



CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN

CORPORATIVO

📍 José Ma. Pino Suárez #125, Santa Ana
Tlapaltitlán, Toluca, México, C.P. 50160

☎ +52 722 217 0332

✉ contacto@devinglatam.com

🌐 www.devinglatam.com





SOBRE NOSOTROS

+30
AÑOS DE
EXPERIENCIA

Somos una empresa mexicana líder en el **diseño, construcción y puesta en marcha de plantas productivas** de alta calidad en diversos sectores industriales, tanto a nivel nacional como internacional.

Con más de **30 años de experiencia** garantizamos excelencia en cada etapa del proyecto, desde la conceptualización hasta la entrega final.

Nos especializamos en ofrecer **soluciones integrales y personalizadas**, adaptadas a las necesidades de cada uno de nuestros clientes con calidad y excelencia en cada detalle, asegurando el éxito de cada proyecto.

NUESTRO COMPROMISO

- 1 Personal **altamente capacitado y especializado** para **garantizar la excelencia y precisión** en todos los aspectos del proyecto.
- 2 Enfoque integral que abarca desde **el diseño inicial hasta la puesta en marcha**, cubriendo cada fase con detalle.
- 3 **Amplia experiencia en proyectos exitosos** en diversos sectores industriales respalda nuestra capacidad para entregar resultados consistentes.
- 4 Compromiso con **la calidad, la seguridad y la satisfacción de nuestros clientes**, además de mantener una sólida **responsabilidad social y ambiental** en todas nuestras operaciones.
- 5 Garantía con **el cumplimiento de los plazos de entrega y una gestión eficiente de recursos**, asegurando que cada proyecto se complete dentro del tiempo y con el presupuesto acordado.

LÍDERES EN CONSTRUCCIÓN DE
PLANTAS PRODUCTIVAS

+300
PROYECTOS
EXITOSOS

+200 **CLIENTES**
SATISFECHOS

NUESTRA PRESENCIA INTERNACIONAL

México



Honduras



Guatemala



El Salvador



Colombia



NUESTRAS CERTIFICACIONES Y MARCO REGULATORIO



Garantizamos calidad y seguridad en cada uno de nuestros proyectos, cumpliendo con las **normativas y regulaciones vigentes** en todos los países donde operamos. Nuestro compromiso incluye la mejora continua, superando las expectativas de nuestros clientes, manteniendo **altos estándares de seguridad** y **promoviendo soluciones sostenibles** que reducen el impacto ambiental.

Trabajamos bajo las **certificaciones y estándares reconocidos a nivel internacional**:



ISO
(International Organization for Standardization)



ISPE
(International Society for Pharmaceutical Engineering)



ASHRAE
(American Society of Heating, Refrigerating and Air-Conditioning Engineers)



AMCA
(Air Movement and Control Association)



AHRI
(Air-Conditioning, Heating and Refrigeration Institute)



SMACNA
(Sheet Metal and Air-Conditioning Contractors National Association)



NMX
(Norma Mexicana)



NOM
(Normas Oficiales Mexicanas)



ASME
(American Society of Mechanical Engineers)

CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN

Las cámaras de refrigeración son espacios cerrados herméticamente, diseñados con un alto grado de aislamiento térmico.

Su principal objetivo es asegurar condiciones óptimas de conservación mediante el control preciso de parámetros clave como:

HUMEDAD RELATIVA

Controla el nivel de vapor de agua en el aire para prevenir desecación, formación de escarcha y daños por humedad en los productos almacenados.

TEMPERATURA ESPECÍFICA

Mantiene un nivel constante y preciso según los requerimientos del producto, garantizando su calidad y vida útil.

COMPOSICIÓN DE GASES

Optimiza la atmósfera interna ajustando niveles de oxígeno, dióxido de carbono y nitrógeno, ideal para productos que requieren atmósfera controlada.

PRINCIPALES COMPONENTES



La base estructural de nuestras cámaras de refrigeración está compuesta por paneles tipo sándwich con aislamiento térmico de alta densidad, diseñados para soportar condiciones extremas.

Estos paneles se fabrican con materiales de alta calidad que garantizan una óptima resistencia mecánica, estabilidad térmica y durabilidad a largo plazo.



PUERTAS HERMÉTICAS

Nuestras puertas herméticas aseguran un sellado completo, manteniendo la temperatura interna sin variaciones.

Disponibles en configuraciones abatibles, corredizas y de acceso rápido, están diseñadas con materiales resistentes que reducen significativamente las pérdidas térmicas y maximizan la eficiencia operativa del sistema.



PANEL DE REFRIGERACIÓN

Fabricados con doble lámina de acero galvanizado o inoxidable y núcleo de poliuretano de alta densidad, nuestros paneles ofrecen un aislamiento térmico superior.

