



**MITSUBISHI
HEAVY INDUSTRIES**

Q-ton *Air to Water*
AEROTERMIA

El sistema *idóneo* para grandes demandas de **ACS** y **Calefacción**
en hoteles



Producción de
ACS hasta 90°C
y **Calefacción** con
REFRIGERANTE



Es tecnología. Es futuro



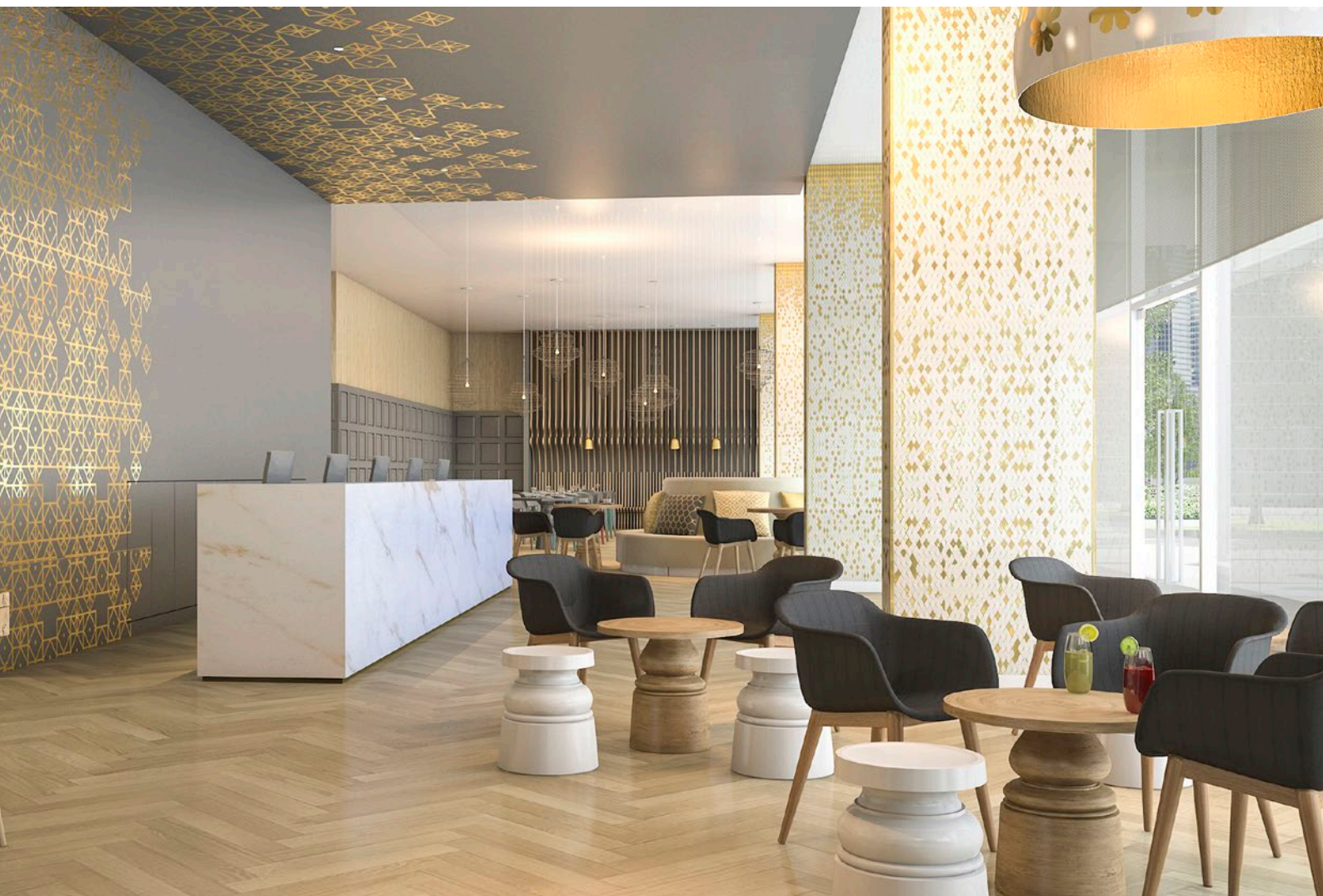
**Tecnología
Japonesa**

LUMELCO

www.lumelco.es

Q-ton *Air to Water* **AEROTERMIA**

El sistema *idóneo* para grandes demandas de **ACS** y **Calefacción**



Índice

| | |
|--|----|
| Mitsubishi Heavy Industries, Información corporativa | 4 |
| El sistema idóneo para grandes demandas de ACS y Calefacción | 6 |
| Showroom y Cursos Q-TON | 14 |
| Instalaciones de Referencia en Hoteles | 12 |
| Nuestro Microsite | 29 |
| Oficinas y Delegaciones LUMELCO | 30 |



Grupo MHI

Los resultados de hoy son el punto de partida para los de mañana

Mitsubishi Heavy Industries, Ltd. (MHI) lleva **más de 130 años** asegurando el futuro de las personas a través de la tecnología y de su pasión por la innovación.

Desde su **fundación en 1884**, MHI ha contribuido al desarrollo de la sociedad ofreciendo nuevas soluciones de vanguardia y proporcionando una serie de productos y servicios que han establecido la infraestructura social que sustenta la vida de muchas personas.

