



CATÁLOGO

EQUIPOS - 2024

www.mgeair.com.br



03	●	Presentación
05	●	Donde estamos presentes
07	●	Aplicaciones en el mundo
09	●	Sostenibilidad
11	●	Línea de Precisión
13	●	Línea de Telecomunicaciones y Condensadores
15	●	Línea Hospitalaria
17	●	Línea Comodidad
19	●	Línea Industrial
21	●	Línea de Laboratorio
23	●	Servicios al Cliente

TELECOMUNICACIONES
OBJETIVO CALIDAD SERVICIOS
CENTRO DE DATOS
INDUSTRIAL SOSTENIBLE
CALIDAD CLIMA COMODIDAD FABRICACIÓN
MISIÓN CRÍTICA EXCELENCIA



Nuestra Historia

MGE Air es una empresa Brasileña, con su sede se encuentra en Cabreúva, São Paulo.

Nació de la visión y de la necesidad del mercado, con una estrategia enfocada en aportar valor mediante soluciones y productos destinados al segmento de climatización y ventilación en diversas áreas y aplicaciones.

Nuestro enfoque de actuación se centra en atender al mercado de HVAC en distintos ámbitos de aplicación, tales como aire acondicionado de confort, instalaciones industriales, hospitales y entornos de misión crítica que requieren operación continua las 24 horas, garantizando el funcionamiento correcto e ininterrumpido de los sistemas, con rigurosos controles de temperatura, humedad y calidad del aire.

MGE Air es una empresa innovadora en la fabricación de equipos de climatización en Brasil, ofreciendo al mercado productos diferenciados con tecnología de vanguardia para las más diversas aplicaciones, siempre buscando la excelencia en la fabricación de sus equipos.

¿Quiénes Somos?

Somos una empresa joven y dinámica, que llega al mercado para demostrar todo el conocimiento y calidad adquiridos a lo largo de los años por nuestros fundadores y colaboradores.

Actuamos en el segmento de climatización para diferentes tipos de aplicaciones, trabajando constantemente en el desarrollo de soluciones adaptadas a las necesidades de cada cliente, ofreciendo así productos personalizados y de alto rendimiento.

Ayudamos a seleccionar las especificaciones ideales adaptadas a cada aplicación y proporcionamos el soporte necesario para gestionar los sistemas de refrigeración con el fin de alcanzar el máximo rendimiento.



MGE Air ofrece un **servicio personalizado** para cada proyecto.

Pensando siempre en **innovación y tecnología** en todas nuestras áreas de soluciones.

Somos el socio ideal para todo el proceso, **desde la producción hasta la instalación.**

Como trabajamos

Los equipos de MGE Air están diseñados para garantizar calidad y fiabilidad, esenciales tanto para operaciones de procesos críticos como para el confort humano, donde se requiere un control preciso de temperatura y calidad del aire. Además de su robustez operativa, nuestros sistemas de climatización son altamente eficientes energéticamente, asegurando un retorno significativo de la inversión.

Nuestras líneas de productos encuentran aplicación en una amplia variedad de sectores, como edificios comerciales, centros comerciales, hospitales, laboratorios, industrias en general y entornos de misión crítica que requieren control preciso de temperatura y humedad las 24 horas del día, los 365 días del año. Aunque disponemos de una línea estándar de productos, nuestra empresa está preparada para personalizar los equipos de la línea de producción existente y desarrollar nuevos sistemas para atender las necesidades específicas de cada cliente.

¿Por qué ser nuestro socio?

Entendemos que una solución eficaz, cualquiera que sea la aplicación, va más allá de la simple venta de un equipo. Nuestra metodología se basa en diagnósticos precisos que consideran las necesidades específicas de cada empresa e incluyen un seguimiento riguroso durante la implantación.

Al dominar todo el ciclo de suministro, desde el diagnóstico inicial hasta el mantenimiento del sistema, garantizamos una respuesta ágil y personalizada, asegurando éxito, tranquilidad y confianza en cada entrega.

Los equipos y soluciones de MGE Air son desarrollados por profesionales altamente cualificados, que utilizan herramientas de última generación, ofreciendo soluciones fiables y de alta calidad que aportan valor a su negocio.

Seguimos criterios estrictos de desarrollo y producción, utilizando tecnologías avanzadas y recursos sostenibles para reducir costes y mejorar la calidad, minimizando así el riesgo de paradas e incidencias.

Como empresa nacional, estamos fácilmente accesibles en todas las etapas del proceso de adquisición y fabricación, lo que nos permite ofrecer agilidad en la entrega y los plazos más cortos del mercado.

Somos expertos en soluciones



Trabajamos siempre enfocados en la solución de cada proyecto, desde el inicio, de manera correcta y totalmente involucrada, junto con el servicio técnico y todos los elementos necesarios para el buen funcionamiento de nuestros equipos.



¡MGE air piensa en el FUTURO!

Creemos que los equipos de climatización deben desempeñar un papel responsable en una era donde la sostenibilidad es esencial para la preservación del planeta.



Eficiencia Energética

La eficiencia energética es un concepto fundamental para la gestión responsable de los recursos naturales disponibles en nuestro planeta. Consiste en optimizar el uso de la energía, buscando el máximo rendimiento con el menor consumo posible. En otras palabras, significa operar sistemas y dispositivos de forma más inteligente, reduciendo el desperdicio energético y minimizando el impacto ambiental.



Microcanal

Los intercambiadores de calor microcanal, compuestos completamente de aluminio, permiten un reciclaje fácil y eficiente. El reciclaje de aluminio es un proceso ampliamente consolidado, lo que facilita la gestión responsable de los equipos fuera de uso. Esta característica promueve la sostenibilidad ambiental y asegura una gestión eficiente de los recursos, en línea con los estándares modernos de prácticas industriales sostenibles.



