



Nace una nueva categoría en
transferencia térmica industrial

Fluido caloportador orgánico de última generación



Nonfood Compounds
HT1

Garantía de seguridad en
la industria alimentaria

Protege la integridad de las instalaciones
con una eficiencia certificada

Quienes somos

CERPROKEM, S.L. es una empresa dedicada a la fabricación de especialidades químicas para la industria. Somos una empresa familiar profesionalizada que acompaña a sus clientes a encontrar soluciones reales frente a problemas complejos. La suma de dos generaciones aporta más de 50 años de experiencia en el sector químico industrial. Estamos en constante evolución, implicados en la investigación y desarrollo de nuevos productos, para satisfacer las necesidades del mercado actual y del futuro.

Responsabilidad y ética

Transparencia total, honestidad, implicación y rigor profesional en cada proyecto.

Servicio personalizado

Acompañamiento técnico experto y agilidad de respuesta inmediata.

Búsqueda de la excelencia

Trabajamos con compromiso. Innovamos para resolver. Nuestro objetivo es dar la máxima calidad y el mejor servicio a nuestros clientes.

Innovación química con conciencia ambiental

Nuestro compromiso real con la sostenibilidad:

Energía limpia:

Generamos la mayor parte de nuestro consumo mediante placas fotovoltaicas propias.

Eficiencia líder:

Registramos un ratio extraordinario de solo 0,01 kg de CO₂e por euro facturado.

Producción responsable:

34 kg de CO₂ por tonelada producida, una cifra altamente competitiva en el sector.

Logística consciente:

Optimización continua de la cadena de suministro.

Especialización

Tratamiento de aguas industriales.

Laboratorio I+D

Análisis y desarrollo de formulaciones exclusivas y producto propio.

DinaFluidX

smart cooling

Origen e innovación

DinaFluidX es un fluido caloportador de nueva generación, desarrollado íntegramente mediante un programa propio de investigación, desarrollo y validación experimental durante más de tres años.

Ha sido diseñado específicamente para su uso en circuitos cerrados de refrigeración en la industria alimentaria, donde la fiabilidad, la estabilidad térmica y la seguridad son factores críticos.

Su formulación responde a criterios técnicos exigentes y ha sido optimizada a partir de ensayos en condiciones reales de operación.



Características principales

Máxima eficiencia energética

Gracias a sus propiedades termodinámicas optimiza el intercambio de calor y reduce la exigencia operativa del sistema.

Impacto económico real

Ahorro efectivo en todos los procesos: energético, mantenimiento y diseño de instalaciones.

Protección anticorrosiva avanzada

Contribuye a la conservación de los materiales del sistema y a la estabilidad operativa a largo plazo, incluso en rangos térmicos elevados.

Apto para industria alimentaria

Fluido caloportador no tóxico. Totalmente apto para su uso en la industria alimentaria, garantizando la fiabilidad en procesos sensibles. Certificación NSF HT1. Incluye cumplimiento norma 21 CFR de la FDA.

Composición orgánica y biodegradable

Formulación orientada a minimizar el impacto ambiental, tanto en uso como en gestión final.

Tecnología propia

Formulación patentada, con control completo sobre el desarrollo y la evolución del producto.

Desarrollo en entorno industrial real

Formulado y validado en Barcelona, dentro de un ecosistema industrial alimentario altamente exigente.

Adaptado al marco regulatorio europeo

Desarrollado como solución a las restricciones legales de la Normativa F-Gas sobre gases fluorados (Reglamento UE 2024/573), en vigor desde marzo de 2024.



