

Presentación Corporativa

2025



Contenido

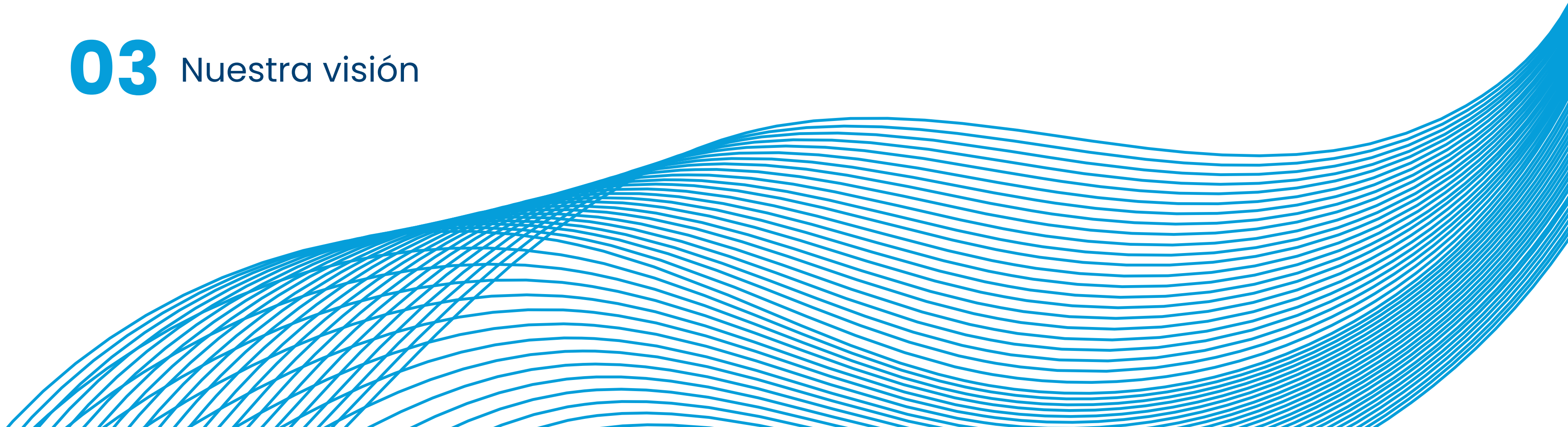
01 ¿Quiénes
somos?

02 Nuestra misión

03 Nuestra visión

04 Servicios

05 Contacto



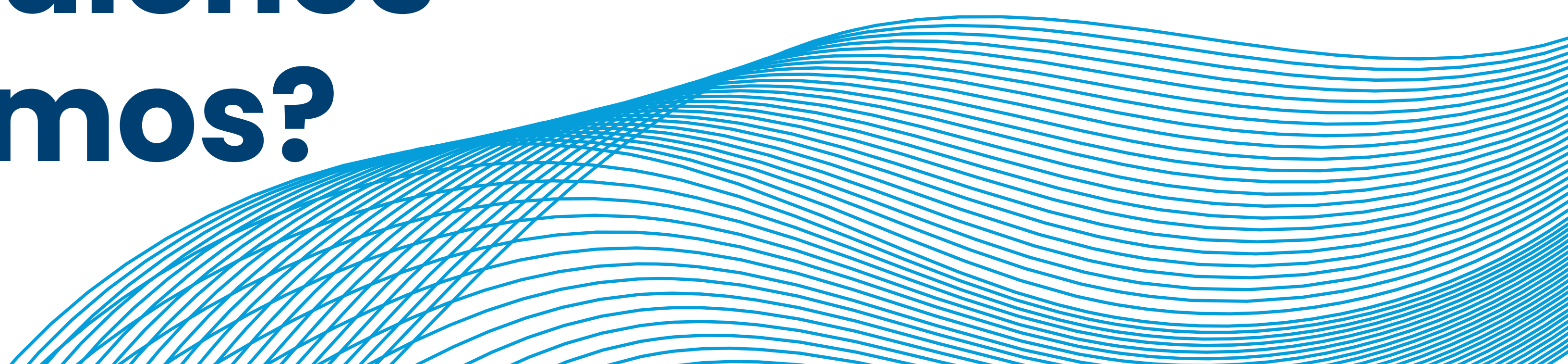


**Transformamos la energía térmica en
eficiencia productiva, con tecnologías
limpias que cuidan tu operación y el
planeta**