Hoy en día, **MHI tiene 81.845 empleados** y **ventas anuales de más de 33 mil millones de euros**, con productos que van desde el aire acondicionado a la industria aeroespacial, y desde los sistemas de energía a la construcción naval. MHI fabrica más de 700 gamas de productos diferentes para diversos mercados industriales en todo el mundo, y tiene una larga historia en el diseño y fabricación de sistemas de refrigeración que se remonta a 1920. En MHI concentramos nuestro esfuerzo en la búsqueda de la excelencia tecnológica, asumiendo nuevos retos de futuro, porque nuestras metas son ilimitadas y **porque sabemos que los resultados de hoy son el punto de partida para los de mañana**

Mitsubishi Heavy Industries
Japón (Tokio) y Mitsubishi Heavy
Industries Thermal Systems
(Nagoya) felicitan al sistema
Q-TON por su

7º

Aniversario en
España y Portugal



El sistema **Q-TON** se fabrica al **100%** en la fábrica de Mitsubishi Heavy Industries Thermal Systems en Nagoya, Japón.

Mitsubishi Heavy Industries Thermal Systems, Ltd.

A finales de 2016 nace **Mitsubishi Heavy Industries Thermal Systems, Ltd.**, una sociedad perteneciente al grupo Mitsubishi Heavy Industries **dedicada en exclusiva a la fabricación y comercialización de equipos de aire acondicionado y refrigeración**. Engloba una amplia gama de productos, desde enfriadoras centrífugas, bombas de calor, unidades de refrigeración de transporte hasta equipos de aire acondicionado industriales, satisfaciendo igualmente todas las necesidades de uso residencial y comercial.



Es tecnología. Es futuro

Por tierra, mar, aire... y a través del espacio!

El mundo en el que vivimos a día de hoy, es el resultado de la industria creada por el ser humano. Pero en un mundo sin personas no habría necesidades para la industria. Por eso, todo lo que hacemos en Mitsubishi Heavy Industries es **para las personas y**

pensando en ellas, en sus necesidades del presente y del futuro. Buscamos la armonía de todos los elementos que intervienen en el proceso industrial para hacer del mundo un lugar mejor.

MOVE THE WORLD FORWARD



La
INNOVACIÓN
está en **nuestro**
ADN

Mitsubishi Heavy Industries Thermal Systems, Ltd, proporciona a todos los partners de MHI en la unidad de negocio de aire acondicionado, un gran impulso al estar dotada de I+D propio, del orden de un 30% más de capacidad productiva, nuevas redes de comercialización con presencia en los 5 continentes así como innumerables modelos nuevos adaptados a cada uno de estos 5 mercados.

Su principal objetivo es fortalecer la competitividad de **MHI** en el mercado global.

MHI apoyará totalmente este desarrollo comercial mientras coopera estrechamente con **Mitsubishi Heavy Industries Thermal Systems, Ltd**.



**Tecnología
Japonesa**

El sistema idóneo para grandes demandas de ACS y Calefacción

Sistema Q-TON

Producción de **ACS hasta 90°C** y **Calefacción** con **REFRIGERANTE** 

El Sistema Q-TON es una bomba de calor para **producción de agua caliente sanitaria desde 60° a 90° C y para Calefacción mediante aerotermia con compresor de CO₂.**

La bomba de calor de Mitsubishi Heavy Industries utiliza un compresor de CO₂ para obtener agua caliente sanitaria (ACS) hasta 90°C incluso con temperaturas exteriores de -25°C. El sistema Q-TON es capaz de alcanzar los 90°C **sin utilizar ninguna energía convencional de apoyo**, reduciendo los costes de funcionamiento y el impacto medioambiental.

Consigue una alta eficiencia energética en todas las condiciones de funcionamiento gracias a la combinación, en un solo compresor, de la tecnología de compresión rotativa y scroll y a la utilización del refrigerante R744 (CO₂).

Q-TON es el Sistema perfecto para uso en hoteles, centros deportivos, residencias, oficinas, comunidades de vecinos con sistema de agua y calefacción centralizada, etc.

Ecológico y Seguro

Ventajas Q-TON

- Ahorro energético y económico. Aerotermia como energía renovable.
- Posibilidad de instalación en intemperie y en interior.
- Eliminación de la sala de calderas.
- Mayor seguridad al no existir acumulación de combustible (gasóleo) o acometida de gas.
- No es necesaria una salida de humos.
- Mantenimiento prácticamente nulo.

Ventajas del Refrigerante CO₂

- Se trata de un refrigerante ecológico:
- Índice de calentamiento global [GWP] : 1
- Es estable
- No es tóxico
- No es inflamable
- No es caro de producir
- Alta transferencia de calor en evaporador y condensador
- Potencial de destrucción de la capa de Ozono [ODP] : 0



Aplicaciones Sistema Q-TON

1. Agua Caliente Sanitaria (ACS): con temperatura de producción de agua caliente desde **60°C hasta 90°C**.

2. Calefacción: para aplicaciones de **suelo radiante** y **radiadores de baja temperatura** con temperatura de retorno inferior a 30°C.

3. ACS + Calefacción: con selección de prioridad.

Otras aplicaciones:

4. Calentamiento de piscinas



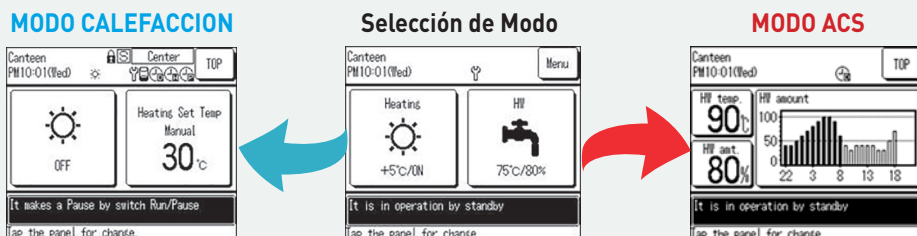
Nuevo
mando táctil
RC-Q1H



Nuevo

Integración del sistema Q-TON en BMS mediante un Interface Modbus

Selección de modo desde nuevo mando táctil RC-Q1H:



Nuevas funciones mando tactil RC-Q1H:

1. Programación horaria del porcentaje de calentamiento de tanques con temperatura de consigna de agua caliente variable.
2. Visualización de datos de funcionamiento.

