

# Presentación Corporativa

2025



# Contenido

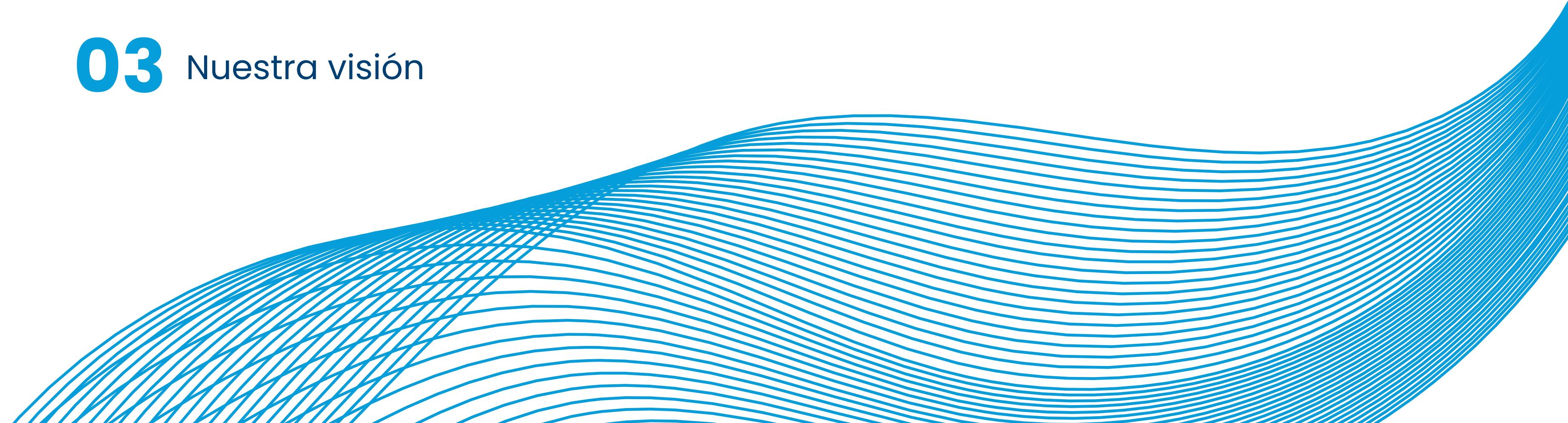
**01** ¿Quiénes somos?

**02** Nuestra misión

**03** Nuestra visión

**04** Servicios

**05** Contacto



“

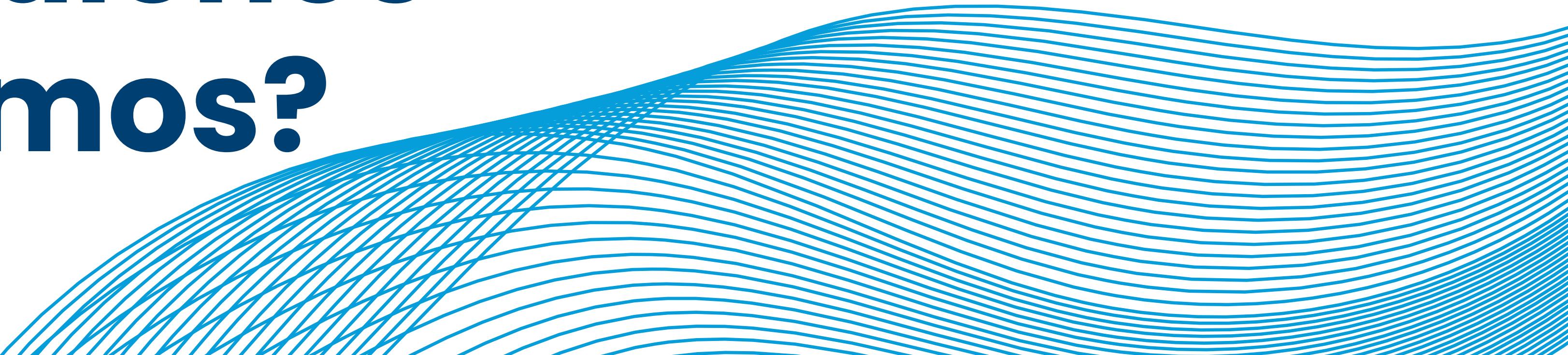
**Transformamos la energía térmica en  
eficiencia productiva, con tecnologías  
limpias que cuidan tu operación y el  
planeta**

”