Este diseño garantiza un control térmico eficiente y una resistencia excepcional frente a la corrosión, ideal para entornos industriales.



VENTILACIÓN

Nuestros sistemas de ventilación están diseñados para ajustarse a las necesidades térmicas y de presión de cada proyecto.

Proveemos opciones de ventilación de bajo caudal y alta precisión, asegurando un flujo controlado de aire que mantiene condiciones térmicas óptimas y evita condensaciones no deseadas.



PISO AISLADO

La base estructural de nuestras cámaras de refrigeración está compuesta por paneles tipo sándwich con aislamiento térmico de alta densidad, diseñados para soportar condiciones extremas.

Estos paneles se fabrican con materiales de alta calidad que garantizan una óptima resistencia mecánica, estabilidad térmica y durabilidad a largo plazo.



SISTEMA DE ILUMINACIÓN

Integramos soluciones de iluminación LED certificadas para ambientes controlados.

Estas luminarias ofrecen bajo consumo energético, larga vida útil y alta eficiencia lumínica, sin alterar las condiciones térmicas ni comprometer la estabilidad del sistema de



MUROS

Construidos con perfiles sanitarios de aluminio o PVC y acabados lacados, los muros están diseñados para evitar filtraciones y mantener un aislamiento térmico continuo.

Los perfiles están sellados con poliuretano de alta densidad, proporcionando una barrera eficaz contra la humedad y la pérdida de temperatura.



CURVAS SANITARIAS

Diseñadas bajo normas sanitarias estrictas, estos componentes garantizan un acabado limpio y sin juntas expuestas.

Las curvas sanitarias, esquineros exteriores y molduras flashing facilitan la limpieza, eliminan puntos de acumulación de contaminantes y mejoran la durabilidad de la instalación.

NUESTRAS SOLUCIONES

Gracias a un conjunto de avanzados **sistemas tecnológicos de control y medición**, nuestras soluciones se adaptan a las necesidades particulares de cada aplicación, ya sea para la **producción o la conservación de productos sensibles a la temperatura**.

Diseñamos **soluciones a medida**, cumpliendo con los **más altos estándares de calidad**, para garantizar el almacenamiento seguro de sus productos más exigentes.





CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN

Nuestras cámaras de refrigeración industrial están diseñadas para garantizar condiciones óptimas de almacenamiento, manteniendo una temperatura controlada que preserva la calidad y frescura de los productos sensibles.

Estas soluciones combinan tecnología avanzada y diseño eficiente, ideales para las necesidades específicas de diferentes industrias.

ESPECIFICACIONES

- **Aislamiento térmico superior:** Construida a base de panel o con poliuretano, lo que reduce el consumo energético y mejora la eficiencia operativa.
- **Control preciso de temperatura:** Ideal para mantener rangos de 2°C a 8°C, según las necesidades del producto.
- **Sistemas tecnológicos avanzados:** Monitoreo constante para garantizar condiciones estables.
- **Materiales higiénicos y duraderos:** Cumplen con normativas sanitarias y garantizan larga vida útil.
- **Diseño flexible:** Adaptable a diferentes tamaños y configuraciones según el espacio disponible.

BENEFICIOS



Calidad preservada: Productos en óptimas condiciones durante más tiempo.



Ahorro energético: Diseño eficiente que optimiza el consumo.



Reducción de desperdicios: Minimiza pérdidas por deterioro o cambios en la temperatura.



Soporte integral: Desde la instalación hasta el mantenimiento.

APLICACIONES INDUSTRIALES



Farmacéutica



Logística y distribución



Alimentos y bebidas



Procesos industriales



Hotelería y gastronomía



CÁMARAS DE CONGELACIÓN

Nuestras cámaras de congelación industrial están diseñadas para mantener productos sensibles en condiciones óptimas a temperaturas bajo cero, garantizando su integridad y calidad a lo largo del tiempo.

Estas soluciones son ideales para la conservación de alimentos y otros productos que requieren ambientes congelados para evitar su deterioro.

ESPECIFICACIONES

- **Aislamiento térmico extremo:** Garantiza la eficiencia energética y mantiene temperaturas constantes.
- **Control preciso de temperatura:** Rango ideal de -20°C a -28°C según las necesidades del producto.
- **Sistemas de refrigeración de alto rendimiento:** Equipados con tecnología avanzada para un enfriamiento rápido y uniforme.
- **Materiales robustos y sanitarios:** Cumplen con normativas de calidad y seguridad alimentaria.
- **Adaptabilidad estructural:** Diseños personalizados según las necesidades específicas de espacio y volumen.

BENEFICIOS



Conservación prolongada: Extiende significativamente la vida útil de los productos congelados.



