

A large, blurred background image of a waterfall cascading down a rocky cliff, with water falling into a pool below. The colors are primarily shades of blue and green.

Soluciones con Refrigerantes Naturales
para Impulsar la Transición Energética

Índice

ACERCA DE	4
NUESTROS NÚMEROS	6
NUESTROS SEGMENTOS	8
NUESTROS VALORES	9
REFRIGERANTES NATURALES	10

COMMERCIAL REFRIGERATION

Racks CO ₂ TAGO	Central frigorífica tipo 'booster'	14
Racks CO ₂ DRAVA	Central frigorífica tipo 'booster'	16
Racks CO ₂ SENNA	Central frigorífica tipo 'booster'	18
Racks CO ₂ SENNA P	Central frigorífica tipo 'booster'	20
Racks CO ₂ SENNA Xtra Smart	Booster transcrítico de CO ₂ para medianas y grandes superficies comerciales	22
Racks CO ₂ NEVA	Central frigorífica tipo 'booster'	24
CO ₂ Enfriador de gas Gas cooler horizontal	GM/GN/GO/GP: Enfriadores de gas horizontal con ventiladores axiales para uso en exteriores	26
CO ₂ Enfriador de gas Gas cooler centrífugos	KGR: Enfriadores de gas en forma de V con ventiladores centrífugos para uso en interiores	28
CO ₂ Enfriadores de unidad/salmuera Enfriadores de la unidad	OC/BC: Enfriadores cúbicos de CO ₂ y salmuera	30
CO ₂ Enfriadores de unidad/salmuera Enfriadore de doble flujo	OD/BD: Enfriadores de la unidad de CO ₂ y salmuera de doble flujo	32
CO ₂ Enfriadores de unidad/salmuera Enfriadore compacto	OS/BS: Enfriadores compactos baja silueta de CO ₂ y salmuera	34

INDUSTRIAL REFRIGERATION

Racks CO ₂ ELBA	Central frigorífica tipo 'booster'	38
Racks de congelación CO ₂ Racks de congelación	AT: Central frigorífica de baja temperatura tipo 'booster'	40
Enfriadores de salmuera de CO ₂ YUKON B	Enfriador alternativo refrigerado por aire con enfriador de gas remoto	42
CO ₂ Subcrítico Kube	Unidades subcríticas de refrigeración	44
CO ₂ Subcrítico CO₂ Subcrítico	Unidades subcríticas de refrigeración	46
CO ₂ Enfriadores de unidad/salmuera Enfriadores industrial cúbicos	OC/BC: Enfriadores cúbicos de CO ₂ y salmuera	48
CO ₂ Enfriadores de unidad/salmuera Enfriador de la unidad de doble flujo	OD/BD: Enfriadores de la unidad de CO ₂ y salmuera de doble flujo	50
Enfriadores de salmuera de R290 Enfriador alternativo de salmuera	RAS MC VB Kp: Enfriadoras de líquido condensados por aire externo con compresores alternativos semiherméticos	52
Enfriadores de salmuera de R290 Enfriador de tornillo de salmuera	RAH MC VS U Kp: Enfriadoras de líquido condensados por aire externo con compresores de tornillo	54
Enfriadores en seco de H ₂ O Enfriador plano seco	DHN/DCH: Enfriadores secos planos con ventiladores axiales para uso en exteriores	56
Enfriadores en seco de H ₂ O Enfriador en seco en forma de V	DV/DX/KDV: Enfriadores secos en forma de V con ventiladores axiales para uso en exteriores	58
Enfriadores NH ₃ Orca	Enfriadores de tornillo refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores	60
Sistema de refrigeración NH ₃ Mega	Sistema de refrigeración empaquetado a medida para uso en exteriores	62
Racks de compresores de NH ₃ SC Individual	Paquete de compresor único personalizado para uso en interiores	64
Racks de compresores de NH ₃ SC Rack	Rack multicompresor personalizado para uso en interiores	66

Unidades de refrigeración de NH ₃	W: Sistema de refrigeración personalizado para uso en interiores	68
Unidades de refrigeración de NH₃		
Sistema en cascada NH ₃ /CO ₂	Sistema de refrigeración en cascada personalizado para uso en interiores	70
Sistema en cascada WFC NH₃/CO₂		
Condensadores NH ₃	CAP: Condensadores Flat NH ₃	72
Condensadores Flat NH₃		
Condensadores NH ₃	NCX: Condensador evaporativo NH ₃	74
Condensador evaporativo NH₃		
Condensadores NH ₃	CAV: Condensador NH ₃ en forma de V	76
Condensador NH₃ en forma de V		
NH ₃ Enfriadores de unidades	EC: Enfriadores de unidad cúbica de NH ₃ y salmuera	78
Enfriador de unidad cúbica de NH₃		
NH ₃ Enfriadores de unidades	ED: Enfriadores de NH ₃ y salmuera de doble flujo	80
Enfriadores NH₃ de doble flujo		
Unidades de congelación rápida de NH ₃	BTV/BF/SBF/ECT: Congeladores rápidos de salmuera y NH ₃	82
Congelador rápido de NH₃		
CO ₂ Enfriadores de la unidad	KEB/KEV: Congeladores rápidos de salmuera y CO ₂	84
Congelador rápido de CO₂		
HVAC 86		
Enfriadores R290	RAS MC Kp: Chiller refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores	88
Enfriador alternativo refrigerado por aire		
Enfriadores R290	RAS F Kp: Chiller refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores con Free Cooling	90
Enfriador Free cooling		
Enfriadores R290	RWS Kp: Chiller refrigerados por agua para uso en interiores y exteriores	92
Enfriador alternativo refrigerado por agua		
Enfriadores R290	RAE MC Kp: Chiller aire-agua modular para uso en exteriores	94
Enfriador Everest²⁹⁰		
Bomba de calor R290 - 2 tubos	PAE Kp / PAE WA Kp: Bomba de calor de espiral reversible aire-agua modular empaquetada para uso en exteriores	96
Bomba de calor Everest²⁹⁰		
Bomba de calor R290 - 2 tubos	PAS Kp: Bomba de calor alternativa reversible aire-agua para uso en exteriores	98
Bomba de calor alternativo aire-agua		
Bomba de calor R290 - 4 tubos	GPE Kp: Unidad de espiral reversible aire-agua modular empaquetada, de múltiples tuberías, para uso en exteriores	100
Everest²⁹⁰ 4-tubos		
Bomba de calor R290 - 4 tubos	GPS Kp: Unidad alternativa reversible aire-agua empaquetada, de múltiples tuberías, para uso en exteriores	102
Aire-agua alternativo 4-tuberías		
Bomba de calor R290 - 4 tubos	GPH S Kp: Unidad empaquetada de tornillo reversible aire-agua, de múltiples tuberías, para uso en exteriores	104
Aire-agua de tornillo 4-tuberías		
Enfriadores de CO ₂	Chiller refrigerado por aire con enfriador de gas remoto	106
YUKON C		
Bombas de calor de CO ₂ - 4 tubos	Unidad polivalente alternativa aire-agua con enfriador de gas reversible remoto	108
YUKON R		
Bombas de calor de CO ₂	Bomba de calor alternativa aire-agua empaquetada para uso en exteriores, para la producción de agua caliente sanitaria	110
AIRHEAT		
Bombas de calor de CO ₂	Bomba de calor alternativa aire-agua empaquetada para uso en exteriores, para la producción de agua caliente sanitaria	112
GEOHEAT		
DISTRICT HEATING 114		
Bombas de calor de CO ₂	Bomba de calor alternativa de calentamiento aire-agua con evaporador remoto	116
YUKON D		
Bombas de calor de CO ₂	Bomba de calor alternativo agua-agua	118
YUKON W		
Recuperación de calor industrial de NH ₃	WH: Bomba de calor personalizada para uso en interiores	120
NH₃ Bomba de calor industrial		

Acerca de

Enex Technologies es un líder mundial fabricante de equipos de refrigeración, calentamiento, ventilación y refrigeración naturales y energéticamente eficientes que comenzó en la década de 1930 produciendo equipos de refrigeración natural de amoníaco, añadiendo posteriormente CO₂, agua y propano como refrigerantes naturales con bajo potencial de calentamiento global.

1934
SAMIFI
FRANCE
INNOVATION AS ENERGY

1968
kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1948
MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1984
EMICON
INNOVATION AS ENERGY

1983
ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1997
Arctic
INNOVATION AS ENERGY

1993
Hidros
INNOVATION AS ENERGY

1999
ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

Pioneros e innovadores en HVACR natural desde 1930.

2004
enex
INNOVATION AS ENERGY

2012
EOS
INNOVATION AS ENERGY

2022

 **enex**
technologies

Nuestros Números

200M€
Revenues

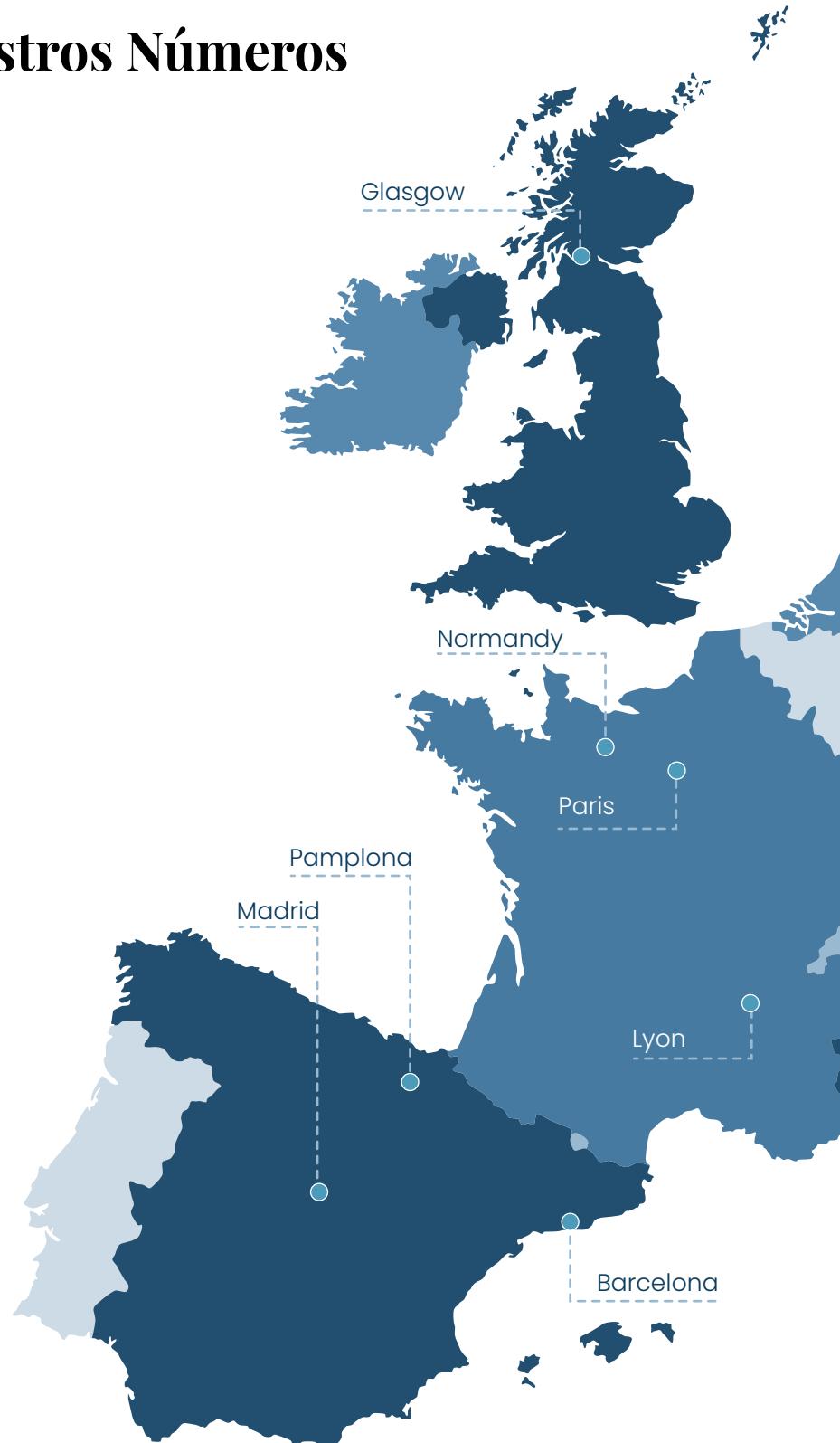
1000+
Employees

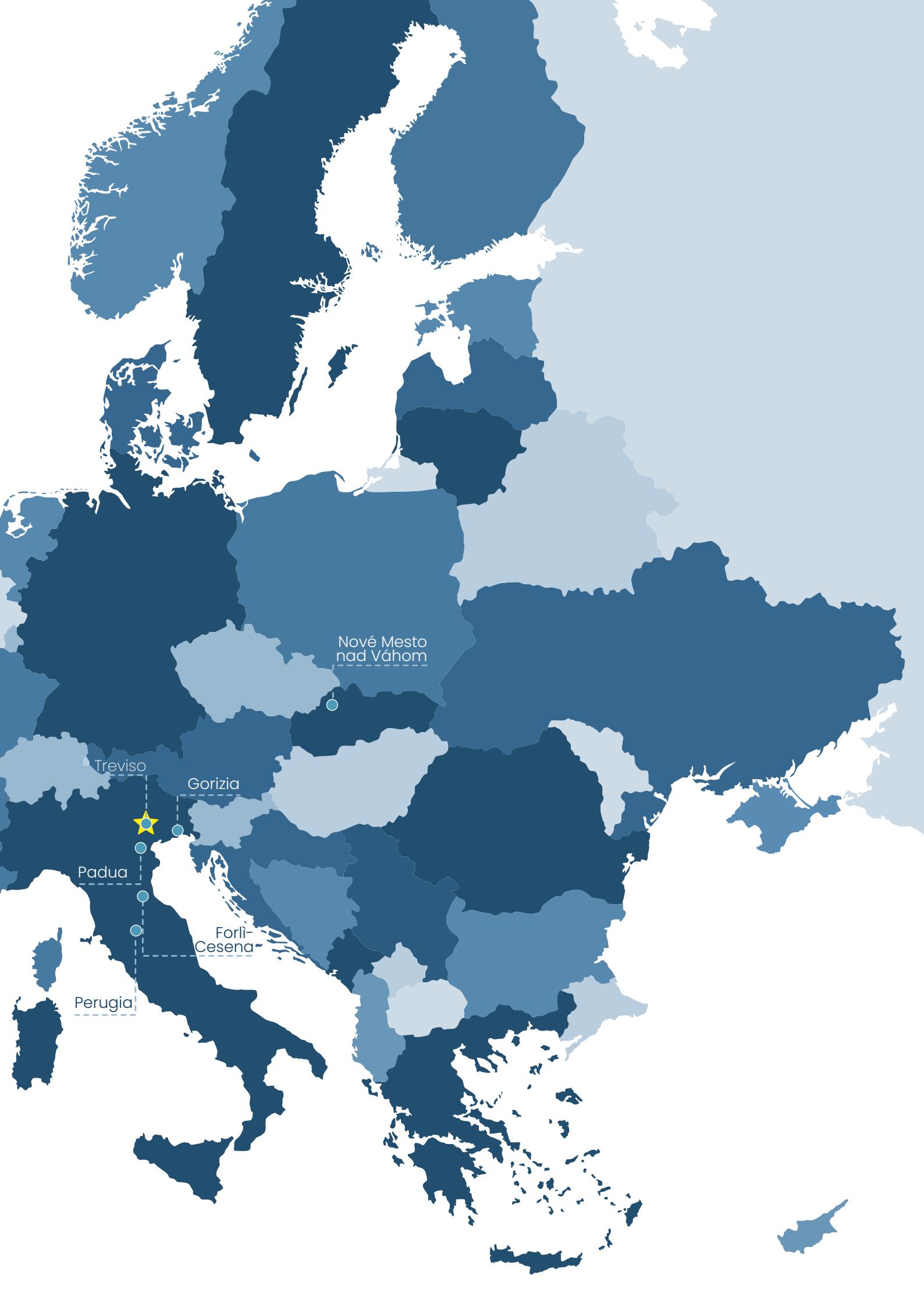
12
Industrial sites

125
Countries

★ Sede central

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





Nuestros segmentos

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



ENFRIAMIENTO

Nuestros enfriadores están diseñados para funcionar de manera eficiente con todos los refrigerantes, generando agua fría para climatización o procesos industriales.



REFRIGERACIÓN

Nuestros sistemas de refrigeración comerciales e industriales están diseñados para un alto rendimiento, calidad, fiabilidad y reducción de la huella de carbono mediante el uso de refrigerantes naturales como el amoníaco y el CO₂.



CALENTAMIENTO

Nuestra gama de bombas de calor de alta eficiencia que utilizan refrigerante natural CO₂ es una solución elegante y fácil de usar para aplicaciones que requieren grandes cantidades de agua caliente sanitaria.

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.