Alto Rendimiento

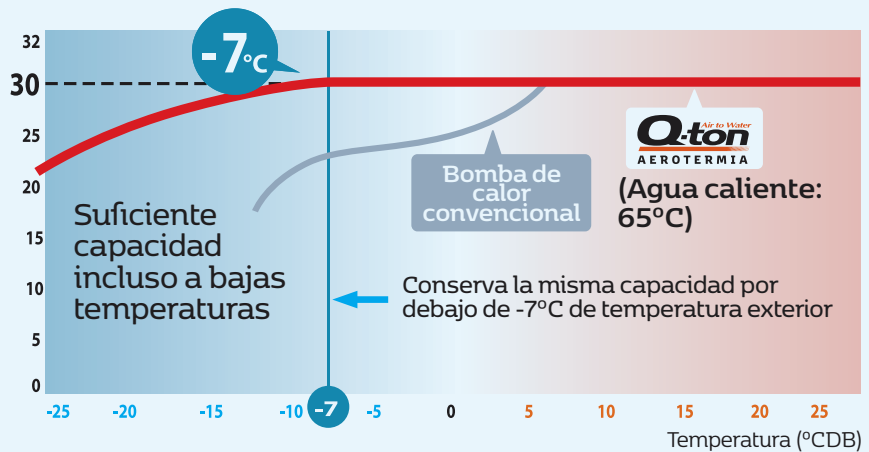
-25°C → 90°C -7°C → 100%

Rendimiento del 100% hasta -7°C

Incluso en zonas extremadamente frías con temperaturas exteriores por debajo de -25°C, consigue una temperatura de suministro de agua de hasta 90°C



Funcionamiento de Q-TON en una zona de frío extremo



3 AÑOS
MONITORIZACIÓN
GRATUITA*



SERVICIO
TÉCNICO
a nivel nacional



AHORRO ENERGÉTICO
de más del **60%**
frente a otros sistemas convencionales



MANTENIMIENTO
PRÁCTICAMENTE
NULO



SISTEMA
ANTI
LEGIONELA



BAJO NIVEL
SONORO
58dB



3 AÑOS
DE GARANTÍA
Siempre y cuando la monitorización
gratuita de MHI se lleve a cabo

* Para ello es necesario instalar el servidor Web RM-FGW. Consultar precio.

PoluAI XT

Protección anticorrosión de baterías (opcional)

- ⊗ Protección contra la corrosión
- ⊗ Seguridad y eficiencia de funcionamiento del equipo
- ⊗ Triplica la vida útil del equipo
- ⊗ Ahorro de hasta un 30% de costes energéticos

