



Sobre nosotros

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

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

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

NUESTRA “FAMILY OF BRANDS”

REFRIGERACIÓN COMERCIAL

enex
INNOVATION AS ENERGY

kobol Refrigeration
INNOVATION AS ENERGY

EMICON
INNOVATION AS ENERGY

ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL

enex Industrial
INNOVATION AS ENERGY

kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

HVAC

INTERCAMBIADORES TÉRMICOS

**NUESTRA
VISION**

“Refrigeración para el desarrollo humano y la vida en la Tierra”

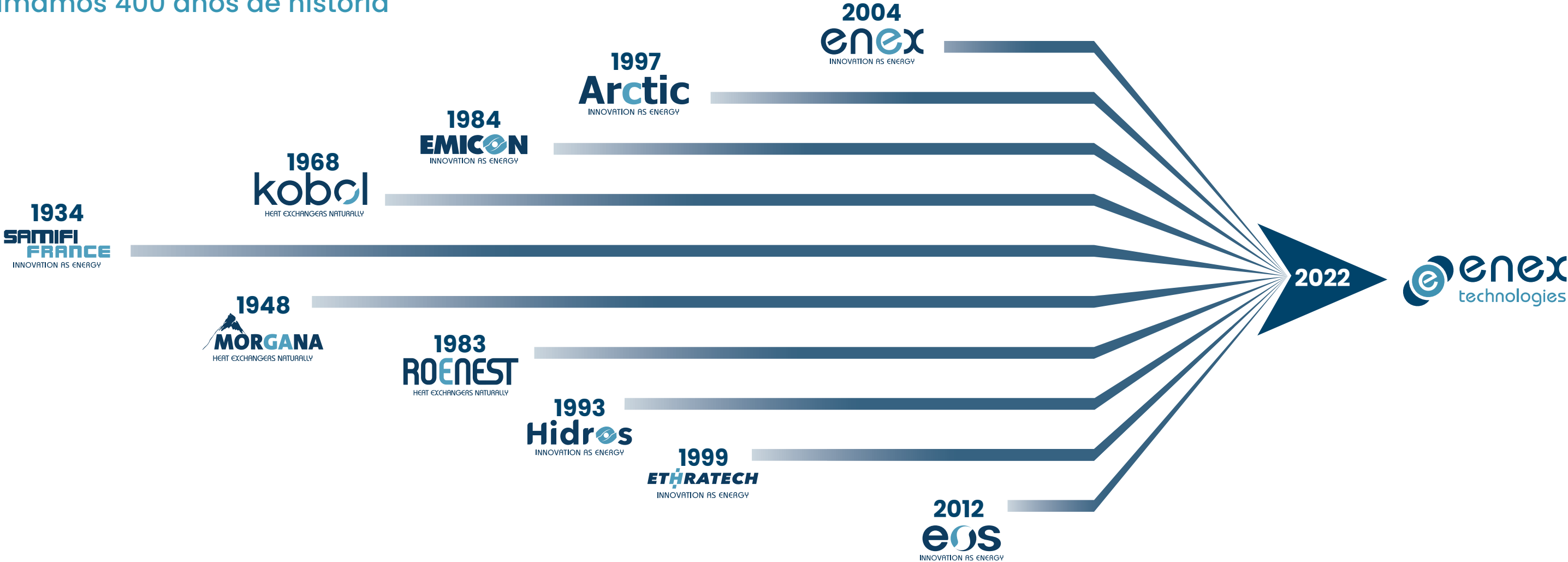
**NUESTRA
MISSION**

“Hacer posible un mundo refrigerado y climatizado naturalmente”

CLIMATE-TECH CHAMPION

Pioneros e innovadores en HVACR natural desde 1930.