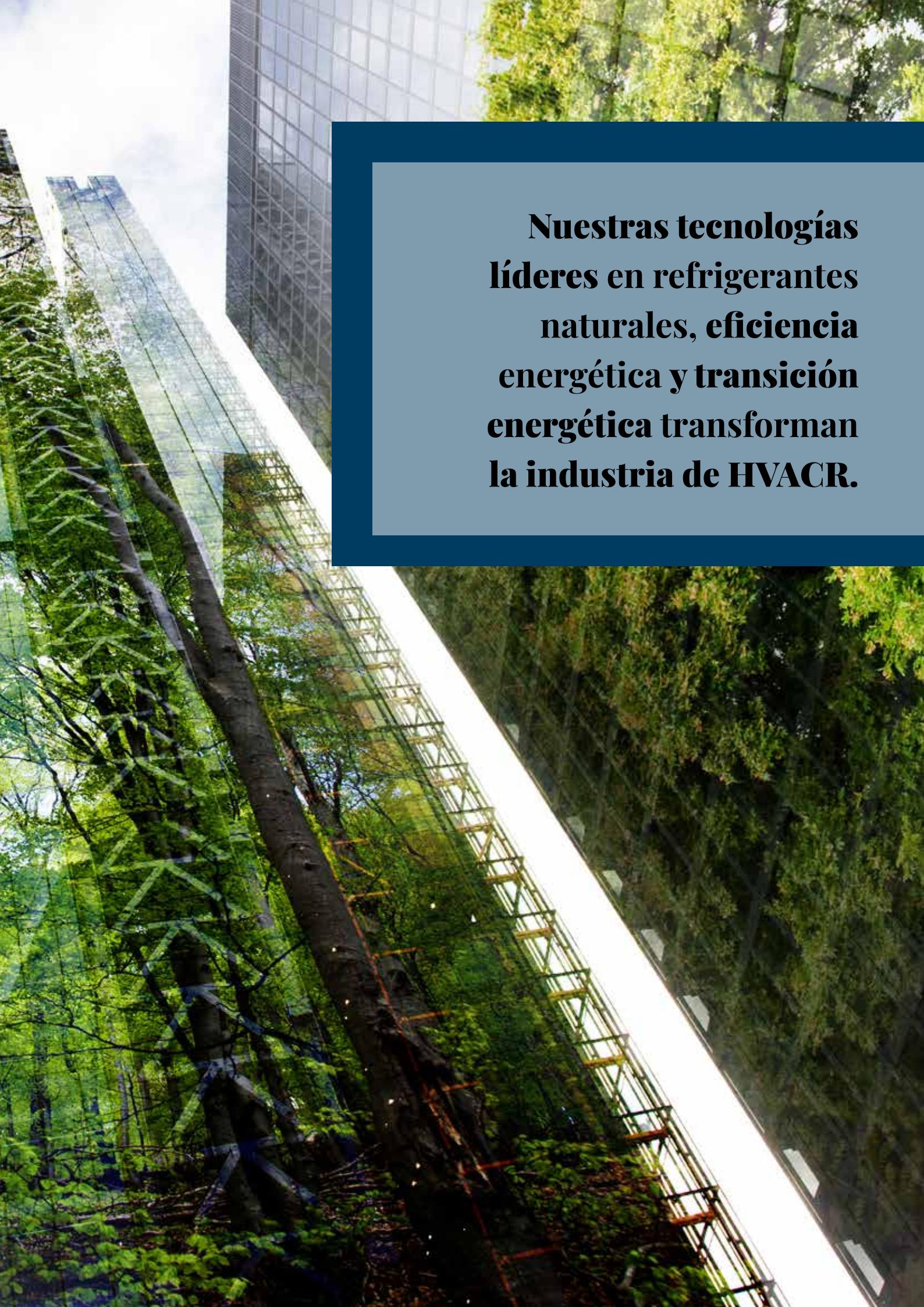
COMUNIDADES

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.



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



Enex Technologies se compromete a desarrollar y mejorar tecnologías innovadoras y eficientes de bajo calentamiento global en sistemas de climatización, refrigeración comercial e industrial que reduzcan el consumo de energía y el impacto ambiental.

Refrigerantes naturales

CO₂ (R744)

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

AMMONIA (R717)

El amoníaco es el refrigerante natural más utilizado para grandes aplicaciones industriales. Con un GWP de 0, el amoníaco es un refrigerante alternativo rentable, eficiente y sostenible..

PROPANE (R290)

Con sus excelentes propiedades termodinámicas y un GWP de 3, el propano es un refrigerante natural energéticamente eficiente, fiable, versátil y rentable..

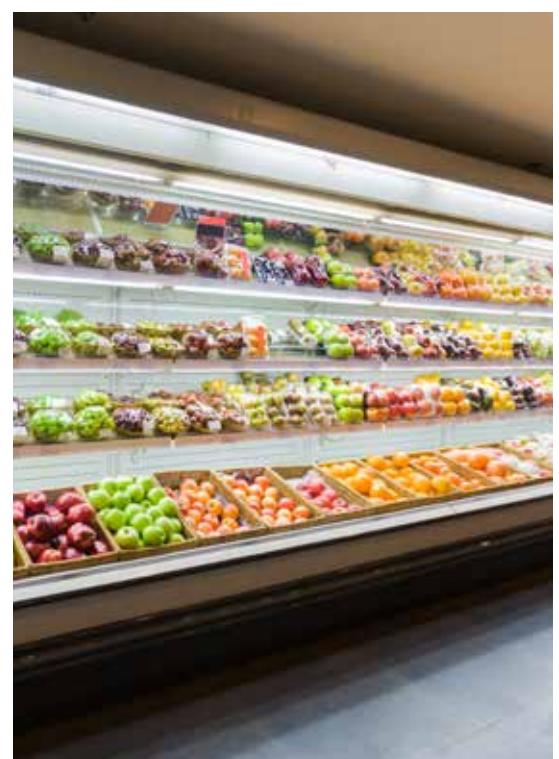
WATER (R718)

Los sistemas indirectos que utilizan agua pura o mezclas de salmuera para transferir calor son simples de instalar y fáciles de mantener en todas las aplicaciones..



Commercial refrigeration

Enex Technologies ofrece una amplia gama de estantes de refrigeración y unidades ventiladas que utilizan CO₂ altamente sostenible como refrigerante, adecuado para tiendas minoristas de alimentos de cualquier formato en todos los climas ambientales. Enex Technologies fue pionera en el desarrollo de sistemas de refrigeración transcrítica con CO₂, marcando la pauta en el sector minorista de la alimentación.





**Establecer el estándar
para soluciones de
refrigeración comercial
de ahorro de energía
y ambientalmente
sostenibles.**



TAGO

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidades de enfriamiento de 10 kW a 40 kW en **media temperatura**

Capacidades de enfriamiento de hasta 8 kW en **baja temperatura**



Enfriador de gas remoto



Compresores alternativos semiherméticos



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Refrigerante natural



Tecnología inverter



Ocupa poco espacio

Con una anchura de 800 mm, los compactos y fiables grupos frigoríficos TAGO de ENEX están optimizados para tiendas de pequeño formato. El diseño de la torre es ideal para su instalación en salas de planta con huella restringida y/o donde el acceso se realiza a través de puertas estrechas. Un sistema de retorno de aceite por gravedad garantiza una alta seguridad operativa y bajos requisitos de mantenimiento. El sistema TAGO, que utiliza refrigerante R744 altamente sostenible, está disponible en 7 tamaños con hasta 2 compresores de temperatura media y 1 compresor de temperatura baja, y es apto para instalación interior o exterior con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

- Ocupa poco espacio
- Tubería de acero inoxidable
- Sistema de retorno de aceite por gravedad
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss, Carel o Wurm
- Altura máxima de 2 m
- Gestión del aceite por gravedad patentada

OPCIONES

- Un intercambiador de recuperación de calor para caleamiento de espacios o aplicación de ACS
- Repuesto de controlador de reserva
- Canalización completa de la descarga de la válvula de alivio
- Disyuntores diferenciales de 300 mA «Tipo A» en compresores
- Interruptor principal con batería MX
- Carpintería para interiores/exteriores
- Silenciador para aplicaciones de bajo nivel acústico en líneas de descarga de compresores (repuesto)

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



DRAVA

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidades de enfriamiento de 16 kW a 65 kW en **media temperatura**
Capacidades de enfriamiento de 12 kW a 23 kW en **baja temperatura**



Enfriador de gas
remoto



Compresores
alternativos
semiherméticos



Bajo nivel de
ruido



Instalación
interior/exterior



Refrigerante
natural



Tecnología
inverter



Eyector de líquido
enJECTOR®

La unidad de refuerzo de enfriamiento DRAVA de ENEX está diseñada para tiendas minoristas de formato pequeño a mediano, con hasta 3 compresores de temperatura media y 2 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible. Un sistema de retorno de aceite por gravedad garantiza una alta seguridad operativa y bajos requisitos de mantenimiento. Instalación adecuada en interiores o exteriores con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

- Tubería de acero inoxidable
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Sistema de retorno de aceite por gravedad
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Receptor de líquido con PS 60 bar
- Gestión del aceite por gravedad patentada

OPCIONES

- Grupo de enfriamiento de reserva*
- Recuperación de calor
- Módulo Enex exclusive Liquid Injector®
- Válvulas electrónicas dobles (como reserva/sin doble control)
- Conducto de válvulas de alivio
- Revestimiento para uso interior/exterior
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

*Si NO LT, SI NO hay recuperación de calentamiento

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



SENNA

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidad nominal de enfriamiento de 70 kW a 390 kW en **media temperatura**
Capacidad nominal de enfriamiento de 4 kW a 200 kW en **baja temperatura**



Enfriador de gas remoto



Compresores alternativos semiherméticos



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Refrigerante natural



Tecnología inverter



Eyector de líquido
enJECTOR®

Compacta y fácil de usar, la unidad de refuerzo de enfriamiento SENNA de ENEX está diseñada para una alta fiabilidad en tiendas minoristas de formato medio y grande, con hasta 6 compresores de temperatura media y 5 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible. El sistema se puede configurar como una unidad monobloque plug&play, montada en un rack con un enfriador de gas integral y completa con tuberías de refrigerante y conexiones eléctricas. Adecuado para instalación en interiores o exteriores con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

- Tubería de acero inoxidable
- Separador de aceite
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Receptor de líquido con PS 60 bar
- Gestión del aceite por gravedad patentada (hasta 100 kW)

OPCIONES

- Compresores LSPM
- Hasta 2 intercambiadores de recuperación de calor para calentamiento de espacios y/o aplicación de ACS
- Válvulas electrónicas dobles/doble control
- Válvulas mecánicas dobles
- Unidad de enfriamiento de reserva*
- Conducto de válvulas de alivio
- Sensor de alto nivel
- Módulo Enex exclusive Liquid Injector®
- Subenfriador mecánico
- Subenfriador líquido
- Revestimiento para interior/exterior
- Evaporador de CO₂ dentro del revestimiento
- Unidad en 3 piezas
- Panel eléctrico desmontable
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

*Se suministra instalado o por separado

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



SENNAP

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidad nominal de enfriamiento de 90 kW a 410 kW en **media temperatura**
Capacidad nominal de enfriamiento de 4 kW a 200 kW en **baja temperatura**



Enfriador de gas
remoto



Compresores
alternativos
semiherméticos



Bajo nivel de
ruido



Instalación
interior/exterior



Refrigerante
natural



Tecnología
inverter



Eyector de líquido
enJECTOR®



Eyector de
vapor

La unidad de refuerzo de enfriamiento SENNA P de ENEX está diseñada para combinar simplicidad, compacidad y alta fiabilidad con un compresor paralelo y un eyector de vapor opcional para mejorar el rendimiento en entornos de alta temperatura ambiente al aire libre. El sistema SENNA P es ideal para tiendas minoristas de formato medio y grande, con hasta 4 compresores de temperatura media, 2 paralelos y 5 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible. También se puede configurar como una versión monobloque plug & play, montada en un rack con un enfriador de gas integral, completo con tuberías de refrigerante y conexiones eléctricas. Adecuado para instalación en interiores o exteriores con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

- Tubería de acero inoxidable
- Separador de aceite
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Receptor de líquido con PS 60 bar
- Compresión paralela

OPCIONES

- Compresores LSPM
- Hasta 2 x Intercambiadores de recuperación de calor para caleamiento de espacios y/o aplicación de ACS
- Válvulas electrónicas dobles/doble control
- Válvulas mecánicas dobles
- Unidad de enfriamiento de reserva*
- Conducto de válvulas de alivio
- Sensor de alto nivel
- Módulo Enex exclusive Lliquid Enjector® y/o eyector de vapor
- Subenfriador mecánico
- Subenfriador líquido
- Revestimiento para interior/exterior
- Evaporador de CO₂ dentro del revestimiento
- Unidad en 3 piezas
- Panel eléctrico desmontable
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

*Se suministra instalado o por separado

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



SENNA Xtra Smart

Booster transcrítico de CO₂ para medianas y grandes superficies comerciales

Capacidad nominal de enfriamiento de 50 kW a 400 kW en **media temperatura**
Capacidad nominal de enfriamiento de 4 kW a 200 kW en **baja temperatura**



Enfriador de gas remoto



Compresores alternativos semiherméticos



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Refrigerante natural



Tecnología inverter



Eyector de vapor



Eyector de líquido **enJECTOR®**

Compacta y fácil de usar, la unidad de refuerzo de enfriamiento SENNA Xtra Smart está diseñada para una alta fiabilidad en tiendas minoristas de formato medio y grande. Gracias a su escasa anchura (800 mm hasta 200 kW), es ideal para aplicaciones de reequipamiento. Con hasta 6 compresores de temperatura media y 5 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible, la unidad puede configurarse con distintas soluciones para mejorar la eficiencia, como compresión paralela, eyectores de líquido y vapor y compresores de imán permanente. El sistema se puede configurar como una unidad monobloque plug&play, montada en un rack con un enfriador de gas integral y completa con tuberías de refrigerante y conexiones eléctricas. Adecuado para instalación en interiores o exteriores con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

Robustez

- Robusto marco de chapa metálica

Compactidad

- 850 mm de ancho (hasta 200 kW)
- 2000 mm de altura (sin revestimiento)

Alta fiabilidad

- Dos décadas de experiencia
- Válvulas paso a paso dobles electrónicas
- Unidad de refrigeración de emergencia
- Succión interna LT/líquido e salida interna del enfriador de flash/gas HX
- Todos los recipientes fríos están aislados con una protección de 3 capas
- Abrazaderas para tubos de tipo industrial
- Aceite PAG para una mayor vida útil del compresor
- 3 sensores de nivel en el acumulador de succión con eyector de líquido
- 3 sensores de nivel en el acumulador de succión con eyector de líquido

Eficiencia

- Compresores paralelos, Eyectores de líquido y vapor, Compresores LSPM

Flexibilidad

- Dorin o Bitzer, Hasta 2 intercambiadores de calor
- Revestimiento para instalación en exteriores y reducción del ruido
- Amplia gama de configuraciones y opciones

Facilidad de instalación

- Conexiones K65, La unidad se puede dividir en 3 piezas

Facilidad de servicio

- Accesibilidad total, válvulas de cierre y derivación en los componentes principales
- Separador de aceite de gran tamaño con cartucho reemplazable
- Sensores ópticos de nivel de líquido mínimo y máximo en el receptor

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



NEVA

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidad nominal de enfriamiento de 70 kW a 800 kW
en **media temperatura**

Capacidad nominal de enfriamiento de 4 kW a 200 kW
en **baja temperatura**



Enfriador de gas
remoto



Compresores
alternativos
semiherméticos



Bajo nivel de
ruido



Instalación
interior/exterior



Refrigerante
natural



Tecnología
inverter



Eyector de líquido
enJECTOR®

Diseñado para tiendas minoristas de formato mediano y grande con especificaciones industriales, las unidades de refuerzo de enfriamiento NEVA de ENEX son altamente personalizables, con hasta 4 compresores de temperatura media y 4 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible. Adecuado para instalación en interiores o exteriores con revestimiento opcional.

CARACTERÍSTICAS

- Especificaciones industriales
- Válvulas de cierre en cada sección
- Tubería de acero inoxidable
- Separador de aceite
- Válvulas de reserva mecánicas
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Gran receptor de líquido con PS 60 bar
- Totalmente personalizable

OPCIONES

- Compresores LSPM
- Hasta 2 x Intercambiadores de recuperación de calor para caleamiento de espacios y/o aplicación de ACS
- Válvulas electrónicas dobles/doble control
- Válvulas mecánicas dobles
- Unidad de refrigeración de reserva
- Conducto de válvulas de alivio
- Sensor de alto nivel
- Módulo Enex exclusive Liquid Injector®
- Subenfriador mecánico
- Subenfriador líquido
- Revestimiento para interior/exterior
- Evaporador de CO₂ dentro del revestimiento
- Unidad en 3 piezas
- Panel eléctrico desmontable
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria

Gas cooler horizontal

GM/GN/GO/GP: Enfriadores de gas horizontal con ventiladores axiales para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración de 15 kW a 900 kW



Bajo nivel de ruido



Instalación exterior



Sistema de pack flotante



Ventilador axial EC



Enfriador de gas remoto



Refrigerante natural



Alta eficiencia

Los enfriadores de gas planos de ENEX con ventiladores axiales para uso en exteriores son adecuados para su aplicación en sistemas transcítricos R744 altamente sostenibles. Ofrece bajos niveles de sonido y una amplia gama de capacidades para adaptarse exactamente a los requisitos del sistema. 140 bar de presión nominal para permitir el funcionamiento a altas presiones y aumentar el rendimiento del ciclo.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre de 7 mm y aletas de aluminio apersianadas. Diseñado con «Sistema de paquete flotante» que permite que la batería se eleve para evitar fugas
- **Colectores:** Acero inoxidable + K65
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador EC. Ventiladores axiales con rotor externo (380-480V III 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP - Ø 450, 630, 800, 910 mm
- **Carpintería:** Aluminio prepintado
- Amplia gama de niveles de ruido
- **Presión de diseño: PS=140bar PT=200bar**

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas recubiertas
- Otro material de aleta no estándar

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable AISI304
- Antiamortiguadores

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Ventiladores de CA
- Cableado blindado
- Interruptor de servicio (80 V cada ventilador)
- Controlador de velocidad
- Difusor del ventilador

- Cableado en caja centralizada + interruptores magnetotérmicos (incluidos con ventiladores EC)

OTROS

- Tratamiento AquaAero
- Tratamiento Blygold
- Sistema adiabático por pulverización

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Bodega y cervecería



Gas cooler centrífugos

KGR: Enfriadores de gas en forma de V con ventiladores centrífugos para uso en interiores

Capacidad de refrigeración de 25 kW a 560 kW



Condensación por aire



Instalación interior



Sistema de pack flotante



Ventiladores EC



Baterías en forma de V



Alta eficiencia



Refrigerante natural

Los enfriadores de gas en forma de V de ENEX con ventiladores centrífugos para uso en interiores son adecuados para su aplicación en sistemas transcríticos R744 altamente sostenibles cuando el enfriador de gas debe estar ubicado en la sala de la planta. Los ventiladores centrífugos proporcionan una presión estática externa adecuada para instalar un conducto en la descarga de aire. Disponible en una amplia gama de capacidades para adaptarse exactamente a los requisitos del sistema.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre K65 ranurados y aletas de aluminio corrugado. Diseñado con «Sistema de paquete flotante» que permite que la batería se eleve para evitar fugas
- **Colectores:** Acero inoxidable + K65
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador EC. Ventiladores radiales/centrífugos (380-480V III 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 400, 630 mm. Hasta 200 Pa de presión externa
- **Carpintería:** acero galvanizado pintado con epoxi-poliéster, y luego horneado y curado a 180 °C dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas
- **Presión de diseño:** **PS**=130bar **PT**=186bar