Blygold[®]
CORROSION PROTECTION



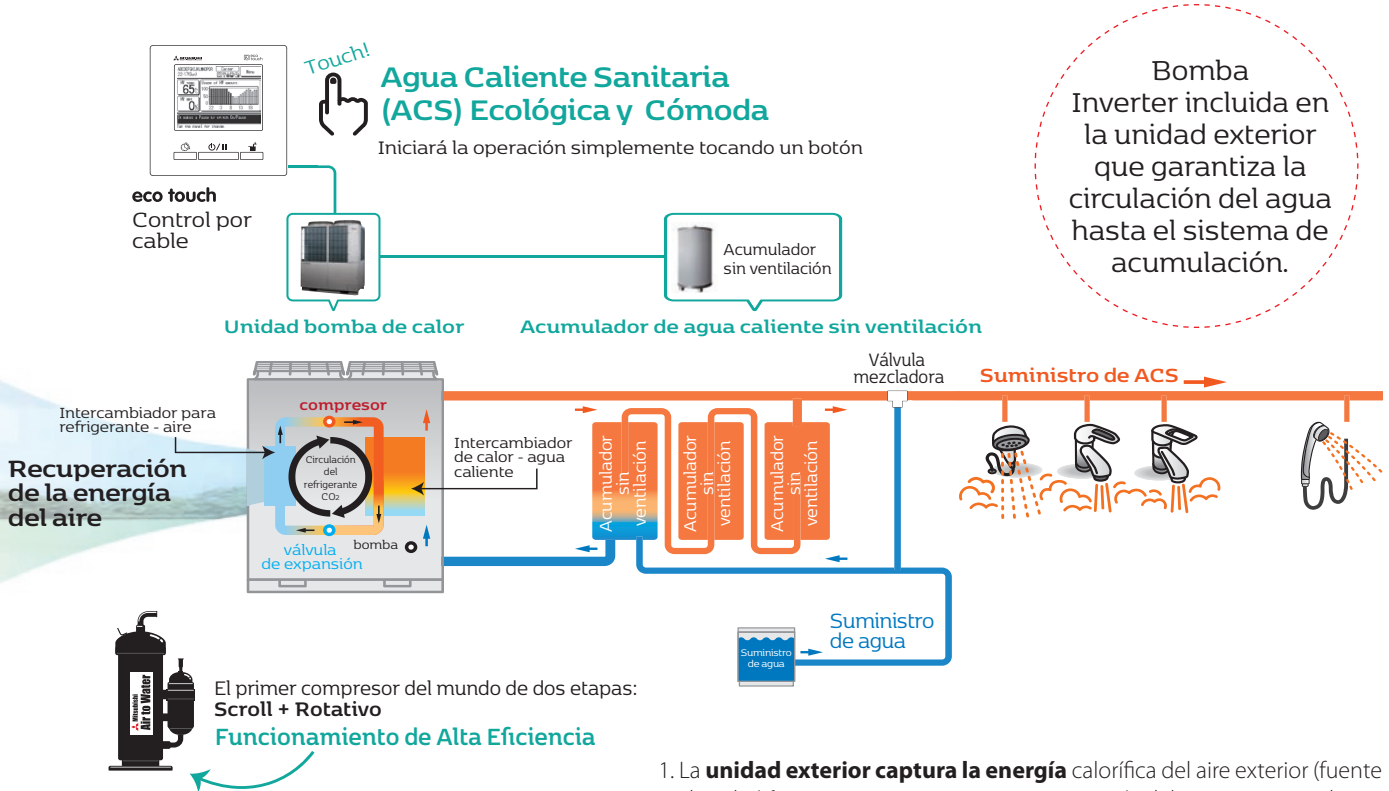
Solución completa

al combinarse con un sistema de climatización **VRF** de Mitsubishi Heavy Industries

Dispone de **9 sondas de temperatura** para **optimizar** el funcionamiento del equipo y **controlar la acumulación** en todo momento.



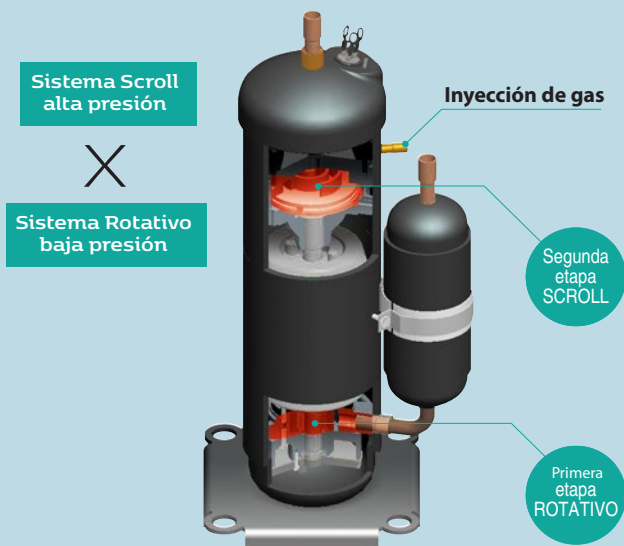
Funcionamiento



Bomba Inverter incluida en la unidad exterior que garantiza la circulación del agua hasta el sistema de acumulación.

1. La **unidad exterior captura la energía** calorífica del aire exterior (fuente de calor) **incrementa su temperatura** a través del compresor mediante el proceso de compresión.
2. El **refrigerante caliente** es **conducido al condensador**.
3. El **refrigerante libera la energía** calorífica al agua para su distribución
4. El **refrigerante** es **redirigido al evaporador** y el proceso vuelve a comenzar.

Alta eficiencia gracias al compresor de dos etapas



Compresor Patentedo
por Mitsubishi Heavy Industries

Compresor Scroll + Rotativo

Compresor de dos etapas Alta eficiencia conseguida en todas las condiciones de funcionamiento gracias a la combinación de dos sistemas.

Inyección de gas a media presión

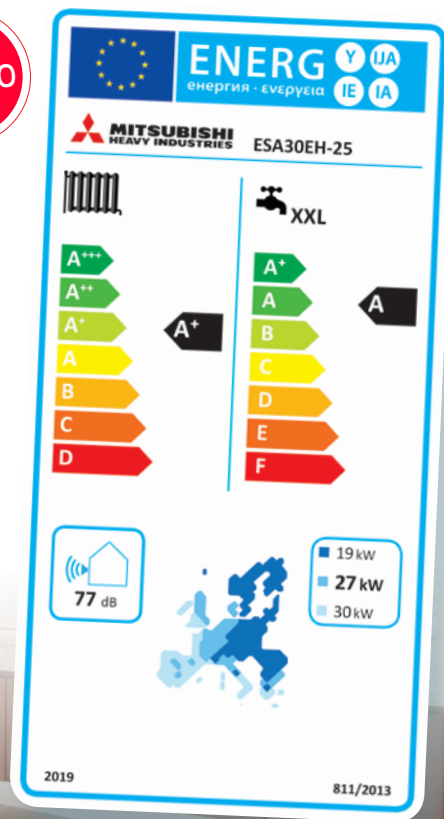
Incrementando la circulación del refrigerante se consigue una alta eficiencia a baja temperatura.

El sistema Q-TON cumple con el Reglamento de Ecodiseño relativo al LOT 21 para **Calefacción y ACS**

ENER LOT 21, o la directiva (UE) 2016/2281, aplica a los requisitos de diseño ecológico de productos de calentamiento de aire y productos de refrigeración por aire, enfriadores de procesos de alta temperatura y ventilosconvectores.

La primera fase entró en vigor el **1 de Enero de 2018** y se definen los requisitos energéticos relativos a la eficiencia y al rendimiento estacionales. Además, los fabricantes, sus representantes autorizados e importadores deberán facilitar el libre acceso a la información técnica sobre estos rendimientos, manual de instrucciones para instaladores y usuarios finales y manuales para el desmontaje, reciclado o eliminación del producto al final de su vida útil.