# 01

## ¿Quiénes somos?



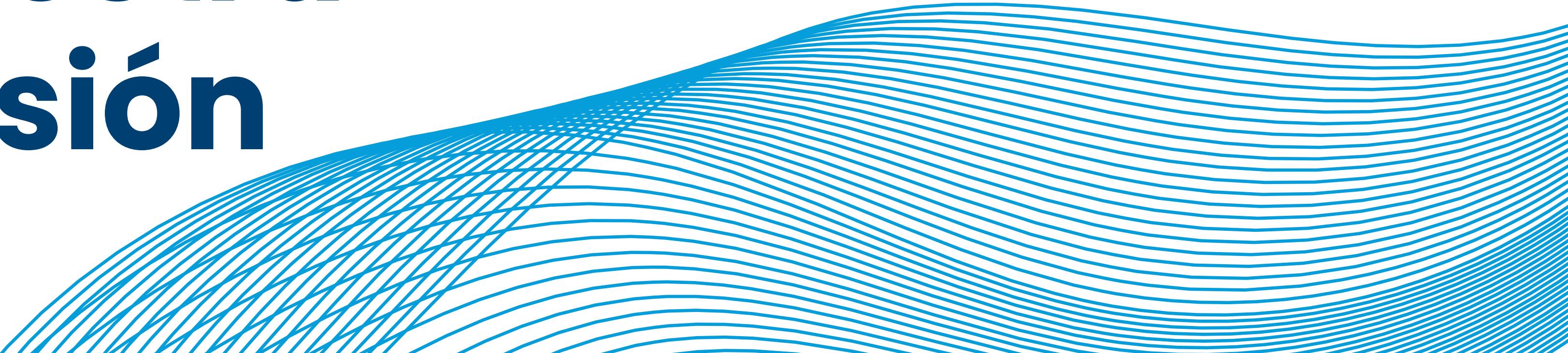
# ¿Quiénes somos?

En KSA Refrigeración, somos especialistas en el diseño, desarrollo e implementación de sistemas de refrigeración industrial y comercial. Con experiencia en proyectos de alta exigencia técnica, ofrecemos soluciones integrales que combinan eficiencia energética, automatización avanzada y cumplimiento normativo.



# 02

## Nuestra misión



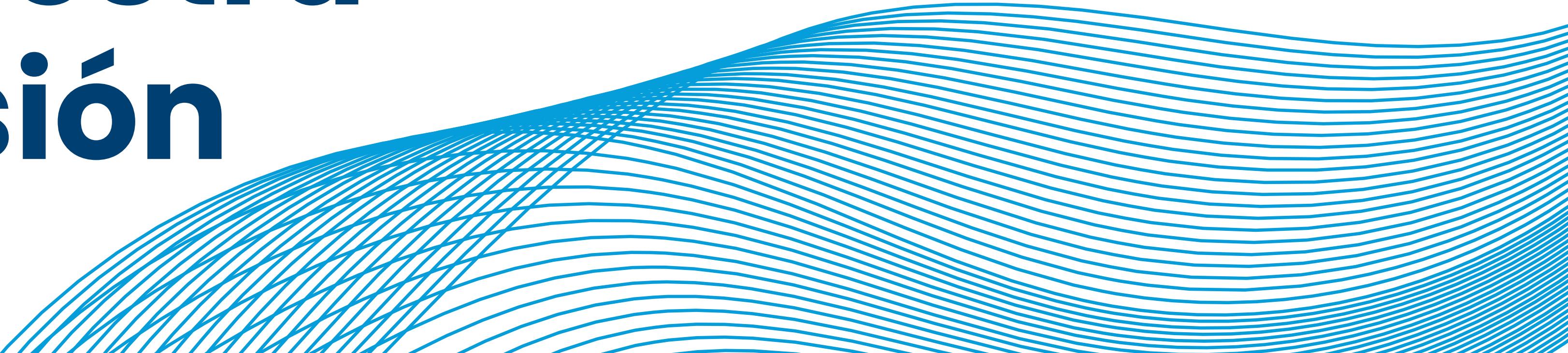
# Nuestra misión

Desarrollar y fabricar tecnologías de purificación térmica para NH<sub>3</sub> que mejoren el rendimiento de plantas frigoríficas, sin químicos ni consumibles, integrando ingeniería local, normas internacionales y soporte técnico especializado.