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Bodega y cervecería

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas recubiertas

OTROS

- Blygold
- Aislamiento acústico

CARPINTERÍA

- Pintado
- Amortiguadores de presión excesiva

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Encender/apagar



Enfriadores de la unidad

OC/BC: Enfriadores cúbicos de CO₂ y salmuera

Capacidad de refrigeración de 2 kW a 20 kW



Ventiladores AC



Refrigerante
natural



Trabaja con todos
los fluidos



Alta eficiencia

Las unidades cúbicas de ENEX son ideales para cámaras frigoríficas pequeñas y medianas para aplicaciones de refrigeración y congelación. Se pueden utilizar con un sistema de expansión directa R744 altamente sostenible o un circuito de salmuera.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre ranurados (3/8" Ø), y aletas de aluminio corrugado, fabricadas según especificaciones CUPROCLIMA®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores monofásicos axiales (230V | 50/60Hz)
Conforme a la Directiva ErP. Ø 250/350 mm
- **Carpintería:** Aluminio prepintado, dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria
- **Presión de diseño:** **PS**=60-80bar **PT**=86-115bar

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria



Refrigeración marina



Bodega y cervecería

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas epoxi
- Otro material

OTROS

- AquaAero
- Blygold
- Ventiladores de alta eficiencia/ventiladores EC
- Control electrónico

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en batería y eléctrica en bandeja
- Descongelación eléctrica
- Aros calefactores



Enfriador de doble flujo

OD/BD: Enfriadores de la unidad de CO₂ y salmuera de doble flujo

Capacidad de refrigeración de 2 kW a 20 kW



Ventiladores AC



Refrigerante natural



Trabaja con todos los fluidos



Alta eficiencia

Las unidades de doble flujo de ENEX son ideales para cámaras frigoríficas pequeñas y medianas para aplicaciones de refrigeración o congelación. Diseñado especialmente para áreas de trabajo (salas de preparación de alimentos, pasillos) y productos sensibles a la temperatura (carne, pescado, frutas, etc.) donde se prefiere el flujo de aire indirecto. Se pueden utilizar con un sistema de expansión directa R744 altamente sostenible o un circuito de salmuera.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre ranurados (3/8" Ø) y aletas de aluminio corrugado, fabricados de acuerdo según especificaciones de CUPROCLIMA ®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores monofásicos axiales (230V | 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 250, 350 mm
- **Carpintería:** Aluminio prepintado, dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria
- **Presión de diseño:** **PS**=60-80bar **PT**=86-115bar

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Refrigeración marina



Bodega y cervecería

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas epoxi
- Otro material

OTROS

- AquaAero
- Blygold
- Ventiladores de alta eficiencia/ventiladores EC
- Control electrónico

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en batería y eléctrica en bandeja
- Descongelación eléctrica
- Aros calefactores



Enfriador compacto

OS/BS: Enfriadores compactos baja silueta de CO₂ y salmuera

Capacidad de refrigeración de 0,5 kW a 5 kW



Ventiladores AC



Refrigerante natural



Trabaja con todos los fluidos



Alta eficiencia

Las unidades compactas delgadas de ENEX son ideales para pequeñas cámaras frigoríficas diseñadas para aplicaciones de refrigeración o congelación. Se pueden utilizar con un sistema de expansión directa R744 altamente sostenible o un circuito de salmuera

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos ranurados de cobre (3/8" Ø para serie MR y 1/2" Ø para serie MC), y aletas de aluminio corrugado, fabricadas según especificaciones CUPROCLIMA®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores monofásicos axiales (230V | 50/60Hz)
Conforme a la Directiva ErP Ø 250
- **Carpintería:** Aleación de aluminio-magnesio (97,5% Al - 2,5% Mg), dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Aluminio
- Pintado
- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación de gas caliente en batería y eléctrica en bandeja (solo para MC)
- Descongelación eléctrica
- Aros calefactores

OTROS

- AquaAero
- Blygold
- Ventiladores de alta eficiencia
- Control electrónico

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Refrigeración marina



Bodega y cervecería



Industrial refrigeration

Enex Technologies proporciona una amplia gama de equipos industriales como enfriadores, estantes de refrigeración y unidades ventiladas, todos ellos utilizando refrigerantes naturales como propano, CO₂, agua y amoníaco.

Las aplicaciones van desde el almacenamiento en frío hasta el procesamiento de alimentos, la ultracongelación, las pistas de hielo, las bodegas y el enfriamiento del distrito. Con más de 400 años de experiencia combinada, Enex Technologies tiene la experiencia para recomendar siempre el mejor refrigerante natural para la aplicación.



Soluciones innovadoras de refrigeración industrial y refrigeración de procesos





ELBA

Central frigorífica tipo 'booster'

Capacidades de enfriamiento de 100 kW a 400 kW en **media temperatura**
hasta 950 kW para la versión industrial
Capacidades de enfriamiento de 35 kW a 200 kW en **baja temperatura**
hasta 500 kW para la versión industrial



Enfriador de gas
remoto



Compresores
alternativos
semiherméticos



Bajo nivel de
ruido



Instalación
interior/exterior



Refrigerante
natural



Tecnología
inverter



Eyector de líquido
enJECTOR®



Eyector de
vapor

La unidad de refuerzo de enfriamiento ELBA de ENEX está diseñada para especificaciones industriales y es altamente personalizable, con compresión paralela y eyector de vapor opcional para mejorar el rendimiento, especialmente a altas temperaturas ambientales al aire libre. El sistema ELBA es ideal para tiendas minoristas y centros de distribución de gran formato, con hasta 6 compresores de temperatura media, 2 paralelos y 5 de temperatura baja que utilizan refrigerante R744 altamente sostenible. Adecuado para instalación en interiores o exteriores con revestimiento opcional. Se puede incorporar la funcionalidad de agua fría y bomba de calor para proporcionar una solución integral de refrigeración + HVAC.

CARACTERÍSTICAS

- Especificaciones industriales
- Válvulas de cierre en cada sección
- Tubería de acero inoxidable
- Separador de aceite
- Válvulas de reserva mecánicas
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Gran receptor de líquido con PS 60 bar
- Compresión paralela
- Totalmente personalizable

OPCIONES

- Compresores LSPM
- Hasta 2 x Intercambiadores de recuperación de calor para calentamiento de espacios y/o aplicación de ACS
- Válvulas electrónicas dobles/doble control
- Válvulas mecánicas dobles
- Unidad de enfriamiento de reserva instalada
- Conducto de válvulas de alivio
- Sensor de alto nivel
- Módulo Enex exclusive Liquid Injector®
- Subenfriador mecánico
- Subenfriador líquido
- Revestimiento para interior/exterior
- Evaporador de CO₂ dentro del revestimiento
- Unidad en 3 piezas
- Panel eléctrico desmontable
- Función de la bomba de calor
- Evaporador inundado para agua fría
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Racks de congelación

AT: Central frigorífica de baja temperatura tipo 'booster'

Capacidades de enfriamiento de hasta 600 kW LT



Enfriador de gas remoto



Compresores alternativos semiherméticos



Bajo nivel de ruido



Intercambiadores de placas



Instalación interior/exterior



Refrigerante natural



Tecnología inverter

La unidad de temperatura baja del amplificador de enfriamiento AT de ENEX es adecuada para la ultracongelación y otras aplicaciones industriales a baja temperatura, utilizando refrigerante R744 altamente sostenible.

CARACTERÍSTICAS

- Especificaciones industriales
- Válvulas de cierre en cada sección
- Tubería de acero inoxidable
- Separador de aceite
- Válvulas de reserva mecánicas
- Compresores Dorin o Bitzer
- Variador en el 1er compresor
- Controlador Danfoss o Carel (otros bajo petición)
- Gran receptor de líquido con PS 60 bar

OPTIONS

- Compresores LSPM
- Hasta 2 x Intercambiadores de recuperación de calor para calentamiento de espacios y/o aplicación de ACS
- Válvulas electrónicas dobles/doble control
- Válvulas mecánicas dobles
- Unidad de enfriamiento de reserva
- Conducto de válvulas de alivio
- Sensor de alto nivel
- Subenfriador mecánico
- Subenfriador líquido
- Revestimiento para interior/exterior
- Evaporador de CO₂ dentro del revestimiento
- Unidad en 3 piezas
- Panel eléctrico desmontable
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

APLICACIONES



Industria alimentaria



Almacenamiento de alimentos

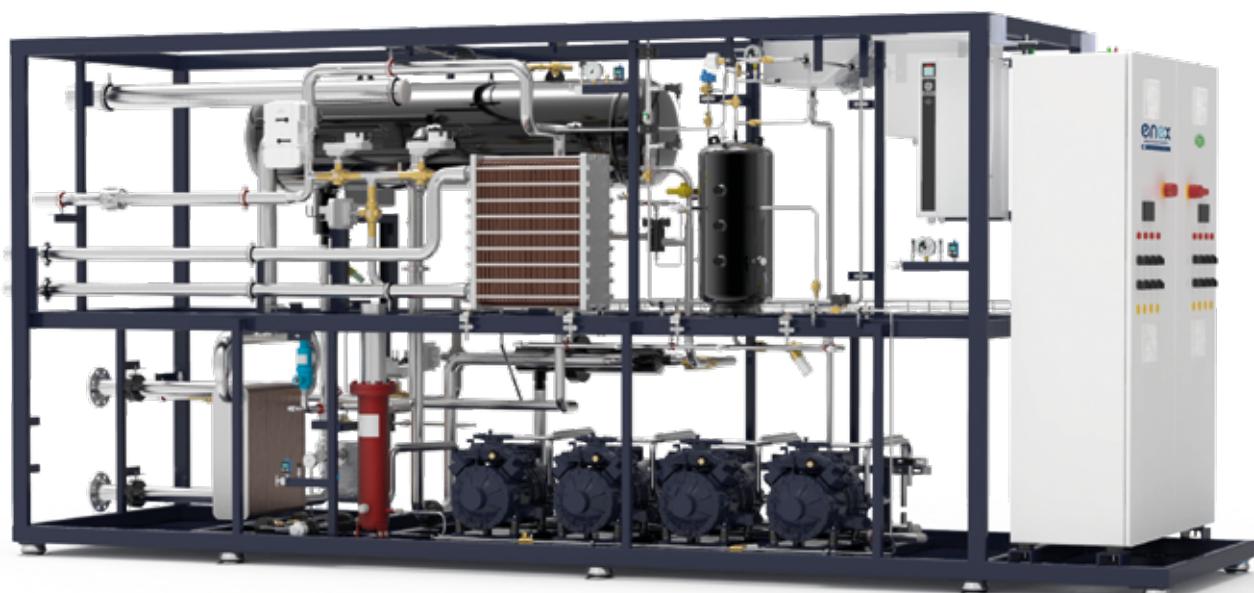


Industria

YUKON B

Enfriador alternativo refrigerado por aire con enfriador de gas remoto

Salmuera: Capacidad de enfriamiento de 20 kW a 560 kW



Enfriador de gas remoto



Refrigerado por agua (opcional)



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Evaporador inundado



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Conectividad



Alta temperatura del agua caliente

El enfriador alternativo enfriado por aire YUKON B de ENEX con enfriador de gas remoto es ideal para aplicaciones de procesos de temperatura media. El sistema se basa en un ciclo de CO₂ transcrítico y cuenta con un evaporador inundado alimentado por gravedad. Adecuado para su uso con un refrigerante no tóxico/no inflamable, como el altamente sostenible R744, y cuando la instalación está dividida, por ruido u otros requisitos, y cuando se necesita recuperación de calor a altas temperaturas (hasta 80 °C).

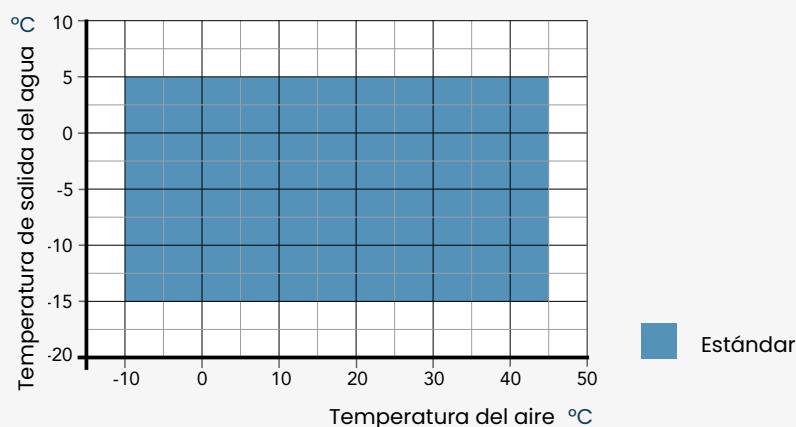
CARACTERÍSTICAS

- Armazón de acero soldado
- Evaporador inundado alimentado por gravedad
- Compresores alternativos
- Tubería de acero inoxidable
- Software de control patentado
- Válvulas de reserva mecánicas
- Convertidor de frecuencia en el primer compresor
- Conducto de válvulas de alivio
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- Medidor de energía
- Supervisión remota
- Derivación del enfriador de gas cooler (kit LT para ambiente bajo)
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar

OPCIONES

- Hasta 2 intercambiadores de recuperación de calor para ΔT baja, media o alta
- Revestimiento para uso exterior y reducción de ruido
- Enfriador de gas remoto (estándar y de bajo ruido)
- Revestimiento para interior/exterior
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

Rango de funcionamiento



APLICACIONES

- Distribución de alimentos
- Almacenamiento de alimentos
- Industria alimentaria
- Pista de hielo
- Industria
- Refrigeración marina
- Bodega y cervecería



Kube

Unidades subcríticas de refrigeración

Capacidades de enfriamiento de 10 kW hasta 270 kW



Compresores
alternativos
semiherméticos



Installation
intérieure/
extérieure



Refrigerante
natural

Las unidades de refrigeración subcríticas de ENEX CO₂ pueden ser enfriadas con salmuera o con refrigerante, ideales para aplicaciones en el sector minorista, procesamiento de alimentos y otras aplicaciones industriales donde ya esté disponible un circuito de salmuera existente, o en cascada con una unidad condensadora de alta etapa A2L. Con su diseño modular, la gama KUBE completamente industrializada permite un montaje rápido en producción y es especialmente adecuada para su instalación en salas de máquinas con espacio limitado.

CARACTERÍSTICAS

• Robustez

- Robusto marco de chapa metálica diseñado con los criterios de vibración y transporte más estrictos

• Compacidad

- 1 m de ancho
- 2.05 m de altura

• Alta fiabilidad

- succión/líquido HX
- Acumulador de succión
- Unidad de enfriamiento de emergencia con toma de aire fresco
- Condensador adicional
- Modelos de 1/2 compresor: est 1 condensador, opc 2 (ambos de tamaño 100%)
- Modelos de 3 compresores: est 2 condensadores (cada uno de tamaño 60%), opc 3 (todos de tamaño 60%)
- Atemperador remoto (recomendado si la temperatura de descarga >75°C)

• Flexibilidad

- Combinaciones optimizadas de compresores pre-seleccionados (Bitzer)
- Condensador de salmuera o HFC/HFO (incluidos los refrigerantes A2L, con ventilador de extracción ATEX)
- Segundo convertidor de frecuencia
- Amplia gama de configuraciones y opciones

• Facilidad de servicio

- Accesibilidad total a todos los componentes
- Válvulas de derivación en el filtro de líquido, atemperador, separador de aceite, y succión/líquido HX

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



CO₂ Subcrítico

Unidades subcríticas de refrigeración

Capacidades de enfriamiento de hasta 400 kW



Compresores
alternativos
semiherméticos



Instalación
interior



Refrigerante
natural

Las unidades de refrigeración subcrítica de CO₂ de ENEX pueden ser refrigeradas por agua, salmuera o refrigerante, incluso con refrigerante R744 altamente sostenible. Ideal para el comercio minorista, el procesamiento de alimentos y otras aplicaciones industriales donde se dispone de un circuito de agua o salmuera existente, o en cascada con un ciclo de NH₃ de etapa alta para lograr un rendimiento excepcional, especialmente en climas cálidos.

