85	29	41	5	6 Hr
Naranja	90	32	40	4	6 Hr
Papaya	90	32	50	10	4 Hr
Pepino	85	29	45	7	5 Hr
Plátano	85	29	56	13	3 Hr
Sandia	90	32	50	10	4 Hr
Tomate	85	29	50	10	4 Hr

EL TIEMPO ESTIMADO DE ENFRIAMIENTO PUEDE VARIAR EN FUNCIÓN DEL TIPO DE EMPAQUE UTILIZADO, TEMPERATURA DEL PRODUCTO, ACOMODO O DISTRIBUCIÓN DEL PRODUCTO DENTRO DEL CONTENEDOR, ETC.



¿DUDAS? VISITA: <https://www.youtube.com/watch?v=NaLOKkD3K1Y>

NUESTRO EQUIPO DE ASESORES

ESTA A TUS ORDENES EN: VENTASHMO@GRUPO21.COM.MX

TELEFONOS (662) 301 4319 - (662) 213 7985 / CELULAR (662) 471 9799

WWW.CONGELADOSHMO.COM.MX/DIVISIONARRENDAMIENTODEEQUIPOS