Refrigerante

Los gases ecológicos se definen como aquellos que no contienen clorofluorocarbonos (CFCs), sustancias basadas en cloro altamente perjudiciales para la salud humana y el medio ambiente. Los CFCs son conocidos por dañar la capa de ozono, esencial para proteger la Tierra contra la radiación solar. Cuando son liberados a la atmósfera, reaccionan con las moléculas de ozono, generando compuestos más ligeros y provocando agujeros en la capa de ozono, reduciendo así su capacidad de protección frente a los rayos ultravioleta.

LÍNEA PRECISIÓN



FANCOIL

7 – 140 kW | Down Flow, Up Flow y Subsuelo

Diseñado para ambientes con media y alta densidad térmica, con control preciso y tecnología avanzada. Estructura en acero con pintura electrostática en polvo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | ventiladores EC; Filtros de Aire según normas vigentes; Control Microprocesado Inteligente.

OPCIONALES

Válvula de control de flujo de agua: 2 vías / 3 vías: ON/OFF o Proporcional | Recalentamiento eléctrico | humidificador | Tratamiento para ambientes clasificados | Ventilador Plenum Ventilador EC | Filtración especial.



SPLIT SYSTEM

1 – 10TR | Condensación por aire o agua Horizontales o Verticales

Diseñado para ambientes con alta carga térmica, manteniendo el control de temperatura, humedad y calidad del aire 24/7/365. Equipo compacto, eficiente y disponible en múltiples configuraciones.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | Compresor scroll; Ventiladores EC | Válvula Expansión Electrónica; Control Microprocesado Inteligente.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos o Clasificados | Ventiladores EC; Filtración especial | Recalentamiento eléctrico | humidificador | Compresor inverter; Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



SELF CONTAINED

7 – 106 KW | Down Flow, Up Flow y Subsuelo

Diseñado para entornos con media y alta densidad de calor sensible, manteniendo un control preciso de temperatura, humedad y calidad del aire las 24 horas del día, los 365 días del año, generando ahorro energético. Estructura en acero con pintura electrostática en polvo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | Compresor scroll; Ventiladores EC | Válvula Expansión Electrónica (EXV) | Filtros de aire conforme a las normas vigentes | Control Microprocesado inteligente

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes clasificados Compresor inverter | Supervisión Remota; Dual Fluid (Expansión Directa e Indirecta en el mismo equipo) | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



WALL MOUNTED

1 – 40TR | Inflación superior o inferior

Equipo con evaporador y condensador integrados sin necesidad de carga de fluido refrigerante.

Condensador tipo microcanal que tiene menor volumen interno, reduciendo la carga de fluido refrigerante hasta un 70% en comparación con los intercambiadores de tubo/aletas.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | varios arreglos de montaje (Interno y Externo) | Compresor Scroll | Filtros de aire según normas vigentes.

OPCIONALES

Ventiladores EC Fan | Tratamiento para ambientes clasificados | Válvula Expansión Electrónica | Recalentamiento Eléctrico; Humidificador | Compresor inverter; Control microprocesado Inteligente; Supervisión remota.



ROOF TOP

2 – 40TR | Condensación de aire o agua

Equipo con evaporador y condensador integrados sin necesidad de carga de fluido refrigerante.

Condensador tipo microcanal que tiene menor volumen interno, reduciendo la carga de fluido refrigerante hasta un 70% en comparación con los intercambiadores de tubo/aletas.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | varios arreglos de montaje (Interno y Externo) | Compresor Scroll | Filtros de aire según normas vigentes.

OPCIONALES

Ventiladores EC Fan | Tratamiento para ambientes clasificados | Válvula Expansión Electrónica | Recalentamiento Eléctrico; Humidificador | Compresor inverter; Control microprocesado Inteligente; Supervisión remota.



RAK IN LINE

3 – 44 KW | Unidad DX o CW

Funciona como una cortina, proporcionando refrigeración uniforme en todo el perímetro del rack de servidores, mientras gestiona la presión estática del pasillo.

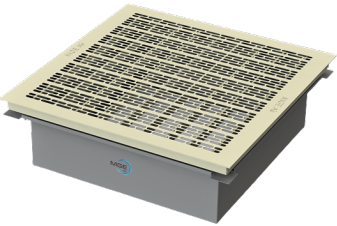
Disponibles en unidades de Expansión Directa (un circuito o dos circuitos) o agua fría.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | Varias posiciones inflación del aire | Compresor Scroll; Ventiladores EC Fan | Válvula Expansión Electrónica (EXV); Filtros de aire según normas vigentes; Control Microprocesador inteligente.

OPCIONALES

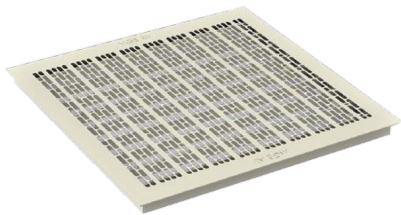
Tratamiento para ambientes clasificados; Compresor inverter | Supervisión Remota; Dual Fluid (expansión directa e indirecta) en el mismo equipo) | Aplicación en ambientes con temperaturas extremas.



CAJA DE VENTILACIÓN

Caja de Ventilación para Suelo

Diseñadas desde el inicio para adaptarse a la mayoría de los suelos elevados, las rejillas de alto caudal de la serie GPAV son excepcionalmente delgadas, estéticamente agradables y cuentan con múltiples características. Con una profundidad de solo 31 mm, es más fina que la de muchos competidores en el mercado, alcanzando una profundidad total de apenas 44 mm. En términos de características y estética, las rejillas de alto caudal GPAV son incomparables.



REJILLA DE SUELO

Alto Caudal | Línea de Rejilla y Difusor
MODELO: GPAV - 60 Y GPAV - 70

La Rejilla GPAV-60 utiliza tecnología avanzada; sus aletas direccionales están diseñadas para dirigir el aire al pasillo verticalmente, cubriendo hasta el 90% de su área.

