

**Acompáñanos en el camino del**

**CO<sub>2</sub>**

Casos de Éxito  
**BEIJER REF**  
Ibérica

**Europa**

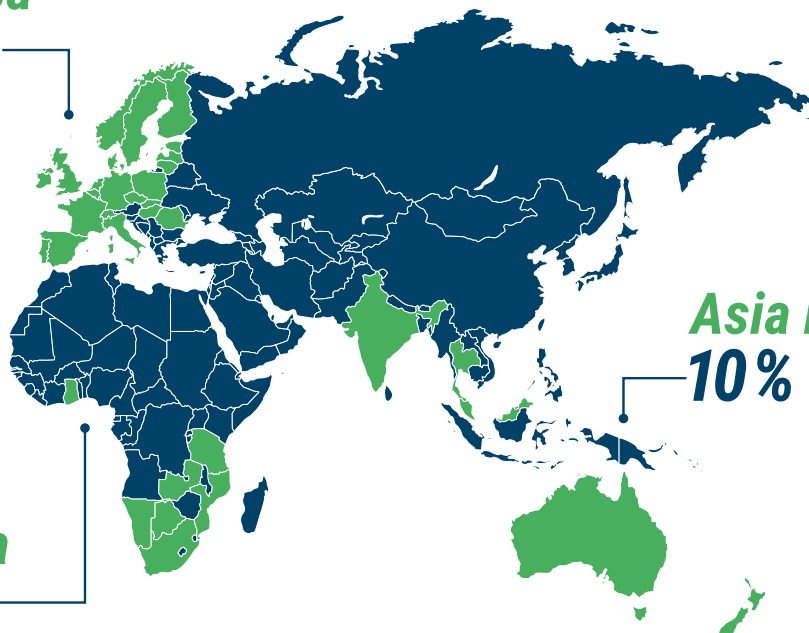
**83%**

**África**

**7%**

**Asia Pacífico**

**10%**



## **Nuestra HISTORIA.**

**1866** Nace G&L.

**1953** El aceite sustituye al carbón.

**1992** G&L Beijer se reconstruye, Skrinet forma parte.

**1995** Skrinet cambia su nombre a G&L Beijer.

**2000** Beijer Electronics se convierte en una empresa independiente.

**2004** Beijer comienza a comercializar Danfoss.

**2009** Beijer realiza acuerdo con EEUU Carrier Corporation.

**2010** Beijer Tech se vende a Beijer Alma.

**2014** Contrato exclusivo de distribución con Toshiba Japón.

**2015** Beijer Ref amplía su cobertura de mercado global.

**2018** Beijer se ha convertido en el grupo de refrigeración líder en el mundo.

## **Acerca de BEIJER.**

BEIJER REF es el mayor grupo europeo de distribución y fabricación de productos de refrigeración. Con más de 150 años de historia, es el proveedor más importante de Europa y Sudáfrica de equipos de refrigeración industrial y comercial, así como de componentes y sistemas de Aire Acondicionado.

Trabajando con más de 1.200 proveedores y con presencia en más de 32 países, ofrece las principales marcas y la gama más completa de productos de refrigeración y aire acondicionado.

En España, el grupo BEIJER REF, está representado por BEIJER ECR Ibérica SLU que a través de sus 21 puntos de venta y sus distribuidores locales ofrece un abanico de productos y soluciones al sector de la refrigeración y aire acondicionado.

Descubre más en [www.beijer.es](http://www.beijer.es)





# **BEIJER REF**

Ibérica

## **Líderes en refrigeración con CO<sub>2</sub>**

El CO<sub>2</sub> es la alternativa de refrigeración más limpia del mercado y esta destinada a convertirse en líder del sector en los próximos años. Descubre todo sobre el uso del CO<sub>2</sub> como refrigerante y adelántate al mercado de la mano de Beijer REF.

Una pasión compartida, tecnologías avanzadas y de vanguardia y el objetivo de maximizar la sostenibilidad a través del menor impacto ambiental, han dado como resultado que nuestros sistemas de refrigeración de CO<sub>2</sub> se exporten a todo el mundo.

