

Carrier Transicold

ULTRA XT EXTRA XT



SERIES

C o n t r o l
excepcional de la
TEMPERATURA
para una
extraordinaria
PROTECCIÓN.



ULTRA XT y EXTRA XT.

En las Series X de Carrier, la PROTECCIÓN *excepcional* es la regla.

Presentamos los modelos Ultra XT™ y Extra XT™, parte de las Series X de Carrier. Todo lo que necesita en la actualidad para el transporte de productos perecederos y congelados. De excepcional confiabilidad y duración. Un desempeño preciso y confiable. Facilidad de operación. Además de un costo reducido en toda su vida útil.

Integrado en la plataforma probada Ultra™ y Extra™ de Carrier, los principales componentes del sistema XT – motor diesel, compresor y microprocesador controlador – tienen una trayectoria récord de 20 años en refrigeración en transportes. Los resultados: estos sistemas de excelentes resultados ofrecen un control superior de la temperatura, una recuperación más rápida y tiempo de entrega oportunos.

Los sistemas para trailer Carrier XT también generan flujos de aire adicionales para mover más aire a través de la caja. Junto con tiros de aire adicionales para mover mayor cantidad de aire a mayor velocidad. ¿Cuál es la ventaja? Los sistemas XT cubren cada centímetro cuadrado de la carga con una protección óptima.



Para los productos frescos, congelados o ultra congelados para entrega local o en carretera, los Carrier Transicold Series X para trailers ofrecen el medio para alcanzar ese desempeño extra. Para los flotillas que deseen ampliar su ventaja competitiva.

Gran duración y confiabilidad.

- Con un Motor diesel, compresores, y microprocesador comprobados a través de 20 años de historia en refrigeración para trailers.
- 18% menos de partes.
- 23% menos de RPMs de operación.

Costo reducido en toda su vida útil.

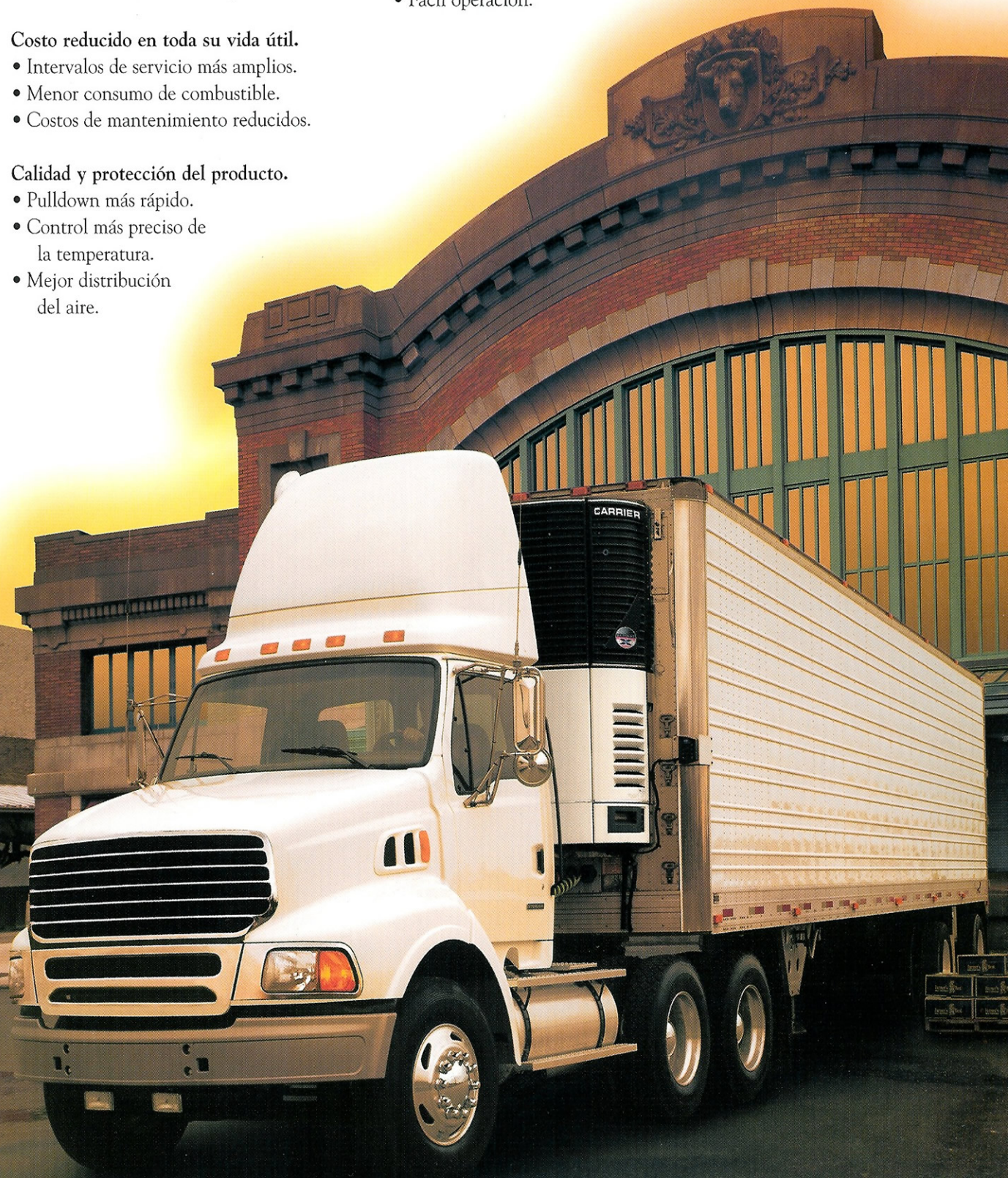
- Intervalos de servicio más amplios.
- Menor consumo de combustible.
- Costos de mantenimiento reducidos.