En este sentido, **Mitsubishi Heavy Industries**, siempre apostando por el respeto medioambiental, por la eficiencia energética y por la transparencia. Desde su concepción, diseñó el sistema **Q-TON cumpliendo con el Reglamento de Ecodiseño**.



Puede descargarse toda la documentación en la web de Lumelco o en la de MHI:

www.lumelco.es

www.mhi-mth.co.jp/en/techhp/euregulation/

El sistema **Q-TON** cumple con el Reglamento de **Ecodiseño** relativo al **LOT 21** y ensayado bajo **LOT 2**

Ecológico
COP 5,6*

El COP más alto del mercado (media estacional)

* Temperatura entrada de agua: 5 °C.
Temperatura aire exterior: 25°C.
Temperatura salida de agua 60°C.



El Sistema Q-TON tiene la certificación Europea KEYMARK para Bombas de calor, lo que confirma la calidad y alto rendimiento de este equipo.

Building Research Establishment Environmental Assessment Method (BREEAM®) es un **sistema de evaluación de la sostenibilidad en proyectos de construcción** basado en 9 categorías: gestión, salud y bienestar, energía, transporte, materiales, residuos, agua, uso del suelo y ecología, y contaminación. Este certificado de construcción sostenible, líder a nivel mundial, se adaptó a la normativa, idioma y práctica constructiva de España desde el año 2010.



Los objetivos de la metodología BREEAM® en relación con los **materiales** son los siguientes:

- Fomentar el uso de materiales de bajo impacto ambiental
- Fomentar políticas de adquisición de materiales de forma responsable
- Mejorar la eficiencia energética y acústica del edificio
- Fomentar la reutilización y/o conservación del edificio

Posibilidad
de instalación
**en interior
y exterior**

Ahorro de
hasta el **35%**
en los costes
energéticos
asociados al
**agua caliente
sanitaria.**

Desde 2014 LUMELCO es **socio colaborador** de **CEHAT (Confederación Española de Hoteles y Alojamientos Turísticos)** y de **ITH (Instituto Tecnológico Hotelero)** con quien tiene en marcha un **proyecto piloto del sistema Q-TON** dirigido a los más de **14.000 establecimientos** agrupados en **64 asociaciones** por todo el **territorio nacional**.

El objetivo de este acuerdo es estudiar las **ventajas** que para el **sector hotelero** tiene esta **bomba de calor** para producir **ACS**, capaz de generar.

Desde entonces, son muchos los hoteles que han apostado por ésta tecnología tan innovadora obteniendo unos importantes ahorros energéticos.

Sistema Q-TON

Desde 2013 en España y Portugal

La Bomba de Calor Q-TON de Mitsubishi Heavy Industries cumple 7 años en España y Portugal

La exclusiva bomba de calor Q-TON con refrigerante ecológico CO₂ de Mitsubishi Heavy Industries que ha cambiado el concepto de aporte de ACS en grandes instalaciones centralizadas, **cumple 7 años en España y Portugal**. Es un **sistema pionero a nivel mundial** que, aunque llevaba más de 15 años comercializándose en Japón, su introducción en la Península Ibérica fue en el año 2013. Durante estos años, han sido muchas las instalaciones que han contado con este sistema, principalmente por ofrecer unas ventajas únicas y diferenciadoras.

Las **más de 300 unidades instaladas en España y Portugal** nos avalan. Referencias emblemáticas como las cadenas de hoteles RIU, Vincci, NH, Ibis, Club Med, Hostel Generator, cadenas de gimnasios como Dreamfit, VivaGym o fábricas como la de Pikolín en Zaragoza, cuentan con este sistema y con sus importantes ahorros económicos, energéticos y en emisiones de CO₂ frente a otros sistemas convencionales.

Si además, a esta tecnología japonesa tan innovadora le unes la experiencia, soporte técnico y asistencia a las puestas en marcha de los equipos por parte de técnicos de Lumelco, el resultado es excelente.

**Más de
300 unidades**
instaladas en
España y Portugal
nos avalan

Desde **2013**, hemos cambiado el concepto de aporte de ACS en **grandes instalaciones centralizadas**.



Showroom

Cursos

Si quiere ver una instalación real, puede visitar el showroom de Q-TON que tenemos en las oficinas de Lumelco Madrid donde todas las semanas impartimos formaciones a ingenieros, arquitectos, instaladores y propietarios con el objetivo de dar a conocer las bondades y ventajas del sistema,

aplicaciones prácticas, planteamiento de diseños de instalaciones, visualización de rendimiento de casos reales, esquemas de principio, su puesta en marcha, etc. adaptamos cada curso a los asistentes para aprovechar al máximo la formación.



Si está interesado en asistir a uno de ellos, envíenos un correo electrónico a:

marketing@lumelco.es

indicando en el asunto:

formación Q-TON

- Instalador
- Arquitecto
- Ingeniero
- Propietario

o inscribbase en el microsite:

www.aeroterminia-qton.es

y nos pondremos en contacto con usted.



Somos *formación*
Somos *futuro*

Más de 1.000 personas
han pasado por el
showroom

¿Quiere
ser el siguiente?



Referencias *Hoteles*

En los hoteles una gran parte de la energía consumida se destina a la producción de agua caliente sanitaria. Buscar un sistema eficiente, que suponga un importante ahorro energético y de consumo y cuyo mantenimiento sea mínimo, es el deseo de todo propietario de este tipo de establecimientos. El sistema Q-TON es la solución perfecta por su alto rendimiento y por cubrir todas las necesidades requeridas por un hotel como pueden ser restaurantes, gimnasio, lavandería, habitaciones, etc.