CARACTERÍSTICAS

- Totalmente personalizable
- Condensación en un intercambiador de placas en cascada con otro refrigerante (NH₃, HFC/HFO) o a través de un circuito de salmuera
- Amplia gama de compresores alternativos de la marca (Bitzer, Dorin, Copeland)
- Panel eléctrico a bordo o remoto

OPCIONES

- Múltiples niveles de temperatura
- Panel eléctrico remoto
- Revestimiento con/sin aislamiento acústico
- Condensador de carpintería y tubo
- Recuperación de calor
- Desrecalentador
- Unidad de enfriamiento de reserva
- Variador de frecuencia

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Enfriadores industrial cúbicos

OC/BC: Enfriadores cúbicos de CO₂ y salmuera

Capacidades de enfriamiento de 6 kW a 260 kW



Ventiladores AC



Alta eficiencia



Refrigerante natural



Trabaja con todos los fluidos

Las unidades cúbicas OC/BC de ENEX son ideales para cámaras frigoríficas medianas y grandes que requieren aplicaciones de enfriamiento y congelación. Se pueden utilizar con un sistema de expansión directa R744 altamente sostenible o un circuito de salmuera.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos ranurados de cobre (3/8" y 12mm Ø), y aletas de aluminio corrugado, fabricadas según especificaciones CUPROCLIMA®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores monofásicos axiales (400V | 50/60Hz)
Conforme a la Directiva ErP. Ø 500, 630, 800, 900 mm
- **Carpintería:** Aluminio prepintado, para una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas. La carpintería es conforme a las normas de higiene alimentaria más estrictas
- **Presión de diseño:** **PS** = 60-80 bar **PT** = 86-115 bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas epoxi
- Otro material

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

OTROS

- AquaAero
- Blygold
- Ventiladores de alta eficiencia
- Control electrónico

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en batería y eléctrica en bandeja
- Descongelación eléctrica
- Aros calefactores

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria



Refrigeración marina



Bodega y cervecería



Enfriador de la unidad de doble flujo

OD/BD: Enfriadores de la unidad de CO₂ y
salmuera de doble flujo

Capacidades de enfriamiento de 2 kW a 160 kW



Ventiladores AC



Refrigerante
natural



Trabaja con todos
los fluidos



Alta eficiencia

Las unidades de doble flujo OD/BD de ENEX son ideales para cámaras frigoríficas medianas y grandes que requieren aplicaciones de enfriamiento o congelación. Diseñado especialmente para áreas de trabajo (salas de preparación de alimentos, pasillos) y productos sensibles a la temperatura (carne, pescado, frutas, etc.) donde se prefiere el flujo de aire indirecto. Se pueden utilizar con un sistema de expansión directa R744 altamente sostenible o un circuito de salmuera.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos ranurados de cobre (3/8" Ø), y aletas de aluminio corrugado, fabricadas según especificaciones CUPROCLIMA®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores monofásicos axiales (230V | 50/60Hz)
Conforme a la Directiva ErP Ø 500, 630 mm
- **Carpintería:** Aluminio prepintado, para una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas. La carpintería es conforme a las normas de higiene alimentaria más estrictas
- **Presión de diseño:** **PS**=130bar **PT**=186bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre
- Aletas epoxi
- Otro material

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en bandeja
- Descongelación eléctrica
- Aros calefactores

OTROS

- AquaAero
- Blygold
- Ventiladores de alta eficiencia
- Control electrónico

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Refrigeración marina



Bodega y cervecería



Enfriador alternativo de salmuera

RAS MC VB Kp: Enfriadoras de líquido condensados por aire externo con compresores alternativos semiherméticos

Capacidades de enfriamiento de 31 kW a 250 kW



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Alta eficiencia (opcional)

Los Chiller refrigerados por aire empaquetados de EMICON para uso en exteriores son adecuados para aplicaciones de enfriamiento de procesos a temperatura media, con una carga mínima de refrigerante R290 altamente sostenible gracias a los serpentines del condensador de microcanales.

CARACTERÍSTICAS

- 1 o 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante
- Funcionamiento en modo de enfriamiento con una temperatura del aire fresco de hasta -20 °C
- Producción de temperatura del agua de salida hasta -14 °C

OPCIONES

- Armario compresor insonorizado con material más grueso
- Ventiladores EC
- Recuperación parcial de calor
- Válvula termostática electrónica
- Sistema de arranque del compresor de bobinado parcial
- Sistema en cascada avanzado: hasta 6 unidades
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Variador para bomba
- Sistema de supervisión Hiweb

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo

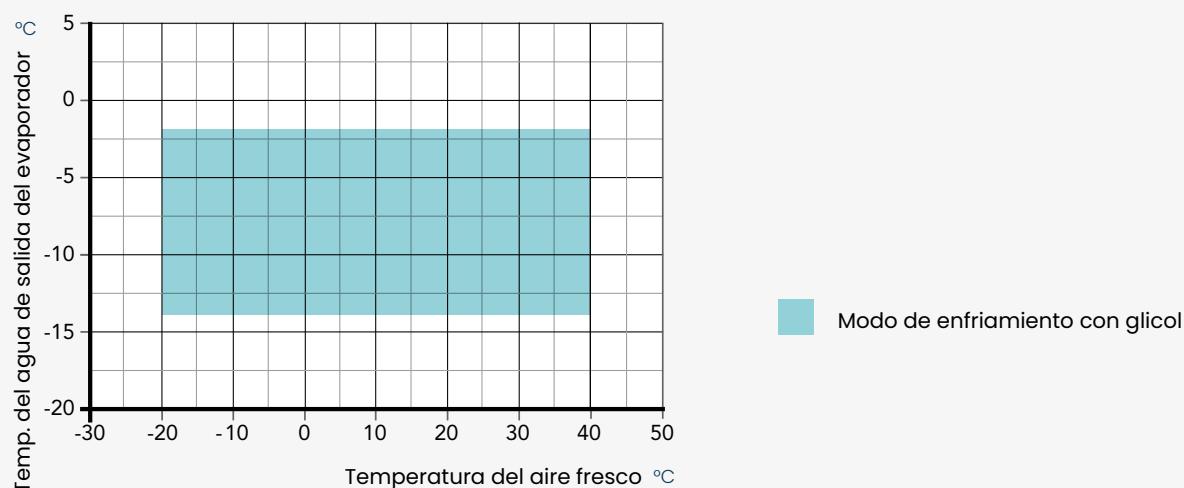


Industria



Bodega y cervecería

Rango de funcionamiento





Enfriador de tornillo de salmuera

RAH MC VS U Kp: Enfriadoras de líquido condensados por aire externo con compresores de tornillo

Capacidades de enfriamiento de 390 kW a 790 kW



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores de tornillo



Intercambiadores de placas



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Alta eficiencia

Los enfriadores de tornillo refrigerados por aire empaquetados de EMICON para uso en exteriores son adecuados para aplicaciones de enfriamiento de procesos. Con una carga mínima de refrigerante R290 altamente sostenible y mayor seguridad gracias a un concepto modular con un compresor por circuito y serpentines de microcanal. El compresor variador opcional proporciona una excelente eficiencia estacional y precisión en el control de la temperatura.

CARACTERÍSTICAS

- Dos compresores / dos circuitos
- Funcionamiento a baja temperatura ambiente (hasta -20 °C)
- Armario compresor insonorizado
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de que ocurra una fuga de refrigerante
- Válvula termostática electrónica

OPCIONES

- Ventiladores axiales con motor conmutado electrónico (Ventiladores EC)
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485.
- Placa de microprocesador mejorada.
- Pantalla remota.
- Sistema avanzado en cascada.
- Variador para bombas
- Difusor de ventilador

APLICACIONES



Distribución de alimentos



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo

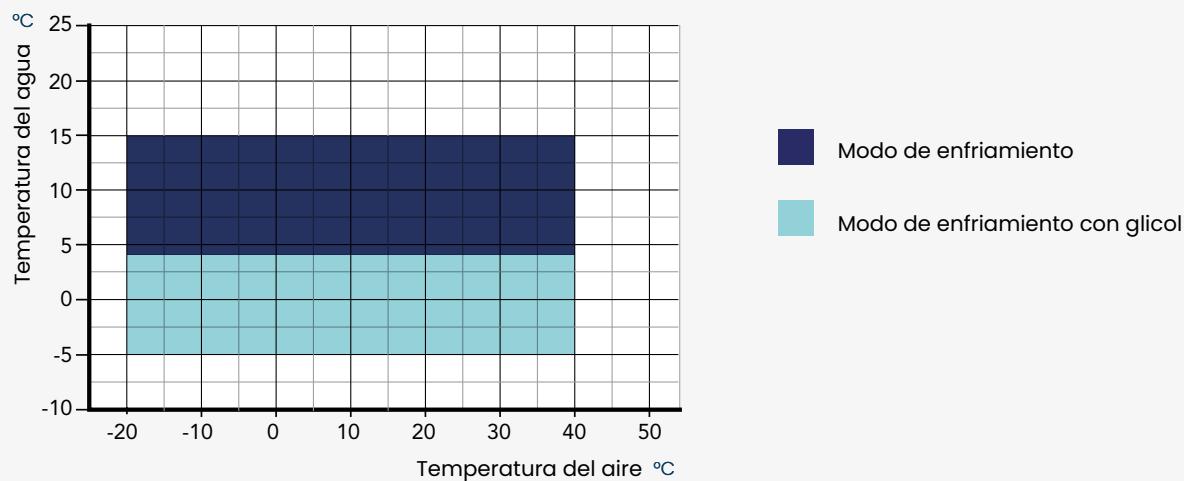


Industria



Bodega y cervecería

Rango de funcionamiento





Enfriador plano seco

D-Serie: Enfriadores secos planos con ventiladores axiales para uso en exteriores

Capacidades de enfriamiento de 10 kW a 1215 kW



Instalación exterior



Bajo nivel de ruido



Ventiladores EC



Alta eficiencia



Refrigerante natural



Sistema de pack flotante

Los enfriadores secos planos con ventiladores axiales de ROEN EST son adecuados para aplicaciones al aire libre, ya que utilizan agua refrigerante R718 y salmueras altamente sostenibles. Configurable para bajos niveles de ruido y capacidades para que coincida exactamente con los requisitos del sistema. En comparación con las torres de enfriamiento y los sistemas húmedos, nuestros enfriadores secos planos requieren poco mantenimiento y son altamente efectivos para prevenir la contaminación por Legionella.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre de Ø12mm y aletas de aluminio apersianadas. Diseñado con «Sistema de paquete flotante» que permite que la batería se eleve para evitar fugas
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador EC. Ventiladores axiales con rotor externo (380-480V III 50/60Hz Conforme a la Directiva ErP Ø450, 630, 800, 910 mm)
- **Carpintería:** Acero galvanizado pintado con epoxi-poliéster, y luego horneado y curado a 180 °C dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas
- **Presión de diseño:** PS=30bar PT=43bar

APLICACIONES



IT cooling



Industria



Petróleo y gas



Industria alimentaria

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Bridas acero galvanizado
- Bridas acero inoxidable
- Aletas de cobre
- Aletas recubiertas
- Aletas AL-MG
- Tratamiento AquaAero
- Tratamiento Blygold
- Otros tratamientos superficiales de bobinas

CARPINTERÍA

- Carcasa de acero inoxidable
- Silentblocks

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Ventiladores de CA
- Regulador de velocidad de los ventiladores
- Cableado a cajas eléctricas centralizadas
- Cableado a caja eléctrica centralizada con magnetotérmicos
- Cableado blindado
- Interruptor de servicio individual por ventilador
- Interruptor general de servicio
- Sistema de pulverización adiabática



Enfriador en seco en forma de V

D-SERIE: Enfriadores secos en forma de V con ventiladores axiales para uso en exteriores

Capacidades de enfriamiento de 200 kW a 2500 kW



Instalación exterior



Bajo nivel de ruido



Ventiladores EC



Alta eficiencia



Refrigerante natural



Sistema de pack flotante

Los enfriadores secos en forma de V de ROEN EST con ventiladores axiales son adecuados para aplicaciones al aire libre, utilizando refrigerante R718 y salmueras altamente sostenibles. Configurable para bajos niveles de ruido y capacidad para que coincida exactamente con los requisitos del sistema. En comparación con las torres de enfriamiento y los sistemas húmedos, nuestros enfriadores secos en forma de V requieren poco mantenimiento y son altamente efectivos para prevenir la contaminación por Legionella. La forma de V es ideal para instalaciones remotas donde la huella es limitada.

CARACTERÍSTICAS

- Utilice refrigerante natural H₂O y salmuera
- **Batería:** Construido con tubos de cobre de Ø 12mm y Ø 5/8" y aletas de aluminio apersianadas. Diseñado con «Sistema de paquete flotante» que permite que la batería se eleve para evitar fugas
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Ventiladores axiales con rotor externo (380-480V III 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 800/870/910/960 mm.
- **Carpintería:** Aluminio prepintado
- **Presión de diseño:** PS=10bar PT=12bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Colectores de cobre con conexión roscada de latón
- Colectores de cobre con bridas deslizantes de acero inoxidable Presión Nominal 10 - DIN2633
- Tubos de acero inoxidable (Moldo 'F')
- Aletas de cobre
- Aletas recubiertas
- AL-MG Fins
- Tratamiento AquaAero
- Tratamiento Blygold
- Otro material

- Interruptor de servicio individual por ventilador
- Panel eléctrico estándar (WEPF)
- Interruptor de servicio individual por ventilador
- Controlador de velocidad EC + sondas de temperatura (básico)
- Panel eléctrico premium (WEPM)
- Interruptor de servicio individual por ventilador
- Controlador de velocidad EC + sondas de temperatura (avanzado)
- Control adiabático
- Enrutador BACnet

CARPINTERÍA

- Carcasa de protección AquaAero
- Bloques silenciosos
- Pasarela de inspección interna

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Interruptor de servicio individual por ventilador
- Cableado eléctrico básico (WE)
- Sistema de pulverización adiabática
- Sistema PAD adiabático
- Sistema de recirculación de agua

APLICACIONES



IT cooling



Industria



Petróleo y gas



Orca

Enfriadores de tornillo refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores

Capacidades de enfriamiento de 200 kW a 2500 kW



Condensación por aire



Instalación exterior



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC



Compresores de tornillo



Refrigerante natural

Los enfriadores de tornillo refrigerados por aire empaquetados de ENEX INDUSTRIAL son ideales para uso en exteriores y adecuados para aplicaciones de climatización y refrigeración de procesos a temperaturas altas, medias y bajas. El concepto modular del sistema y las baterías de microcanal requieren una carga mínima de refrigerante R717 altamente sostenible, lo que aumenta la seguridad y acorta los procesos de autorización.

CARACTERÍSTICAS

- Diseño compacto
- Carga baja de NH₃: hasta 65 g/kW
- Diseño modular (hasta 6 módulos)
- Adecuado para alta temperatura ambiente
- Estructura robusta para evitar vibraciones y fugas.
- Fácil mantenimiento
- Alta eficiencia
- Ventiladores EC
- Evaporador de PHE semisoldado
- Enfriador de aceite refrigerado por aire
- Válvulas electrónicas de expansión e inyección de líquido
- Lógica de control patentada (Siemens industrial PLC)
- Inversores de frecuencia para motores de compresores
- Unidad de detección de fugas de NH₃

OPCIONES

- Amplia selección de marcas de compresores (semiherméticos o tipo abierto) Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA
- Controlador de secuencia para gestionar múltiples módulos desde el mismo panel de control
- Doble temperatura (evaporación de -40 °C a -8 °C con la misma unidad, Flex-Chiller)
- Recuperación de calor total o parcial

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



Bodega y cervecería



Petróleo y gas



Enfriamiento del distrito



IT cooling



Mega

Sistema de refrigeración empaquetado a medida para uso en exteriores

Volumen de barrido de 80 m³/h a 9000 m³/h



Condensación
por aire



Instalación
exterior



Compresores
de tornillo



Refrigerante
natural

El sistema de refrigeración empaquetado a medida MEGA de ENEX INDUSTRIAL es adecuado para uso en exteriores. Utilizando refrigerante R717 altamente sostenible, el sistema MEGA se puede configurar para ser enfriado por aire, enfriado por agua o enfriado por condensador evaporativo con un enfriador inundado, expansión directa o bombeado. Ideal para aplicaciones industriales donde no hay sala de plantas de interior disponible.

CARACTERÍSTICAS

- Refrigerante totalmente natural con GWP = 0
- Baja carga de refrigerante en comparación con los sistemas distribuidos de NH₃
- 2 compresores de tornillo abiertos Bitzer o GEA en paralelo
- Motor de alta eficiencia
- Variador de velocidad en cada compresor
- Separador de aceite coalescente de gran tamaño
- Receptor de líquido
- Válvula de expansión electrónica
- Evaporador de placa DX
- Conductos para válvulas de alivio de presión
- Ventilador de extracción ATEX para disipación de calor
- Sensor de fugas de NH₃
- Tuberías de acero inoxidable
- Panel de control con PLC industrial y software propio

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



Bodega y cervecería



Petróleo y gas



Enfriamiento del distrito

OPCIONES

• Opciones de condensación:

- Condensador de aire seco
- Condensador adiabático
- Condensador evaporativo
- Condensador de agua con enfriador seco y patines de bomba

• Opciones de recuperación de calor:

- Enfriador de aceite
- Desrecalentador
- Condensador



SC individual

Paquete de compresor único personalizado para uso en interiores

Volumen de barrido de 80 m³/h a 7600 m³/h



Instalación
interior



Compresores
de tornillo



Refrigerante
natural

La unidad de paquete de compresor único SC de ENEX INDUSTRIAL es adecuada para uso en interiores con separador de aceite integral y sistema de gestión de aceite. Disponible con una amplia variedad de marcas de compresores que utilizan refrigerante R717 altamente sostenible, la unidad SC es ideal para sistemas de refrigeración industrial muy grandes, como el procesamiento y almacenamiento de alimentos, donde se prefieren múltiples unidades de compresor único.

CARACTERÍSTICAS

- 1 compresor de tornillo
- Amplia gama de temperaturas de evaporación y condensación
- Capacidad y rapidez adaptadas a las necesidades del cliente
- Separador de aceite horizontal o vertical de alta eficiencia
- Sistema de refrigeración de aceite

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones de enfriador de aceite:**
 - Termosifón
 - Refrigerado por agua
- **Opciones de recuperación de calor:**
 - Enfriador de aceite de recuperación de calor
 - Desrecalentador de recuperación de calor

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



Petróleo y gas



Enfriamiento del distrito



SC rack

Rack multicompresor personalizado para uso en interiores

Volumen de barrido de 400 m³/h a 4000 m³/h



Instalación
interior



Compresores
de tornillo



Refrigerante
natural

El rack de compresores personalizado SC de ENEX INDUSTRIAL es ideal para uso en interiores con múltiples compresores, separador de aceite integral y sistema de gestión de aceite. Disponible con una amplia variedad de marcas de compresores que utilizan refrigerante R717 altamente sostenible y adecuado para grandes sistemas de refrigeración industrial, como el procesamiento y almacenamiento de alimentos.

CARACTERÍSTICAS

- Compresores de 2 a 4 tornillos
- Amplia gama de temperaturas de evaporación y condensación
- Capacidad y rapidez adaptadas a las necesidades del cliente
- Separador de aceite horizontal o vertical de alta eficiencia
- Sistema de refrigeración de aceite

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones de enfriador de aceite:**
 - Termosifón
 - Refrigerado por agua
- **Opciones de recuperación de calor:**
 - Enfriador de aceite de recuperación de calor
 - Desrecalentador de recuperación de calor

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



Unidades de refrigeración de NH₃

W: Sistema de refrigeración personalizado para uso en interiores

Volumen de barrido de 1000 m³/h a 12000 m³/h



Instalación
interior



Compresores
de tornillo



Refrigerante
natural

El sistema de refrigeración personalizado W de ENEX INDUSTRIAL es ideal para uso en interiores. Enfriado por aire con condensador remoto seco o evaporativo, agua o salmuera enfriada. Disponible con una opción de sistema de bombeo y adecuado para grandes sistemas de refrigeración industrial, como el procesamiento y almacenamiento de alimentos.