Calidad y protección del producto.

- Pulldown más rápido.
- Control más preciso de la temperatura.
- Mejor distribución del aire.

Mejores condiciones de trabajo para conductores y empleados.

- Niveles de ruido más bajos.
- Un mejor uso del trailer.
- Proceso de carga del trailer más rápido.
- Fácil operación.



Series X *presenta* un enfoque de SENTIDO COMÚN para un *extraordinario* DESEMPEÑO.

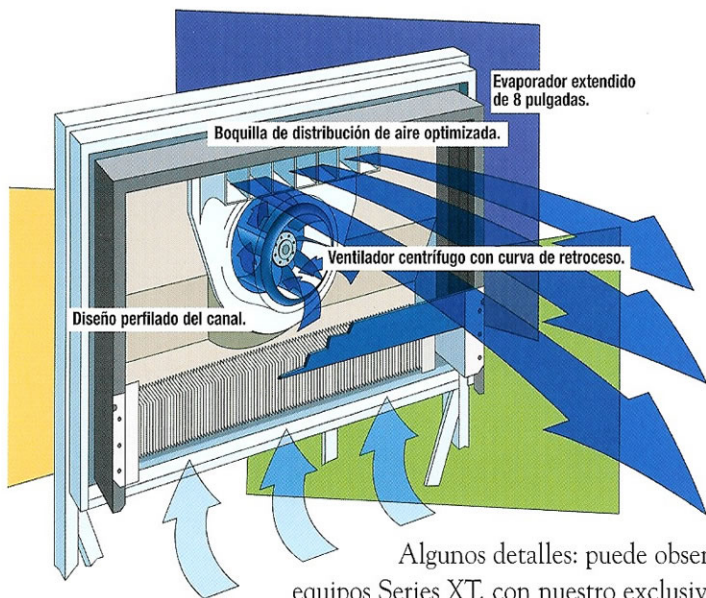
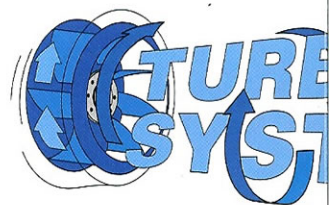
Los equipos Series X comprueban que se puede elevar el desempeño y al mismo tiempo mejorar la relación costo-eficiencia. Por ejemplo, los sistemas para trailer Carrier XT funcionan con un 23% menos RPMs para aumentar la vida útil del motor diesel y del compresor. Esto también aumenta la vida útil de las poleas y bandas. Reduce el consumo de combustible y amplía los ciclos para mantenimiento. Además, esto reduce los costos de mantenimiento y los tiempo fuera de servicio de la unidad.