La Rejilla GPAV-70 utiliza tecnología avanzada; sus aletas direccionales están diseñadas con ángulos perfectos para dirigir el aire hacia el equipo, cubriendo hasta el 93% de su área.



WALL FAN

200–650 kW

La unidad WallFan MGE Air es una solución altamente personalizada que cumple con los requisitos exclusivos de los usuarios | Diseño paramétrico: serpentín personalizado para cada proyecto (6, 8 o 10 filas) | Modelos con 2, 4, 5, 8 o 12 ventiladores; Diseño inteligente para facilitar la instalación; Diseñado para proximidad estrecha y altas temperaturas de agua/aire.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Tecnología de ventilador EC más eficiente | Varias tecnologías utilizadas para reducir el PUE | Panel de control fácilmente accesible desde el pasillo de la fábrica; Diseño modular, ahorrando espacio | Operación multimódulo, garantizando confiabilidad y facilitando la redundancia | Mayor capacidad de refrigeración con menor área ocupada; Ventiladores articulados para facilitar el mantenimiento.

*Todos los equipos de esta línea cuentan con fácil instalación, fácil acceso para mantenimiento y bajo nivel de ruido.

*Todos los equipos de esta línea poseen un alto factor de calor sensible > 0,9 SH y ofrecen la mejor relación coste-beneficio, junto con eficiencia energética.

LÍNEA TELECOMUNICACIONES Y CONDENSADORES



WALL MOUNTED

1 – 10TR | Inflación superior o inferior

Equipo con evaporador y condensador integrados sin necesidad de carga de gas refrigerante adicional. Estructura fabricada en acero con acabado en pintura epoxi. Puertas y paneles de fácil acceso para mantenimiento, con aislamiento de espuma elastomérica de alta densidad.

El condensador tipo microcanal posee un volumen interno reducido, disminuyendo la carga de gas refrigerante hasta un 70 % en comparación con los intercambiadores tubo/aleta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor de alta sensibilidad >0,9 SH | Instalación sencilla y modular | Diversas configuraciones de montaje | Fácil acceso para mantenimiento | Compresor Scroll | Filtros de Aire según Normas Vigentes | Bajo nivel de ruido; Excelente relación coste-beneficio | Diversos accesorios opcionales | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Ventiladores EC Fan | Tratamiento para ambientes clasificados | Válvula de Expansión Electrónica | Recalentamiento eléctrico | humidificador; Compresor inverter | Control Microprocesado Inteligente | Supervisión remota.



WALL MOUNTED HORIZONTAL

1 – 12,5TR | Inflación superior o inferior

Equipo con evaporador y condensador integrados sin necesidad de carga de gas refrigerante adicional. Estructura en acero con pintura epoxi, tapas y puertas de fácil acceso para mantenimiento, con aislamiento de espuma elastomérica de alta densidad.

El condensador microcanal reduce hasta un 70 % la cantidad de refrigerante comparado con sistemas tradicionales tubo/aleta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor de alta sensibilidad >0,9 SH | Instalación sencilla y modular | Diversas configuraciones de montaje | Fácil acceso para mantenimiento | Compresor Scroll | Filtros de Aire según Normas Vigentes | Bajo nivel de ruido; Excelente relación coste-beneficio | Diversos accesorios opcionales | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Ventiladores EC Fan | Tratamiento para ambientes clasificados | Válvula de Expansión Electrónica | Recalentamiento eléctrico | humidificador; Compresor inverter | Control Microprocesado Inteligente | Supervisión remota.



SPLIT SYSTEM FANCOIL

1 – 10TR | Condensación de aire o agua Horizontal o Vertical

Desarrollado para atender ambientes con densidad media y alta de calor sensible, manteniendo un control preciso de temperatura, humedad y calidad del aire 24/7/365, generando ahorro de energía. Con su característica diferenciada, compacto y con varios arreglos de montaje y opcionales.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Modularidad | Compresor Scroll | Filtros de aire según Normas Vigentes | Control por Microprocesado Inteligente.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos y Clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Filtración especial; Recalentamiento eléctrico | Humidificador; Compresor inverter; Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C



UNIDAD CONDENSADORA - AIRE

2 – 30TR | Instalación vertical o horizontal

Desarrollado para atender la disipación de calor generada por el ambiente, manteniendo la capacidad y eficiencia. Base exclusiva para soporte del compresor con cojines que minimizan el nivel de vibración y posibles fugas de fluido. Panel eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Intercambiador de calor tipo Microcanal | Configuración Horizontal o Vertical | Fácil instalación | Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento | Ventilador Axial o Centrífugo Sirocco | Compresor Scroll | Bajo nivel de ruido; Mejor relación costo-beneficio; Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos y Clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Compresor inverter | Control inteligente de ventiladores | Estructura de aluminio o acero inoxidable | Intercambiador de calor Tubo de cobre / Aletas de aluminio | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



CONDENSADORES REMOTOS - AIRE

2 – 30TR | Instalación vertical u horizontal

Montados mediante estructura de acero con acabado en pintura electrostática en polvo. Instalación con fácil acceso para mantenimiento. Disponibles en varios arreglos de montaje con descarga de aire en posición horizontal o vertical (ver opciones). Panel eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Intercambiador de calor tipo microcanal | Configuración Horizontal o Vertical | Fácil instalación | Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento | Ventilador Axial o Centrífugo Sirocco | Bajo nivel de ruido; Mejor relación costo-beneficio | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes Salinos y Clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Control inteligente de ventiladores; Estructura en Aluminio o Acero Inoxidable; Intercambiador de calor Tubo de cobre / Aletas de aluminio | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



DRY COOLER

7 – 105KW

Desarrollados para atender la disipación de calor generada por el ambiente, manteniendo la capacidad y eficiencia. Equipados con ventiladores axiales o tipo centrífugo Sirocco de alta eficiencia y larga vida útil. Base exclusiva para soporte del compresor con cojines que minimizan el nivel de vibración y posibles fugas de fluido. Panel eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Intercambiador de calor tipo Microcanal o Tubo-Aleta | Configuración horizontal o vertical; Fácil instalación | Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento; Ventilador Axial o Centrífugo Sirocco | Bajo nivel de ruido | Mejor relación costo-beneficio | Eficiencia energética

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos y Clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Control inteligente de ventiladores | Estructura en aluminio o acero inoxidable | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.