CARACTERÍSTICAS

- 2 a 4 compresores en paralelo
- Amplio rango de temperatura de evaporación (uno o dos niveles)
- Bandeja de goteo de acero pintado
- Tubería de acero inoxidable 304L para circuito de agua/salmuera

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones de condensación:**
 - Condensador de aire seco remoto
 - Condensador adiabático remoto
 - Condensador evaporativo remoto
 - Condensador refrigerado por agua/salmuera con enfriador seco remoto y patín de bomba
- **Opciones de enfriamiento:**
 - Evaporador inundado para enfriamiento de fluidos
 - Sistema de bombeo de NH₃
 - Expansión directa
- **Opciones de recuperación de calor:**
 - Enfriador de aceite de recuperación de calor
 - Desrecalentador de recuperación de calor
 - Condensador de recuperación de calor
- Aislamiento de piezas frías por inyección de espuma de poliuretano bajo revestimiento de aluminio
- Armario eléctrico con PLC industrial

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industria



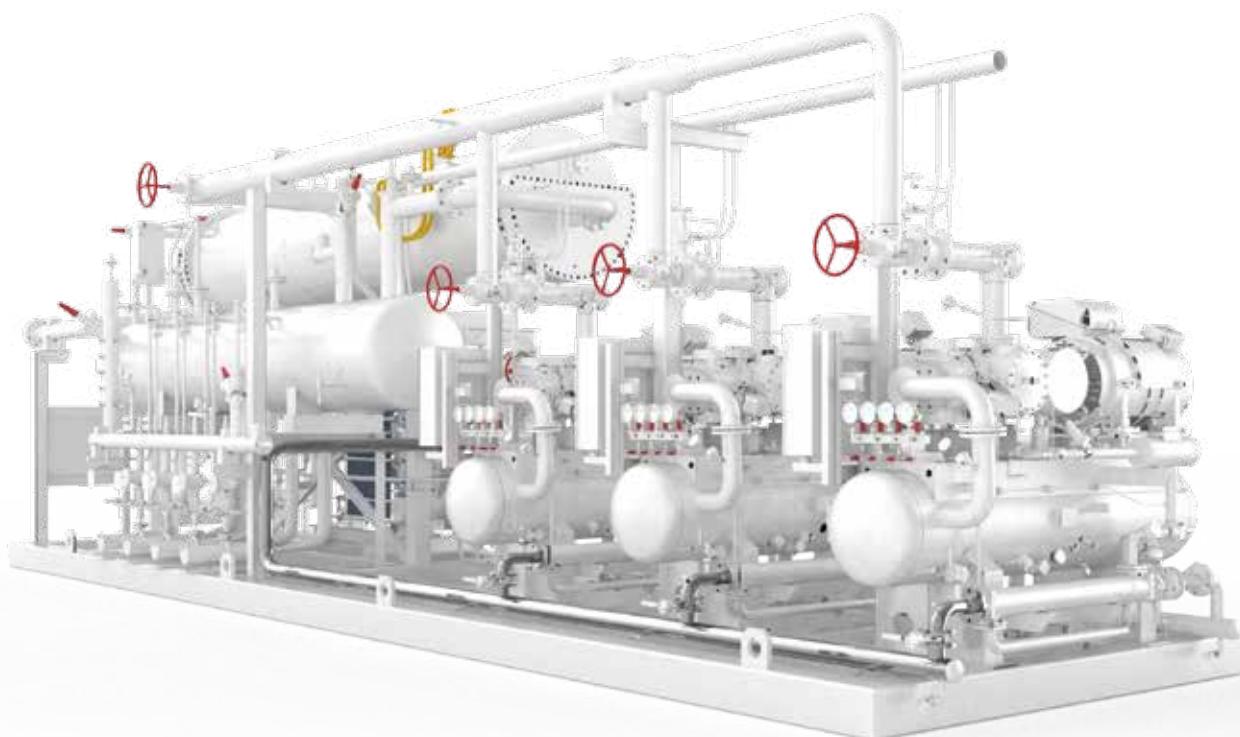
Enfriamiento del distrito



Sistema en cascada WFC NH_3/CO_2

Sistema de refrigeración en cascada personalizado para uso en interiores

Capacidades de enfriamiento de 1500 kW a 5000 kW



Instalación
interior



Compresores
de tornillo



Compresores
alternativos
semiherméticos



Refrigerante
natural



Refrigerante
natural

El sistema en cascada de NH₃/CO₂ de Enex Industrial es ideal para aplicaciones industriales muy grandes en almacenamiento de alimentos, procesamiento de alimentos y congelación rápida, proporcionando una eficiencia excepcional, especialmente en climas cálidos, con la capacidad de producir agua caliente a través de la recuperación de calor.

CARACTERÍSTICAS

- De 2 a 4 compresores de tornillo NH₃
- De 2 a 6 compresores alternativos de CO₂
- Múltiples marcas de compresores disponibles
- DX o sistema de bombeo
- Nivel de temperatura simple o doble:
 - Solo LT
 - Solo MT (CO₂ como fluido de transferencia de calor)
 - LT + MT
- Condensador refrigerado por agua, aire o evaporador
- Cuadro eléctrico con PLC industrial

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria

OPCIONES

- Intercambiador NH₃/CO₂:
 - Carpintería y placa con separador de NH₃ integrado
 - Intercambiador de placas con separador de NH₃ separado («catedral»)
 - Evaporador por pulverización
- Recuperación de calor en el desrecalentador, el enfriador de aceite y el condensador
- Economizador
- Motor de alta eficiencia



Condensadore Flat NH₃

CAP: Condensadore Flat NH₃

Capacidad de enfriamiento de 50 kW a 1100 kW



Instalación exterior



Bajo nivel de ruido



Ventiladores AC



Alta eficiencia



Refrigerante natural

El condensador CAP plato NH3 de ENEX INDUSTRIAL con ventiladores axiales para uso en exteriores es ideal para aplicaciones de refrigeración industrial. En comparación con las torres de refrigeración y los sistemas húmedos, el sistema CAP requiere poco mantenimiento y es muy eficaz para prevenir la contaminación por legionela. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con el refrigerante R717 altamente sostenible y la máxima protección en entornos agresivos.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre de 5/8" y aletas de aluminio corrugado
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Ventiladores axiales con rotor externo (380-480V III 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 800, 910, 1000 mm
- **Carpintería:** Acero galvanizado pintado con epoxi-políéster, y luego horneado y curado a 180 °C dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas. Tornillos de acero inoxidable.
- **Presión de diseño:** **PS**=30bar **PT**=43bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas AL-MG
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Ventiladores EC
- Interruptor de servicio
- Ventiladores de 60 Hz

OTROS

- Circuitos para subenfriamiento
- Ventiladores plegables para inspección y limpieza del paquete con aletas

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industry



Condensador evaporativo NH₃

NCX: Condensador evaporativo NH₃

Capacidad de enfriamiento de 250 kW a 2500 kW



Ventiladores EC



Instalación exterior



Bajo nivel de ruido



Batería ultra compacta



Fácil acceso para mantenimiento



Refrigerante natural



Alta eficiencia

El condensador evaporativo NCX de ENEX INDUSTRIAL con ventiladores axiales para uso en exteriores es ideal para sistemas de refrigeración industrial donde se debe optimizar la eficiencia. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con R717 altamente sostenible y la máxima protección en entornos agresivos. Diseñado con un serpentín de pequeño volumen con una carga mínima de refrigerante para una mayor seguridad.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** galvanizado en caliente por inmersión en proceso discontinuo según UNE-EN ISO 1461:2010. Diseño ultra compacto
- **Ventiladores:** Equipados de serie con motores de ventilador EC axiales, con tecnología EC de última generación (controlador integrado).
Conforme a la Directiva ErP
Ventiladores de bajo nivel de ruido
- **Carpintería:** PRFV (poliéster reforzado con fibra de vidrio).
Tornillos de acero inoxidable
Filtro anticavitación de acero inoxidable de serie

OPCIONES

BATERÍA

- Multicircuito
- Batería totalmente de acero inoxidable, AISI304L o AISI316L

CARPINTERÍA

- Escalera y pasarelas de mantenimiento perimetral exclusivamente de GRP
- Color personalizable

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Control electrónico de nivel para sustituir la válvula de flotador mecánica
- Luces de señalización

OTROS

- Calentador instalado en el depósito de agua de recirculación
- Sistema de control de calidad del agua E-CARE
- Bomba de reserva equipada con válvula antirretorno
- Garantía Premium extendida de 5 años con servicio postventa las 24 horas

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industry



Condensador NH₃ en forma de V

CAV: Condensador NH₃ en forma de V

Capacidad de enfriamiento de 180 kW a 1500 kW



Ventiladores AC



Instalación exterior



Alta eficiencia



Bajo nivel de ruido



Refrigerante natural

El condensador en forma de V CAV de ENEX INDUSTRIAL con ventiladores axiales para uso en exteriores es ideal para aplicaciones de refrigeración industrial. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con el refrigerante R717 altamente sostenible y la máxima protección en entornos agresivos. La forma de V es adecuada para instalaciones remotas donde la huella es limitada. Los paneles adiabáticos opcionales aumentan la eficiencia, especialmente en climas cálidos.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de cobre de 5/8" y aletas de aluminio corrugado
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Ventiladores axiales con rotor externo (380-480V III 50/60Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 800, 910, 1000 mm
- **Carpintería:** Acero galvanizado pintado con epoxi-poliéster, y luego horneado y curado a 180 °C dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas. Tornillos de acero inoxidable
- **Presión de diseño:** PS=30bar PT=43bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas AL-MG
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

OPCIONES ELÉCTRICAS

- Ventiladores EC
- Interruptor de servicio
- Ventiladores de 60 Hz

OTROS

- Circuitos para subenfriamiento
- Ventiladores plegables para inspección y limpieza del paquete con aletas.
- Sistema adiabático del panel
- Sistema adiabático por pulverización

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Pista de hielo



Industry



IT cooling



Enfriador de unidad cúbica de NH₃

EC: Enfriadores de unidad cúbica de NH₃ y salmuera

Capacidad de enfriamiento de 3 kW a 550 kW



Ventiladores AC



Trabaja con todos
los fluidos



Refrigerante
natural



Alta eficiencia

Los enfriadores de unidades cúbicas EC de ENEX INDUSTRIAL para cámaras frigoríficas pequeñas a grandes, son ideales para aplicaciones de enfriamiento y congelación. Diseñado específicamente para sistemas de bombeo e inundación por gravedad que utilizan refrigerante R717 altamente sostenible. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con NH₃ y la máxima protección en entornos agresivos.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de acero inoxidable AISI 304 de geometría cuadrada de 5/8" Ø y geometría escalonada de 7/8" Ø, y aletas de aluminio
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores trifásicos axiales (380-480V III 50Hz) Conforme a la Directiva ErP. Ø 350, 450, 500, 560, 630, 800, 910 mm
- **Carpintería:** El aluminio pintado galvanizado, crea una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria
- **Enbandeja aislada:** con poliuretano como estándar para evitar la condensación. Bandeja fabricada íntegramente en PRFV (poliéster reforzado con fibra de vidrio), un material ligero y resistente, rígido, resistente a la corrosión y buen aislante térmico, acústico y eléctrico
- **Presión de diseño: PS=30bar PT=43bar**

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas AL-MG
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en batería y eléctrica en bandeja
- Descongelación eléctrica
- Descongelación por agua
- Aros calefactores

OTROS

- Conexión a mangas textiles
- Sistema de cierre
- EOS Streamer Plus
- Tolvas de aspiración
- Tolvas de impulsión con amortiguadores de sobrepresión para la optimización de la descongelación
- Ventiladores EC
- Ventiladores impulsores
- Ventiladores centrífugos
- Patas de soporte ajustables

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Enfriadores NH₃ de doble flujo

ED: Enfriadores de NH₃ y salmuera de doble flujo

Capacidad de enfriamiento de 4 kW a 250 kW



Ventiladores AC



Trabaja con todos
los fluidos



Refrigerante
natural



Alta eficiencia

Los enfriadores de doble flujo ED de ENEX INDUSTRIAL para cámaras frigoríficas pequeñas a grandes son ideales para aplicaciones de enfriamiento y congelación. Diseñado específicamente para sistemas de bombeo e inundación por gravedad que utilizan refrigerante R717 altamente sostenible. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con NH₃ y la máxima protección en entornos agresivos. Adecuado para áreas de trabajo (salas de preparación de alimentos, pasillos) y productos sensibles a la temperatura (carne, pescado, frutas, etc.) donde se prefiere el flujo de aire indirecto.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de acero inoxidable AISI 304 de geometría cuadrada de 5/8" Ø y geometría escalonada de 7/8" Ø, y aletas de aluminio
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores trifásicos axiales (380-480V III 50Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 350, 450, 500, 560, 630, 800, 910 mm
- **Carpintería:** El aluminio pintado galvanizado, crea una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria
- **Bandeja aislada:** Con poliuretano como estándar para evitar la condensación. Bandeja fabricada íntegramente en PRFV (poliéster reforzado con fibra de vidrio), un material ligero y resistente, rígido, resistente a la corrosión y buen aislante térmico, acústico y eléctrico
- **Presión de diseño:** PS=30bar PT=43bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas AL-MG
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas

caliente en batería y eléctrica en bandeja

- Descongelación eléctrica
- Descongelación por agua
- Aros calefactores

OTROS

- Ventiladores EC

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



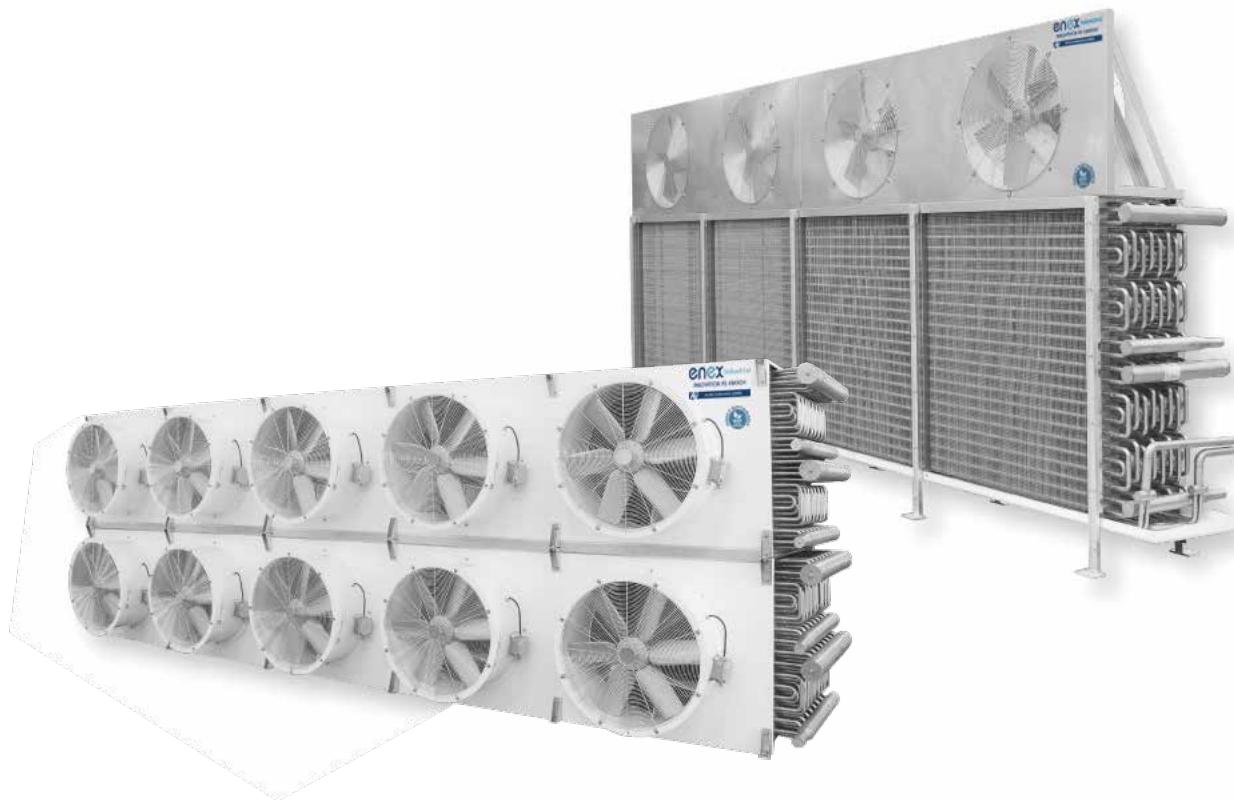
Industria



Congelador rápido de NH₃

BTV/BF/SBF/ECT: Congeladores rápidos de salmuera y NH₃

Capacidad de enfriamiento de 15 kW a 550 kW



Ventiladores AC



Trabaja con todos
los fluidos



Refrigerante
natural



Alta eficiencia

Las unidades de congelación por chorro de NH₃ y salmuera de ENEX INDUSTRIAL están diseñadas para aplicaciones de enfriamiento y congelación rápidos, que requieren una distribución uniforme del aire en la cámara frigorífica. Diseñado para un proceso rápido y homogéneo que provoca la formación de pequeños cristales de hielo, lo que permite que las células alimenticias conserven sus propiedades organolécticas. Los tubos de acero inoxidable ofrecen compatibilidad con el refrigerante R717 altamente sostenible y la máxima protección en entornos agresivos.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos de acero inoxidable AISI 304 de geometría cuadrada de 5/8" Ø y geometría escalonada de 7/8" Ø, y aletas de aluminio
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores trifásicos axiales (380-480V III 50Hz) Conforme a la Directiva ErP Ø 630, 800, 910 mm
- **Carpintería:** Aluminio pintado, dándole una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas; además, esta carpintería cumple con los más estrictos estándares de higiene alimentaria
- **Bandeja aislada:** con poliuretano como estándar para evitar la condensación. Bandeja fabricada íntegramente en PRFV (poliéster reforzado con fibra de vidrio), un material ligero y resistente, rígido, resistente a la corrosión y buen aislante térmico, acústico y eléctrico
- **Presión de diseño:** PS=30bar PT=43bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas AL-MG
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en bandeja y eléctrica
- Descongelación eléctrica

- Descongelación por agua
- Aros calefactores

OTROS

- Ventiladores de alta presión para >200Pa (ESP)
- Ventiladores EC
- Ventiladores impulsores
- Ventiladores centrífugos
- Patas de soporte ajustables

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria



Industria



Congelador rápido de CO₂

KEB/KEV: Congeladores rápidos de salmuera y CO₂

Capacidad de enfriamiento de 15 kW a 95 kW



Ventiladores AC



Ventiladores
de alta presión



Trabaja con todos
los fluidos



Alta eficiencia



Refrigerante
natural

Las unidades congeladoras rápidas de salmuera y CO₂ de ENEX están diseñadas para aplicaciones de enfriamiento y congelación rápidos que requieren una distribución uniforme del aire en la cámara frigorífica y son compatibles con el refrigerante R744 altamente sostenible. Diseñado para un proceso rápido y homogéneo que provoca la formación de pequeños cristales de hielo, lo que permite que las células alimenticias conserven sus propiedades organolécticas.