Para reducir los costos de inventario y reducir aún más el mantenimiento, se ha eliminado un ventilador, un serpentín, una banda y una válvula solenoide. Los serpentines del condensador y del radiador están integrados. Las puertas pueden retirarse y la colocación al frente de las partes que necesitan servicio le brinda a los técnicos un espacio amplio para realizar las tareas de servicio. El sistema cuenta además con menos sujetadores lo cual acelera las tareas de servicio.

Aún más, el diseño del tubo condensador de 7 mm y el tanque recibidor optimizado reducen la carga de refrigerante en aproximadamente seis libras. Menos refrigerante, junto con nuestro evaporador extendido, hace aumentar la capacidad al tiempo que reduce los costos de mantenimiento aún más.



TURBOAIR, el *mejor* sistema de control de aire de *todos los tiempos*.



Algunos detalles: puede observar cómo los equipos Series XT, con nuestro exclusivo sistema

TurboAir™, permiten alcanzar un desempeño avanzado para la temperatura. El sistema de control de aire XT optimiza todos los aspectos del sistema de ventilación para proporcionar un desempeño excepcional y un uso eficiente de la potencia.

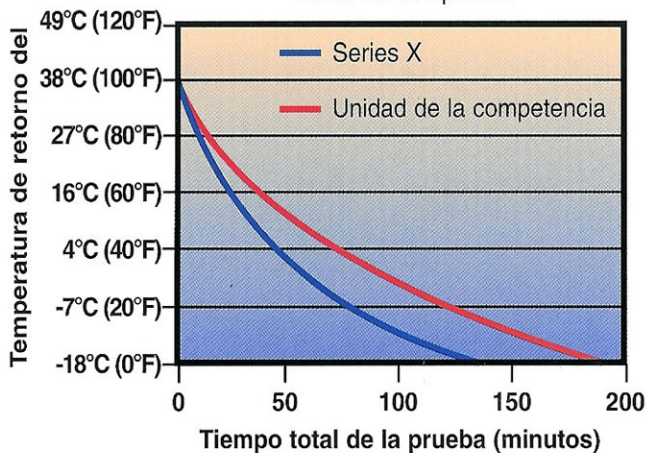
- **Pulldown (descenso de temperatura) más rápido.** El diseño más amplio del evaporador XT y del serpentín del condensador de 7 mm de alta eficiencia se combinan para generar mayor capacidad que cualquier otro sistema dentro de su clase.

- **Un mayor flujo de aire.** El equipo XT genera un flujo de aire récord en la industria de 3.350 cfm. Al mover un 11% más de aire a través de la caja, el equipo XT proporciona más capacidad, un pulldown más rápido, una distribución más uniforme del aire y una protección consistente de la carga.



Un control más preciso de la temperatura

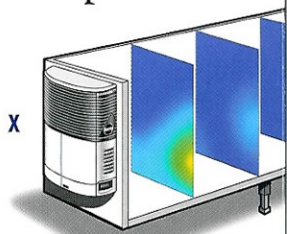
Pulldown Test Comparison
Carrier vs. Competition



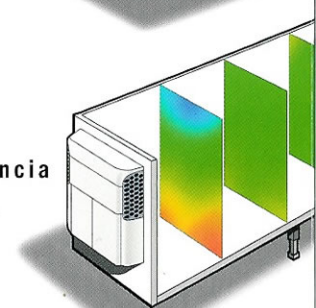
- **Un mayor tiro de aire.** El espacio diseñado para el aire, las aspas del soplador, el compartimiento del evaporador y la boquilla de salida de aire producen un flujo de aire un 11% mayor y una velocidad más alta para el aire.