LÍNEA HOSPITALARIA



FANCOIL

1 – 30TR | Compacto y silencioso

Equipo de tratamiento de aire de Expansión Indirecta. Modular e independiente, con ventilación, filtración y control precisos. Disponible en diversas configuraciones de montaje y cantidad de filas, en la opción de Expansión Indirecta (Fancoil).

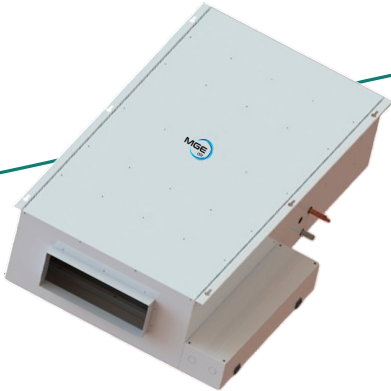
Diseñado y fabricado para entornos que requieren uso intensivo, cuya función es controlar la temperatura, la humedad y la calidad del aire. Diseño innovador y de fácil instalación, con acceso sencillo para mantenimiento, ideal para montaje empotrado en techo. Montaje empotrado en techo con diseño innovador.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Instalación sencilla | Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Excelente relación costo-beneficio; Accesorios opcionales variados | Filtración eficiente.

OPCIONALES

Lámpara UVC | Calefacción mediante resistencia eléctrica de acero inoxidable | Humidificador | Interfaz BMS | Ethernet SNMP, pCO Web, Modbus | Sensor de filtro saturado (sucio) | Control microprocesado | Ventilador radial EC Fan | Filtros especiales de alta eficiencia G4 + F9 | G4 + F9 + H13.



SPLIT SYSTEM | FANCOIL LÍNEA SLIM

1 – 3 TR | DX 410A
Agua fría | Compacta y silenciosa

Unidad compacta de tratamiento de aire por Expansión Directa, modular e independiente, diseñada para instalación en techo.

Desarrollada y construida para entornos de uso intensivo, con la función de controlar la temperatura, la humedad y la calidad del aire. Diseño innovador, con instalación simplificada y fácil acceso para mantenimiento, ideal para montaje empotrado en techo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Instalación sencilla | Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Excelente relación costo-beneficio | Accesorios opcionales variados | Compresor Scroll | Fluido ecológicamente correcto | Eficiencia energética | Condensación por aire o agua.

OPCIONALES

Lámpara UVC | Calefacción mediante resistencia eléctrica de acero inoxidable | Termostato digital | Humidificador ultrasónico; Interfaz BMS | Ethernet SNMP, pCO Web, Modbus | Sensor de filtro saturado (sucio) | Control microprocesado | Ventilador radial EC Fan | Filtros especiales de alta eficiencia G4 + F9 | G4 + F9 + H13.



UNIDAD DE TRATAMIENTO DE AIRE

UTA | 500m³ – 50.000m³/h

Nuestras unidades de tratamiento de aire se suministran en varios tamaños de gabinete, con caudales de aire desde 500 m³/h hasta 50.000 m³/h.

Operamos bajo la ideología de “menos es más”, esforzándonos siempre por fabricar la UTA más compacta posible, considerando los parámetros de proyecto necesarios. Esto las hace ideales para instalaciones interiores o exteriores, donde el espacio disponible es de suma importancia.

Configuraciones de la UTA

Si necesita UTAs interiores o exteriores, de uno o dos niveles, lado a lado, montadas en techo o suelo, podemos ofrecerle la solución adecuada. La configuración no representa una limitación: siempre que se especifique al inicio del proyecto, podemos adaptar y desarrollar su unidad de tratamiento de aire de acuerdo con sus necesidades específicas.

UTA con total flexibilidad

Disponibles con una amplia variedad de configuraciones operativas flexibles, capaces de atender diferentes aplicaciones y preferencias del usuario.

Desarrolladas y fabricadas en la opción DX (Expansión Directa) con refrigerante ecológico R410A, nuestras unidades de tratamiento de aire ofrecen la opción de refrigeración (3 kW – 140 kW) y calefacción (1,5 kW – 100 kW). Disponibles en uno o dos circuitos de refrigeración o calefacción, ya equipadas con panel de control y protección. También disponibles en la opción CW (Agua Helada) con las mismas capacidades que la versión DX.



CAJA DE VENTILACIÓN | FILTRACIÓN | EXTRACCIÓN

200m³/h - 50.000m³/h | Control integrado
Filtros variados | Lista para uso

Equipadas con ventiladores radiales o centrífugos tipo sirocco de alta eficiencia y larga vida útil. Pueden incorporar diversos tipos de filtración y sistemas de control. Disponen de cuadro eléctrico integrado y completo para el control óptimo del equipo. Disponibles en una amplia gama de caudales y pérdidas de carga.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Configuración horizontal o vertical | Fácil instalación
Menor área ocupada | Acceso sencillo para mantenimiento | Ventilador radial o centrífugo tipo sirocco; Bajo nivel de ruido | Excelente relación costo-beneficio; Alta eficiencia energética.

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan; Control inteligente de los ventiladores | Estructura en aluminio o acero inoxidable | Aplicación en ambientes clasificados | Filtros de diversos tipos | Compuertas estándar o cortafuegos con actuador | Cuadro eléctrico de protección y mando.

