



enex technologies

cooling and heating naturally

Sobre nosotros

Enx Technologies fue fundada por pioneros de la industria y veteranos en el campo de los sistemas de refrigeración natural, transformando la industria HVACR con "climate tech solutions" sostenibles y de alta eficiencia energética que ayudan a reducir el calentamiento global y su impacto en el cambio climático, al tiempo que favorecen el éxito de nuestros clientes.

Comenzamos en los años 30 produciendo equipos de refrigeración natural con amoníaco, añadiendo más tarde CO₂, agua y propano como refrigerantes naturales con bajo potencial de calentamiento global.

Enx Technologies proporciona equipos HVACR a instaladores de equipos y clientes finales, incluidos edificios de oficinas, hoteles, hospitales, supermercados, hipermercados, tiendas de conveniencia, centros de distribución, almacenes refrigerados, cámaras frigoríficas y otras aplicaciones industriales, y ofrece una asistencia posventa inigualable, piezas de repuesto, servicio técnico y servicio in-situ y capacitación.

**REFRIGERACIÓN
COMERCIAL**



**REFRIGERACIÓN
INDUSTRIAL**



HVAC



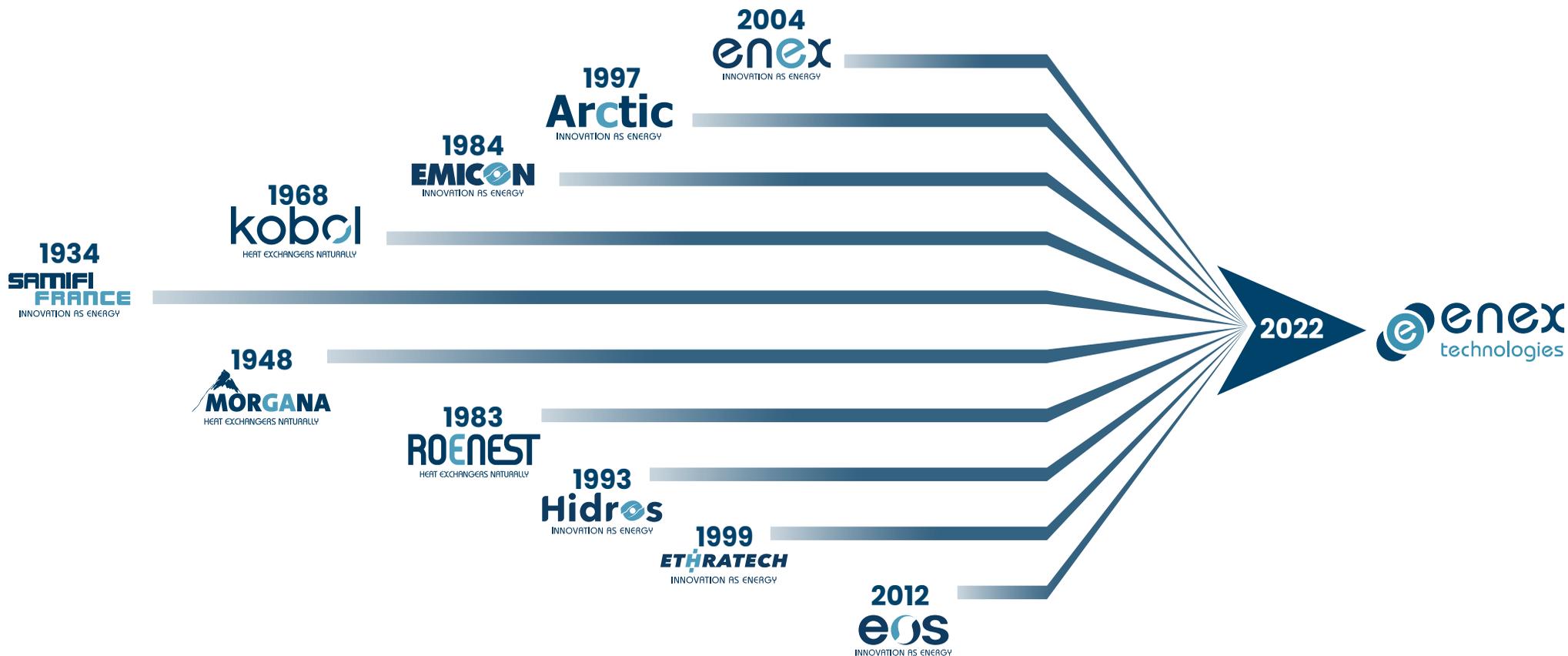
**INTERCAMBIADORES
TÉRMICOS**



EMPRESA

Pioneros e innovadores en HVACR natural desde 1930.