Queremos que nuestro trabajo tenga un impacto positivo en todo el planeta.

***Te mostramos algunos ejemplos de instalaciones que hemos llevado a cabo utilizando la tecnología CO<sub>2</sub>***



# Centro LOGÍSTICO

 Ourense (España).

Finalizada con éxito la instalación y puesta en marcha de una Central Booster de CO<sub>2</sub>, a cargo de la empresa instaladora Hosfri y fabricada por SCM Frigo (Beijer Group Company), para dar servicio de refrigeración a las cámaras del nuevo centro logístico en la Ciudad del Transporte de Ourense.

Esta central frigorífica incorpora compresión en paralelo y multieyectores de vapor y de líquido Danfoss (Danfoss Vapour Multi Ejector & Danfoss Liquid Multi Ejector), un sistema que se suma a la más de una docena que Beijer/SCM Frigo tiene funcionando en Europa y de los primeros instalados en España.

Es sistema de eyector de vapor en combinación con la compresión en paralelo, se emplea para generar ahorro energético (en comparación con los sistemas tradicionales que usan refrigerantes sintéticos) durante los periodos de altas temperaturas ambiente que se dan en el lugar de la instalación.

El sistema de eyector de líquido trabaja de forma independiente, incrementando la eficiencia la instalación durante todo el año y ante cualquier condición climática. La instalación integra los controles necesarios para la utilización óptima de los evaporadores reduciendo el consumo energético de compresores y haciendo del CO<sub>2</sub> el refrigerante más eficiente. Gracias a la implementación del Eyector, el consumo de energía se puede reducir hasta en un 12% anual en comparación con los sistemas booster simples sin verse afectado por las condiciones ambientales.

- Sistema Booster de CO<sub>2</sub> Transcrítico de Media Temperatura.
- Recuperación de calor ACS.



El Eyector de Líquido Danfoss, consigue que los servicios de media temperatura puedan trabajar selectivamente en el modo semi-inundado, con recalentamientos próximos a 0k\*.

\* 0° Kelvin (Diferencial).

En cuanto a la electrónica de control, encontramos integrado en el propio cuadro eléctrico de la central, el supervisor AKSM850 que gestiona la sincronización entre las válvulas de expansión electrónica de cada servicio a través de sus AKCC55 y el Eyector de Líquido con el último AKPC782A. Como seguridad adicional, esta central cuenta con un control adicional de "back up" y duplicación de sondas para asegurar su funcionamiento en caso de alguna señal de avería.

La instalación cuenta con tres cámaras de almacenamiento en altura y una antecámara con muelle para la recepción de mercancías.

En total, 230kW de potencia frigorífica positiva disponible en cualquier situación de necesidad.

- Eyector Danfoss de alta presión y eyector Danfoss de líquido
- Compresión en paralelo.

# Centro de CONGELACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Ourense (España).

- Central de CO<sub>2</sub> en sistema transcrito de baja temperatura (Booster LT) para almacén de producto congelado y túnel de congelación.
- Central booster de baja temperatura en sistema de recipiente abierto (sin válvula de regulación de presión en recipiente) con doble línea de aspiración.
- 86kW a -30°C para cámaras de congelados y 58kW a -45°C para túnel de congelación.
- Integra tecnología de modulación Bitzer CR11 módulo IQ en compresor de cabecera LSPM (imanes permanentes).
- Duplicado de electrónica de control y sondas integradas de paso automático ante avería y sistema de supervisión remoto Danfoss AKSM850.
- Incluye sistema de recuperación de calor de 80kW para ACS.



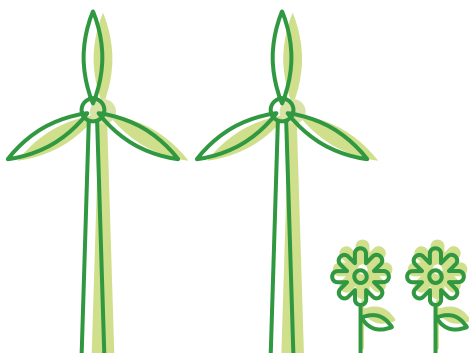
## Centro Logístico

### Centro de conservación de **PRODUCTOS ENVASADOS**



Oporto (Portugal).