LÍNEA COMODIDAD



FANCOIL

2 – 40TR
Compacto y Silencioso

Montado mediante perfiles de aluminio extruido ensamblados con esquinas plásticas de alta resistencia, cierre con tapas tipo sandwich y cierres exclusivos con acabado en pintura electrostática en polvo.
Filtración conforme a la norma vigente.

También desarrollamos productos personalizado según las necesidades del cliente.

Disponibles en 4, 6 u 8 filas.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Concepto modular;
Varios arreglos de montaje;
Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Mejor relación costo-beneficio;
Amplia gama de accesorios opcionales | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Termostato de Control | Válvula de control de flujo de agua: 2 Vías / 3 Vías – ON/OFF o Proporcional | Recalentamiento eléctrico | Humidificador | Ventilador Plenum Fan EC | Filtraciones especiales | Variadores de frecuencia para control de ventilador.



SPLIT SYSTEM

2 – 40TR
Compacto y Silencioso

La unidad interna Evaporador está montada mediante perfiles de aluminio extruido ensamblados con esquinas plásticas de alta resistencia, cierre con tapas tipo sandwich y cierres exclusivos con acabado en pintura electrostática en polvo.
Filtración conforme a la norma vigente.

Utiliza fluido refrigerante ecológicamente correcto, estándar R410a o, opcionalmente, R407c.
Condensación por aire o agua.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Mantenimiento Simplificado | Bajo nivel de ruido;
Mejor relación costo-beneficio;
Amplia gama de accesorios opcionales; Compresor Scroll | Fluido ecológicamente correcto | Eficiencia energética.

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan; Filtraciones especiales | Recalentamiento Eléctrico | Humidificador | Compresor Inverter | Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



SELF CONTAINED

2 – 50TR | Condensación aire o agua
Compacto y Silencioso

La unidad interna Evaporador está montada mediante perfiles de aluminio extruido ensamblados con esquinas plásticas de alta resistencia, cierre con tapas tipo sandwich y cierres exclusivos con acabado en pintura electrostática en polvo.
Filtración conforme a la norma vigente.

Utiliza fluido refrigerante ecológicamente correcto, estándar R410a o, opcionalmente, R407c.
Condensación por aire o agua.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Mantenimiento simplificado; Bajo nivel de ruido | Mejor costo-beneficio; Accesorios opcionales varios; Compresor Scroll | Fluido ecológico correcto y la eficiencia energética.

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan; Filtraciones especiales | Recalentamiento Eléctrico | Humidificador | Compresor Inverter | Automatización/Supervisión; Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



ROOF TOP

5 – 30TR
Compacto y silencioso

Equipo con evaporador y condensador integrados, sin necesidad de carga de fluido refrigerante.
Montado mediante estructura de acero con acabado en pintura epoxi. Tapas y puertas de fácil acceso para mantenimiento y aislamiento con espuma elastomérica de alta densidad.
Panel eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

Condensador tipo Microcanal, que posee menor volumen interno, reduciendo la carga de fluido refrigerante hasta un 70% en comparación con intercambiadores tubo/aleta, contribuyendo así a una solución más ecológica y económica.

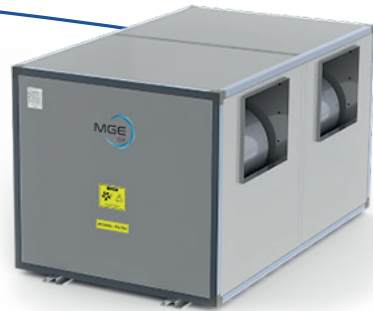
Utiliza fluido refrigerante ecológicamente correcto, estándar R410a o, opcionalmente, R407c.
Condensación por aire o agua.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Mantenimiento simplificado
Bajo nivel de ruido | Mejor relación calidad-precio;
Accesorios opcionales varios | Compresor Scroll
Control de temperatura digital | Fluido ecológicamente correcto | Eficiencia Energética;

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan;
Filtración especial | Recalentamiento eléctrico;
Humidificador | Compresor inversor;
Automatización/Supervisión | Aplicación en entornos con temperaturas por encima de 40°C.



CAJA DE VENTILACIÓN/ESCAPE

200m³/h – 50.000m³/h | Controle Integrado
Filtros diversos | Pronto para uso

Equipados con ventiladores radiales o tipo centrífugo Sirocco de alta eficiencia y larga vida útil.
Pueden estar equipados con diversos tipos de filtración y controles.
Panel eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

Disponibles en varios caudales y pérdidas de carga.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Configuración Horizontal o Vertical | Fácil instalación;
Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento;
Ventilador Radial o Centrífugo Sirocco | Bajo nivel ruido | Mejor relación costo-beneficio | Eficiencia energética.

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan;
Control inteligente de ventiladores | Estructura en Aluminio o Acero Inoxidable | Aplicación en ambientes clasificados | Filtros diversos | Damper estándar o cortafuego con actuador | Panel eléctrico de protección y mando.

LÍNEA INDUSTRIAL



FANCOIL

2 – 40TR | Compacto y silencioso
Disponibles en 4, 6 o 8 filas

Disponible en diversas configuraciones de montaje en opción vertical, horizontal o especial.

La unidad está fabricada mediante perfiles de aluminio extruido, unidos con esquinas plásticas de alta resistencia y paneles tipo sándwich con cierres exclusivos y acabado en pintura electrostática en polvo. La filtración cumple con las normas vigentes.

Panel eléctrico integrado y completo.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Instalación sencilla | Concepto modular; Diversas configuraciones de montaje; Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Excelente relación costo-beneficio Varios accesorios opcionales | Alta eficiencia Energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos o clasificados | Ventiladores con Tecnología EC Fan | Filtración especial; Recalentamiento eléctrico | Humidificador; Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas por encima de 40°C.