- **Descarga de aire central.** Mucho más eficiente que la descarga lateral. Distribuye el aire de forma más uniforme desde el frente a la parte posterior, de lado a lado y de arriba hacia abajo.

Series X



Competencia



AIR MS

Distribución del aire del evaporador

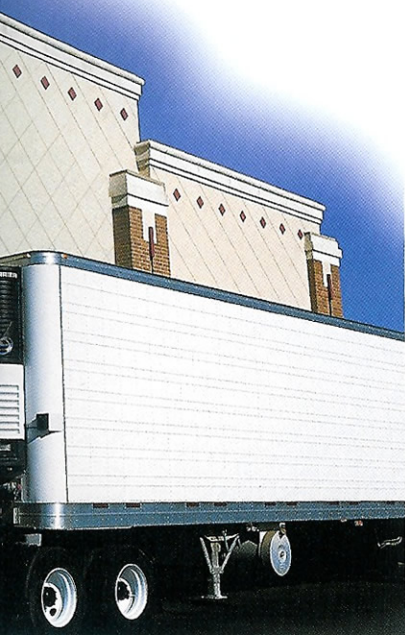
■ Flujo alto ■ Flujo medio ■ Flujo bajo



X Series

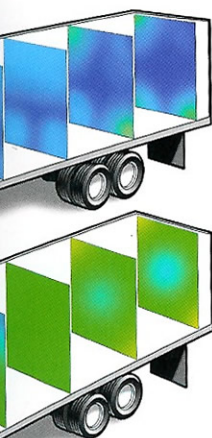
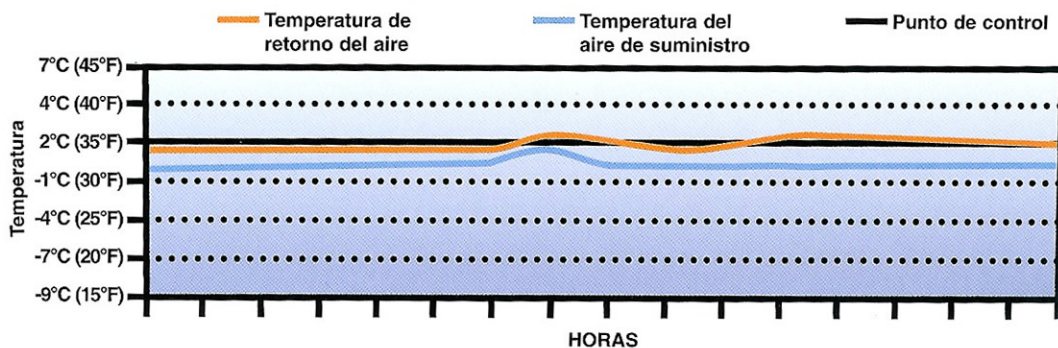


Competencia



Con el DataLink, estará
listo para el HACCP.
Antes de que el HACCP se
encuentre listo para *usted.*

Sistemas de la Series X



■ 1°C (34°F) ■ 2°C (35°F) ■ 3°C (37°F) ■ 4°C (39°F)

Punto de control: 2°C (35°F)

Temperatura ambiente: 27°C (80°F)

Especifique sus sistemas XT con nuestra opción DataLink™ y estará listo para todas las normas actuales referentes a los Puntos de Control Crítico para el Análisis de Riesgos (HACCP). Los organismos de regulación de los Estados Unidos, como la FDA y la USDA ya han implementado lineamientos de control crítico en las industrias de alimentos del mar, carne y avícolas para garantizar la seguridad de los alimentos y un apropiado control de la temperatura. La Series XT con nuestro exclusivo sistema estándar UltraFresh™ 2, garantiza un control preciso y una protección total. Nuestra opción DataLink registra los datos de temperatura y los hace pasar por un enrutamiento para documentar las condiciones de carga, pulldown, control de temperatura y otros datos operativos.