- Sistema Booster de CO<sub>2</sub> Transcrítico de Alta Temperatura.
- Potencia de 120kW. Temperatura de evaporación 0°C.
- Compresión en paralelo.
- Recuperación de calor.



## Centro Logístico

### Centro de almacenamiento y Maduración de frutas



Tenerife (España).

➤ Sistema Booster de CO<sub>2</sub> Transcrítico de Alta Temperatura.

Potencia de 100kW. Temperatura de evaporación -2°C.

➤ Compresión en paralelo.

➤ Reducción de tamaño y número de evaporadores en cámaras en comparación con instalación antigua a sustituir de R404A



## Centro Logístico

### Centro de almacenamiento y distribución **MERCABARNA**

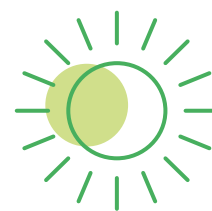


Barcelona (España).

A nivel nacional e internacional Fruits Rafols trabaja siempre con el productor más adecuado ofreciendo fruta de alta calidad.

Su instalación en Mercabarna dispone de una zona de muelles para la recepción de mercancía, otra zona de "playa" donde manipular y almacenar la fruta a una temperatura de aproximadamente unos 10°C positivos y 6 cámaras de conservación entre 0 y 4°C.

Las dimensiones totales de la nave superan los 10.000 m<sup>2</sup> y la potencia frigorífica total ronda los 400.000 Watos.



## Centros de Manipulados

### Distribuidora de productos **CÁRNICOS**



Girona (España).

Centro de manipulación, conservación y distribución de productos cárnicos selectos situado en la Costa Brava.

Central transcrítica de SCM de doble aspiración con regulación CR11\*, recuperación de calor y un sistema adiabático para ayudar al gas cooler durante los horas de mayor temperatura ambiental.

Esta central se encarga de dar frío a un congelador a  $-20^{\circ}\text{C}$ , y a 10 evaporadores más a temperaturas entre  $+2^{\circ}\text{C}$  y  $+16^{\circ}\text{C}$ .

El sistema de tele-gestión Danfoss permite consultar y estar informado sobre el estado de la central, los servicios y sus sensores de gas.

- Sistema Booster de  $\text{CO}_2$  Transcrítico de Baja y Media Temperatura.
- Potencia de 52kW evaporando a  $-10^{\circ}\text{C}$  y 3kW evaporando a  $-30^{\circ}\text{C}$ .
- Doble cuadro eléctrico por seguridad.



*\* SCM es el único fabricante homologado por Bitzer para montar el sistema de regulación CR11.*



- Recuperación de calor a  $60^{\circ}\text{C}$  para el sistema de limpieza
- Regulación del primer compresor de media con CR11.
- Evaporación adiabática en el gas cooler

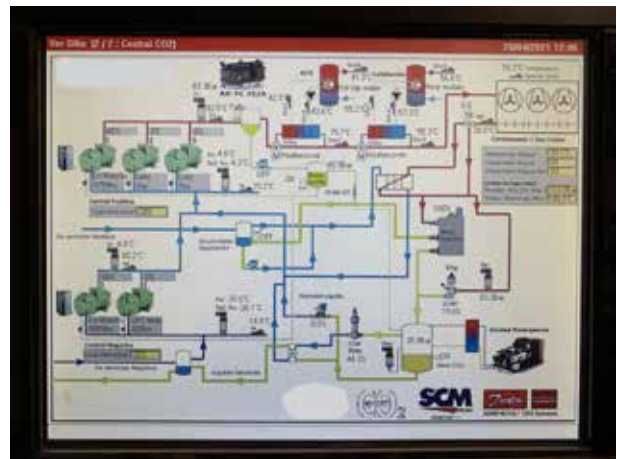
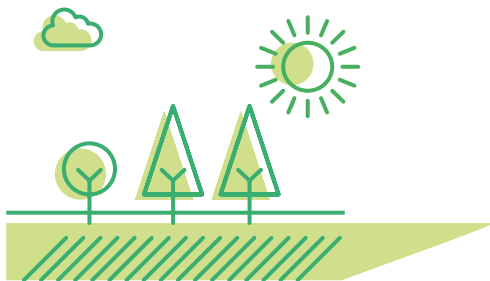


## Supermercado

Galicia (España)

Varias instalaciones completadas para importante cadena de supermercados del Norte que apuesta por el ahorro energético garantizado con el uso del sistema de Ejector de Líquido Danfoss\* integrado en las centrales de CO<sub>2</sub> transcrito SCM.