Sumamos 400 años de historia



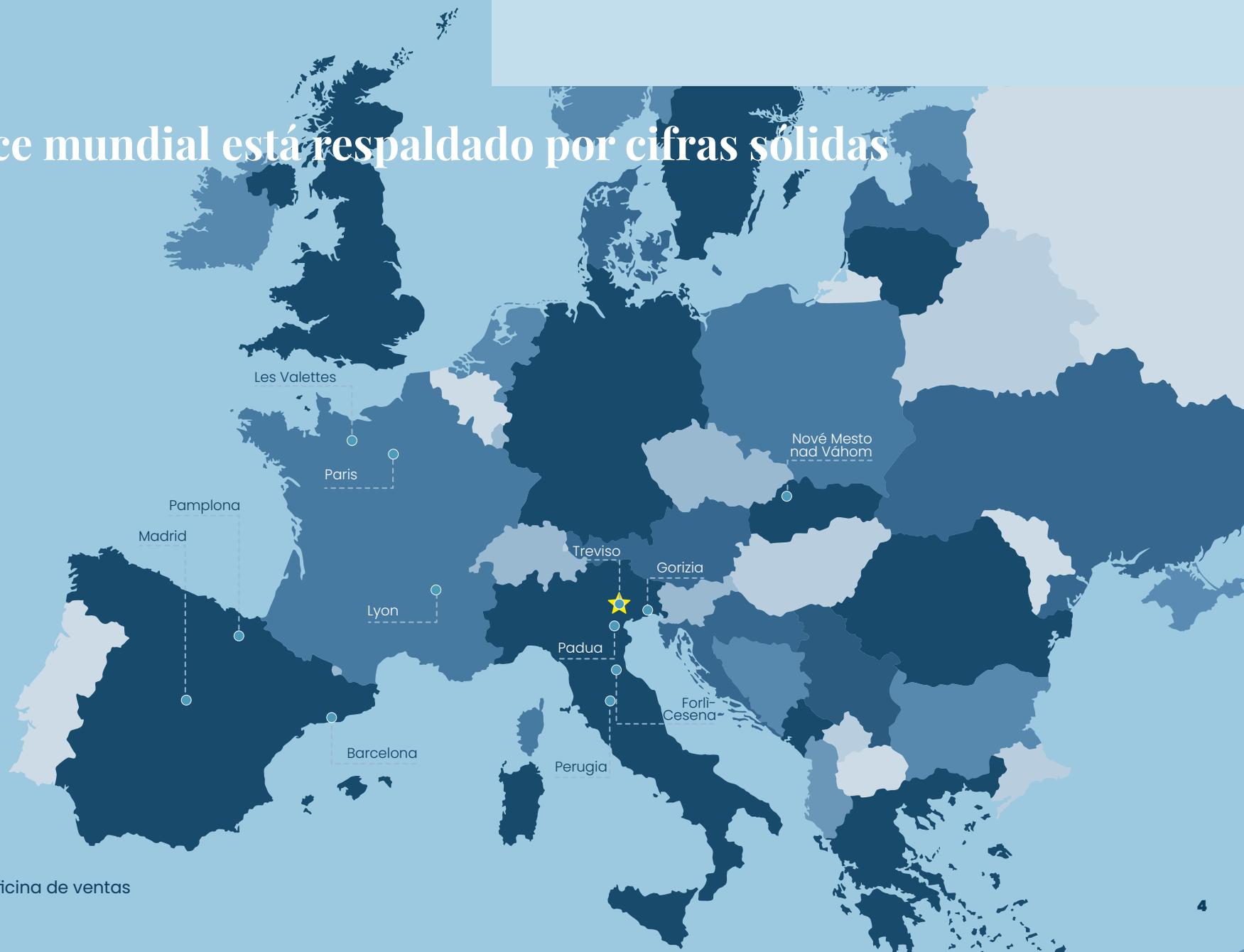
Nuestro alcance mundial está respaldado por cifras sólidas

