

Enex Technologies presenta el Sistema Indirecto R290

La opción sostenible, eficiente e innovadora para la refrigeración con refrigerantes naturales, ideal para instalaciones de almacenamiento y procesamiento de alimentos de hasta 1 MW.

Treviso, 25 de junio de 2025 – Enex Technologies se complace en presentar su Sistema Indirecto R290, una Solución Todo-en-Uno diseñada para satisfacer las necesidades de refrigeración de manera sostenible, segura y fiable.

El Sistema Indirecto R290 utiliza únicamente refrigerantes naturales, R290 (GWP=0.02) y, en caso de necesidades de baja temperatura, CO₂ (GWP=1), ambos cumplen con la normativa F-gas y están libres de PFAS.

Esta tecnología innovadora ofrece numerosas ventajas, incluyendo:

- **Sostenibilidad y seguridad:** el diseño modular con una carga reducida de R290 por circuito garantiza la máxima seguridad y fiabilidad.
- **Facilidad de instalación y mantenimiento:** el sistema hidrónico y el CO₂ subcrítico hacen que la instalación y el mantenimiento sean simples y rápidos.
- **Flexibilidad y adaptabilidad:** el sistema es ideal tanto para nuevas instalaciones como para la sustitución de enfriadoras HFC/HFO existentes, con temperaturas del glicol de hasta -15 °C y temperaturas ambiente de hasta 48 °C
- **Versatilidad.** el sistema indirecto suministra agua caliente para todas las necesidades (desescarche, calefacción, secado, sanitaria, etc.), alcanzando temperaturas de hasta 77°C sin coste adicional.

“Con nuestro sistema de 4 tubos y la producción de agua caliente con temperaturas por encima de los 70°C, estamos ofreciendo ventajas reales y tangibles que los competidores simplemente no pueden igualar,” afirmó Massimiliano Sfragara, Product Management Director de Enex Technologies. “Estas características permiten un control preciso de la humedad y calefacción y refrigeración simultáneas, fundamentales para cámaras frigoríficas con múltiples evaporadores, eliminando además la necesidad de calderas tradicionales. En sectores industriales como el procesamiento de carne y lácteos, los ahorros operativos y la eficiencia energética que ofrece nuestra solución son realmente revolucionarios. Aquí es donde Enex Technologies establece un nuevo estándar para la refrigeración industrial.”

Especialmente adecuado para aplicaciones de almacenamiento y procesamiento de alimentos de hasta 1 MW, el Sistema Indirecto R290 puede instalarse completamente en exteriores, sin necesidad de una sala de máquinas, incluso en entornos sensibles al ruido.

Según el informe [“End-of-life treatment of Hydrofluoroolefins \(HFOs\)”](#) -Tratamiento al final de la vida útil de los hidrofluoroolefinas (HFOs)-, publicado en 2024 por el Nordic Council of

Ministers, que agrupa a los países del norte de Europa más sensibles a los desafíos de la doble transición, el uso de refrigerantes naturales en instalaciones de procesamiento de alimentos puede reducir el consumo energético hasta en un 30% en comparación con los sistemas tradicionales HFC.

Además, sustituir sistemas HFC/HFO por tecnologías con refrigerantes naturales puede reducir las emisiones directas de gases de efecto invernadero hasta en un 50%. Esto está en línea con el objetivo más amplio del Nordic Council of Ministers de hacer de la región la más sostenible e integrada del mundo para 2030.

Enex Technologies ya lidera este cambio ofreciendo consultoría de alto nivel, una amplia gama de productos HVACR innovadores, soporte técnico y un servicio al cliente integral en toda Europa, incluyendo asistencia técnica in situ o remota, gestión del mantenimiento rutinario y preventivo, formación técnica para clientes e instaladores, monitorización remota y gestión de repuestos.

Otro punto fuerte es el amplio portafolio de componentes fabricados directamente por Enex Technologies, como los aircoolers con una amplia gama de evaporadores, y brine coolers incluyendo unidades especiales para congeladores IQF y de espiral.

Información: Para más detalles sobre el Sistema Indirecto R290 de Enex Technologies, consulta el video infográfico dedicado: <https://youtu.be/RiBKDqK6dRo>.

Si desea conocer más sobre las Soluciones Todo-en-Uno de Enex Technologies, visite: <https://www.enextechnologies.com/es/lista-de-productos/>

Contacto de prensa: press@enextechnologies.com

Acerca de Enex Technologies: Enex Technologies es una empresa Climate Tech nacida de la ambiciosa visión de veteranos de la industria y pioneros en sistemas de refrigeración natural, con el objetivo de transformar la industria HVACR con soluciones innovadoras para la transición energética. Su andadura comenzó en la década de 1930 con la producción de sistemas de refrigeración de amoníaco natural, a los que posteriormente se añadieron CO₂, propano y agua como refrigerantes naturales con bajo potencial de calentamiento global. Enex Technologies suministra a instaladores de equipos HVACR y a clientes finales como edificios de oficinas, hoteles, hospitales, supermercados, centros de datos, centros de distribución, almacenes frigoríficos, cámaras frigoríficas y otras aplicaciones industriales.

En la actualidad, Enex Technologies emplea a más de 1.000 personas en 12 centros de producción distribuidos en 4 países (Italia, Francia, España y Eslovaquia). Como participante del Pacto Mundial de las Naciones Unidas, Enex Technologies se compromete a alinear sus estrategias y operaciones con los principios universales en materia de derechos humanos, trabajo, medio ambiente y lucha contra la corrupción, y a adoptar medidas que promuevan los objetivos de la sociedad.