Las instalaciones cuentan con múltiples muebles y vitrinas de conservación de alimentos a temperaturas positivas, además de cuatro cámaras de conservación y un obrador de manipulación que suman un total de 38kW de potencia frigorífica positiva. Los supermercados cuentan también con 5kW de baja temperatura destinados a una cámara y a un mural de congelados, además de un fabricante de escamas de hielo que funciona gracias a una válvula mecánica de CO<sub>2</sub> que mantiene la presión constante en su evaporador.



\* El Ejector de Líquido Danfoss, es el primero a nivel mundial aplicado con éxito a un supermercado tradicional.

# Supermercado

Galicia (España)

El Ejector de Líquido Danfoss incorporado a esta Central, es el primero instalado en España y el primero a nivel mundial aplicado a un supermercado tradicional.

El sistema de eyector de líquido (Danfoss Liquid Multi Ejector), integra los controles necesarios para la utilización óptima de los evaporadores reduciendo el consumo energético de compresores y haciendo del CO<sub>2</sub> el refrigerante más eficiente.

Gracias a la implementación de este sistema, el consumo de energía se puede reducir hasta en un 12% anual en cualquier clima en comparación con los sistemas booster simples.

El Ejector de Líquido Danfoss, consigue que los servicios de media temperatura puedan trabajar selectivamente en modo semi-undado, con recalentamientos próximos a 0k\*.

A través de este Ejector “bombeamos” directamente al recipiente ese exceso de líquido generado intencionadamente en la línea de aspiración, con el consiguiente ahorro energético en trabajo de compresores.

En esta Central Booster también integramos dos recuperadores de calor que nos aportan ACS y agua caliente para calefacción de forma gratuita.



Eyector de líquido Danfoss.

La electrónica de control integrada en el cuadro eléctrico de la central, cuenta con el supervisor AK-SM850 que gestiona la sincronización entre las válvulas de expansión electrónica de cada servicio a través de sus controladores AKCC55 y el Ejector de Líquido con el último control de capacidad AK-PC782A.

Como seguridad adicional, esta central cuenta con un control adicional de “back up” y duplicación de sondas para asegurar su funcionamiento en caso de alguna señal de avería.



AK-SM850



AKCC55



AK-PC782A

Las configuraciones de centrales de CO<sub>2</sub> que ofrecemos, son la alternativa de Refrigeración más eficiente del Mercado y están destinadas a liderar el sector de inmediato.

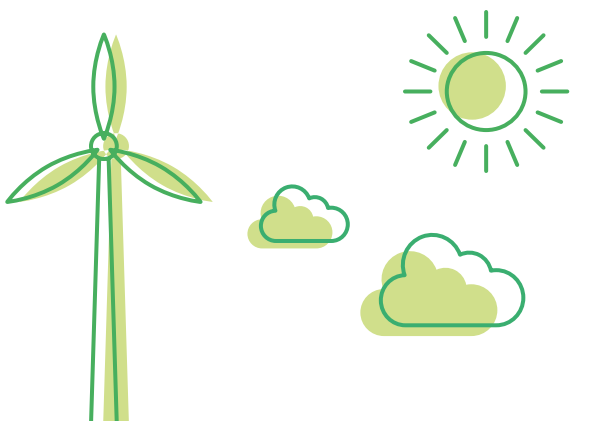
Descubre todo sobre el uso de CO<sub>2</sub> como gas refrigerante y adelántate al Mercado de la mano de BEIJER REF.