Nonfood Compounds
HT1

DinaFluidX ofrece una solución técnica fiable para sistemas de refrigeración que requieren estabilidad, eficiencia y cumplimiento normativo



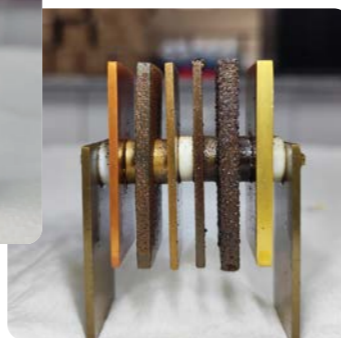
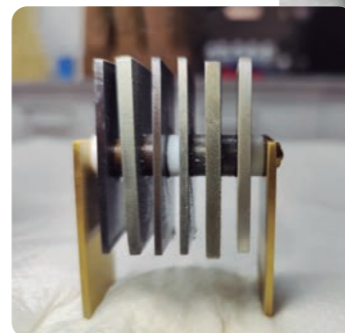
Validación anti-corrosión

DinaFluidX presenta una elevada protección frente a la corrosión, contribuyendo a mejorar los estándares habituales en sistemas de refrigeración en circuito cerrado.

En **Cerprokem** contamos con los medios técnicos y el conocimiento especializado necesarios para llevar a cabo ensayos propios en laboratorio, lo que nos permite evaluar el comportamiento del producto bajo condiciones controladas y reproducibles.

DinaFluidX ha sido sometido a un programa de validación exigente, basado en metodologías reconocidas internacionalmente.

En este contexto, se han realizado más de 30 ensayos conforme a la norma ASTM D-1384, ejecutados íntegramente en nuestro laboratorio.



Muestras de resultados después de ensayos según Norma ASTM D-1384



Resultados auditados por una experta internacional de prestigio:

Dra. Linda Gil

Especialista en corrosión y materiales. Doctora en Metalurgia y Ciencia de los Materiales con más de 30 años de Experiencia. Consultor/Asesor en Corrosión, Análisis de Fallas y Selección de Materiales para la Industria Petrolera, Minería y Siderúrgica. Docente y Coordinadora de la Especialización en Corrosión en El Centro de Estudios de Corrosión de la Universidad Nacional Experimental Politécnica "Antonio José de Sucre" (VE). Con más de 70 Artículos Publicados en Revistas Técnicas Internacionales. Miembro Comisión Minería y Materiales de la Academia Nacional de Ingeniería y Hábitat (VE).

Rendimiento óptimo

-60°C a +60°C sin pérdida de rendimiento

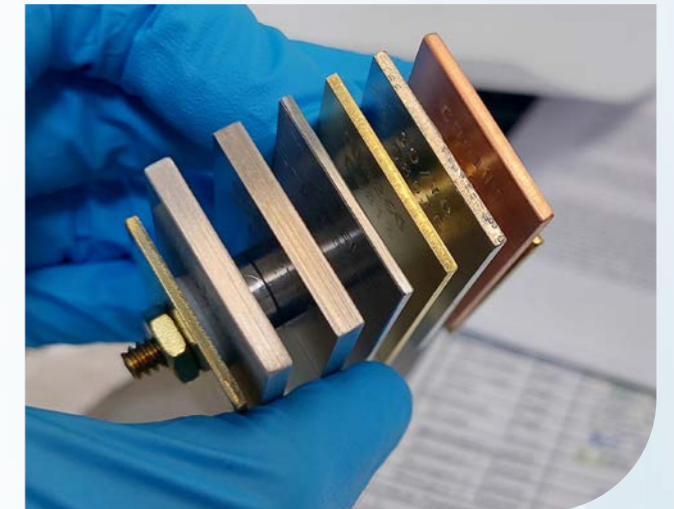
DinaFluidX mantiene sus propiedades incluso en las condiciones más extremas. Nuestra fórmula patentada garantiza estabilidad y protección en un rango térmico excepcionalmente amplio.

Mientras otros fluidos:

- Pierden eficiencia a altas temperaturas
- Incrementan el riesgo de corrosión

DinaFluidX ofrece:

