

Enex Technologies mostrará su cartera más amplia de refrigerantes naturales de siempre en Chillventa 2026

Nuevas soluciones basadas en CO₂, amoníaco, propano, agua e isobutano abordarán la refrigeración industrial, las bombas de calor, aplicaciones de procesos y la refrigeración de centros de datos

Treviso, Italia, 24 de septiembre de 2026 – Enex Technologies presentará su cartera más amplia de soluciones de refrigerantes naturales en Chillventa 2026, que tendrá lugar del 13 al 15 de octubre en Núremberg.

Abarcando cinco refrigerantes naturales —CO₂, amoníaco, propano, agua y el recién introducido isobutano (R600a), la cartera demuestra cómo la tecnología adecuada puede mejorar la eficiencia, simplificar el despliegue y reducir el impacto ambiental en refrigeración industrial, refrigeración comercial, bombas de calor, aplicaciones de procesos y centros de datos.

Aspectos tecnológicos destacados en el Stand 7-210

Enex Technologies reunirá lanzamientos de nuevos productos, tecnologías recientes galardonadas y adelantos conceptuales:

- Nuevo Enfriador Adiabático en Forma de V en seco: una solución galardonada de rechazo de calor diseñada para maximizar el intercambio de calor mientras reduce el consumo de agua y la huella de instalación, con aplicaciones en refrigeración de procesos y centros de datos.
- Nuevo RENO CO₂ Monoblock: una unidad de refrigeración plug-and-play que integra un enfriador de gas a bordo y está diseñada para presiones de hasta 140 bar, diseñada para ofrecer alta eficiencia incluso en condiciones de alta temperatura ambiente.
- MEGA NH₃ Chiller: una solución exterior galardonada construida en fábrica que combina una baja carga de amoníaco, alta eficiencia estacional y una instalación simplificada para refrigeración industrial y refrigeración de procesos.
- Unidad Subcrítica de CO₂ KUBE: una plataforma compacta para refrigeración industrial y comercial a baja temperatura, procesamiento de alimentos y refrigeración de procesos.
- Everest R290: bomba de calor aire-agua de cuatro tubos con configuración modular de tres unidades, baja carga de refrigerante, huella compacta y alta eficiencia en carga parcial.
- Nueva bomba de calor reforzadora de alta temperatura R600a: una solución agua-agua que utiliza isobutano para calefacción de procesos, recuperación de calor residual y producción doméstica de agua caliente.

La introducción del R600a amplía la cartera de Enex Technologies de cuatro a cinco refrigerantes naturales. En todas las soluciones presentadas, los visitantes verán un enfoque constante en menores cargas de refrigerante, mejora del rendimiento estacional, diseños compactos empaquetados, menor consumo de energía y agua, y una instalación y operación más sencillas.

La refrigeración de centros de datos será un foco particular de la exposición. A medida que las cargas de trabajo impulsadas por IA aumentan la densidad de energía y las cargas térmicas, Enex Technologies presentará tecnologías diseñadas para combinar fiabilidad operativa con mayor eficiencia energética y de recursos, incluyendo enfriadores secos, soluciones de pared de ventilador, recuperación de calor y enfoques de refrigeración libre.

FRANÇOIS AUDIO — CEO, ENEX TECHNOLOGIES

"Chillventa es la etapa ideal para demostrar que los refrigerantes naturales no son una opción única para todos. El CO₂, el amoníaco, el propano, el agua y ahora el isobutano ofrecen ventajas específicas. Combinando estas tecnologías con una profunda experiencia en aplicaciones, podemos ayudar a los clientes a seleccionar la solución adecuada para cada caso de uso, mejorando la eficiencia, reduciendo el impacto ambiental y fortaleciendo la resiliencia regulatoria a largo plazo."

Expertos de Enex Technologies presentarán dos estudios en el Foro de Especialistas de Chillventa

Más allá de la presentación de productos, Enex Technologies aportará su experiencia en ingeniería al **Foro de Especialistas de Chillventa** a través de dos presentaciones que abordarán los principales retos en la eficiencia en la refrigeración y la refrigeración sostenible.

El **14 de octubre**, Emanuele Sicco presentará *"Comparación del coste del ciclo de vida de sistemas de refrigerantes naturales para refrigeración industrial a baja temperatura."*

El estudio compara tecnologías de NH₃, CO₂ transcrítico, cascada NH₃/CO₂ y cascada R290/CO₂ entre diferentes tamaños de plantas. Al combinar CAPEX, OPEX, datos climáticos europeos y sensibilidad al precio de la electricidad, se proporcionará un marco específico para la aplicación de selección tecnológica.

El **15 de octubre**, Massimiliano Sfragara presentará *"Sistemas de Seguridad sobre Hielo: Facilitando el Uso del Agua en Aplicaciones de Bobinas de Tubos Aletas."*

La presentación presentará dos soluciones patentadas diseñadas para proteger las bobinas contra la formación interna de hielo, permitiendo al mismo tiempo el uso de agua pura en lugar de glicol. Este enfoque puede mejorar la eficiencia de transferencia de calor, reducir la energía de bombeo y simplificar la gestión del sistema, con un potencial particular para aplicaciones de refrigeración industrial y de centros de datos.