# 03

## Nuestra visión



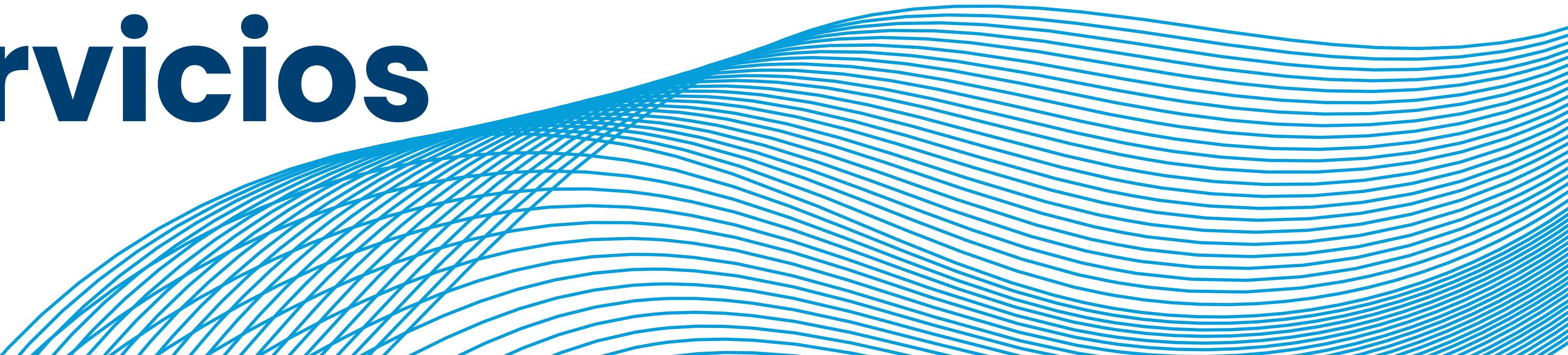
# Nuestra visión

Ser el referente latinoamericano en soluciones inteligentes para sistemas de refrigeración industrial con amoníaco, liderando la evolución hacia operaciones más eficientes, seguras y sostenibles.



# 04

## Nuestros servicios



# Nuestros servicios

01

Refrigeración  
Industrial

02

Tecnología de  
Purificación de  
NH<sub>3</sub>  
Master Clean

03

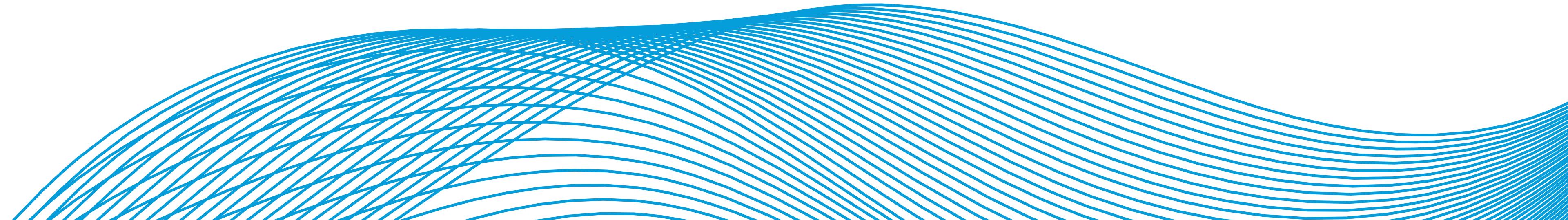
Sistemas de  
Premaduración y  
Desverdizado

04

Ingeniería  
Eléctrica y  
Automatización

05

Ventilación  
Industrial



## 01 Refrigeración Industrial

Soluciones completas de ingeniería térmica:

- Diseño e implementación de sistemas de compresión, evaporación, condensación y recirculación.
- Aplicaciones en cámaras de frío, túneles IQF, plantas agroalimentarias, farmacéuticas y logística en cadena de frío.
- Integración con refrigerantes naturales como NH<sub>3</sub> (Amoníaco).

## 02 Tecnología de Purificación de NH<sub>3</sub>

Sistema exclusivo desarrollado en Chile:

- Purificación térmica sin químicos ni consumibles.
- Elimina agua, aceite y sólidos del NH<sub>3</sub>, maximizando eficiencia y vida útil de la planta.
- Modelos configurables (MC-872 a MC-1580) según capacidad.
- Cumplimiento normativo internacional (ASME, ISO, IIAR, ASHRAE).



## 03 Sistemas de Premaduración y Desverdizado

Soluciones para fruta fresca en postcosecha:

- Cámaras controladas con regulación de gases, temperatura y humedad.
- Optimización del color, textura y calidad comercial para exportación.
- Control automatizado con parámetros dinámicos según variedad.