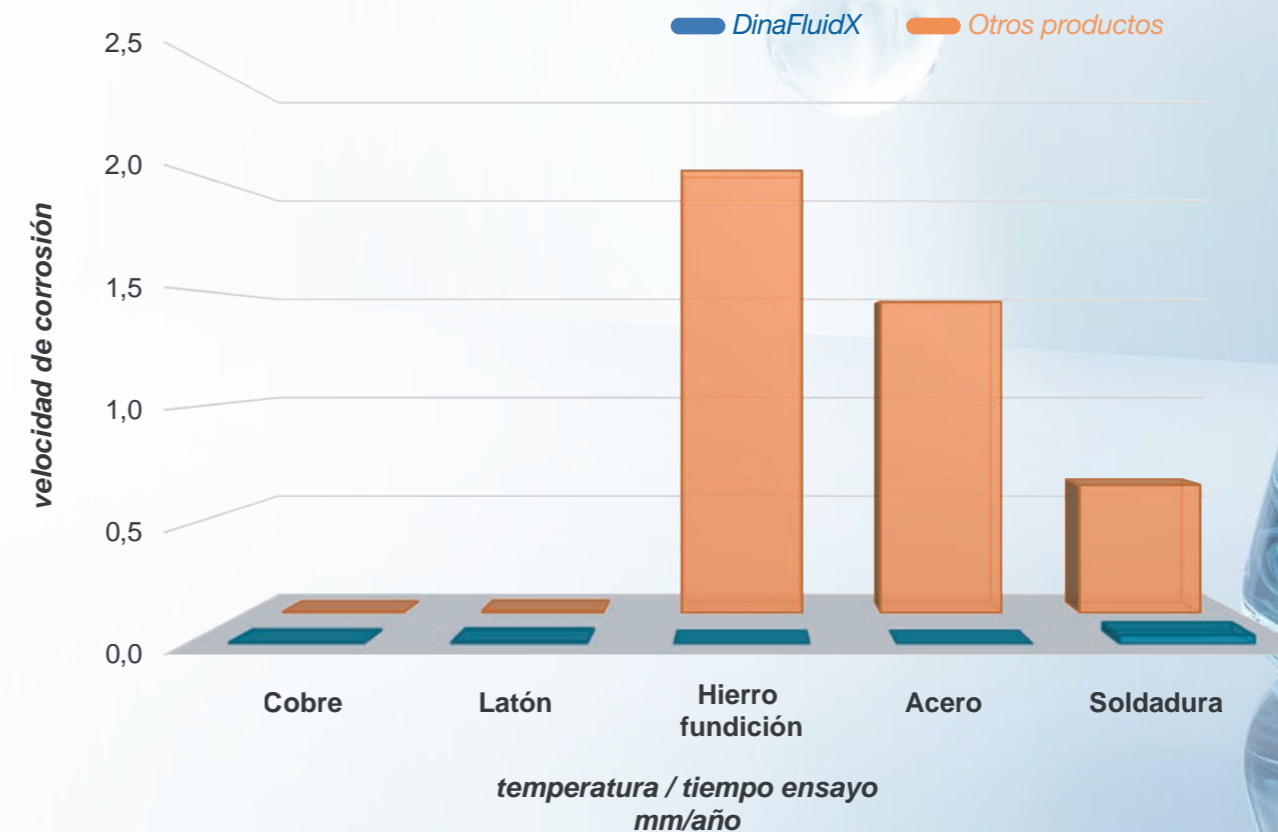
- Estabilidad total
- Protección constante
- Rendimiento continuo



Previene y protege:
Control avanzado de corrosión

Comparativa de corrosión:

DinaFluidX vs soluciones del mercado
Ensayo Norma ASTM D-1384





Impacto económico real

En la industria, la instalación es el activo más valioso, y **DinaFluidX** no solo mejora el rendimiento técnico de sus instalaciones, sino que las protege durante toda su vida útil y transforma directamente su estructura de costes.

Ahorro energético

Menor consumo energético en operación gracias a su baja viscosidad y alta conductividad térmica, ya que **DinaFluidX** optimiza el intercambio de calor y reduce el esfuerzo del sistema; además, mejora el rendimiento en chillers (con mayor temperatura de evaporación), permite sistemas más eficientes en todo el rango térmico y se traduce en menos energía, más rendimiento y mayor ahorro.