Además, el sistema antilegionela con el que cuenta el equipo Q-TON, que permite un retorno de agua de 70°C para su total eliminación, hace que muchos hoteles estén optando por este sistema, bien sean hoteles de nueva construcción o rehabilitaciones, ya que su facilidad de instalación permite que el hotel no tenga que cerrarse para acometer el cambio.





Hotel RIU Plaza de España (Madrid)

| | |
|-----------------------|--|
| Sistema Instalado: | 8 módulos Q-TON Bomba de calor con CO ₂ |
| Potencia instalada: | 240 kW |
| Acumulación: | 71.600 litros |
| Demanda: | 64.350 litros/día |
| Lugar de instalación: | Salas técnicas y cubiertas del edificio |



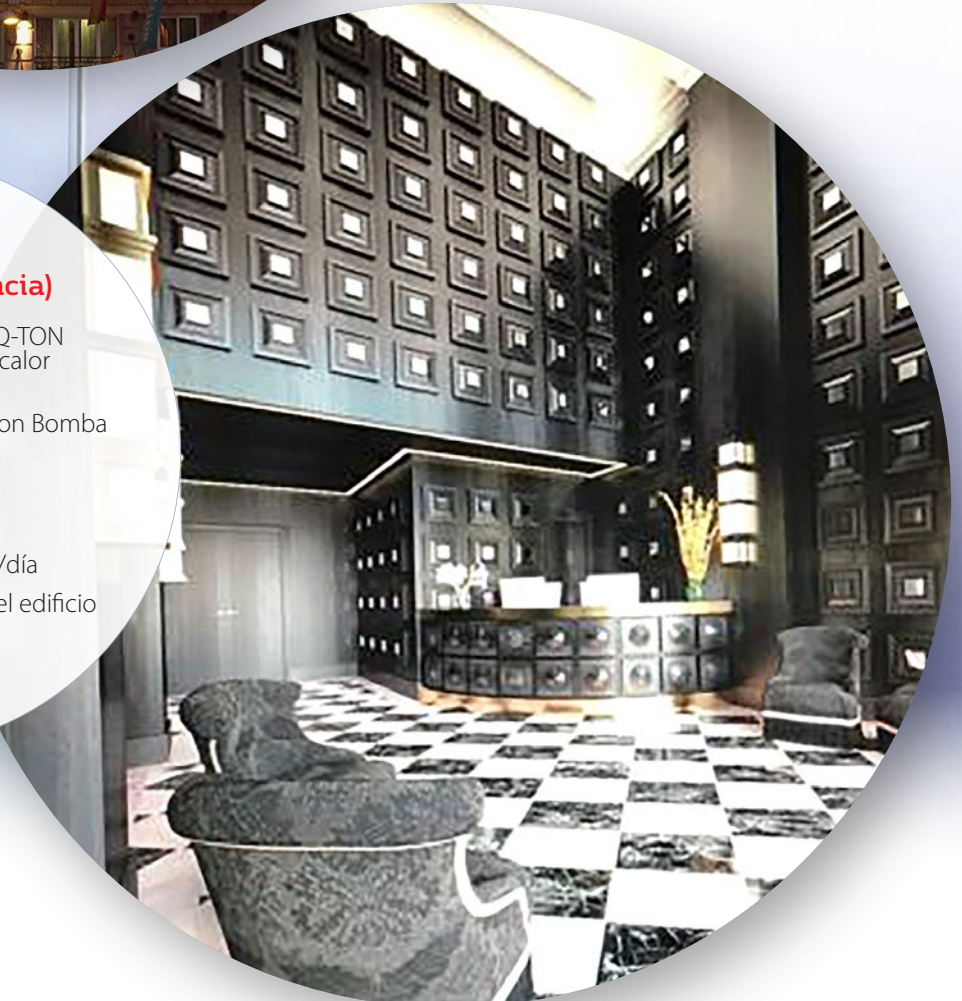
Hotel NH Collection Gran Vía (Madrid)

Sistema Instalado: 2 módulos Q-TON
Bomba de calor con CO₂

Potencia instalada: 60 kW

Acumulación: 2.500 litros

Demanda: 10.560 litros/día



NH Collection Valencia Colón (Valencia)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂
KXZ (VRF con Bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 3.000 litros

Demanda: 4.730 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del edificio



Hotel Vincci The Mint Gran Vía (Madrid)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂
Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 5.000 litros
Demanda: 9.676 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio

Club Med Balaia I (Albufeira, Portugal)

Sistema Instalado: 3 módulos Q-TON
Bomba de calor
con CO₂
Potencia instalada: 90 kW
Acumulación: 18.500 litros
Demanda: 18.000 litros/día
Lugar de instalación: Patio exterior

Club Med Balaia II (Albufeira, Portugal)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂
Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 7.000 litros
Demanda: 6.400 litros/día
Lugar de instalación: Sala técnica





H10-Hotels Casa de la Plata (Sevilla)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON Bomba de calor con CO₂
Sistema KXZR (VRF con recuperación de calor)
Recuperadores de calor modelo HPR con recuperación de calor de LMF Clima

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 5.000 litros
Demanda: 7.590 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio

Hotel Arrizul Congress (San Sebastián)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON Bomba de calor con CO₂

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 3.000 litros
Demanda: 4.890 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio





Hotel Ibis Lavapiés (Madrid)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂
KXZ (VRF con
Bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 4.000 litros

Demanda: 5.601 litros/día



Hotel Ibis Bilbao (Bilbao)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 4.000 litros

Demanda: 8.400 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del edificio

Hostel Generator (Madrid)

Sistema Instalado: 3 módulos Q-TON
Bomba de calor con CO₂

Potencia instalada: 90 kW

Acumulación: 7.000 litros

Demanda: 12.653 litros/día



Hotel One Shot Palacio Conde de Torrejón 09 (Sevilla)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂

Sistema MicroKXZ
(VRF con Bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 6.500 litros

Demanda: 6.820 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del edificio



Novotel Madrid Puente de la Paz (Madrid)

Sistema Instalado: 4 módulos Q-TON
Bomba de calor con CO₂
Potencia instalada: 120 kW
Acumulación: 14.000 litros
Demanda: 34.100 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio



Courtyard by Marriot Madrid Princesa (Madrid)

Sistema Instalado: 6 módulos Q-TON
Bomba de calor con CO₂
Potencia instalada: 180 kW
Acumulación: 24.000 litros
Demanda: 50.464 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio



Hotel Best Costa Ballena (Cádiz)

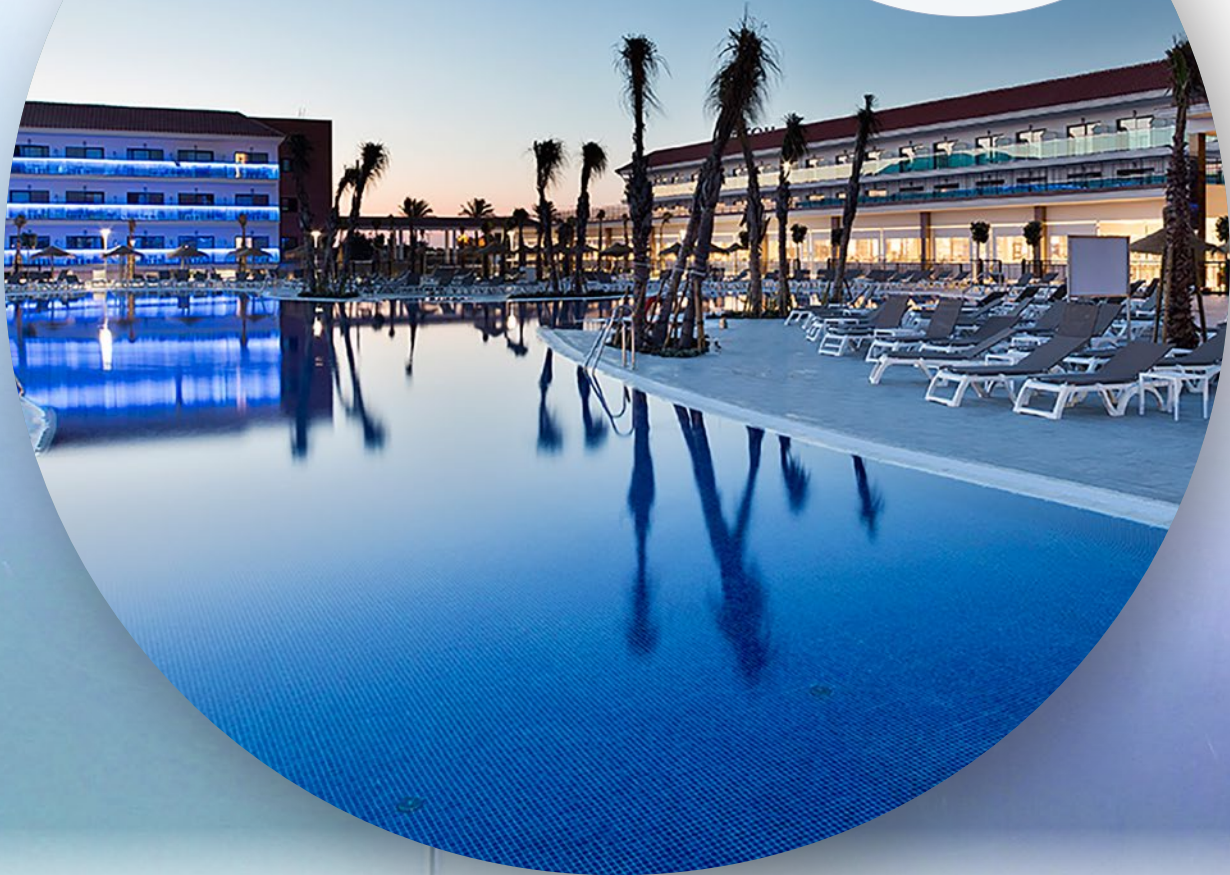
Sistema Instalado: 10 módulos Q-TON
Bomba de calor con CO₂

Potencia instalada: 300 kW

Acumulación: 30.000 litros

Demanda: 69.520 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta de los edificios



**Apartahotel
Attica 21 Vallés (Sabadell)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂
KXZ (VRF con Bomba de calor)
Recuperadores de calor de LMF Clima

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 1.500 litros
Demanda: 1.968 litros/día
Lugar de instalación: Sala técnica con ventilación



**Hotel Las Casas del Arenal
(Sevilla)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂
KXZ (VRF con Bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 3.000 litros
Demanda: 3.190 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio



**Hotel Casual
Málaga del Mar (Málaga)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con CO₂
KXZ (VRF con Bomba
de calor)