Sumamos 400 años de historia



EMPRESA

Nuestro alcance mundial está respaldado por cifras sólidas

200M€
Revenues

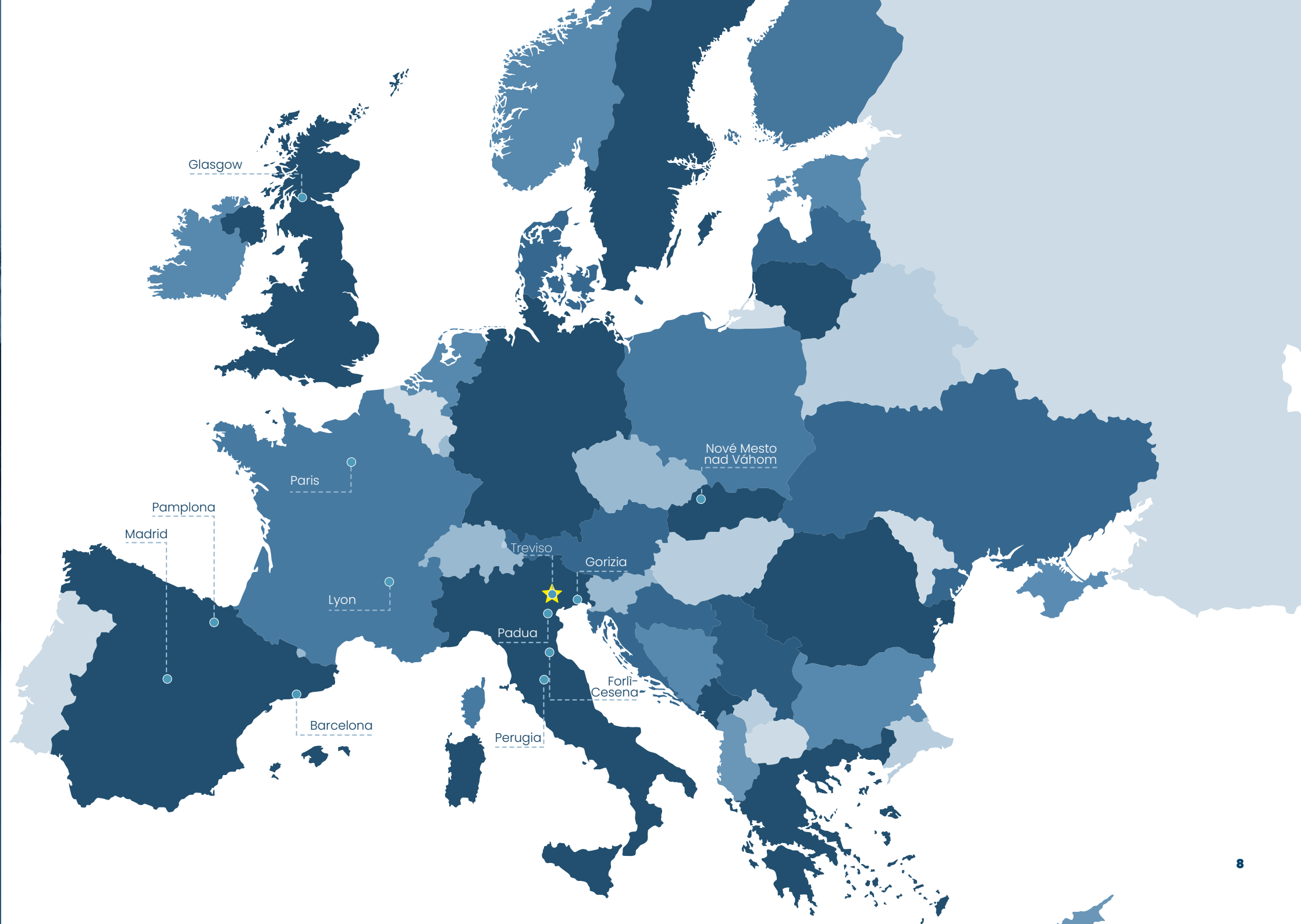
1000+
Employees

11
Industrial sites

125
Countries

★ Sede central

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



NUESTRA HUELLA

Una red de producción estratégica y sostenible

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

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



NUESTRO ADN
Soluciones energéticas
eficientes con refrigerantes
naturales

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

CAPACIDAD DE
PRODUCCIÓN

73.100 m² Huella de producción
590.000+ Equipos enviados

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

NUESTRO PERSONAL

1000+ Empleados

Nuestro personal, con una media de edad de 44 años, garantiza la combinación perfecta de experiencia, conocimientos técnicos y mentalidad innovadora. De media, cada empleado completa 19 horas de formación al año, lo que refuerza nuestro compromiso con el crecimiento profesional y el aprendizaje continuo.

LIDERAR CON EL EJEMPLO

238.000+ toneladas de CO2 ahorradas en 2025

La sostenibilidad es el pilar fundamental de nuestra estrategia industrial. En 2025, contribuiremos a ahorrar más de 238 000 toneladas de emisiones equivalentes de CO2 gracias a la utilización por parte de nuestros clientes de nuestros sistemas de alta eficiencia que utilizan refrigerantes naturales. Las instalaciones de Enex Technologies cuentan con certificaciones que cumplen con normas internacionales, entre ellas ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e ISO 14064, lo que confirma nuestro compromiso con la responsabilidad medioambiental, la calidad y la seguridad.



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

Refrigerantes naturales

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



AMONIACO (R717)

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



PROPANO (R290)

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



CO2 (R744)

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



AGUA (R718)

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

	 Heating	 Ventilation	 Air Conditioning	 Refrigeration	 Dehumidification
COMMERCIAL REFRIGERATION					
ENEX	✓		✓	✓	
KOBOL REFRIGERATION			✓	✓	
DATA CENTRE / INDUSTRIAL REFR.					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓✓	✓✓	
HVAC					
EMICON	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓
ETHRATECH		✓	✓		
HEAT EXCHANGERS					
KOBOL	✓✓	✓	✓✓	✓✓	
MORGANA	✓✓	✓	✓✓	✓✓✓	
ROEN EST	✓✓	✓	✓✓	✓✓	

Ammonia CO₂ Propane Water Low-GWP (Global Warming Potential)

