



Sobre nosotros

Enex 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.

Enex 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.

LA NOSTRA "FAMILY OF BRANDS"

REFRIGERACIÓN COMERCIAL



REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL



HVAC



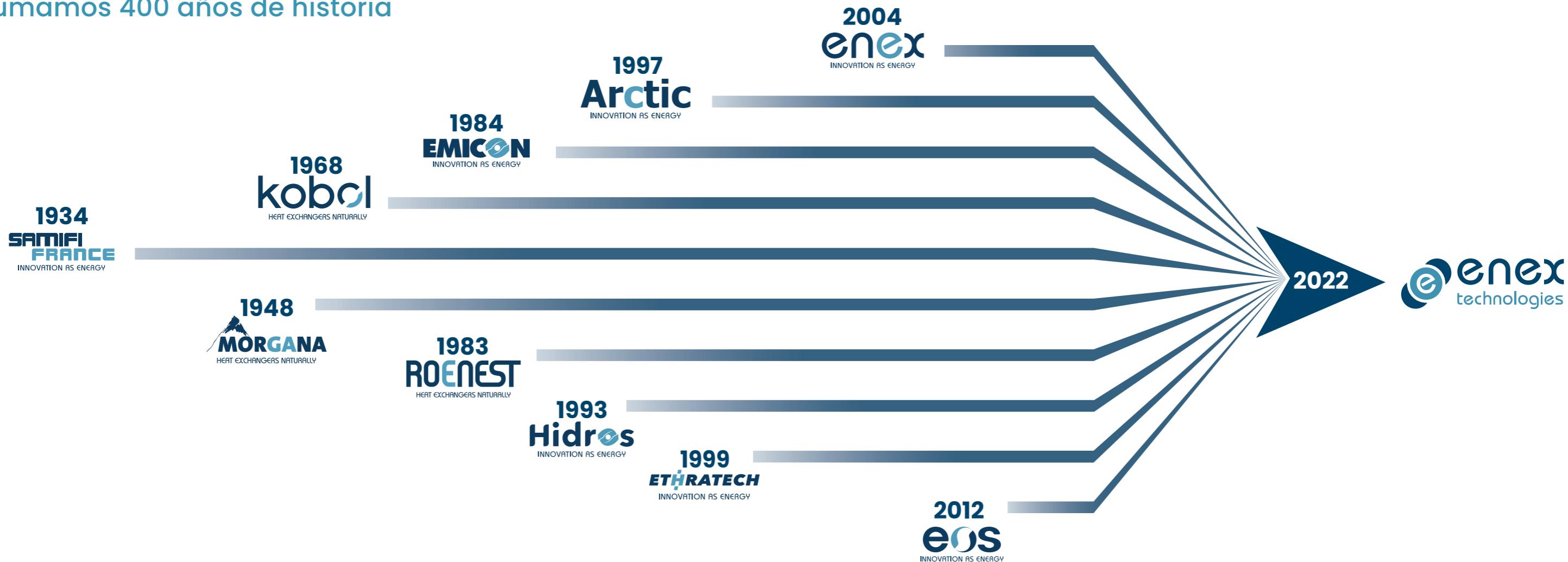
INTERCAMBIADORES TÉRMICOS



CLIMATE-TECH CHAMPION

Pioneros e innovadores en HVACR natural
desde 1930.