200M€
Revenues

1000+
Employees

12
Factories

125
Countries



★ Sede central

○ Planta de producción, I+D y oficina de ventas

Nuestras tecnologías líderes, basadas en refrigerantes naturales, eficiencia energética y transición energética, transforman la industria HVACR.

Refrigerantes naturales

Enex Technologies ha contraído el compromiso de desarrollar y mejorar tecnologías innovadoras y eficientes, de bajo potencial de calentamiento global en HVAC, refrigeración comercial e industrial, para ayudar a reducir el consumo de energía y el impacto ambiental.

AMONÍACO (R717)

El amoníaco es el refrigerante natural más utilizado en las grandes aplicaciones industriales. El amoníaco tiene un GWP de 0, por lo que es un refrigerante alternativo rentable, eficiente y sostenible.

CO₂ (R744)

CO₂ es un refrigerante natural que no agota la capa de ozono y que responde a las preocupaciones actuales sobre el potencial de calentamiento atmosférico (GWP) de los gases fluorados comunes. El CO₂ tiene un GWP de 1 y se utiliza ampliamente y de manera eficaz en los sistemas de refrigeración comercial e industrial.

PROPANO (R290)

Con sus excelentes propiedades termodinámicas y un GWP de 0,02, el propano es un refrigerante natural fiable, versátil y rentable, con buena eficiencia energética.

AGUA (R718)

Su GWP es 0 y su capacidad de refrigeración es estable en comparación con otros refrigerantes, el agua es un refrigerante natural ideal para aplicaciones en intercambiadores térmicos.



REFRIGERACIÓN COMERCIAL

ESEX



KOBOL REFRIGERATION



REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL

ESEX INDUSTRIAL



HVAC

EMICON



ETHRATECH



INTERCAMBIADORES TÉRMICOS

KOBOL



MORGANA



ROEN EST



Amoníaco CO₂ Propano Agua Bajo GWP



Eficiencia energética

El primer elemento a tener en cuenta para reducir la huella ambiental es el consumo de energía. Nuestras unidades consumen menos energía y reducen la dependencia de la infraestructura energética. Enex Technologies ha introducido soluciones innovadoras como los eyectores para evaporador sobrealimentado y para la recuperación de energía de expansión, compresión paralela, bajo Delta T en evaporadores gracias a la sobrealimentación y recuperación completa del calor en sistemas combinados de calefacción y refrigeración, entre otros, para aumentar la eficiencia.



*Enex Technologies supports the United Nations' Sustainable Development Goals, a universal call to action to end poverty, protect the planet and improve the lives and prospects of everyone, everywhere. Specifically, our efforts to protect the planet and promote healthy development directly support Goals 7, 9, 11, 12 and 13.



Transición energética

La transición de hidrocarburos, tales como el gas, el petróleo y el carbón, a fuentes de energía renovables como la fotovoltaica, la eólica y la hidroeléctrica, exige un cambio en la forma de producir calor y frío. La gama de productos incluye unidades con impacto ambiental cero, diseñadas para un futuro neutro en carbono. Las soluciones innovadoras de Enx Technologies están diseñadas para la transición energética, reduciendo el coste total de propiedad y aumentando la tranquilidad de nuestros clientes.



REFRIGERACIÓN COMERCIAL

ENEX

Enex es un líder tecnológico en los sectores de la refrigeración comercial e industrial, especializado en el diseño y la producción de sistemas de refrigeración, enfriadores y bombas de calor de alta eficiencia que utilizan el refrigerante natural CO₂.



ELBA UNIDAD DE REFRIGERACIÓN CO₂

KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, anteriormente Arctic, es líder en soluciones de refrigeración comercial e industrial que utilizan refrigerantes de bajo GWP.