SOLUCIONES
ALL-IN-ONE

Refrigeración comercial

SENNA UNIDAD DE REFRIGERACIÓN CO₂



ENEX

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

RENO UNIDAD MONOBLOQUE DE CO₂
PLUG & PLAY



HVAC

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



EMICON

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

UNIDADES DE AIRE ACONDICIONADO
SPLIT Y PACKAGED



ETHRATECH

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

Refrigeración industrial

CONDENSADOR EVAPORATIVO NCX



ENEX INDUSTRIAL

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

ENFRIADORES INDUSTRIALES DE NH₃



Intercambiadores térmicos

DRY COOLERS EN V



KOBOL

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

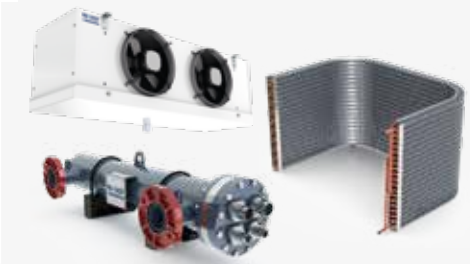
SERPENTÍN EVAPORADOR PARA
PROCESOS AGROINDUSTRIALES



MORGANA

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

INTERCAMBIADORES DE CALOR CON
ALETAS PERSONALIZADAS



ROEN EST

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

NUESTROS VALORES

A menudo escuchamos la frase “debemos salvar nuestro planeta”. La realidad es que nuestro planeta, que nos acoge, estará bien, lo que está en peligro es la humanidad como especie. Nuestra extinción no sería la primera.

– Greg Deldicque,
Fundador y presidente
Enex Technologies



INNOVACIÓN DISRUPTIVA

La innovación está en el corazón de Enex Technologies. Lideramos continuamente la oferta HVAC-R hacia soluciones 100 % naturales y de alta eficiencia. Ofrecemos las mejores soluciones naturales para cada aplicación.



IMPACTO

Todas nuestras acciones están orientadas a impulsar el desarrollo humano al tiempo que preservamos la vida en la Tierra. No somos filósofos, somos personas de acción.



CONFIANZA

El rendimiento nunca se consigue a expensas del trabajo en equipo, la ética, el cumplimiento normativo, la seguridad y la calidad.



AMOR

Demostramos nuestra voluntad de superarnos para impulsar nuestro crecimiento y el crecimiento de la humanidad.

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

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

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

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



Cifras claves ESG de Enex Technologies

ENVIRONMENT



Desde 2007, Enex Technologies ha permitido, a través de la aplicación del cliente, un ahorro total de **1.400.000+ toneladas** métricas equivalentes de CO2.

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

SOCIAL



Fuerza laboral total: Más de 1000 personas en 5 países

- UNI PDR: certificación de igualdad de género
- 26% Proporción de género
- 44 años de edad media
- +19.19 horas de formación per cápita

GOVERNANCE



Reconocimiento nacional e internacional

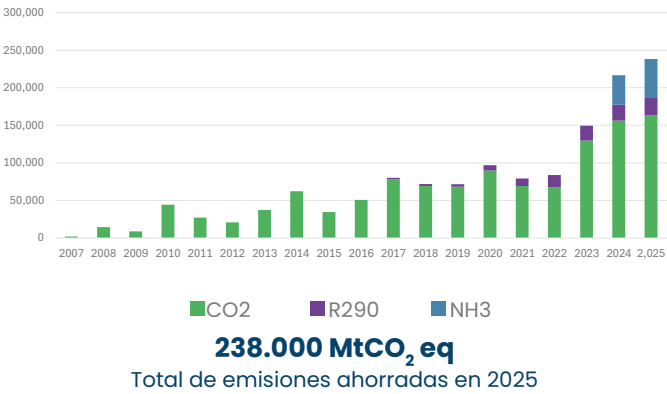
- Medalla de bronce Ecovadis
- Carta de compromiso SBTi firmada
- Ration Synesgy B
- Open Es 91/100

Normas de seguridad y calidad de Enex Technologies:

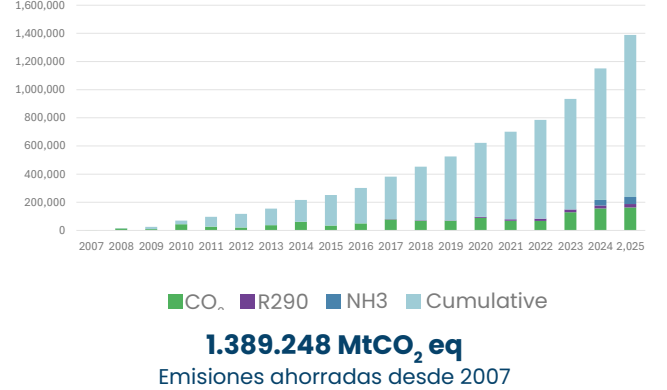
- ISO 9001
- ISO 14001
- ISO 14064
- ISO 45001

Emisiones ahorradas

Emisiones anuales ahorradas (MtCO₂ eq.)



Emisiones acumuladas ahorradas (MtCO₂ eq.)



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



Unione del Caldo e del Freddo Green