Con la X Series, el *desempeño* CRECERÁ. Mientras los costos de *operación* se van REDUCIENDO *cada vez más*.



Los sistemas Carrier Series XT para trailer lo tienen todo, para cada aplicación. Un rendimiento comprobado y una gran durabilidad con un flujo de aire mayor y un tiro de aire más amplio. Para brindarle la máxima protección disponible para los trailers de pared delgada actuales.

Construido para generar la máxima capacidad de enfriamiento, el Ultra XT es el sistema de refrigeración de más alto desempeño para uso en transporte, manejo de abarrotes y distribución para cualquier punto de control, incluyendo ultra congelados.

'Menos' 'Ruido'

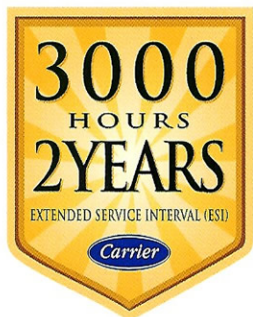
Con una potencia probada, el Extra XT es el sistema de refrigeración para aplicaciones especiales diseñado para el manejo de LTL, abarrotes y distribución tanto de puntos de control para alimentos frescos como congelados.

Menor Consumo de Combustible

La línea Series XT viene con más características de alto desempeño:

- Pulldown más rápido.
- Control preciso de temperatura con UltraFresh™ 2.
- Sistema de control de aire Advanced TurboAir™.
- Eficiencia superior de combustible.
- Operación más silenciosa, aún antes de instalar nuestro paquete opcional de reducción de ruido Stealth™.
- RPMs más bajas para una vida más prolongada y una operación más silenciosa.
- 18% menos de partes, lo cual significa un menor mantenimiento.
- 23% de reducción en la carga de refrigerante.
- Cubiertas compuestas y puertas DuraShell™.
- Diseño DuraDrive™ sin compuertas.
- Capacidad superior para temperaturas ambiente altas y temperaturas de anticongelado más bajas.

Menor COSTO Total



Paquete de Intervalos Extendidos de Servicio (ESI, Extended Service Interval) para protección EXTENDIDA.

Nuestro exclusivo Paquete de Intervalos Extendidos de Servicio (ESI, Extended Service Interval) está diseñado para reducir los costos de mantenimiento y descarte, alargar los ciclos de mantenimiento y la vida útil del sistema, y proteger el medio ambiente. Ofrece un intervalo de 3,000 horas o dos años para el cambio de filtros, 12,000 horas para el anticongelado y filtración superior de combustible, aire y aceite.

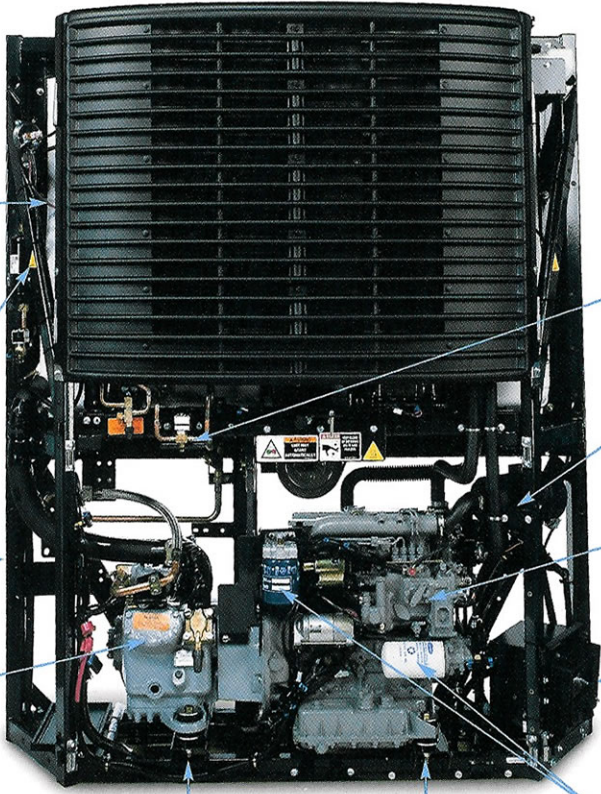
El más simple y más *preciso*
MICROPROCESADOR disponible
actualmente en el *mercado*.