SPLIT SYSTEM

2 TR – 40 TR | Compacto y silencioso
Condensación por aire o agua

La unidad interior (evaporador) está fabricada mediante perfiles de aluminio extruido, unidos con esquinas plásticas de alta resistencia y paneles tipo sándwich con cierres exclusivos y acabado en pintura electrostática en polvo. La filtración cumple con las normas vigentes.

Utiliza fluido refrigerante ecológico tipo R410A o, opcionalmente, R407C.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Instalación sencilla | Bajo nivel de ruido; Mantenimiento simplificado | Excelente relación coste-beneficio | Diversos accesorios opcionales | Compresor Scroll | Fluido ecológico y eficiente; Alta eficiencia energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos o clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Filtración especial; Recalentamiento eléctrico | Humidificador; Compresor inverter | Automatización para operación Activa/Reserva | Aplicación en entornos con temperaturas superiores a 40°C



SELF CONTAINED

2 – 50TR | Compacto y silencioso
Condensación por aire o agua

La unidad interior (evaporador) está fabricada mediante perfiles de aluminio extruido, unidos con esquinas plásticas de alta resistencia y paneles tipo sándwich con cierres exclusivos y acabado en pintura electrostática en polvo.

La filtración cumple con las normas vigentes.

Utiliza fluido refrigerante ecológico tipo R410A o, opcionalmente, R407C.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Instalación sencilla | Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Excelente relación costo-beneficio | Diversos accesorios opcionales | Compresor Scroll | Fluido ecológico y eficiente | Alta eficiencia energética

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan | Filtración especial | Recalentamiento eléctrico | Humidificador | Compresor inverter | Automatización / Supervisión; Aplicación en entornos con temperaturas superiores a 40°C.



WALL MOUNTED

2 - 30TR | Compacto y silencioso
Condensación de aire o agua

Disponible varios arreglos de montaje, salida de aire frío superior o inferior y acceso a la caja de fusibles interno o externo | Equipo con evaporador y condensador integrados no hay necesidad de cargarefrigerante de fluido.

Condensador tipo microcanal que posee menor volumen interno, reduciendo la carga de refrigerante hasta un 70 comparado con cambiadores de tubo/aleta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Mantenimiento simplificado | Bajo nivel de ruido | Mejor relación calidad-precio | Accesorios opcionales varios; Compresor Scroll | Control de temperatura digital | Fluido ecológico | Eficiencia Energía.

OPCIONALES

Tratamiento para Ambientes Salinos e Clasificados | Ventiladores con Tecnología EC Fan | Filtragem especiais | Reaquecimento Elétrico | Umidificador | Compresor inverter; Automação para operação Operante/Reserva; Acabamento com cores diversas de acordo com padrão do cliente | Aplicação em ambientes com temperaturas acima de 40°C.



ROOF TOP

5 – 30TR | Compacto y silencioso
Condensación de aire o agua

Equipo con evaporador y condensador integrados no habiendo necesidad de carga de fluido refrigerante. Montados a través de estructura de acero con acabado en pintura epoxi. Tapas y puertas de fácil acceso a mantenimiento y aislamiento con espuma elastomérica de alta densidad. Cuadro eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

Condensador tipo Microcanal que posee menor volumen interno, reduciendo la carga de fluido refrigerante en hasta 70% comparado con intercambiadores tubo/aleta. De esta forma contribuyendo para una solución más ecológica y económica.

Utiliza Fluido Refrigerante Ecológicamente correcto estándar.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Fácil instalación | Mantenimiento simplificado; Bajo nivel de ruido | Mejor relación calidad-precio | Accesorios opcionales varios; Compresor Scroll control de temperatura digital | Fluido ecológico | Eficiencia Energía.

OPCIONALES

Ventiladores con tecnología EC Fan | Filtración especial | Recalentamiento eléctrico | Humidificador | Compresor inverter; Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas por encima de 40°C.



CAJA DE FILTRACIÓN VENTILACIÓN EXTRACCIÓN

300m³/h – 20.000m³/h

Equipados con ventiladores radiales o tipo centrífugo sirocco de alta eficiencia y vida útil. Pueden ser equipados con diversos tipos de filtración y controles.

Cuadro eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo.

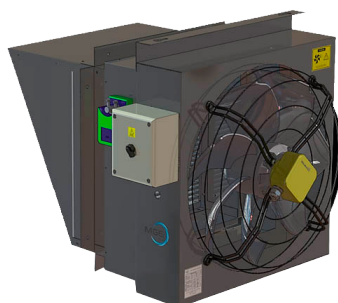
Disponibles en varios caudales y pérdida de carga.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Configuración Horizontal o Vertical | Fácil Instalación | Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento | Ventilador Radial o Centrífugo Sirocco | Bajo nivel de ruido | Mejor coste beneficio | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Ventiladores con Tecnología EC Fan | Control Inteligente de los ventiladores | Estructura en Aluminio o Inox | Aplicación en ambientes clasificados | Filtros diversos | Damper estándar o cortafuego con actuador | Cuadro eléctrico de protección y comando.



EXTRACCIÓN PARA EXTINCIÓN DE INCENDIOS

Control Integrado | Kit Completo | Plug and Play

Para aplicaciones en Centros Eléctricos o Salas que necesiten la remoción de gases generados por el sistema de combate de incendios. Sistema desarrollado en condición Plug and Play. No habiendo la necesidad de cuadro de automatización para los mismos, apenas conexión de fuerza y comando ligada a la central de incendio.

Conjunto compuesto por: EXTRACCIÓN Y TOMA DE AIRE.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Configuración para montaje Horizontal | Fácil Instalación | Menor área ocupada | Fácil acceso para mantenimiento | Ventilador Axial de alto caudal | Bajo nivel de ruido | Mejor coste beneficio | Eficiencia Energética | Control integrado.