Ahorro energético: Sistemas diseñados para reducir costos operativos.



Protección de calidad: Evita quemaduras por congelación y garantiza la frescura de los productos.



Soporte integral: Desde la instalación hasta el mantenimiento.

APLICACIONES INDUSTRIALES



Farmacéutica



Logística y distribución



Alimentos y bebidas



Procesos industriales



Hotelería y gastronomía



FABRICACIÓN E INSTALACIÓN A LA MEDIDA

Ofrecemos el **diseño y construcción de cámaras de refrigeración y congelación** totalmente personalizadas, optimizadas para el tipo de producto, volumen de almacenamiento, rango de temperatura requerido y condiciones operativas de tu industria.

Nos adaptamos a **las necesidades específicas de tu proceso y a tu presupuesto**, garantizando eficiencia, confiabilidad y cumplimiento normativo. Ya sea que necesites un espacio compacto para un laboratorio o una solución de gran capacidad para operaciones industriales, tenemos la experiencia y los recursos para crear la cámara perfecta para ti.

1

PANELES AISLANTES

Los paneles aislantes están compuestos por un **núcleo de espuma rígida de poliuretano**, encapsulado entre **dos láminas de acero galvanizado**. El espesor del aislante está disponible en medidas de **1", 1.5", 2", 2.5", 3", 4", 5" y 6"**.

Este diseño tipo "sándwich" ofrece **excelentes propiedades de aislamiento termoacústico**, lo que los hace ideales para mantener una **temperatura controlada**.

2

CURVA SANITARIA

La curva sanitaria es un componente esencial en cámaras de refrigeración, diseñada para **eliminar ángulos rectos en uniones muro-piso, muro-muro y muro-plafón**. Su propósito es **evitar la acumulación de polvo, residuos grasos y suciedad**, facilitando la limpieza y reduciendo riesgos de contaminación.

Este sistema **cumple con los más altos estándares de higiene y sanidad**, alineándose con los protocolos de validación de la **FDA, GMP y NOM** vigentes.

Disponible en **distintos acabados y texturas según las necesidades del cliente** y los requerimientos del área.

3

PISOS EPÓXICOS

Ofrecemos sistemas de pisos epóxicos formulados con resinas epóxicas **líquidas** de baja viscosidad y endurecedores de alta resistencia (como el EPO-40), reforzados con cargas minerales como el carbonato de calcio.

Estos materiales brindan una superficie durable, resistente a la humedad, impactos y productos químicos, ideal para ambientes de baja temperatura.



SISTEMAS DE REFRIGERACIÓN

UNIDADES CONDENSADORAS

Ofrecemos una amplia gama de **unidades condensadoras** diseñadas para aplicaciones de refrigeración comercial e industrial, disponibles con distintas configuraciones de compresores y capacidades:

UNIDADES CONDENSADORAS SIN GABINETE

- › De ¼ a 5 HP con compresor hermético.
- › De 1 a 5 HP con compresor tipo scroll.
- › Unidades condensadoras con gabinete
- › De 1 a 5 HP con compresor hermético.
- › De 1 a 30 HP con compresor tipo scroll.

UNIDADES CONDENSADORAS INDUSTRIALES

- › De 3 a 50 HP con compresor de alto rendimiento.
- › De 12 a 100 HP especialmente diseñadas para sistemas industriales de gran capacidad

CARACTERÍSTICAS

- › Compresores herméticos y scroll de alto rendimiento, con bajo nivel de ruido.
- › Condensadores sobredimensionados, ideales para operar en ambientes de hasta 43.3 °C o superiores.
- › Unidades de uso interior, ideales para entornos industriales exigentes.
- › Compatibilidad eléctrica: 115 / 220 / 440 VCA | Monofásico y trifásico.
- › Refrigerantes disponibles: R-404A, R-507, R-22 (según modelo).

EVAPORADORES

Evaporadores de alta eficiencia, disponibles en distintos perfiles y adecuados para una amplia variedad de aplicaciones, incluyendo cámaras de refrigeración, congelación y sistemas indirectos (glicol):

EVAPORADORES DE BAJO PERFIL

- › Compatibles con R-404A, R-507, R-449A, R-448A, y próximamente con R-744 (CO₂).
 - › Opciones de deshielo: aire (BMA), eléctrico (BME/BML) y gas caliente (BMG/BMF).
- Ideales para cámaras frías de espacio reducido.

EVAPORADORES DE MEDIO Y ALTO PERFIL

- › Alcance de tiro de aire de hasta 20 metros.
- › Diseño optimizado del serpentín para mayor eficiencia térmica.
- › Disponibles con deshielo por aire, eléctrico o gas caliente.
- › Diseñados para grandes volúmenes de refrigeración y congelación.
- › Modelos para deshielo por aire (BHA), eléctrico (BHE/BHL) y gas caliente (BHG/BHF).