CARACTERÍSTICAS

- **Batería:** Construido con tubos ranurados de cobre de 5/8" Ø, y aletas de aluminio corrugado, fabricadas según especificaciones CUPROCLIMA®
- **Ventiladores:** Equipado de serie con motores de ventilador AC. Motores axiales (380-480V III 50Hz)
Conforme a la Directiva ErP. Ø 500, 630 mm
- **Carpintería:** acero galvanizado pintado con epoxi-políester, y luego horneado y curado a 180 °C crea una alta protección contra la corrosión incluso en condiciones ambientales extremas. Además, esta carpintería es conforme a las normas de higiene alimentaria más estrictas
- **Presión de diseño:** PS=60bar PT=86bar

OPCIONES

MATERIAL DE LA ALETA

- Aletas de cobre (solo 7 mm de distancia entre aletas)
- Aletas recubiertas

CARPINTERÍA

- Acero inoxidable
- Protecciones laterales
- Kit de ventilación separado (solo rango KEV)

DESCONGELACIÓN

- Descongelación por gas caliente
- Descongelación por gas caliente en batería y eléctrica en bandeja

APLICACIONES



Almacenamiento de alimentos



Industria alimentaria

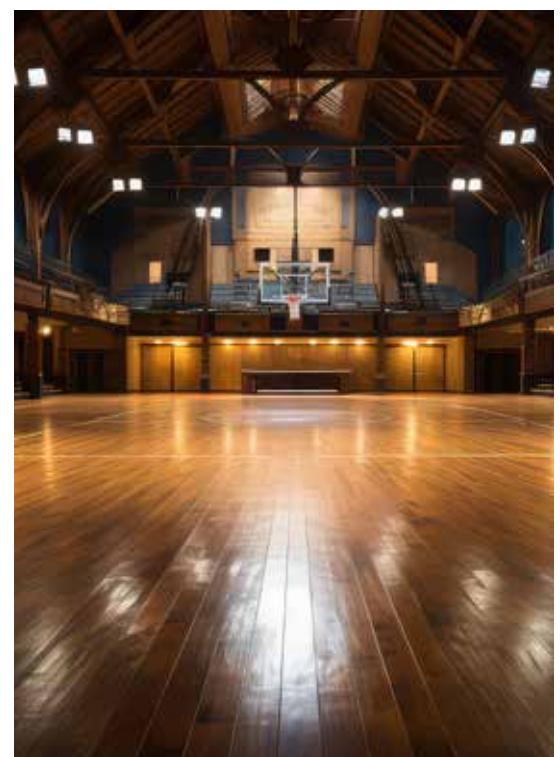


Industria



HVAC

Enex Technologies ofrece una amplia gama de enfriadores, bombas de calor y unidades de tuberías múltiples que utilizan refrigerantes naturales como el propano y el CO₂ para la refrigeración de espacios, la calentamiento de espacios y el agua caliente sanitaria, y son adecuados para edificios de oficinas, hoteles, centros comerciales, hospitales, centros de datos y otras aplicaciones industriales. Enex Technologies es pionera en el uso de refrigerantes de propano y CO₂ en climatización y tiene la experiencia para recomendar siempre el mejor refrigerante natural para la aplicación.



**Sistemas HVAC
energéticamente eficientes
diseñados para un alto
rendimiento, calidad,
fiabilidad y reducción de
la huella de carbono del
cliente.**





Enfriador alternativo refrigerado por aire

RAS MC Kp: Chiller refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores

Capacidades de enfriamiento de 54 kW a 350 Kw



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Alta eficiencia (opcional)

Los Chiller refrigerados por aire de propano de EMICON para uso en exteriores, adecuados para aplicaciones de climatización y refrigeración de procesos a alta temperatura. Las baterías de condensador de microcanal hacen que solo se necesite una carga mínima de refrigerante R290 altamente sostenible.

CARACTERÍSTICAS

- 1 o 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante

OPCIONES

- Funcionamiento en modo enfriamiento hasta -10 °C (Op. BT) o -20 °C (Op. BF)
- Armario de compresores insonorizado con material de mayor espesor
- Recuperación parcial de calor
- Válvula termostática electrónica
- Sistema de arranque del compresor de bobinado parcial
- Sistema en cascada avanzado: hasta 6 unidades
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Variador de velocidad para bomba
- Sistema de supervisión Hiweb

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



IT cooling



Aeropuerto



Deportes y ocio



Industria alimentaria

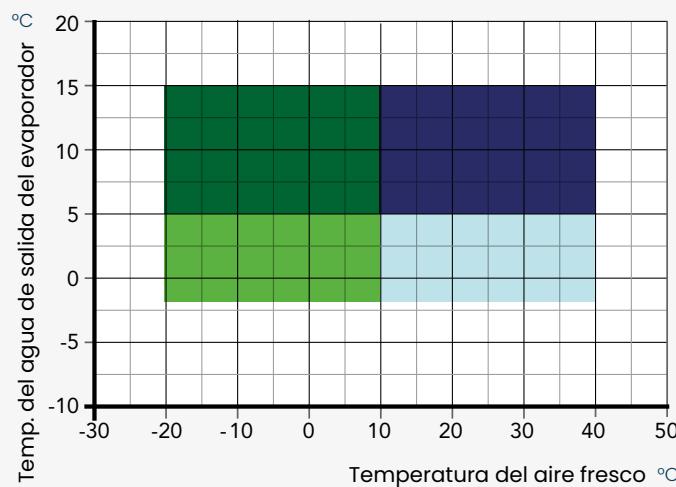


Industria



Enfriamiento del distrito

Rango de funcionamiento



- Modo de enfriamiento con control de presión de condensación
- Modo de enfriamiento
- Modo de enfriamiento con glicol
- Modo de enfriamiento con control de presión de condensación y glicol



Enfriador Free cooling

RAS F Kp: Chiller refrigerados por aire empaquetados para uso en exteriores con Free Cooling

Capacidades de enfriamiento de 54 kW a 350 Kw



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Free Cooling



Refrigerante natural



Alta eficiencia (opcional)



Tecnología inverter

Los Chiller de propano EMICON refrigerados por aire para uso en exteriores con refrigeración libre, que utilizan refrigerante R290 altamente sostenible, son adecuados para aplicaciones de refrigeración de procesos a alta temperatura, centros de datos y, en general, donde se requiere refrigeración durante todo el año. Cuando la temperatura ambiente exterior es suficientemente baja, las baterías de enfriamiento libre integradas permiten enfriar sin hacer funcionar los compresores.

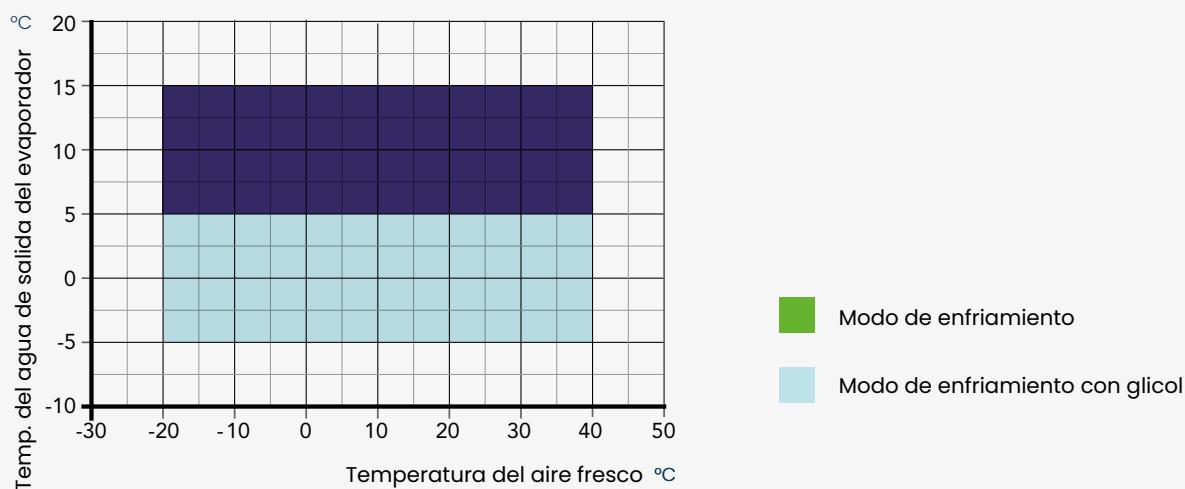
CARACTERÍSTICAS

- 1 o 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante
- La sección de refrigeración libre integrada permite recuperar parcial o totalmente la capacidad de refrigeración del aire exterior con un bajo consumo de energía

OPCIONES

- Armario de compresor insonorizado con material de mayor espesor
- Ventiladores axiales con motor comutado electrónico.
- Recuperación parcial de calor
- Válvula termostática electrónica
- Sistema de arranque del compresor de bobinado parcial
- Sistema en cascada avanzado: hasta 6 unidades
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Variador de velocidad para bomba y compresor

Rango de funcionamiento



APLICACIONES



IT cooling



Industria alimentaria



Industria



Enfriamiento del distrito



Enfriador alternativo refrigerado por agua

RWS Kp: Chiller refrigerados por agua para uso en interiores y exteriores

Capacidades de enfriamiento de 60 kW a 390 Kw



Refrigerado por agua



Compresores alternativos semiherméticos



Tecnología inverter



Intercambiadores de placas



Refrigerante natural



Instalación interior

Los Chiller de propano refrigerados por agua empaquetados de EMI-CON para uso en interiores y exteriores, que utilizan refrigerante R290 altamente sostenible, son adecuados para aplicaciones de climatización y enfriamiento de procesos a alta temperatura.

CARACTERÍSTICAS

- 1, 2 o 4 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 compresor para cada circuito
- Armario de compresor insonorizado con material de mayor espesor
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante

OPCIONES

- Conexiones de usuario en la parte superior
- Sistema de arranque del compresor de bobinado parcial
- Recuperación parcial de calor
- Válvula termostática electrónica
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Sistema avanzado en cascada
- Sistema de supervisión Hiweb

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



IT cooling



Aeropuerto



Deportes y ocio



Industria alimentaria

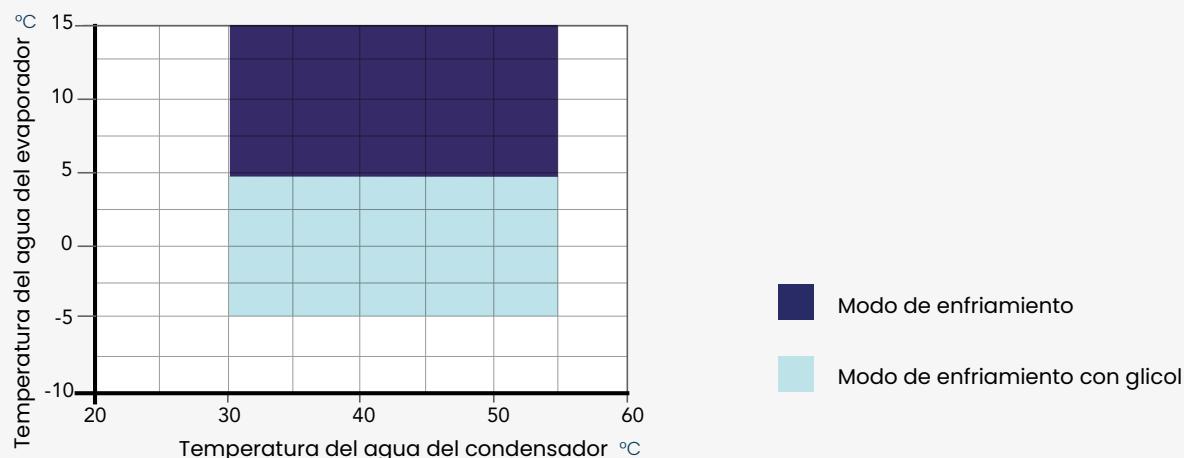


Industria



Enfriamiento del distrito

Rango de funcionamiento





Enfriador Everest²⁹⁰

RAE MC Kp: Chiller aire-agua modular para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración desde 80 kW



Condensación por aire



Compresores Scroll



Intercambiadores de placas



Alta eficiencia



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Refrigerante natural



Fácil acceso para mantenimiento



Ocupa poco espacio

Los Chiller de propano aire-agua empaquetada Everest290 de EMI-CON para uso exterior, incorpora un concepto totalmente modular que garantiza una carga extremadamente baja de refrigerante R290 altamente sostenible por circuito, proporcionando la máxima seguridad. Adecuados para todas las aplicaciones HVAC, los compresores scroll de última generación garantizan eficiencias extraordinarias y amplios límites de funcionamiento. Puede funcionar a temperaturas exteriores de hasta 48 °C, produciendo una solución de glicol de hasta -8 °C.

CARACTERÍSTICAS

- **Ampliación de capacidad:** hasta un máximo de 10 unidades
- **Extensibilidad:** posibilidad de ampliar la instalación siempre que sea necesario, incluso después de la puesta en marcha
- **Alta eficiencia incluso con cargas parciales**
- **Carga mínima de refrigerante** por cada unidad, en configuración modular. Además, cada circuito de refrigerante está aislado, lo que reduce al mínimo los residuos en caso de fuga de refrigerante.
- **Continuidad de funcionamiento** con la lógica «Master en rotación» que permite excluir uno de los módulos para el mantenimiento ordinario o extraordinario o para cualquier otra necesidad del cliente, sin interrumpir el funcionamiento de todas las demás unidades.
- **Fácil mantenimiento** gracias al sistema «slide in - slide out»
- **Accesibilidad:** Todos los componentes principales son accesibles frontalmente para el mantenimiento.

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



Edificio de apartamentos

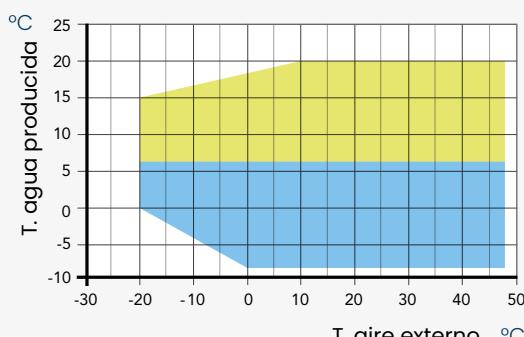


Aeropuerto



Deportes y ocio

Rango de funcionamiento



Refrigeración

Refrigeración con glicol



Bomba de calor Everest²⁹⁰

PAE/PAE WA Kp: Bomba de calor de espiral reversible aire-agua modular empaquetada para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración desde 66 kW a 89 kW
Potencia de calefacción desde 89 kW a 112 kW



Condensación por aire



Compresores Scroll



Intercambiadores de placas



Alta eficiencia



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Refrigerante natural



Fácil acceso para mantenimiento



Ocupa poco espacio

La bomba de calor de propano scroll reversible aire-agua empaquetada Everest290 de EMICON para uso exterior, incorpora un concepto totalmente modular que garantiza una carga extremadamente baja de refrigerante R290 altamente sostenible por circuito, proporcionando la máxima seguridad. Adecuados para todas las aplicaciones HVAC y capaces de producir agua caliente hasta 77 °C. Los compresores scroll de última generación en configuración tandem o trío garantizan eficiencias extraordinarias y amplios límites de funcionamiento, hasta -20 °C de temperatura ambiente exterior en modo caleamiento. Versiones optimizadas para caleamiento y refrigeración.

CARACTERÍSTICAS

- Ampliación de capacidad:** hasta un máximo de 10 unidades
- Extensibilidad:** posibilidad de ampliar la instalación siempre que sea necesario, incluso después de la puesta en marcha
- Alta eficiencia incluso con cargas parciales**
- Carga mínima de refrigerante** por cada unidad, en configuración modular. Además, cada circuito de refrigerante está aislado, lo que reduce al mínimo los residuos en caso de fuga de refrigerante.
- Continuidad de funcionamiento** con la lógica «Master en rotación» que permite excluir uno de los módulos para el mantenimiento ordinario o extraordinario o para cualquier otra necesidad del cliente, sin interrumpir el funcionamiento de todas las demás unidades.
- Fácil mantenimiento** gracias al sistema «slide in - slide out»
- Accesibilidad:** Todos los componentes principales son accesibles frontalmente para el mantenimiento.