OPCIONALES

Ventiladores con Tecnología EC Fan | Control Inteligente de los ventiladores | Sensor de humo | Estructura en Aluminio o Inox | Aplicación en ambientes clasificados; Damper estándar o cortafuego con actuador | Venecianas | Cuadro eléctrico de protección y comando.



PRESURIZADORES

150 m³/h - 5.000 m³/h | Control integrado | Filtros diversos | Plug and Play

Equipados con ventiladores radiales o tipo centrífugo sirocco de alta eficiencia y vida útil. Pueden ser equipados con diversos tipos de filtración y controles. Cuadro eléctrico integrado y completo para el perfecto control del equipo, no necesitando instalación en campo. Disponibles en varios caudales y pérdida de carga.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Configuración Horizontal o Vertical | Fácil Instalación | Menor área ocupada; Fácil acceso para mantenimiento | Ventilador Radial o Centrífugo Sirocco | Bajo nivel de ruido | Mejor coste beneficio | Eficiencia Energética | Control de presión on/off integrado.

OPCIONALES

Ventiladores con Tecnología EC Fan | Control Inteligente de los ventiladores | Sensor de Filtro sucio | Estructura en Aluminio o Inox | Aplicación en ambientes clasificados; Filtros diversos | Damper estándar o cortafuego con actuador | Venecianas | Cuadro eléctrico de protección y comando.

LÍNEA LABORATORIO



FANCOIL

7 - 140KW | Down Flow, Up Flow y Bajo Suelo

Desarrollado para atender ambientes con densidad media y alta de calor sensible, manteniendo un control preciso de la temperatura.
Montado mediante estructura de acero con acabado en pintura electrostática en polvo.
Con innovación y tecnología de punta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto Factor de Calor Sensible >0,9 SH;
Fácil instalación | Modularidad;
Fácil acceso para mantenimiento;
Ventiladores EC Fan | Filtros de aire según normas vigentes | Control Microprocesado Inteligente | Bajo nivel de ruido | Mejor relación costo-beneficio;
Amplia gama de accesorios opcionales | Eficiencia Energética.

OPCIONALES

Válvula de control de flujo de agua: 2 vías / 3 vías - ON/ OFF o proporcional;
Recalentamiento eléctrico | humidificador;
Tratamiento para ambientes clasificados;
Ventilador Plenum Fan EC | Filtración especiales.



SPLIT SYSTEM

1 – 10 TRs | Horizontal o Vertical
Condensación por aire o agua

Desarrollado para atender ambientes con baja y media densidad de calor sensible, manteniendo un control preciso de temperatura, humedad y calidad del aire las 24 h del día, los 7 días de la semana, durante todo el año, generando ahorro energético.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor sensible > 0,9 SH;
Fácil instalación | Modularidad;
Diversas configuraciones de montaje;
Fácil acceso para mantenimiento;
Compresor Scroll | Filtros de aire según Normas Vigentes | Control Microprocesado Inteligente | Bajo nivel ruido | Mejor relación costo-beneficio;
Amplia gama de accesorios opcionales; Eficiencia energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos y Clasificados | Ventiladores con Tecnología EC Fan | Filtración especial; Recalentamiento eléctrico; Humidificador | Compresor inverter; Automatización/ Supervisión;
Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40 °C.



SELF CONTAINED

7 – 106 kW | Condensación por Aire o Agua
Down Flow, Up Flow y Bajo Suelo

Desarrollado para atender ambientes con media y alta densidad de calor sensible, manteniendo un control preciso de temperatura, humedad y calidad del aire las 24 horas del día, los 7 días de la semana, durante todo el año, generando ahorro energético.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor sensible >0,9 SH;
Fácil instalación | Modularidad;
Diversas configuraciones de montaje;
Fácil acceso para mantenimiento;
Compresor Scroll | Ventiladores EC Fan;
EXV - Válvula de expansión electrónica;
Filtros de aire según normas vigentes;
Control microprocesado inteligente | Bajo nivel de ruido | Mejor relación costo-beneficio | Eficiencia energética.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes clasificados;
Compresor inverter| Supervisión remota;
Dual Fluid (Expansión Directa e Indirecta en el mismo equipo) | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



WALL MOUNTED

2 TR – 30 TRs
Impulsión Superior o Inferior

Disponible en diversas configuraciones de montaje, interiores o exteriores, con descarga de aire frío superior o inferior y acceso al cuadro eléctrico desde el interior o el exterior.

Equipo con evaporador y condensador integrados, sin necesidad de carga de fluido refrigerante adicional.
Condensador tipo Microcanal, que presenta un menor volumen interno, reduciendo la carga de refrigerante hasta un 70 % en comparación con los intercambiadores tubo/aleta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor sensible >0,9 SH;
Fácil instalación | Modularidad | Fácil acceso para mantenimiento | Compresor Scroll;
Filtros de aire según normas vigentes | Bajo nivel de ruido | Mejor relación

OPCIONALES

Ventiladores EC Fan | Tratamiento para ambientes clasificados | Válvula de Expansión Electrónica | Recalentamiento Eléctrico;
Humidificador | Compresor inverter;
Control microprocesado inteligente;



ROOF TOP

2 – 40TR | Compacto y Silencioso
Condensación por Aire o Agua

Equipo con evaporador y condensador integrados, sin necesidad de carga adicional de fluido refrigerante.
Fabricado con estructura de acero con acabado en pintura epoxi.
El condensador tipo Microcanal presenta un menor volumen interno, reduciendo la carga de refrigerante hasta un 70 % en comparación con los intercambiadores tubo/aleta.

VENTAJAS Y BENEFICIOS

Alto factor de calor sensible >0,9 SH;
Fácil instalación | Modularidad;
Diversas configuraciones de montaje (Down Flow, Up Flow) | Fácil acceso para el mantenimiento | Compresor Scroll | Ventiladores EC Fan | EXV - Válvula de expansión electrónica | Filtros de aire según normas vigentes | Control microprocesado inteligente | Bajo nivel de ruido | Mejor relación costo-beneficio.