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 6.000 litros

Demanda: 9.678 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del hotel



**Hotel Albir Playa
(Alicante)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 6.000 litros

Demanda: 9.678 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del hotel



Hotel El Coloquio de los Perros (Valladolid)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 6.000 litros

Demanda: 9.678 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del hotel



Hotel Alisios Canteras (Las Palmas de Gran Canaria)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂

Potencia instalada: 30 kW

Acumulación: 6.000 litros

Demanda: 9.678 litros/día

Lugar de instalación: Cubierta del hotel



**Hotel Montesol
(Ibiza)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂
Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 6.000 litros
Demanda: 9.678 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del hotel



**Atocha Suites
(Madrid)**

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor
con CO₂
Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 6.000 litros
Demanda: 9.678 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del hotel



Hotel Lima Marbella (Málaga)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con
CO₂
Sistema MicroKXZ
(VRF bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 5.000 litros
Demanda: 6.790 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio

Apartamentos el Torreón de Sta. Cruz Luxury (Sevilla)

Sistema Instalado: 1 módulo Q-TON
Bomba de calor con
CO₂
Sistema MicroKXZ
(VRF bomba de calor)

Potencia instalada: 30 kW
Acumulación: 1.000 litros
Demanda: 840 litros/día
Lugar de instalación: Cubierta del edificio



Visita nuestro microsite y...

www.aeroterminia-qton.es

[Home](#) · [Ventajas](#) · [Funcionamiento](#) · [Proyectos de Referencia](#) · [Showroom](#) · [Documentación](#) · [Contacto](#)

Q-ton Air to Water 

Bomba de calor para ACS

Hasta 90°C con compresor CO₂



- ✓ conoce su **funcionamiento** a través de un vídeo
- ✓ descubre todas la **novedades** del sistema Q-TON
- ✓ descárgate los últimos **catálogos**
- ✓ inscríbete en nuestros **cursos**

Oficinas y Delegaciones

Alicante - Albacete - Murcia

Móvil: 616 967 511 | Tel. 96 517 26 42 | Tel. 91 203 93 00

Aragón - Navarra

Móvil: 678 687 151 | Tel. 93 212 27 16 | Tel. 93 417 03 71

Baleares

Tel. 93 212 27 16 | Tel. 93 417 03 71

Canarias

Tel. 91 203 93 00

Castilla - León

Móvil: 609 853 785 | Tel. 91 203 93 00

Castilla La Mancha

Tel. 91 203 93 00

Córdoba - Huelva - Cádiz

Tel. 95 429 80 36

Extremadura

Móvil: 678 049 073 | Móvil: 696 657 910 | Tel. 95 429 80 36

Galicia - Asturias

Móvil: 606 171 623 | Tel. 91 203 93 00

Granada - Jaén

Móvil: 658 973 213 | Tel. 95 429 80 36

Málaga - Almería

Móvil: 607 552 506 | Tel. 95 429 80 36

País Vasco - Cantabria - La Rioja

Tel. 91 203 93 00

Valencia - Castellón

Móvil: 609 137 923 | Tel. 96 347 61 63 | Tel. 91 203 93 00

LUMELCO MADRID

Av. Matapiñonera, 7
28703 S. S. de los Reyes
Tel.: 91 203 93 00/10
Fax. 91 203 93 06/16
Tel. SAT.: 91 203 93 01

e-mail: info@lumelco.es
sat@lumelco.es

LUMELCO BARCELONA

C/ Salvador Espriu, 63 - 2º - 2
08005 Barcelona
Tel.: 93 212 27 16 / 93 417 03 71
Fax. 93 212 76 97
Tel. SAT.: 902 503 105

e-mail: info@lumelco.es
sat@lumelco.es

LUMELCO SEVILLA

C/ Arquitectura nº 5, Torre 8 - Planta 1ª, Módulo 3 y 4
41015 Sevilla
Tel.: 95 429 80 36
Fax. 95 423 25 82
Tel. SAT.: 902 503 105

e-mail: info@lumelco.es
sat@lumelco.es

LUMELCO PORTUGAL

Rua Prof. David Martins, 28
4485-805 Vilar - VDC
Tel.: + 351 220 935 655
Fax. + 351 220 933 440

e-mail: info@lumelco.es
sat@lumelco.es

e-mail: info@lumelco.es
www.lumelco.es

Q-ton *Air to Water* **AEROTERMIA**

El sistema *idóneo* para grandes demandas de **ACS** y **Calefacción**





**MITSUBISHI
HEAVY INDUSTRIES**

Q-ton *Air to Water*
A E R O T E R M I A

El sistema *idóneo* para grandes demandas de **ACS y Calefacción**



LUMELCO

MADRID

Avda. Matapiñonera, 7
28703 S.S. de los Reyes (Madrid)
Tel. 91 203 93 00
Fax 91 203 93 06

BARCELONA

c/ Salvador Espriu, 63 - 2º- 2º
08005 Barcelona
Tels. 93 212 27 16 / 93 417 03 71 Fax 93
212 76 97

SEVILLA

c/ Arquitectura Nº 5
Torre 8 Planta 1ª Módulos 3 y 4
41015 Sevilla
Tel. 95 429 80 36
Fax 95 423 25 82

www.lumelco.es
info@lumelco.es

LUMELCO
PORTUGAL

OPORTO (PORTUGAL)

Rua Prof. David Martins, 28
4485-805 Vilar - VDC
Tel. +351 220 935 655
Fax +351 220 933 440

www.lumelco.pt
info@lumelco.pt



**Tecnología
Japonesa**