## 04 Ingeniería Eléctrica y Automatización

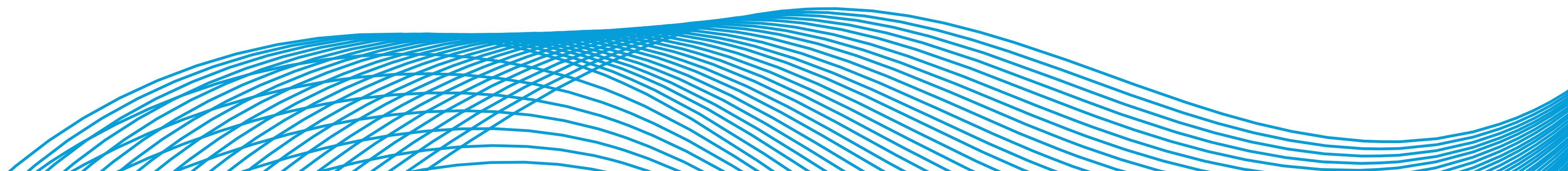
Diseño y ejecución de sistemas inteligentes:

- Tableros de fuerza y control.
- PLC Siemens, Schneider y SCADA a medida.
- Sensores, actuadores y telemetría industrial.

## 05 Ingeniería Eléctrica y Automatización

Soluciones para ambientes productivos y comerciales:

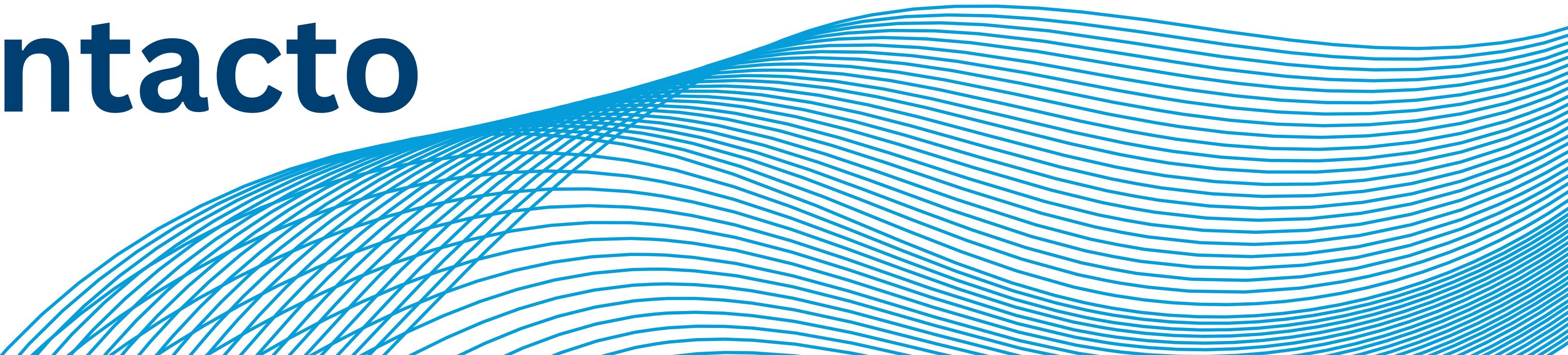
- Sistemas de extracción localizada, renovación de aire y climatización.
- Diseño según normativa de salubridad y eficiencia energética.
- Integración con controles inteligentes.



Sistema / Aspecto	Master Clean SKA	Mayekawa DA-4090 / ANH-CV	Philips Oil Separator
<b>Purificación</b>	✓ Agua, aceite, sólidos	✓ Agua + aceite	✓ Solo aceite
<b>Integración</b>	Por derivación, sin paro	En línea directa	En línea directa
<b>Consumo energético</b>	300 W calefacción interna	Pasivo	Pasivo
<b>Aumento de COP y ahorro energético</b>	-	-	-
<b>Modelos / Capacidad</b>	MC-872 a MC-1580 (300–1 500 kg/h)	DA-4090 / ANH-CV (15 150 USD)	Estándar para sistemas medios
<b>Normativas</b>	ASME, ISO, IIAR, ASHRAE	IIAR®	-
<b>Costo aproximado (CLP)</b>	USS13K	USS14K	

# 05

# Contacto



# Contáctanos

Comunícate con nosotros y descubre más sobre nuestros servicios, estaremos atentos para atenderte.

 +569 89823691 / +569 54813227

 ventas@ksarefrigeracion.cl

 www.ksarefrigeracion.cl





**KSA**  
Refrigeración