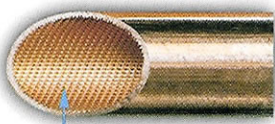
El exclusivo control con microprocesador de Carrier permite una operación prácticamente automática a través de un sistema sencillo y simple para el técnico, además de estar listo para el HACCP. El circuito lógico para la temperatura de los equipos Series X optimiza la velocidad del compresor y la descarga del cilindro para un pulldown a máxima velocidad, control de temperatura de la caja y recuperación.



¿Qué obtiene USTED con la LÍNEA A

Usted obtiene **DETALLES** que hacen la *diferencia*
EN EL EQUIPO.

- 
- Dos mirillas de vidrio para una revisión rápida y precisa de la carga de refrigerante desde la parte exterior de las puertas; lo cual simplifica las tareas de servicio.
 - 6 libras menos de carga de refrigerante para reducir los costos de mantenimiento.
 - Pintura pulverizada para una mayor resistencia a la corrosión.
 - Compresor 05G de 6 cilindros para una mayor capacidad y un pulldown más rápido.
 - Acoples extendidos en las válvulas para facilitar las tareas de servicio.
 - Alternador estándar de 65 amperios, para trabajo pesado.
 - Motor diesel de 4 cilindros con una trayectoria récord de 20 años de eficiencia probada.
 - Una micro-cubierta abatible protege al controlador.
 - Soportes de fijación amplias para un mejor aislamiento de la vibración.
 - Colocación frontal de todos los componentes que requieren servicio.



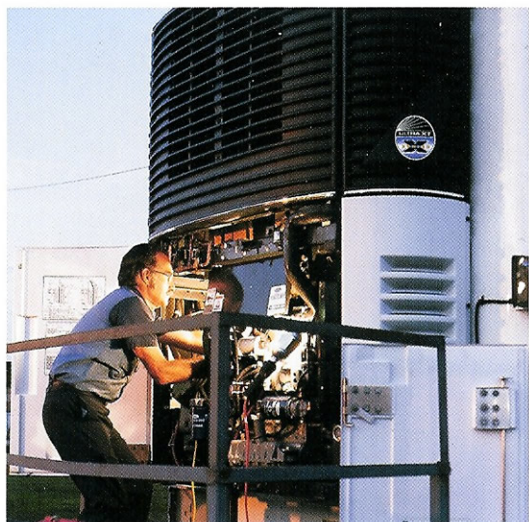
- Serpentes de alta eficiencia y canal perfilado con tubo crosshatch de 7mm para una mayor área superficial.

- 
- Puertas compuestas patentadas DuraShell™ para una mayor resistencia al impacto; uniones con soldadura, con color impregnado.

- Todo ello respaldado por el programa de mantenimiento más amplio y la garantía con mayor cobertura de la industria.

que lo tiene *todo*? TODO lo demás.

Usted *obtiene* DETALLES que hacen la *diferencia*
EN EL CAMINO.



Asistencia y servicio en el camino. Si se acerca a nosotros con una duda, le daremos la bienvenida con respuestas precisas. ¿Necesita más ayuda? Llámenos a nuestra línea directa gratuita con servicio las 24 horas del día los siete días de la semana.



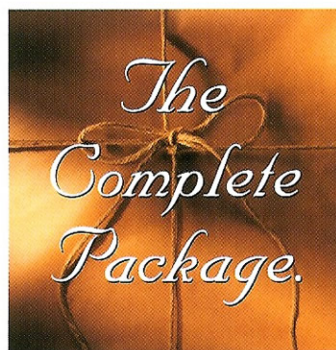
RoadCare™ un programa de servicio Postventa. Una cobertura extendida de la garantía, acuerdos amplios de mantenimiento, soporte y servicio a domicilio. Nos esforzamos para que todo siga funcionando muy bien.