## Supermercado



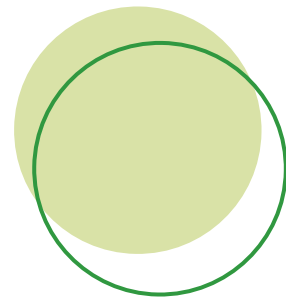
Sitges (España).

- Sistema Booster de CO<sub>2</sub> transcrito de baja y media temperatura con el gas cooler a distancia.
- Potencia de 78kW evaporando a -10°C y 20KW evaporando a -30°C.
- Compresor en paralelo con CRIL.
- Regulación del primer compresor de media con variador de frecuencia.
- Regulación del primer compresor de baja con variador de frecuencia.
- Doble cuadro eléctrico por seguridad.
- Doble válvula de alta.
- Doble válvula de media.



Las configuraciones de centrales de CO<sub>2</sub> que ofrecemos, son la alternativa de Refrigeración más eficiente del Mercado y están destinadas a liderar el sector de inmediato.

Descubre todo sobre el uso de CO<sub>2</sub> como gas refrigerante y adelántate al Mercado de la mano de BEIJER REF.

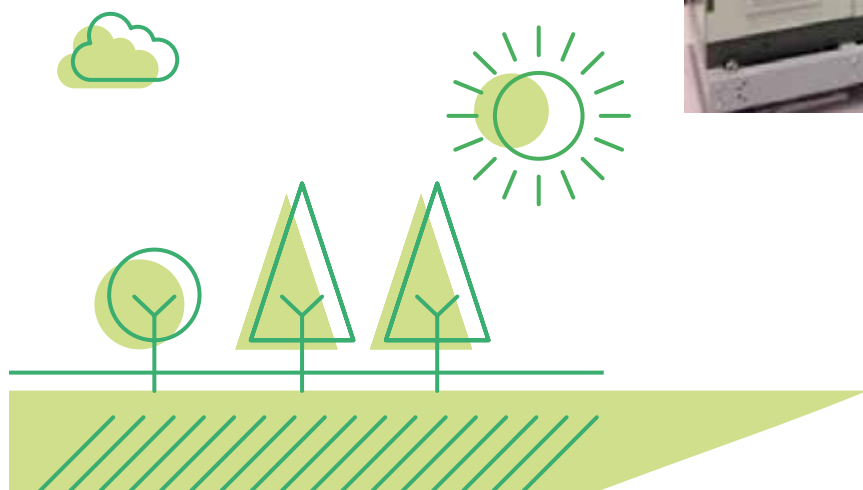


## Supermercados

### Centro **E.LECLERC**

Arrás (Francia).

- Rendimiento MT DX: 290 kW @ -10/36°C salida GC.
- Rendimiento BT DX: 40 kW @ -35°C.
- HR 250 kW @ 45/55°C agua.
- SCM FRIGO MWT 5x300 MTDX + UMCE 3x045 BT.
- Booster MT BT.



## Tiendas de Proximidad y pequeño Supermercado

- Múltiples instalaciones de CO<sub>2</sub> en sistema booster compacto simplificado. Centrales gama Smart Booster.
- Centrales optimizadas para minimizar dimensiones de sala de máquinas y costes.
- Configuración MT+BT (3+1 o 2+2). Potencia máxima en MT de 50kW.
- Integran compresor modulante Bitzer CR11 a través de módulo de gestión IQ bluetooth.
- Electrónica Carel Prack300T o Danfoss AKPC572A específico IQ Bitzer.
- Posibilidad de recuperación de calor para ACS.
- Disponible también en formato carrozado con gas cooler integrado.



## Tiendas de Proximidad y pequeño Supermercado



## Cámara de CONGELADOS



Getafe (España).

- Dos unidades independientes de CO<sub>2</sub> transcrito de baja temperatura para una misma cámara.
- Compresor de doble etapa en sistema de tanque abierto.
- Potencia de 20kW. Temperatura de evaporación -30°C.



## Tienda de PROXIMIDAD



Murcia (España).