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



Edificio de apartamentos

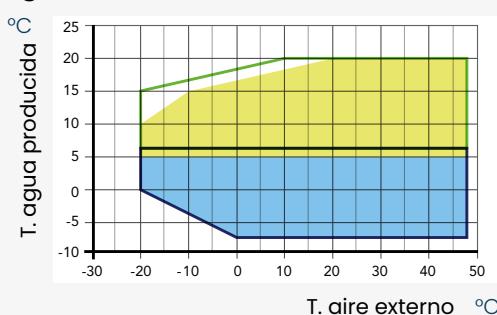


Aeropuerto

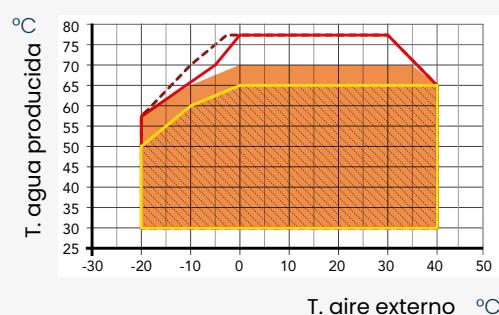


Deportes y ocio

Rango de funcionamiento



- Refrigeración PAE 881 Kp / PAE 1001 Kp / PAE 1001 Kp+LNF
- Refrigeración con glicol PAE 881 Kp / PAE 1001 Kp / PAE 1001 Kp+LNF
- Refrigeración PAE 881 WA Kp
- Refrigeración con glicol PAE 881 WA Kp



- Calefacción PAE 881 Kp
- Calefacción PAE 881 WA Kp
- Calefacción PAE 1001 Kp + LNF
- Calefacción PAE 1001 Kp



Bomba de calor alternativo aire-agua

PAS Kp: Bomba de calor alternativa reversible aire-agua para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración de 36 kW a 297 kW
Capacidad de calentamiento de 43 kW a 335 kW



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Baterías de aluminio microcanal



Ventiladores axial EC (opcional)



Tecnología inverter



Instalación exterior



Refrigerante natural



Alta eficiencia (opcional)

La bomba de calor alternativa reversible aire-agua de propano de EMICON, que utiliza refrigerante R290 altamente sostenible, es adecuada para uso en exteriores, en todas las aplicaciones de climatización.

CARACTERÍSTICAS

- 1 o 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante
- Funcionamiento en modo refrigeración hasta -10 °C

OPCIONES

- Funcionamiento en modo refrigeración hasta -20 °C (Op. BF)
- Armario de compresor insonorizado con material de mayor espesor
- Recuperación parcial de calor
- Válvula termostática electrónica
- Sistema de arranque del compresor de bobinado parcial
- Sistema en cascada avanzado: hasta 6 unidades
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Variador de velocidad para bomba
- Sistema de supervisión Hiweb

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial

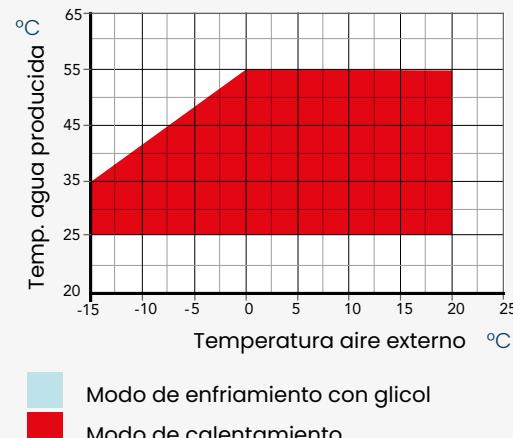
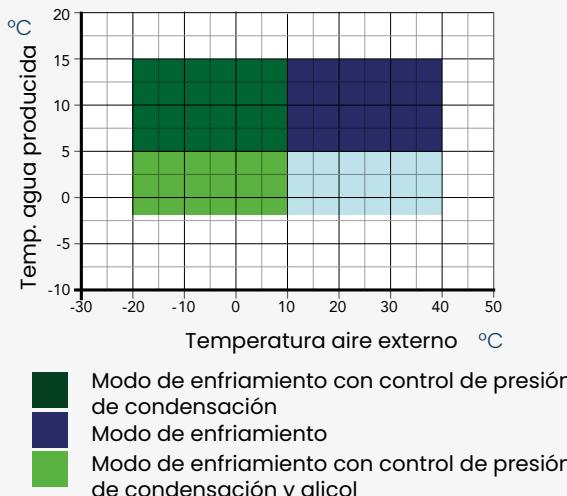


Aeropuerto



Deportes y ocio

Rango de funcionamiento





Everest²⁹⁰ 4-tubos

GPE Kp: Unidad de espiral reversible aire-agua modular empaquetada, de múltiples tuberías, para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración desde 72 kW a 101 kW
Potencia de calefacción desde 87 kW a 117 kW



Condensación
por aire



Compresores
Scroll



Intercambiadores
de placas



Alta eficiencia



Ventiladores
axial EC
(opcional)



Instalación
exterior



Refrigerante
natural



Einfacher Zugang für
Wartungsarbeiten



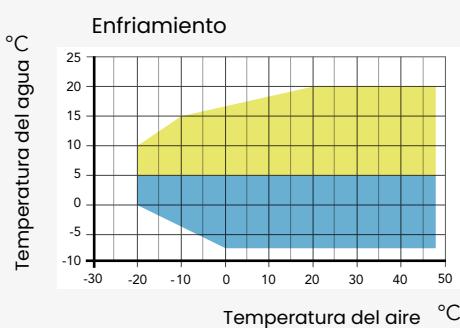
Wenig
Platzbedarf

La unidad multitubo de espiral reversible aire-agua de propano Everst²⁹⁰ empaquetada de EMICON para uso en exteriores, incorpora un concepto totalmente modular que garantiza una carga extremadamente baja de refrigerante R290 altamente sostenible por circuito, proporcionando la máxima seguridad. Adecuado para todas las aplicaciones de climatización donde se requiere la producción simultánea o independiente de agua fría y caliente, como hoteles y edificios con fachadas de vidrio. Los compresores scroll en configuración tandem o trío de última generación proporcionan una eficiencia excepcional y amplios límites de funcionamiento, hasta temperaturas de -20°C de aire exterior y producir agua caliente hasta 77°C. Versiones optimizadas para caleamiento y refrigeración.

CARACTERÍSTICAS

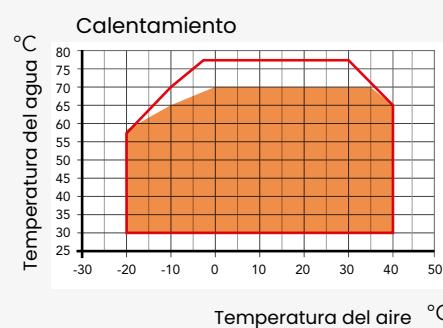
- Ampliación de capacidad:** hasta un máximo de 10 unidades
- Extensibilidad:** posibilidad de ampliar la instalación siempre que sea necesario, incluso después de la puesta en marcha
- Alta eficiencia incluso con cargas parciales**
- Carga mínima de refrigerante** por cada unidad, en configuración modular. Además, cada circuito de refrigerante está aislado, reduciendo así los residuos al mínimo en caso de fuga de refrigerante
- Continuidad de funcionamiento** con la lógica «Master en rotación» que permite excluir uno de los módulos para el mantenimiento ordinario o extraordinario o para cualquier otra necesidad del cliente, sin interrumpir el funcionamiento de todas las demás unidades
- Fácil mantenimiento** gracias al sistema «slide in - slide out»
- Accesibilidad:** Todos los componentes principales son accesibles desde la parte delantera para facilitar el mantenimiento.

Rango de funcionamiento



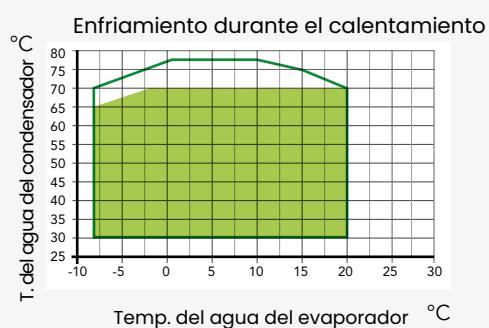
Refrigeración
GPE 881 Kp / GPE 1101 Kp /
GPE 1101 Kp + LNF

Refrigeración con glicol
GPE 881 Kp / GPE 1101 Kp /
GPE 1101 Kp + LNF



Calefacción
GPE 881 Kp

Calefacción
GPE 1001 Kp / GPE 1001 Kp + LNF



Enfriamiento durante el caleamiento
GPE 881 Kp

Enfriamiento durante el caleamiento
GPE 1001 Kp / GPE 1001 Kp + LNF

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



Aeropuerto



Deportes y ocio



Aire-agua alternativo 4-tuberías

GPS Kp: Unidad alternativa reversible aire-agua empaquetada, de múltiples tuberías , para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración de 49 kW a 285 kW
Capacidad de calentamiento de 58 kW a 325 kW



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Ventiladores axial EC (opcional)



Instalación exterior



Tecnología inverter (opcional)



Alta eficiencia (opcional)



Refrigerante natural

La unidad multitubo alternativa reversible aire-agua de propano de EMICON para uso en exteriores, que utiliza refrigerante R290 altamente sostenible, es adecuada para todas las aplicaciones de HVAC donde se requiere la producción simultánea o independiente de agua fría y caliente, como hoteles y edificios con fachadas de vidrio.

CARACTERÍSTICAS

- 1 o 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- Sensor de fugas que apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante

OPCIONES

- **GPS VS HE Kp** - versión de alta eficiencia
- Ventiladores axiales con motor commutado electrónico (Ventiladores EC)
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Placa de microprocesador mejorada
- Pantalla remota
- Sistema avanzado en cascada
- Hi.Pro Software web
- Baterías de cobre/cobre
- Kit Hidráulico
- Variador de velocidad en compresores (versión VS)
- Versión de salmuera

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial

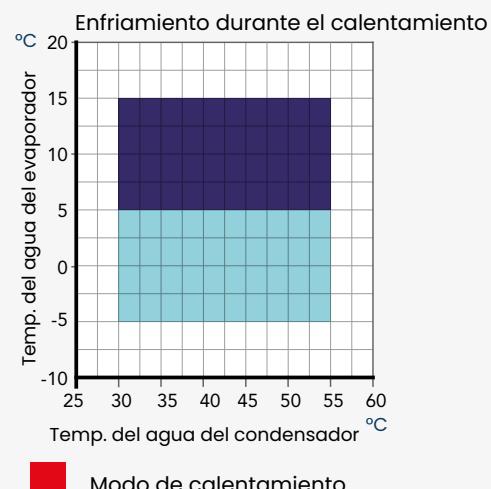
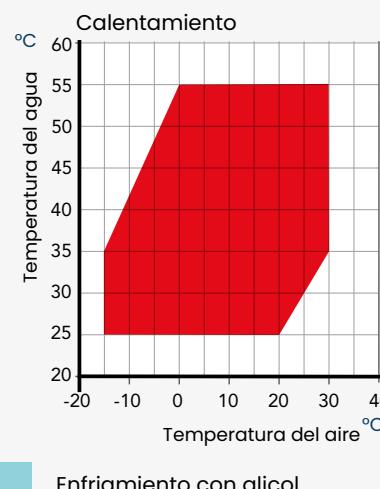
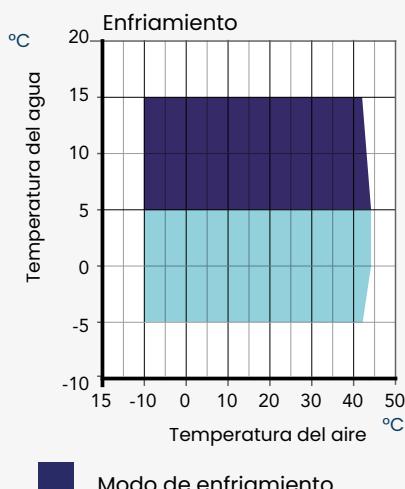


Aeropuerto



Deportes y ocio

Rango de funcionamiento





Aire-agua de tornillo 4-tuberías

GPH S Kp: Unidad empaquetada de tornillo reversible aire-agua, de múltiples tuberías, para uso en exteriores

Capacidad de refrigeración de 34 kW a 600 kW
Capacidad de calentamiento de 390 kW a 676 Kw



Condensación por aire



Ventiladores axiales AC



Compresores de tornillo



Intercambiadores de placas



Bajo nivel de ruido



Ventilador axial EC (opcional)



Instalación exterior



Tecnología inverter (opcional)



Refrigerante natural



Alta eficiencia (opcional)

La unidad multitungo de tornillo reversible aire-agua de propano de EMICON para uso en exteriores, que utiliza refrigerante R290 altamente sostenible, es adecuada para todas las aplicaciones de HVAC donde se requiere la producción simultánea o independiente de agua fría y caliente, como hoteles y edificios con fachadas de vidrio.

CARACTERÍSTICAS

- 2 circuitos de refrigeración independientes equipados con 1 o 2 compresores para cada circuito
- Posibilidad de interfaz con el sistema BMS
- El sensor de fugas apaga los compresores y activa el ventilador de extracción en caso de fuga de refrigerante

OPCIONES

- **GPH VS HES Kp** - versión de alta eficiencia (Variador de velocidad completo)
- Ventiladores axiales con motor conmutado electrónico (EC Ventiladores)
- Interfaz serie del protocolo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Placa de microprocesador mejorada
- Pantalla remota
- Sistema avanzado en cascada
- Hi.Pro Software web
- Baterías de cobre/cobre
- Kit Hidráulico

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial

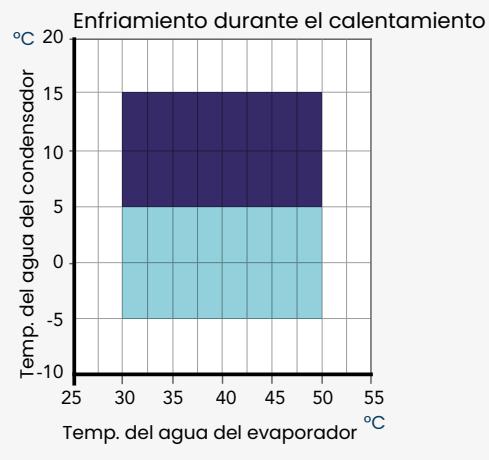
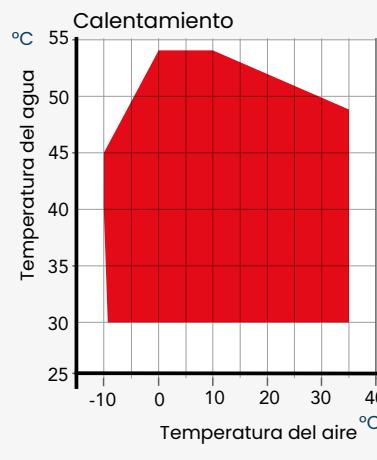
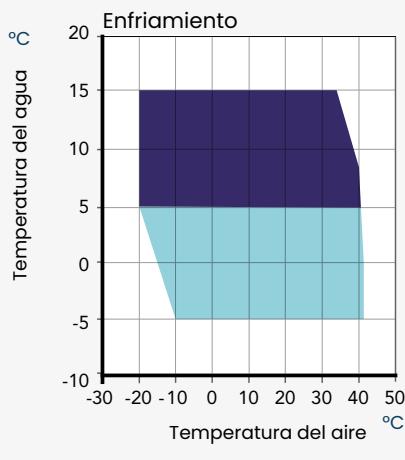


Aeropuerto



Deportes y ocio

Rango de funcionamiento



YUKON C

Chiller refrigerado por aire con enfriador de gas remoto

Capacidades de enfriamiento de 35 kW a 940 kW



Enfriador de gas remoto



Refrigerado por agua (opcional)



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Evaporador inundado



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Conectividad



Alta temperatura del agua caliente

El Chiller enfriado por aire dividido YUKON C de ENEX con enfriador de gas remoto, que utiliza refrigerante R744 altamente sostenible, es ideal para aplicaciones de procesos de climatización y alta temperatura. Basado en un ciclo transcrítico de CO₂ y dotado de un evaporador inundado alimentado por gravedad, es adecuado cuando se prefiere un refrigerante no tóxico/no inflamable, cuando la instalación está dividida, por ejemplo por requisitos de ruido, y cuando se requiere recuperación de calor a alta temperatura (hasta 80 °C).

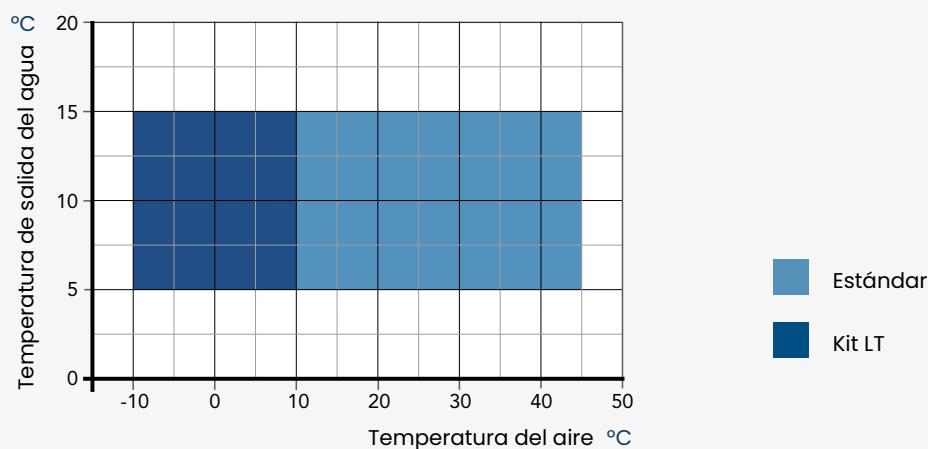
CARACTERÍSTICAS

- Armazón de acero soldado
- Evaporador inundado alimentado por gravedad
- Compresores alternativos
- Tubería de acero inoxidable
- Software de control patentado
- Válvulas de reserva mecánicas
- Convertidor de frecuencia en el primer compresor
- Conducto de válvulas de alivio
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- Medidor de energía
- Supervisión remota
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar

OPCIONES

- Hasta 2 intercambiadores de recuperación de calor para ΔT baja, media o alta
- Revestimiento para uso exterior y reducción de ruido
- Eyector (en algunos modelos)
- Derivación del enfriador de gas cooler (kit LT para ambiente bajo)
- Enfriador de gas remoto (estándar y de bajo ruido)
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

Rango de funcionamiento



APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



IT cooling



Centro de datos



Aeropuerto



Deportes y ocio



Industria



Enfriamiento del distrito



YUKON R

Unidad polivalente alternativa aire-agua con enfriador de gas reversible remoto

Capacidades de enfriamiento de 34 kW a 570 Kw
Capacidad de calentamiento de 34 a 545 Kw



Enfriador de gas remoto



Refrigerado por agua (opcional)



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Evaporador inundado



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Tecnología inverter



Refrigerante natural



Conectividad



Alta temperatura del agua caliente

La unidad multiuso alternativa aire-agua dividida YUKON R de ENEX con enfriador de gas reversible remoto, que utiliza refrigerante R744 altamente sostenible, es ideal para todas las aplicaciones de HVAC en las que se requiere la producción simultánea o independiente de agua fría y caliente, como hoteles y edificios. Basado en un ciclo transcrítico de CO₂ y dotado de un evaporador inundado alimentado por gravedad, es adecuado cuando se prefiere un refrigerante no tóxico/no inflamable, cuando la instalación está dividida, por ejemplo por requisitos de ruido, y cuando se requiere recuperación de calor a alta temperatura (hasta 80°C).