Partes de repuesto genuinas Genuine Performance Parts™. Las partes originales de fábrica garantizan la precisión y desempeño del sistema de refrigeración. Le proporcionamos las partes que necesite, en donde y cuando las necesite.



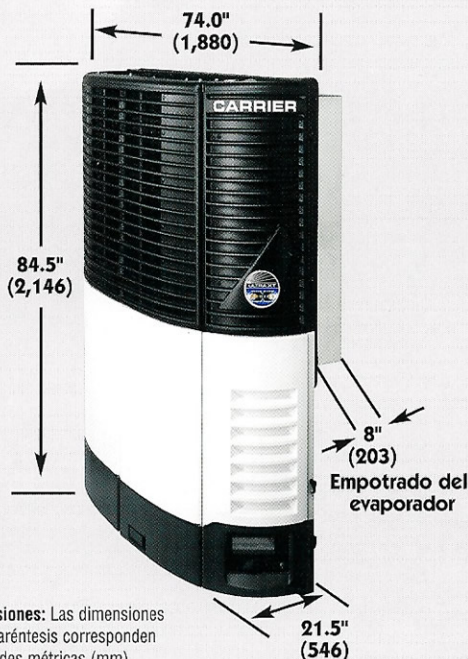
Red de distribuidores y de servicio. Más de 190 distribuidores autorizados en Norteamérica. Con existencias de partes genuinas Carrier Performance Parts™.



Recibirá mucho más por la compra de su equipo. Ese es el motivo por el que cada sistema de refrigeración que ordene a Carrier estará respaldado por nuestro Paquete Completo de servicios de soporte, antes y después de la venta. Esto le brinda la completa confianza de que está obteniendo el rendimiento óptimo del que depende para entregar la calidad que sus clientes esperan. Nadie sabe esto mejor que Carrier. Nadie lo proporciona mejor que Carrier.

DESEMPEÑO Especificaciones

ULTRA XT



Dimensiones: Las dimensiones entre paréntesis corresponden a unidades métricas (mm).

Las características estándar incluyen:

Motor:
Motor diesel de inyección directa y 2,2 litros.
4 cilindros
Capacidad de 14,2 litros (15-qt) de aceite
Compresor:
Compresor 05G 40-CID
6 cilindros
Bomba de aceite de alta capacidad
Refrigerante 404A
Control de temperatura UltraFresh 2™
DuraShell™
DuraDrive™
Arranque y paro automáticos
Alternador de 65 amperios
Tanque de combustible de aluminio para 189 litros (50 galones)
Paquete de instalación

Accesorios y partes opcionales:

Tablero de control remoto empotrado
Grabadora de datos DataLink™
Interruptor indicador de puerta abierta de DataLink
Programa de monitoreo para diagnósticos
Comunicación remota DataTrak™
Interruptor de apagado para las aperturas de puertas del trailer
Tanques de combustible (de aluminio)
Remoto de 114 litros (30 galones) – 559mm (22")
Remoto de 284 litros (75 galones) – 559mm (22")
Remoto de 379 litros (100 galones) (un solo llenado)
Remoto de 379 litros (100 galones) (doble llenado)
Remoto de 454 litros (120 galones) (un solo llenado)
Remoto de 454 litros (120 galones) (doble llenado)
Tapón de llenado de combustible a prueba de sifón
Calentador de combustible
Aceite sintético

Accesorios y partes opcionales (continuación):

Parrilla superior
Mangueras de silicón
Pintura de color personalizado
Semaforo remoto
Sensor remoto de temperatura
Paquete completo de reducción de ruido Full Stealth™
Paquete básico de reducción de ruido Stealth™
Panel de control remoto
Abrazadera para las terminales de la batería
Defensas de protección contra impactos
Defensa de protección del microprocesador
Alternador de 105 amperios
Indicador del limpiador de aire

Pesos aproximados:

NDL93M 730 kilogramos (1.610 libras)
Tanque de combustible de aluminio para 114 litros (30 galones), 25 kilogramos (56 libras)
Tanque de combustible de aluminio para 189 litros (50 galones), 29 kilogramos (65 libras)
Batería, 23 kilogramos (50 libras)

Capacidad/temperatura de enfriamiento de la unidad Ultra XT:
Ambiente a 38°C (100°F).
Velocidad: 1.700 rpm diesel.

