

Enex Technologies gana dos MCE Excellence Awards, reafirmando su liderazgo en soluciones Climate-Tech para el futuro de la refrigeración industrial y de centros de datos

Treviso, IT, 31 de marzo de 2026 – Al concluir con éxito la participación de Enex Technologies en MCE – Mostra Convegno Expocomfort en Milán, la empresa anuncia con orgullo que ha recibido **dos prestigiosos MCE Excellence Awards**, que reconocen tanto el liderazgo tecnológico como la innovación industrial con refrigerantes naturales.

Los premios se otorgaron a dos soluciones que utilizan refrigerantes naturales del portafolio de Enex Technologies:

- **Enfriador Mega con amoníaco (NH₃)**, reconocido por su destacado rendimiento y liderazgo en refrigeración natural, estableciendo nuevos estándares para aplicaciones industriales sostenibles y de alta capacidad.
- **Dry Cooler en V**, reconocido por su innovación y eficiencia en aplicaciones industriales críticas, combinando un rendimiento térmico a prueba de centros de datos con un diseño compacto optimizado.

Estos reconocimientos reflejan la fortaleza, experiencia y dedicación de las personas detrás de la Hoja de Ruta de Innovación de Enex Technologies: **más de 40 profesionales de 10 áreas de especialización diferentes**, que abarcan Gestión de Producto, Ingeniería, Marketing, Calidad, Finanzas y 12 nacionalidades. Un equipo interdisciplinar y multiubicación, con base en **Europa**, que trabajó codo con codo durante meses para reunir el mejor know-how y traducirlo en innovación con propósito, excelencia en el producto y gestión del cliente, entregados a segmentos de alto crecimiento como el entorno de los Centros de Datos y el mercado más amplio de la refrigeración industrial.

Hoy en día, Enex Technologies es **la única empresa en el mundo con una cartera completa de tecnologías de refrigerantes naturales**, que abarcan **soluciones a base de CO₂, amoníaco, propano y agua**, y capaz de ofrecer la tecnología adecuada para cualquier aplicación; desde refrigeración comercial hasta procesos industriales, desde bombas de calor hasta entornos críticos o complejos.

"Estos premios son un reconocimiento adicional de quiénes somos y de cómo trabajamos, confirman nuestro liderazgo no solo en tecnología, sino en nuestra capacidad para convertir la innovación en impacto a través de la excelencia de nuestra gente, la agilidad de nuestra hoja de ruta de innovación y la colaboración continua con nuestros socios", comentó François Audo, CEO de Enex Technologies.

Con estos dos MCE Excellence Awards, Enex Technologies refuerza aún más su papel como **pionera europea en tecnología climática**, comprometida con acelerar la transición energética con soluciones HVACR eficientes, preparadas para el futuro y libres de PFAS, que cumplan con los más altos estándares de rendimiento, sostenibilidad y normativa.



Enex Technologies asistirá por tercer año consecutivo a Data Centre Nation Milan el 27 de mayo. Con el mercado de centros de datos de Italia proyectado para crecer hasta un 20% anual en los próximos cinco años, el país se ha consolidado firmemente como una potencia dentro del panorama europeo de centros de datos. Data Center Nation Milán es el momento decisivo para la comunidad de centros de datos de Italia.

Para saber más sobre

Mega: <https://www.enextechnologies.com/product/mega/>

Dry Cooler en V: <https://www.enextechnologies.com/product/v-shaped-dry-cooler/>

Contactos de medios: press@enextechnologies.com

Acerca de Enex Technologies:

Enex Technologies es la única empresa en el mundo que ofrece toda la oferta de refrigerantes naturales en aplicaciones HVACR. Su misión como pioneros en tecnología climática es ofrecer la mejor solución de refrigerante natural para cada aplicación, aprovechando nuestra profunda experiencia en CO₂, Propano, Amoníaco y Agua. Cubren la brecha entre innovación e impacto, ofreciendo a sus clientes un rendimiento y resultados superiores. Su trayectoria comenzó en la década de 1930 produciendo equipos naturales de refrigeración con amoníaco, añadiendo posteriormente CO₂, propano y agua como refrigerantes naturales con bajo potencial de calentamiento global. Enex Technologies atiende a instaladores de equipos HVACR y clientes finales como edificios de oficinas, hoteles, hospitales, supermercados, centros de distribución, almacenes frigoríficos, cámaras frigoríficas y otras aplicaciones industriales. Actualmente, Enex Technologies emplea a más de 1.000 personas en 12 fábricas distribuidas en 4 países (Italia, Francia, España y Eslovaquia).