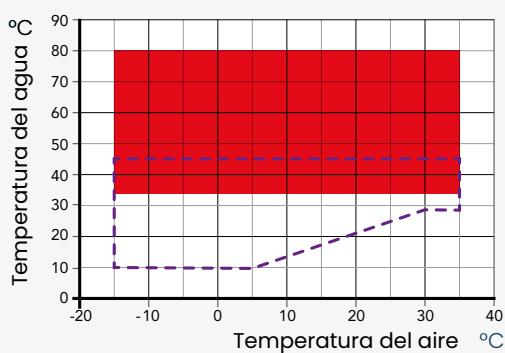
CARACTERÍSTICAS

- Armazón de acero soldado
- Evaporador inundado alimentado por gravedad
- Compresores alternativos
- Tubería de acero inoxidable
- Software de control patentado
- Válvulas de reserva mecánicas
- Convertidor de frecuencia en el primer compresor
- Conducto de válvulas de alivio
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- Medidor de energía
- Supervisión remota
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar
- ΔT hasta 70K en modo caleamiento

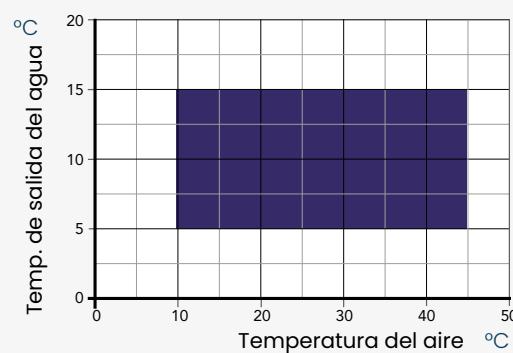
OPTIONS

- Hasta 2 intercambiadores de recuperación de calor para ΔT baja o alta
- Revestimiento para uso exterior y reducción de ruido
- Ejector (en algunos modelos)
- Derivación del enfriador de gas (kit LT para ambiente bajo en modo de enfriamiento)
- Enfriador de gas reversible remoto (estándar y de bajo ruido)
- Presión nominal lado HP PS=130 bar con posibilidad de incremento

Rango de funcionamiento



█ Modo de caleamiento - Salida de agua
█ Modo de caleamiento - Entrada de agua



█ Modo de enfriamiento

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Edificio de oficinas



Sanidad



Centro comercial



Aeropuerto



Deportes y ocio



AIRHEAT

Bomba de calor alternativa aire-agua empaquetada para uso en exteriores, para la producción de agua caliente sanitaria

Capacidad de calentamiento de 10 kW a 100 kW para aplicaciones de producción de **agua caliente sanitaria** o calentamiento de **procesos con alta temperatura** delta, hasta 90 °C



Ventiladores axiales EC



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Bajo nivel de ruido



Instalación exterior



Refrigerante natural



Conectividad



Plug&Play



Alta temperatura del agua caliente

La bomba de calor alternativo aire-agua de ENEX para uso exterior, con refrigerante R744 altamente sostenible, es adecuada para la producción de agua caliente sanitaria, en hoteles, lavanderías, hospitales, gimnasios y en general donde se requieran grandes cantidades de ACS. Capaz de calentar agua caliente de 10 a 90°C en una sola pasada con una eficiencia excepcional, como resultado de las características ventajosas del ciclo transcíptico de CO₂.

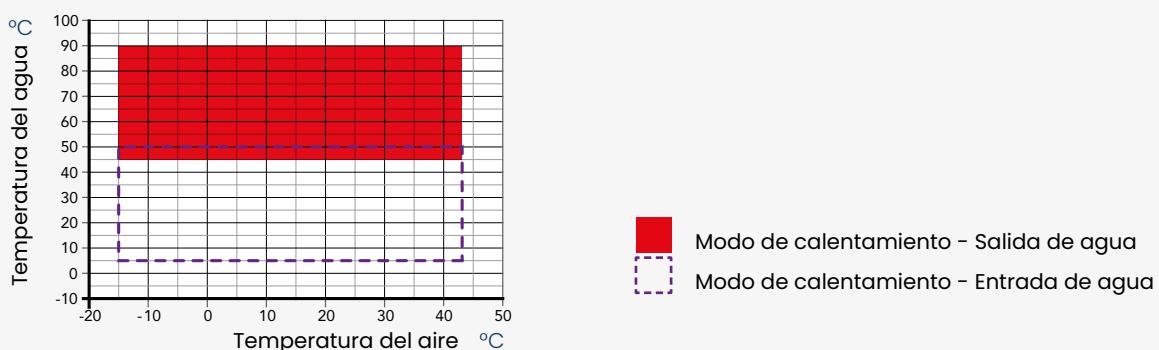
CARACTERÍSTICAS

- Evaporador con aletas
- Tubería de acero inoxidable
- Descongelación por gas caliente
- Válvula de expansión electrónica
- Software de control patentado
- Bomba de agua de velocidad variable
- Supervisión remota
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- ΔT hasta 85K

OPCIONES

- Intercambiador de calor de doble pared
- Bomba de agua adecuada para agua caliente sanitaria
- Arrancador suave
- Bajo nivel de ruido
- Recuperación en frío
- Protección contra la corrosión mejorada por bobina
- Medidor de energía

Rango de funcionamiento



$$\Delta T \text{ min} = 20\text{K}$$

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Sanidad



Edificio de apartamentos



Piscina



Lavandería



Deportes y ocio



GEOHEAT

Bomba de calor alternativa aire-agua empaquetada para uso en exteriores, para la producción de agua caliente sanitaria

Capacidad de calentamiento de 10 kW a 100 kW para aplicaciones de producción de **agua caliente sanitaria** o calentamiento de **procesos con alta temperatura** delta, hasta 90 °C



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Bajo nivel de ruido



Instalación interior



Refrigerante natural



Plug&Play



Conectividad



Alta temperatura del agua caliente

La bomba de calor alternativa de agua a agua empaquetada de ENEX para uso en interiores, con refrigerante R744 altamente sostenible, es adecuada para la producción de agua caliente sanitaria, en hoteles, lavanderías, hospitales, gimnasios y en general donde se requieren grandes cantidades de ACS. Capaz de calentar agua caliente de 10 a 90°C en una sola pasada con una eficiencia excepcional, como resultado de las características ventajosas del ciclo transcíptico de CO₂.

CARACTERÍSTICAS

- Tubería de acero inoxidable
- Válvula de expansión electrónica
- Software de control patentado
- Bomba de agua de velocidad variable
- Supervisión remota
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP

OPCIONES

- Bomba de agua adecuada para agua caliente sanitaria
- Arrancador suave

APLICACIONES



Sector Hospitalario



Sanidad



Edificio de apartamentos



Piscina

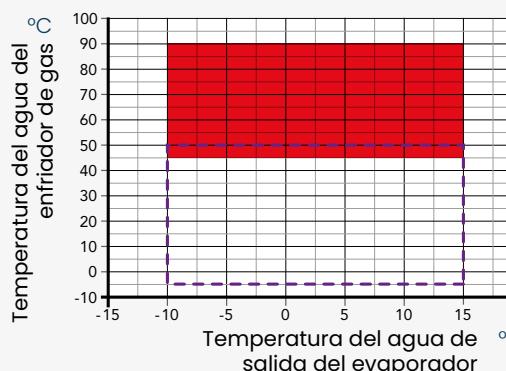


Lavandería



Deportes y ocio

Rango de funcionamiento



Modo de calentamiento - Salida de agua

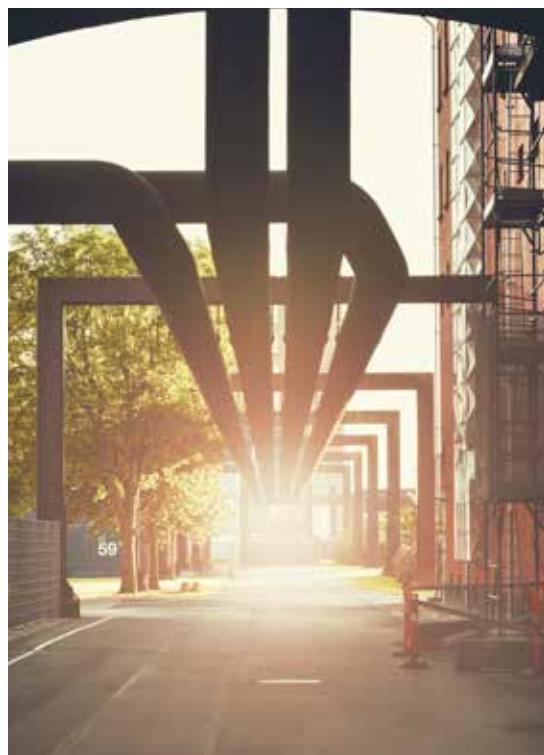
Modo de calentamiento - Entrada de agua

ΔT min = 20K



District Heating

Enex Technologies ofrece una amplia gama de bombas de calor industriales que utilizan refrigerantes naturales, incluidos CO2 y amoníaco, adecuadas para calefacción urbana, procesos industriales y para aumentar el calor residual de baja calidad a alta temperatura, en aplicaciones como precalentamiento de generación de vapor, inyección en redes de distrito y producción de agua caliente sanitaria.



**Soluciones refrigerantes
naturales para
descarbonizar las redes
de calefacción urbana
y recuperar el calor
residual industrial.**



YUKON D

Bomba de calor alternativa de calentamiento aire-agua con evaporador remoto

Capacidad de calentamiento de 36 kW a 560 kW



Evaporador
remoto



Refrigerado
por agua
(opcional)



Compresores
alternativos
semiherméticos



Intercambiadores
de placas



Bajo nivel de
ruido



Instalación
interior/exterior



Tecnología
inverter



Conectividad



Refrigerante
natural



Alta temperatura
del agua caliente

La bomba de calor de calentamiento aire-agua YUKON D con evaporador remoto de ENEX utiliza refrigerante R744 altamente sostenible. Se basa en un ciclo transcítrico de CO₂, y es la opción ideal cuando hay que calentar agua a altas temperaturas (hasta 80°C) con una gran ΔT, como en las aplicaciones de calefacción urbana, y cuando se prefiere un refrigerante no tóxico/no inflamable.

CARACTERÍSTICAS

- Armazón de acero soldado
- Compresores alternativos
- Tubería de acero inoxidable
- Software de control patentado
- Válvulas de reserva mecánicas
- Convertidor de frecuencia en el primer compresor
- Conducto de válvulas de alivio
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- Medidor de energía
- Supervisión remota
- ΔT hasta 70K en modo calentamiento
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar

OPCIONES

- Hasta 2 intercambiadores de recuperación de calor para ΔT baja, media o alta
- Revestimiento para uso exterior y reducción de ruido
- Evaporador remoto (estándar y de bajo ruido)

APLICACIONES



Industria

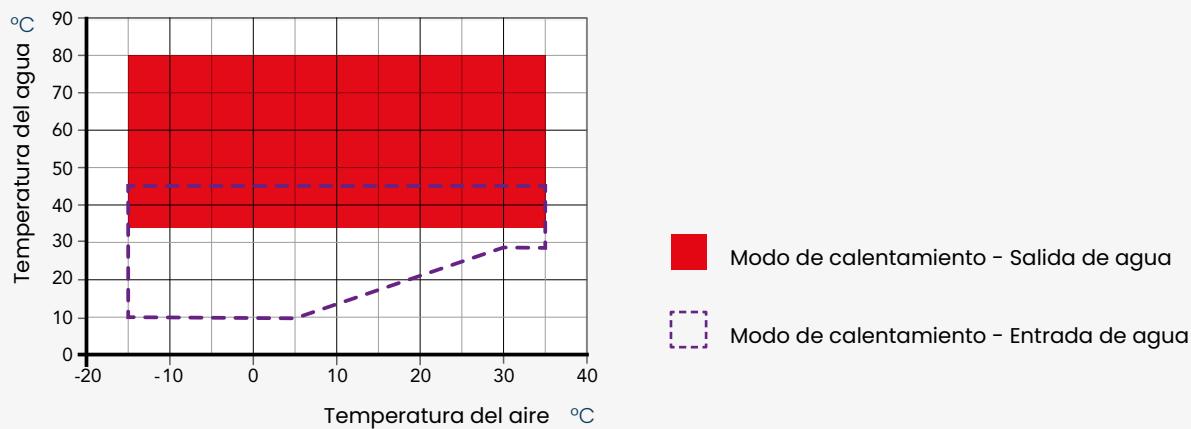


Calefacción del distrito



Sector Hospitalario

Rango de funcionamiento





YUKON W

Bomba de calor alternativo agua-agua

Capacidad de calentamiento de 36 kW a 3000 kW



Evaporador inundado



Refrigerado por agua (opcional)



Compresores alternativos semiherméticos



Intercambiadores de placas



Bajo nivel de ruido



Instalación interior/exterior



Tecnología inverter



Conectividad



Refrigerante natural



Alta temperatura del agua caliente

La bomba de calor alternativo agua-agua Yukon W se basa en un ciclo transcíptico de CO₂. Es la opción ideal para sistemas de calefacción urbana industriales y grandes que utilizan agua como fuente, cuando el agua debe calentarse a altas temperaturas (hasta 80 °C) y la temperatura de retorno del lado caliente es inferior a 35°C.

CARACTERÍSTICAS

- Armazón de acero soldado
- Compresores alternativos
- Tubería de acero inoxidable
- Software de control patentado
- Válvulas de reserva mecánicas
- Convertidor de frecuencia en el primer compresor
- Conducto de válvulas de alivio
- Conectividad a través de Modbus TCP/IP
- Medidor de energía
- Supervisión remota
- ΔT hasta 70K
- Receptor de líquido con PS 80 bar
- Presión nominal lado HP PS=130 bar

OPCIONES

- Revestimiento para uso exterior y reducción de ruido

APLICACIONES



Industria

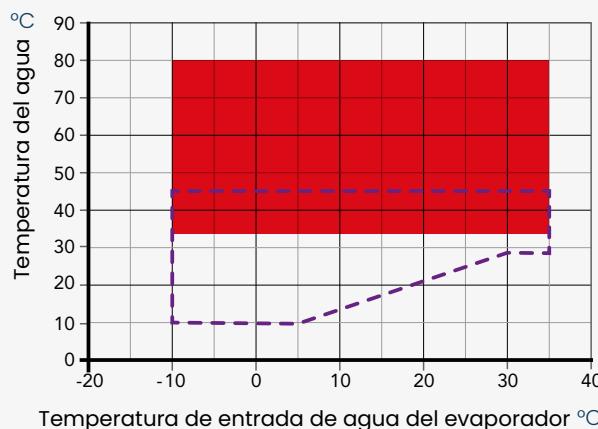


Calefacción del distrito



Sector Hospitalario

Rango de funcionamiento



■ Modo de calentamiento – Salida de agua

□ Modo de calentamiento – Entrada de agua

Temperatura de salida de agua del evaporador: + 15°C a -15°C



NH₃ Bomba de calor industrial

WH: Bomba de calor personalizada para uso en interiores

Capacidad de enfriamiento adaptada a las necesidades



Instalación
interior



Compresores
de tornillo



Refrigerante
natural

La bomba de calor personalizada WH de ENEX INDUSTRIAL para uso en interiores con fuente de aire a través de un evaporador remoto o fuente de agua/salmuera utiliza refrigerante R717 altamente sostenible. Es la opción ideal en aplicaciones de calefacción urbana muy grandes y para aumentar el calor residual de bajo grado a alta temperatura. Una versión de refuerzo de refrigerante utiliza la condensación de la etapa baja como evaporador para la etapa alta, produciendo agua a alta temperatura con una eficiencia excepcional, y es aplicable en grandes sistemas de refrigeración industrial donde también se requiere agua muy caliente.

CARACTERÍSTICAS

- 1 a 4 compresores en paralelo
- Amplio rango de temperatura de evaporación y condensación
- Bandeja de goteo de acero pintado
- Tubería de acero inoxidable 304L para circuito de agua/salmuera

OPCIONES

- Marca del compresor múltiple: Mycom, Bitzer, Srmtec, GEA, Howden, Vilter
- Motor de alta eficiencia
- **Opciones del evaporador:**
 - Evaporador de aire remoto
 - Fuente de agua/salmuera
- Versión de refuerzo de refrigerante
- Aislamiento de piezas frías por inyección de espuma de poliuretano bajo revestimiento de aluminio
- Armario eléctrico con PLC industrial

APLICACIONES



Industria



Calefacción del distrito



Industria alimentaria

Natural refrigerant catalog | Rev.7 Version Oct 2025 | ESP

Copyright © Enex Technologies

All rights reserved in all Countries.

The technical data and information expressed in this publication are owned by Enex Technologies and have general information. With a view to continuous improvement, Enex Technologies has the right to make at any time, without any obligation or commitment, all the modifications deemed necessary for the improvement of the product, for this reason even substantial changes can be made to the documentation without notice. The example images of the products and components inside the units are illustrative and therefore any brands of the components functional to the construction of the units may differ from any brands represented in this document. This catalog has been prepared with the utmost care and attention to the contents displayed, nevertheless Enex Technologies cannot assume any responsibility deriving from the use, direct or indirect, of the information contained therein.



www.enextechnologies.com • info@enextechnologies.com