OPCIONALES

Tratamiento para ambientes salinos y clasificados | Ventiladores con tecnología EC Fan | Filtraciones especiales; Recalentamiento eléctrico | Humidificador; Compresor inverter | Automatización/Supervisión | Aplicación en ambientes con temperaturas superiores a 40°C.



UNIDAD DE TRATAMIENTO DE AIRE

UTA | 500 m³/h – 50.000 m³/h

Nuestras unidades de tratamiento de aire se suministran en diversos tamaños de gabinete, con caudales de aire desde 500 m³/h hasta 50.000 m³/h.

Operamos bajo la ideología de "menos es más" y siempre nos esforzamos por fabricar la UTA más compacta posible, considerando todos los parámetros de diseño requeridos. Esto las hace ideales para instalaciones interiores y exteriores, donde el espacio ocupado es un factor crítico.

Configuraciones de la UTA

Tanto si necesita UTA interiores o exteriores, de uno o dos niveles, lado a lado, instaladas en techo o sobre el suelo, podemos ofrecerle la mejor solución.

La configuración no representa una limitación, siempre que se especifique al inicio del proyecto, ya que podemos adaptar y desarrollar su unidad de tratamiento de aire conforme a sus necesidades específicas.

UTA con total flexibilidad

Con una amplia variedad de configuraciones operativas flexibles para atender diferentes aplicaciones y preferencias del usuario.

Desarrolladas y fabricadas en la opción DX (Expansión Directa) con fluido ecológicamente responsable R410A, disponible en todas nuestras unidades de tratamiento de aire, ofreciendo opciones de refrigeración (3 kW – 140 kW) y calefacción (1,5 kW – 100 kW). Disponibles con uno o dos circuitos de refrigeración o calefacción, ya equipadas con panel de control y protección. También disponibles en la opción CW (Agua Enfriada) con las mismas capacidades que la versión DX.



SERVICIO AL CLIENTE

DESARROLLO DE PROYECTOS ESPECIALES

Disponemos en nuestro portafolio de servicios de ingeniería para el desarrollo de equipos, tales como suministro de consultoría y proyectos para aplicaciones en general.

DATOS COMPLETOS DE LOS EQUIPOS

Detalle completo de los equipos a ser aplicados en el ambiente según el proyecto.

SOPORTE INMEDIATO

En MGE air, no solo desarrollamos y fabricamos equipos de climatización, también proporcionamos una amplia gama de servicios de apoyo para garantizar a nuestros clientes que reciban la mejor y más rápida atención en el pre y postventa.

Con un equipo con vasta experiencia en climatización en las áreas de confort, industrial, misión crítica, hospitalaria y centros de datos. Especialización y soporte técnico también.

Desde el proyecto hasta el Start-Up, nuestro equipo podrá ofrecerle soporte para garantizar que su sistema opere con el máximo rendimiento y desempeño, proporcionando eficiencia energética y longevidad.

PIEZAS ORIGINALES

Las piezas originales proporcionan a los clientes fiabilidad, tranquilidad y garantizan la operación de los equipos.

Estamos siempre comprometidos en proporcionar a nuestros clientes un acceso fácil y rápido a piezas de repuesto, recomendando a sus clientes piezas para "spare parts" con una planificación segura y fiable.

Con costes y condiciones comerciales especiales.

INSTRUCCIÓN Y ENTRENAMIENTO OPERACIONAL

Además de los servicios de puesta en marcha, inicio de operación, supervisión de montaje y mantenimientos, podemos proporcionar formación/instrucción in situ. Esto será útil para los responsables de la operación de la unidad.

Aunque este servicio se adapta a las necesidades individuales, normalmente incluye:

- Suministro de los manuales de operación y mantenimiento.
- Introducción, permitiendo destacar lo que usted considere relevante.
- Navegación y explicación de la operación básica del controlador.
- Instrucciones sobre ítems de mantenimiento de la unidad, tales como: cuadro eléctrico, ventiladores, compresores, protecciones mecánicas y eléctricas, así como controladores.

SUPERVISIÓN DE MONTAJE, PUESTA EN MARCHA

MGE Air proporciona un servicio completo de supervisión de montaje, puesta en marcha e inicio de operación de sus productos, realizado por profesionales experimentados y capacitados para garantizar que, una vez adquiridas nuestras soluciones, su equipo sea configurado para funcionar correcta y eficientemente, con el fin de optimizar y garantizar su rendimiento.

EQUIPO ESPECIALIZADO

Al optar por utilizar nuestros servicios, puede tener la certeza de que todos nuestros profesionales son:

- Capacitados en fábrica con los más altos estándares por profesionales involucrados directamente en el desarrollo de proyectos de los equipos.
- Equipados con instrumentos de prueba de última generación, calibrados y necesarios para garantizar que los valores sean correctos sin ninguna duda o margen de error.
- Equipados con las herramientas y software necesario para comunicarse con los controladores de la unidad.

CONTACTOS

E-mail: contato@mgeair.com.br
Teléfono: +55 (11) 4529-5178
Whatsapp: +55 (11) 9 1648-4040

Asistencia Técnica

E-mail: servicos@mgeair.com.br
Teléfono +55 (11) 4529-5178
Whatsapp: +55 (11) 9 1150-2759

Nuestra dirección

Rodovia Dom Gabriel Paulino Bueno Couto, Km 83 + 284, Área 03-A, Quadra S/N – Galpão 02, Bairro Pinhal Cabreúva – CEP: 13317-204



somos MGE



Whatsapp: +55 11 91648-4040 | Teléfono: +55 11 4529-5178

Rodovia Dom Gabriel Paulino Bueno Couto Km 83 + 284 SN,
Galpão 02 - Pinhal, Cabreúva - SP, 13317-204

Escanee el CÓDIGO QR
y póngase en contacto!