01

**¿Quiénes
somos?**



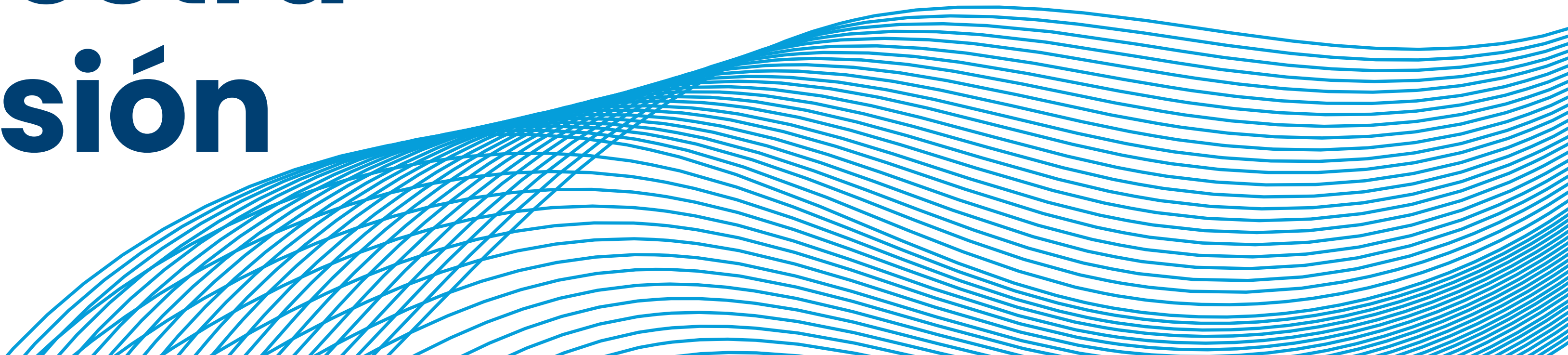
¿Quiénes somos?

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



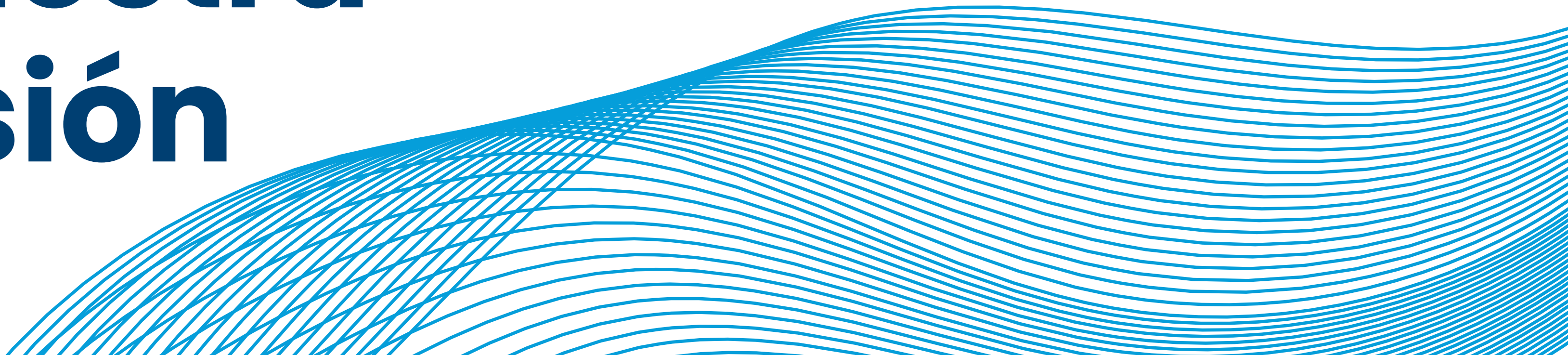
Nuestra misión

Desarrollar y fabricar tecnologías de purificación térmica para NH_3 que mejoren el rendimiento de plantas frigoríficas, sin químicos ni consumibles, integrando ingeniería local, normas internacionales y soporte técnico especializado.