- Central Booster de CO<sub>2</sub> transcrito de media temperatura. 36 kW evaporando a -10°C.
- Gas Cooler remoto Modine con ventiladores EC.
- Para dos lineales de expositores (murales y vitrinas) y cuatro cámaras de conservación de producto fresco y despieces.
- Unidad de baja temperatura Cubo2Smart UMT067BTDX.
- CO<sub>2</sub> transcrito para cámara de congelados.
- 6'5 kW evaporando a -30°C.



# HOTEL



Ibiza (España).

Finalizada con éxito la instalación y puesta en marcha de una Central Booster de CO<sub>2</sub>, fabricada por SCM Frigo (Beijer Group Company) para dar servicio de refrigeración al Hotel de una prestigiosa cadena hotelera de alto standing ubicado en la localidad de Santa Eulària des Riu en Ibiza.



- Sistema Booster de CO<sub>2</sub> transcrito de baja y media temperatura.
- Potencia de 28kW evaporando a -10°C y 2kW evaporando a -30°C.
- Regulación del primer compresor de media con CR11.
- Doble cuadro eléctrico por seguridad.
- Doble válvula de alta.
- Doble válvula de media.



Las configuraciones de centrales de CO<sub>2</sub> que ofrecemos, son la alternativa de Refrigeración más eficiente del Mercado y están destinadas a liderar el sector de inmediato.

Descubre todo sobre el uso de CO<sub>2</sub> como gas refrigerante y adelántate al Mercado de la mano de BEIJER REF.



## Distribución de congelados a Restaurantes

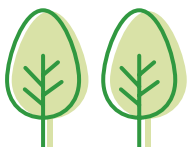
### Cadena de **RESTAURANTES**



Lleida (España).

Centrales de CO<sub>2</sub> aplicadas a la hostelería.

- Booster de CO<sub>2</sub> transcrito de baja temperatura para congelador.
- Sistema de tanque abierto.
- Doble válvula de alta.
- Regulación del primer compresor de media con CRII
- Evaporación adiabática en el gas cooler.
- Potencia de 56kW evaporando a -30°C



## Túneles de Congelación

### Reconversión de **TÚNEL de CONGELACIÓN inundado**



Madrid (España).

- Cambio de refrigerante de 800kg de R404A a 400kg de CO<sub>2</sub>, aumentando rendimiento.
- Sistema Booster de CO<sub>2</sub> Transcrítico de Baja Temperatura + Estación de bombeo de CO<sub>2</sub>.
- Potencia de 120kW. Temperatura de evaporación -45°C.
- Recuperación de calor.
- Reutilización de evaporador en espiral existente.

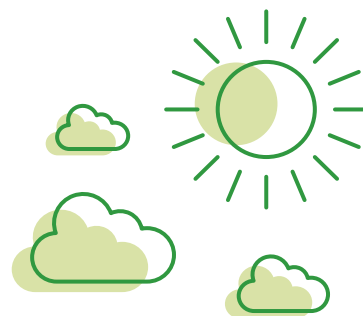


### Enfriadora **INDUSTRIAL**



Girona (España).

- Finalizada primera fase de ejecución de proceso de enfriamiento con agua a partir de central de refrigeración con CO<sub>2</sub> transcrito.
- Enfriadora de agua con CO<sub>2</sub> en sistema transcrito para proceso industrial especial.
- Central enfriadora de agua carrozada con gas cooler integrado con CO<sub>2</sub> como único refrigerante.
- Integra tecnología de compresión en paralelo, duplicado de válvulas HPV y FGV, duplicado de evaporador de agua al 70%, duplicado de electrónica de control y sondas integradas de paso automático ante avería, y sistema de supervisión remoto Danfoss AKSM850.
- 300kW de potencia frigorífica para enfriamiento de agua (+7/+12) 4.000 l/h y sistema de recuperación de calor para calentar agua (+55/+65) 1.000 l/h.



## Diferentes aplicaciones con **UNIDADES CONDESADORAS de CO<sub>2</sub> transcrítico**

- Múltiples instalaciones con unidades condensadoras compactas SCM Cubo2 Smart y Cubo2Plus.
- Servicios de alta, media y baja temperatura.
- Pequeños almacenes.
- Cámaras en supermercados.
- Cámaras en estaciones de servicio.
- Bodegas.