Sumamos 400 años de historia



Nuestro alcance mundial está respaldado por cifras sólidas

200M€
Revenues

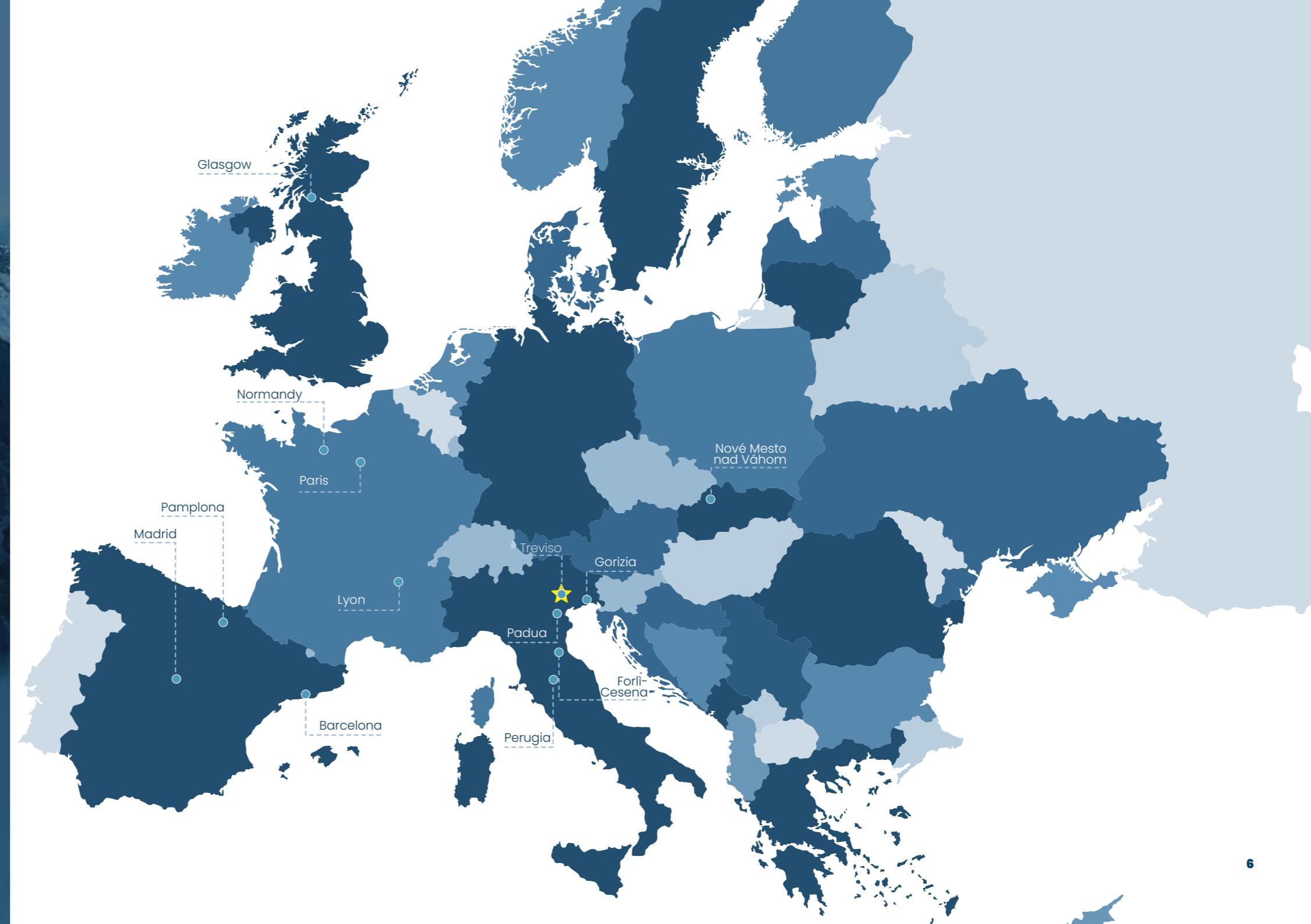
1000+
Employees

12
Industrial sites

125
Countries

★ Sede central

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



NUESTRA HUELLA

Una red de producción estratégica y sostenible

Nuestra huella de producción refleja un compromiso concreto con la excelencia de producción, la sostenibilidad y la innovación. Una red integrada de instalaciones europeas garantiza la calidad, la eficiencia y la capacidad de respuesta al mercado global.

Mediante la inversión continua en tecnologías avanzadas y la formación del personal, garantizamos altos estándares operativos y flexibilidad de producción. Cada planta aporta conocimientos específicos a una cadena de suministro integrada y de alto rendimiento.



NUESTRO ADN Soluciones energéticas eficientes con refrigerantes naturales

Enex Technologies, que fue fundada por pioneros de la refrigeración natural, transforma la industria de HVACR con soluciones sostenibles y energéticamente eficientes utilizando refrigerantes naturales como amoníaco, CO₂, propano y agua.

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN

73.100 m² Huella de producción
590.000+ Equipos enviados

Enex Technologies alcanza una capacidad de producción de 73 100m² de espacio de producción, distribuido por sus plantas en Italia, España, Francia, y Eslovaquia, y ha enviado más de 590 000 equipos que abarcan la gama completa de aplicaciones HVACR.

NUESTRO PERSONAL

1000+ Empleados

Nuestro personal, con una media de edad de 39 años, garantiza la combinación perfecta de experiencia, conocimientos técnicos y mentalidad innovadora. De media, cada empleado completa 10 horas de formación al año, lo que refuerza nuestro compromiso con el crecimiento profesional y el aprendizaje continuo.