03

Nuestra visión



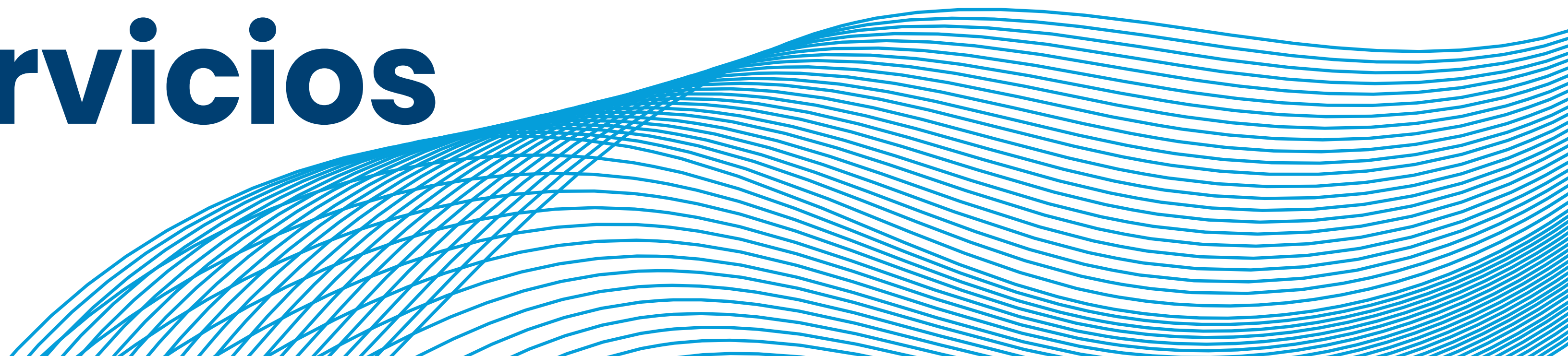
Nuestra visión

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
NH₃
Master Clean**

03

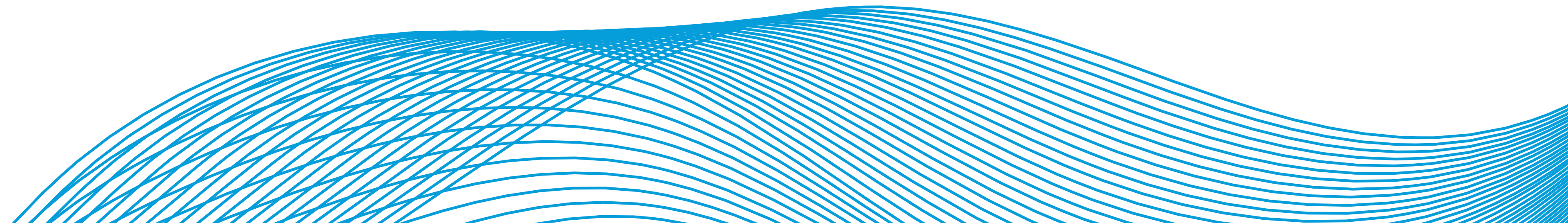
**Sistemas de
Premaduración y
Desverdizado**

04

**Ingeniería
Eléctrica y
Automatización**

05

**Ventilación
Industrial**



01 Refrigeración Industrial

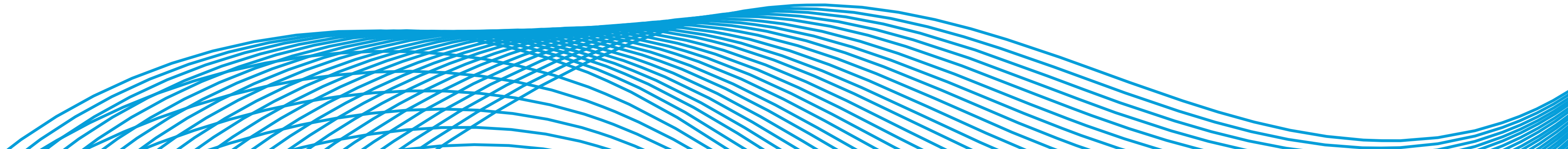
Soluciones completas de ingeniería térmica:

- 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_3 (Amoníaco).