# ¿Por qué usar el gas refrigerante CO<sub>2</sub> en tus instalaciones?

## ***Cuidado con el Medio Ambiente***

El cuidado con el medio ambiente: al utilizarlo, estamos reciclando uno de los principales gases de efecto invernadero.

Su grado de pureza (99,9%) hace que su impacto en la capa de ozono sea prácticamente nulo.

## ***Es Estable y Económico***

El CO<sub>2</sub> es químicamente estable y económico de producir, convirtiéndose en una alternativa segura y barata para la refrigeración.

## ***No es corrosivo***

Por tanto, es compatible con la gran mayoría de materiales.

## ***Alta capacidad de Refrigeración***

El CO<sub>2</sub> tiene una alta capacidad de refrigeración volumétrica (6 veces mayor que R404A), lo que redundará en tuberías, compresores y componentes más pequeños.

## ***Alta densidad de vapor y Alta entalpía de evaporación.***

Alta densidad de vapor (700% en comparación con R134a @ -10°C), Alta entalpía de evaporación (125% de R134a @ -10 °C). El gradiente entre la velocidad del vapor y la fase líquida es menor en comparación con los HFC. Se necesita más energía térmica para evaporar CO<sub>2</sub> líquido (desprendimiento líquido).

## ***Tiene baja viscosidad***

Baja viscosidad en líneas de líquido y gas (pequeñas pérdidas de presión).

## ***Altos coeficientes de transferencia***

Altos coeficientes de transferencia de calor y alta conductividad térmica.





## CENTRO ESPECIALIZADO EN FORMACIÓN PARA EL INSTALADOR PROFESIONAL

Somos pioneros en formación CO<sub>2</sub>

Más de 500 instaladores y futuros instaladores han participado ya en nuestros cursos

**¡Este año doblamos la oferta!**

Formación dedicada en obra a empleados de la misma empresa

***Fórmate como especialista en CO<sub>2</sub>***

***y dominarás:***

- **Propiedades**
- **Tecnologías**
- **Elementos de seguridad**
- **Compresión**
- **Intercambio térmico**
- **Control de la instalación**
- **Componentes del circuito**
- **Herramientas**
- ... y más conocimientos**

## **¡ME INTERESA!, ¿CÓMO LO HAGO?**

Muy sencillo, sólo tienes que apuntarte al Club Beijer, el sitio web específico para especialistas y profesionales del sector de la climatización.

Una vez pertenezcas al club, te notificaremos puntualmente cada vez que abramos inscripción para nuevas formaciones.

Visita [www.clubbeijer.com](http://www.clubbeijer.com)

y solicita acceso como nuevo cliente.



**CLUB BEIJER REF**

## **Oficina y Almacenes Centrales**

C/ De La Resina, 18-20 Módulo 5  
P.I. Villaverde Alto· 28021 Madrid  
Tel.: 917 230 802 · Email: info@beijer.es

## **Visita nuestra web:**

**www.beijerref.es**

### **ALICANTE:**

C/ Fortuny, 29  
(Pol. Ind. Rabasa)  
03009 Alicante  
Tel.: 965 105 303  
alicante@beijer.es

### **CÓRDOBA:**

C/ Islandia, 20A  
(Parque Comercial El Torerito)  
14014 Córdoba  
Tel.: 957 420 408  
cordoba@beijer.es

### **MÉRIDA:**

C/ Granada R-67  
(Pol. Ind. El Prado)  
06800 Mérida  
Tel.: 924 315 020  
merida@beijer.es

### **TENERIFE:**

C/ Laura Grote de la Puerta,7  
Urb. El Mayorazgo, Edif. Yeray  
38110 Santa Cruz de Tenerife  
Tel.: 922 539 244  
tenerife@beijer.es

### **ASTURIAS (Comfriber):**

C/ B, Parc. 54, Nave A  
(Pol. Ind. de Asipo)  
33428 Cayés-Llanera  
Tel.: 985 733 625  
asturias@comfriber.com