CÁLCULO DE LAS NECESIDADES FRIGORÍFICAS

Brindamos las especificaciones indicadas por un nuestros especialistas y con el cliente final. Una vez definida la temperatura a la que deberán estar los productos en el interior, nuestro trabajo es lograr dicha temperatura en las pérdidas y ganancias de calor.



SISTEMAS DE SEGURIDAD

Tu seguridad es nuestra prioridad. Ofrecemos sistemas avanzados que garantizan la protección de tu personal y el entorno, brindando tranquilidad y cumplimiento con las normativas más estrictas.

Estos dispositivos están diseñados para prevenir riesgos y mantener un funcionamiento seguro y eficiente en sus instalaciones.

ALARMA HOMBRE ENCERRADO

Protección ante emergencias con dispositivos diseñados para garantizar la seguridad del personal. Este sistema emite alertas inmediatas en caso de que una persona quede atrapada dentro de la cámara, permitiendo una respuesta rápida y eficaz.

CARACTERÍSTICAS

- › Alerta sonora y visual de alta intensidad.
- › Fácil activación desde el interior de la cámara.
- › Instalación integrada sin afectar el diseño de la cámara.
- › Cumple con normativas de seguridad laboral.

MEDIDORES DE CONCENTRACIÓN DE GASES Y ALARMAS DE FUGA

Garantizamos un entorno seguro con sistemas avanzados que monitorean continuamente la presencia de gases peligrosos o temperaturas fuera de rango. Estos equipos son esenciales para prevenir riesgos y garantizar un funcionamiento eficiente.

CARACTERÍSTICAS

- › Sensores de alta precisión para detección temprana de fugas.
- › Alarma sonora y visual en caso de concentraciones peligrosas.
- › Compatible con diversos tipos de gases refrigerantes.
- › Integración con sistemas de monitoreo centralizado.



BENEFICIOS

- › Protección del personal y cumplimiento con normativas de seguridad.
- › Prevención de accidentes y riesgos asociados a fugas de gases.
- › Mejora de la eficiencia operativa al identificar problemas de manera temprana.

SERVICIO POSTVENTA



PÓLIZAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO

Garantizamos que cada componente de tu cámara de refrigeración funcione de manera óptima para asegurar un desempeño continuo y eficiente.

Con nuestro programa de mantenimiento preventivo y correctivo, detectamos problemas a tiempo, extendemos la vida útil de los equipos y reducimos costos asociados a fallas inesperadas.

INSPECCIÓN DE HERMETICIDAD Y COMPONENTES CRÍTICOS

Revisamos el estado del aislamiento térmico, juntas, cierres y puertas de la cámara para garantizar una hermeticidad perfecta, minimizando pérdidas de frío. También verificamos el correcto funcionamiento de las válvulas de sobrepresión.

VERIFICACIÓN DE SISTEMAS DE SEGURIDAD

Verificamos el estado de los sistemas de seguridad de la cámara de refrigeración para garantizar su correcto funcionamiento y cumplimiento con las normativas vigentes.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE COMPONENTES

Realizamos la limpieza y el mantenimiento de los componentes críticos de la cámara de refrigeración para garantizar el correcto funcionamiento del sistema y mantener las condiciones higiénicas necesarias para su operación.

ANÁLISIS AVANZADO DE CONDICIONES OPERATIVAS

Realizamos un análisis avanzado de las condiciones operativas de la cámara de refrigeración para identificar y corregir problemas de humedad, desgaste o desequilibrio que puedan afectar el rendimiento del equipo.

MONITOREO DE CONSUMO ELÉCTRICO

Realizamos un monitoreo continuo del consumo eléctrico de la cámara de refrigeración para identificar y corregir problemas de eficiencia energética.

DEJA EN MANOS DE LOS PROFESIONALES EL MANTENIMIENTO DE TUS INSTALACIONES

CONFIANZA QUE NOS RESPALDA

La confianza de nuestros clientes es nuestro mayor logro. Gracias a nuestra **calidad, compromiso y experiencia**, estas empresas líderes han elegido trabajar con nosotros para el desarrollo de sus proyectos más desafiantes.





great solutions
FOR BIG IDEAS®

CORPORATIVO

📍 José Ma. Pino Suárez #125, Santa Ana
Tlapaltitlán, Toluca, México, C.P. 50160

☎ +52 722 217 0332

🌐 www.devinglatam.com

🇲🇽 contacto@devinglatam.com

🇬🇹 guatemala@devinglatam.com

🇨🇴 colombia@devinglatam.com

🇸🇻 elsalvador@devinglatam.com

🇮🇨 honduras@devinglatam.com