Temperatura del aire de retorno del evaporador	Btuh	Watts
2°C (35°F)	64.000	18.757
-18°C (0°F)	33.000	9.672
-29°C (-20°F)	21.000	6.155

EXTRA XT



Dimensiones: Las dimensiones entre paréntesis corresponden a unidades métricas (mm).

Las características estándar incluyen:

Motor:
Motor diesel de inyección indirecta y 1,9 litros
4 cilindros
Capacidad de 14,2 litros (15-qt) de aceite
Compresor:
Compresor 05G 37-CID
6 cilindros
Bomba de aceite de alta capacidad
Refrigerante-404A
Control de temperatura UltraFresh 2™
DuraShell™
DuraDrive™
Arranque y paro automáticos
Alternador de 65 amperios
Tanque de combustible de aluminio para 189 litros (50 galones)
Paquete de instalación

Accesorios y partes opcionales:

Tablero de control remoto empotrado
Grabadora de datos DataLink™
Interruptor indicador de puerta abierta DataLink
Programa de monitoreo para diagnósticos
Comunicación remota DataTrak™
Interruptor de apagado para la apertura de puertas del trailer
Tanques de combustible (de aluminio)
Remoto de 114 litros (30 galones) – 559mm (22")
Remoto de 284 litros (75 galones) – 559mm (22")
Remoto de 379 litros (100 galones) (un solo llenado)
Remoto de 379 litros (100 galones) (doble llenado)
Remoto de 454 litros (120 galones) (un solo llenado)
Remoto de 454 litros (120 galones) (doble llenado)
Tapón de llenado de combustible a prueba de sifón
Calentador de combustible
Aceite sintético
Parrilla superior
Mangueras de silicón
Pintura de color personalizado
Barra de luz remota
Detector remoto de temperatura
Paquete de reducción de ruido Full Stealth™
Paquete básico de reducción de ruido Stealth

Accesorios y partes opcionales (continuación):

Panel de fondo completo
Vástagos para las terminales de la batería
Defensas de protección contra impactos
Defensa de protección del microprocesador
Alternador de 105 amperios
Indicador del limpiador de aire

Pesos aproximados:

NDL93E 728 kilogramos (1.605 libras)
Tanque de combustible de aluminio para 114 litros (30 galones), 25 kilogramos (56 libras)
Tanque de combustible de aluminio para 189 litros (50 galones), 29 kilogramos (65 libras)
Batería, 23 kilogramos (50 libras)

Capacidad/temperatura de enfriamiento de la unidad Extra XT:
Ambiente a 38°C (100°F).
Velocidad: 1.700 rpm diesel.

Temperatura del aire de retorno del evaporador	Btuh	Watts
2°C (35°F)	51.000	14.947
-18°C (0°F)	32.000	9.378
-29°C (-20°F)	18.500	5.422



Carrier Transicold participa en el programa de certificación ARI.

Garantía:

Vea la Forma 62-10695 para los Términos y las Condiciones de la Garantía de 3 años de la línea X Series. Esta garantía solo es válida en América del Norte. Para garantía en otras regiones, consulte con su representante de Carrier.

Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.



Carrier

A United Technologies Company

Carrier Transicold
Carrier Corporation
Truck/Trailer North America
P.O. Box 4805
Syracuse, NY 13221 USA
www.trucktrailer.carrier.com

©2003 Carrier Corporation
Impreso en los Estados Unidos 0503
Formato 62-10675S Rev A