### **GRAN CANARIA:**

C/ José María Millares Sall, 38  
(Pol. Ind. El Goro)  
35219 Telde  
Tel.: 928 700 323  
laspalmas@beijer.es

### **MURCIA:**

Avda. de las Américas P/1/13 Mod. 2  
(Pol. Ind. Oeste)  
30820 Alcantarilla  
Tel.: 968 836 055  
murcia@beijer.es

### **TERRASSA:**

C/ Colón, 577  
(Pol. Ind. Colom II)  
08228 Terrassa  
Tel.: 937 361 239  
terrassa@beijer.es

### **BARCELONA Norte:**

C/ Santander 49-51  
Locales 5-6.  
08020 Barcelona  
Tel.: 934 987 590  
barcelonanorte@beijer.es

### **LEÓN (Comfriber):**

C/ Casallena, 1  
24010  
San Andrés del Rabanedo  
Tel.: 987 394 516  
leon@comfriber.com

### **PALMA DE MALLORCA:**

C/ Gremio Boneteros, 29  
(Pol. Ind. Son Castelló)  
07009 Palma de Mallorca  
Tel.: 971 434 126  
balears@beijer.es

### **VALENCIA:**

C/ Camí Vell de L'Assagador, 44  
46470  
Massanassa  
Tel.: 963 990 452  
valencia@beijer.es

### **BARCELONA Sur:**

Avda. Fabregada, 23  
(Pol. Ind. Ctra. del Mig)  
08907 L'Hospitalet de Llobregat  
Tel.: 934 953 602  
hospitalet@beijer.es

### **MADRID Este:**

C/ Sierra Morena, 10  
(Pol. Ind. San Fernando)  
28830 San Fernando de Henares  
Tel.: 916 749 130  
sanfernando@beijer.es

### **SALAMANCA (Comfriber):**

C/ Caño de las Pimientas, 51  
(Pol. Ind. Los Villares)  
37184 Villares de la Reina  
Tel.: 923 204 040  
salamanca@comfriber.com

### **VALLADOLID (Comfriber):**

C/ Zanfona, 2 B  
47012  
Valladolid  
Tel.: 983 213 838  
comfriber@comfriber.com

### **BILBAO:**

Parcela P- 4-2  
(Pol. Ind. Ugaldeguren I)  
48160 Derio (Bizkaia)  
Tel.: 944 544 385  
bilbao@beijer.es

### **MADRID Sur:**

C/ De La Resina, 18-20 Módulo 5  
(Pol. Ind. Villaverde Alto)  
28021 Madrid  
Tel.: 917 231 087  
madrid@beijer.es

### **SEVILLA:**

C/ Gramil, 23  
(Pol. Ind. Store)  
41008 Sevilla  
Tel.: 954 939 680  
sevilla@beijer.es

### **VIGO:**

C/ Parcela, 15 mod.14  
(Pol. Ind. Rebullón)  
36416 Mos (Pontevedra)  
Tel.: 986 486 608  
vigo@beijer.es

### **CANTABRIA (Comfriber):**

Nave A-10  
(Pol. Ind. La Esprilla)  
39608 Igoillo de Camargo  
Tel.: 942 093 384  
cantabria@comfriber.com

### **MÁLAGA:**

C/ Bahía Blanca, 48-50. Naves C-D  
(Pol. Ind. San Luis)  
29006 Málaga  
Tel.: 952 363 163  
malaga@beijer.es

### **TARRAGONA:**

C/ De L'Estany, 14 Nave 36  
(Pol. Ind. Riu Clar)  
43006 Tarragona  
Tel.: 977 206 179  
tarragona@beijer.es

### **ZARAGOZA:**

C/ Charles Sauria, 3  
(Pol. Ind. Molino del Pilar)  
50015 Zaragoza  
Tel.: 976 547 869  
zaragoza@beijer.es

### **CIUDAD REAL:**

C/ La Solana 12  
(Pol. Ind. Larache)  
13005 Ciudad Real  
Tel.: 926 211 715  
ciudadreal@beijer.es

**BEIJER REF**

**Ibérica**

**Equipos, Componentes y Repuestos  
para Refrigeración, Calefacción y  
Aire Acondicionado**