LIDERAR CON EL EJEMPLO

170.000+ toneladas de CO₂ ahorradas en 2024

La sostenibilidad es el pilar fundamental de nuestra estrategia industrial. En 2024, contribuimos a ahorrar más de 170 000 toneladas de emisiones equivalentes de CO₂ gracias a la utilización por parte de nuestros clientes de nuestros sistemas de alta eficiencia que utilizan refrigerantes naturales. Las instalaciones de Enex Technologies cuentan con certificaciones que cumplen con normas internacionales, entre ellas ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e ISO 14064, lo que confirma nuestro compromiso con la responsabilidad medioambiental, la calidad y la seguridad.



Tecnologías pioneras de refrigerantes naturales y alta eficiencia para transformar el sector de HVACR y liderar la transición energética.

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.



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.



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.



AGUA (R718)

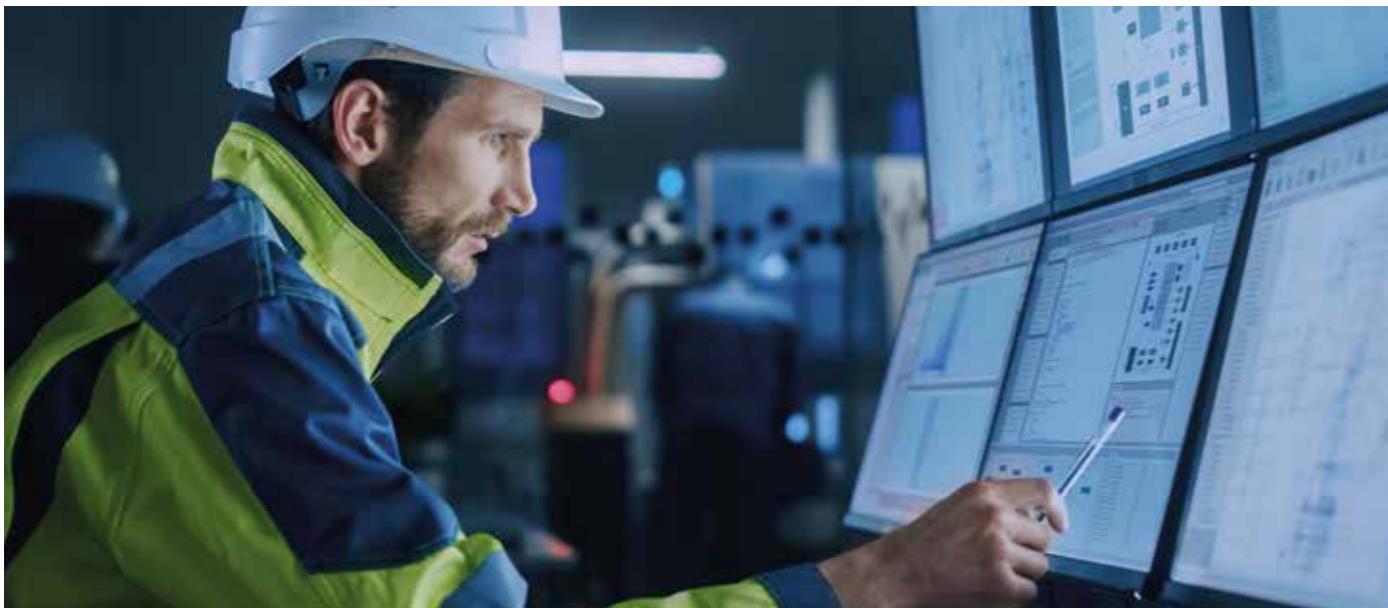
Su GWP es 0 y su capacidad de refrigeración es estable en comparación con otros refrigerantes, el agua es un refrigerante natural ideal para aplicaciones en intercambiadores térmicos.

enex technologies	Heating	Ventilation	Air Conditioning	Refrigeration	Dehumidification
COMMERCIAL REFRIGERATION					
ENEX	✓		✓	✓	
KOBOL REFRIGERATION					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓✓	✓✓	
INDUSTRIAL REFRIGERATION					
EMICON	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓
HVAC					
ETHRATECH		✓		✓	
HEAT EXCHANGERS					
KOBOL	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
MORGANA	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓✓
ROEN EST	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
Ammonia CO ₂ Propane Water Low-GWP (Global Warming Potential)					

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 evapo-

rador sobrealmimentado y para la recuperación de energía de expansión, compresión paralela, bajo Delta T en evaporadores gracias a la sobrealmimentación y recuperación completa del calor en sistemas combinados de calefacción y refrigeración, entre otros, para aumentar la eficiencia.