02 Tecnología de Purificación de NH_3

Sistema exclusivo desarrollado en Chile:

- Purificación térmica sin químicos ni consumibles.
- Elimina agua, aceite y sólidos del NH_3 , 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

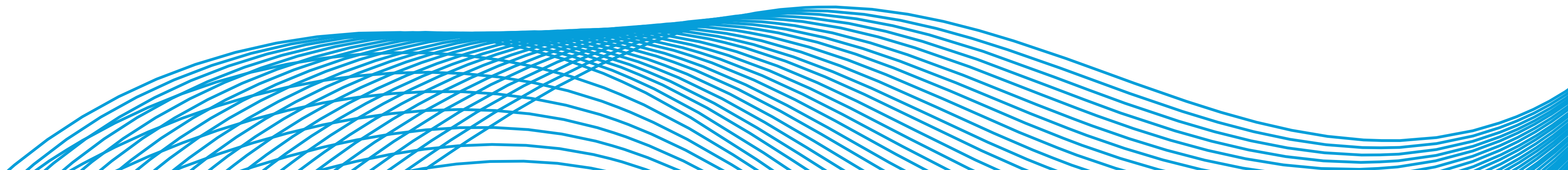
Diseño y ejecución de sistemas inteligentes:

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

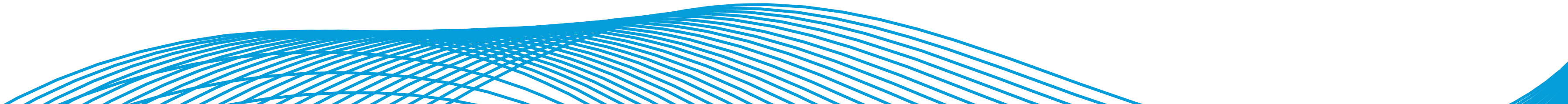
05 Ingeniería Eléctrica y Automatización

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
Purificación	✓ Agua, aceite, sólidos	✓ Agua + aceite	✓ Solo aceite
Integración	Por derivación, sin paro	En línea directa	En línea directa
Consumo energético	300 W calefacción interna	Pasivo	Pasivo
Aumento de COP y ahorro energético	–	–	–
Modelos / Capacidad	MC-872 a MC-1580 (300–1 500 kg/h)	DA-4090 / ANH-CV (15 150 USD)	Estándar para sistemas medios
Normativas	ASME, ISO, IIAR, ASHRAE	IIAR®	–
Costo aproximado (CLP)	US\$13K	US\$14K	




05

Contacto

A decorative graphic at the bottom of the slide consisting of numerous thin, parallel blue lines that curve and flow from the left towards the right, creating a sense of movement and depth.

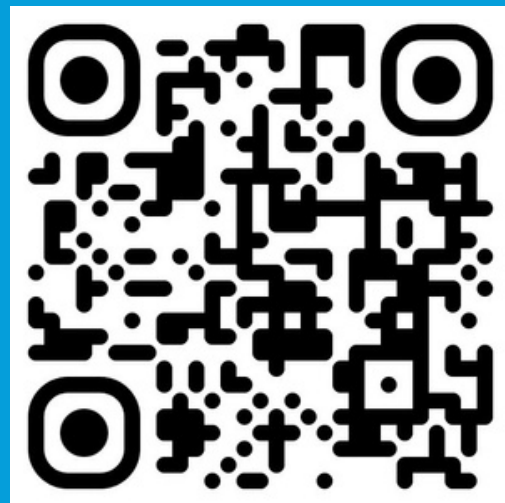
Contáctanos

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