RACK MULTICOMPRESOR PARA HFC/HFO

REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL

ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, que comprende las empresas EOS y Samifi France, es líder en el diseño y fabricación de equipos de refrigeración industrial, tanto unidades con compresores como unidades ventiladas, así como bombas de calor industriales que utilizan únicamente refrigerantes naturales.



CONDENSADOR EVAPORATIVO NCX



UNIDAD DE COMPRESIÓN MODELO SC

PRODUCTOS

HVAC

EMICON

Emicon ofrece una amplia gama de sistemas de refrigeración, calefacción, refrigeración y deshumidificación que utilizan el refrigerante natural Propano para entornos industriales, áreas técnicas y edificios comerciales y residenciales.



EVEREST 290 – MODULAR PROPANE HEAT PUMPS

ETHRATECH

EthraTech ofrece soluciones tecnológicamente avanzadas y fiables para instalaciones de telecomunicaciones, centros de procesamiento de datos, la industria ferroviaria, entornos industriales y refrigeración de automóviles.



UNIDADES DE AIRE ACONDICIONADO SPLIT Y PACKAGED

INTERCAMBIADORES TÉRMICOS

KOBOL

Kobol es un destacado productor europeo de evaporadores, enfriadores de salmuera, condensadores, enfriadores secos, enfriadores de gas de CO₂, serpentines e intercambiadores de calor personalizados, utilizados en aplicaciones de conservación de alimentos y aire acondicionado.



FLAT CO₂ GAS COOLER

MORGANA

Morgana es uno de los principales fabricantes franceses de intercambiadores de serpentines con aletas. Suministra productos bajo demanda a fabricantes e instaladores dedicados a los mercados de refrigeración y calefacción/ventilación.



SERPENTÍN EVAPORADOR PARA PROCESOS AGROINDUSTRIALES

ROEN EST

Roen Est es uno de los principales proveedores europeos de soluciones para el diseño y la producción de intercambiadores de calor utilizados en aplicaciones de aire acondicionado, refrigeración, calefacción y cogeneración.



INTERCAMBIADORES DE CALOR CON ALETAS PERSONALIZADAS

NUESTROS VALORES

Nos mueven valores sólidos para crear un mundo mejor y más sostenible.



MEDIO AMBIENTE

Los edificios consumen el 40% de la energía utilizada en el mundo desarrollado. Sistemas HVACR utilizan el 60% de la energía en los edificios. Nuestras soluciones de alta eficiencia son fundamentales para reducir el calentamiento global, y nos esforzamos cada día por ayudar a nuestros clientes a reducir su huella de carbono utilizando refrigerantes naturales.



INNOVACIÓN

Siempre a la cabeza. Somos líderes en el uso eficiente y seguro de los refrigerantes naturales. También en ayudar a la industria a abandonar la calefacción de gas y adoptar sistemas que utilicen electricidad.



COMUNIDADES

Somos un líder industrial europeo, que construye fábricas limpias que apoyan la creación de nuevos puestos de trabajo, el crecimiento y la expansión a nuevos mercados.



DIVERSIDAD E INCLUSIÓN

En Enex Technologies nos aseguramos de que todo el personal se sienta respetado, valorado y motivado para servir a nuestros clientes, todos los días.

Hemos contraído el compromiso de lograr la neutralidad en carbono en todas nuestras instalaciones.

La nueva planta de **8000 m² de Enex Technologies** en Breda di Piave (Italia) responde a las previsiones de fuerte crecimiento de sus equipos HVACR con refrigerantes naturales, para aplicaciones industriales y comerciales.

Enex Technologies ha invertido más de 10 millones de euros en las nuevas instalaciones, que incluyen una fábrica de unidades de refrigeración de tamaño mediano y grande, espacio para oficinas y salas de reuniones y una **sala de exposiciones de 250 m²**.

Enex Technologies está invirtiendo 4 mills. de euros adicionales para completar un nuevo **laboratorio certificado de 2000 m²**, totalmente equipado con las más altas capacidades de ensayo.



**REFRIGERACIÓN
COMERCIAL**



**REFRIGERACIÓN
INDUSTRIAL**



HVAC



**INTERCAMBIADORES
TÉRMICOS**