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 Enex Technologies están diseñadas para la transición energética, reduciendo el coste total de propiedad y aumentando la tranquilidad de nuestros clientes.



SOLUCIONES

ALL-IN-ONE

Refrigeración comercial

ELBA UNIDAD DE REFRIGERACIÓN CO₂



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.

RACK MULTICOMPRESOR PARA HFC/HFO



KOBOL REFRIGERATION

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

HVAC

EVEREST290 - BOMBA DE CALOR DE 2 Y 4 TUBOS Y ENFRIADOR MODULAR DE PROPANO



UNIDADES DE AIRE ACONDICIONADO SPLIT Y PACKAGED



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.

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.

Refrigeración industrial

CONDENSADOR EVAPORATIVO NCX



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.

UNIDAD DE COMPRESIÓN MODELO SC



Intercambiadores térmicos

FLAT DRY COOLERS



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.

SERPENTÍN EVAPORADOR PARA PROCESOS AGROINDUSTRIALES



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.

INTERCAMBIADORES DE CALOR CON ALETAS PERSONALIZADAS



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.

A menudo escuchamos la frase “debemos salvar nuestro planeta”.

La realidad es que nuestro planeta, que nos acoge, estará bien, lo que está en peligro es la humanidad como especie. Nuestra extinción no sería la primera.

– Greg Deldicque,
Fundador y presidente
Enex Technologies



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.



SUSTENTABILIDAD

Cifras claves ESG de Enex Technologies

ENVIRONMENT



Desde 2007, Enex Technologies ha permitido, a través de la aplicación del cliente, un ahorro total de **1.100.000+ toneladas** métricas equivalentes de CO₂.

Enex Technologies se compromete a lanzar un producto innovador de tecnología climática **cada mes**.

SOCIAL



Fuerza laboral total: Más de 1000 personas en 5 países

- 28% Proporción de género
- 39 años de edad media
- +10 horas de formación per cápita

GOVERNANCE



Reconocimiento nacional e internacional

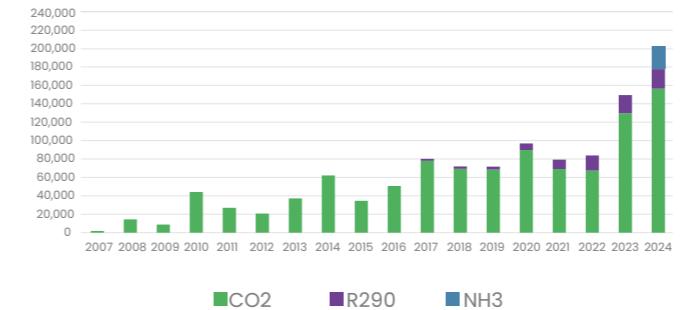
- Insignia de compromiso Ecovadis
- Carta de compromiso SBTi firmada
- Ration Synesgy B
- Open Es 91/100

Normas de seguridad y calidad de Enex Technologies:

- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 14064
- ISO 45001

Emisiones ahorradas

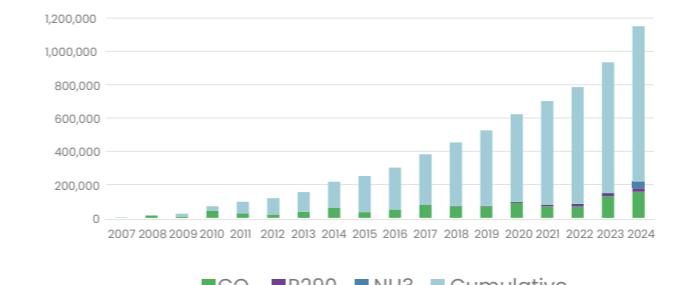
Emisiones anuales ahorradas (MtCO₂ eq.)



177.474 MtCO₂ eq

Total de emisiones ahorradas en 2024

Emisiones acumuladas ahorradas (MtCO₂ eq.)



1.112.053 MtCO₂ eq

Emisiones ahorradas desde 2007

Enex Technologies adheres to United Nations Global Compact and contributes to the 17 Sustainable Development Goals (SDGs)