→
Más eficiencia >
Más vida útil >
Menos coste

Ahorro estructural en mantenimiento

Una menor agresividad química elimina el deterioro prematuro de las instalaciones, reduciendo drásticamente el mantenimiento correctivo y las incidencias —con menor necesidad de recambios y paradas—, lo que se traduce en un ahorro en operaciones donde la corrosión deja de ser un coste oculto: menos corrosión, menos coste.

Ahorro en diseño

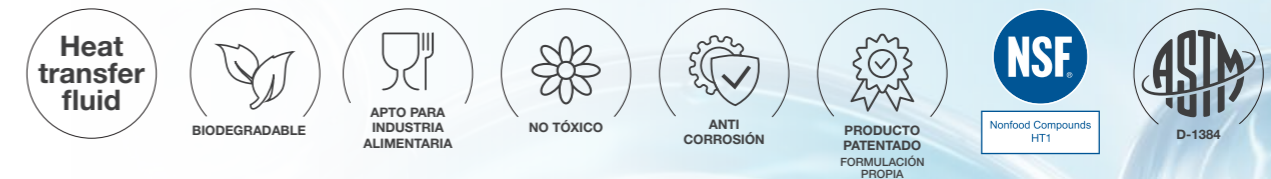
Impacto en el diseño de instalaciones: **DinaFluidX** permite diseñar sistemas más eficientes desde el inicio, con instalaciones más simples y compactas, bombas de menor potencia, tuberías de menor diámetro e intercambiadores más optimizados, logrando una eficiencia que empieza antes de construir.

Ahorro a largo plazo

Mayor vida útil que reduce el CAPEX futuro y convierte la eficiencia en rentabilidad.



Fluido caloportador basado en sales orgánicas no tóxicas combinadas con inhibidores de corrosión orgánicos biodegradables.



Propiedades y ventajas destacadas

- Orgánico
- Protección anticorrosiva avanzada (ensayos norma ASTM D-1384)
- Volumen estable con cambios de temperatura
- Estable, no inflamable
- Rango de trabajo: -60 °C a +60 °C sin pérdida de propiedades
- Adaptado a normativa actual y futura

Frente a soluciones basadas en glicoles

- Mayor conductividad térmica traducida a una mejor transferencia de calor
- Menor viscosidad, lo que significa un menor consumo energético
- Mejor rendimiento energético
- Ciclo de vida extendido

Aplicaciones

- Industria alimentaria y farmacéutica
- Supermercados
- Pistas de hielo
- Centros logísticos
- Instalaciones deportivas
- Sistemas CO₂ (desescarche con fluido caliente)
- Ideal para circuitos secundarios de refrigeración

Propiedades físicas

Aspecto	Líquido
Color	Incoloro o ligeramente amarillento
pH (20°C):	8,5 – 9,5
Peso específico:	1,10 – 1,27 g/cc (a 20°C)
Punto de congelación:	Rango -10°C a -60°C
Punto de ebullición:	-109°C
Solubilidad:	Totalmente soluble en agua



DinaFluidX

smart cooling

Un nuevo paradigma en la refrigeración industrial:

**Fluido caloportador orgánico y
biodegradable de nueva generación**

Desarrollado íntegramente por Cerprokem

**Fórmula patentada que garantiza una alta protección
frente a la corrosión y un rendimiento térmico estable
en todo su rango de trabajo +60°C/-60°C**

**Sello NSF HT1 que certifica la seguridad
en su uso para la industria alimentaria**

**Máxima eficiencia, seguridad,
sostenibilidad y ahorro**

www.dinafluidx.eu

+info

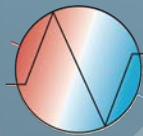


FICHA
TÉCNICA



FICHA DE
SEGURIDAD

Distribuidor oficial:



JNC

J. Negre C., S.L.

Soluciones desde 1991

J. NEGRE C., S.L.
París, 1-7, Nave 28
08191 Rubí, Barcelona (Spain)
T 93 588 08 18
vendes@jnegre.com
www.jnegre.com

Fabricado por:



CERPROKEM, S.L.
Francesc Macià, Nave 78
08530 La Garriga, Barcelona (Spain)
T 93 119 98 28
info@cerprokem.com
cerprokem.com