

Soluciones con Refrigerantes Naturales

PARA LA INDUSTRIA
DE LA ALIMENTACIÓN
Y BEBIDAS

Refrigeración natural

Nuestras tecnologías basadas en refrigerantes naturales de alta eficiencia energética, aceleran la transición energética transformando la industria HVACR.



Sistemas de refrigeración industrial con Refrigerantes Naturales para las industrias de la alimentación y bebidas



Soluciones sostenibles para la industria alimentaria

Enex Technologies es líder en el desarrollo de sistemas de refrigeración industrial innovadores y de alta eficiencia que aprovechan las ventajas de los refrigerantes naturales. Nuestras soluciones minimizan el impacto medioambiental a la vez que reducen el consumo energético en la producción de alimentos y bebidas.



Respetuosos con el medioambiente

Ofrecemos una amplia gama de equipos de refrigeración industrial que utilizan refrigerantes naturales, la única alternativa segura y sostenible a los refrigerantes sintéticos tradicionales. Nuestros equipos ayudan a las empresas de alimentación y bebidas a alcanzar sus objetivos ambientales y a cumplir las cada vez más estrictas normativas medioambientales.



Soluciones personalizadas para todas las necesidades

Tenemos la solución ideal para cada etapa de los diferentes procesos relacionados con la cadena alimentaria: desde la refrigeración de frutas y verduras hasta el mantenimiento de temperaturas en cámaras y recintos para la fermentación y el almacenamiento de alimentos. Nuestra incomparable oferta cubre las necesidades de una amplia gama de aplicaciones, como:

- **Procesamiento de productos cárnicos y avícolas:** aseguramos una frescura óptima garantizando la seguridad alimentaria gracias a los procesos óptimos de refrigeración, conservación y congelación con nuestros equipos.
- **Producción de lácteos y helados:** desde el proceso de pasteurización hasta el envasado final.
- **Manipulación de frutas y verduras:** conserve la calidad natural y prolongue la conservación de las piezas con una refrigeración eficiente y controlada.
- **Producción de bebidas:** optimice los procesos de fermentación, refrigeración y carbonatación con soluciones personalizadas



Energía más inteligente, máxima eficiencia

Nuestros sistemas de refrigeración industrial están diseñados para lograr la máxima eficiencia energética, lo que minimiza los gastos de explotación y el impacto medioambiental. Integramos tecnologías punteras que garantizan:

- **Menor consumo energético:** optimizamos el uso de energía con controles avanzados y sistemas innovadores.
- **Reducción de la huella de carbono:** mínimo impacto ambiental gracias a nuestros diseños basados en refrigerantes naturales, energéticamente eficientes.
- **Ahorro de costes:** reducción de los gastos de explotación minimizando el consumo energético y facilitando mantenimiento menos exigente.

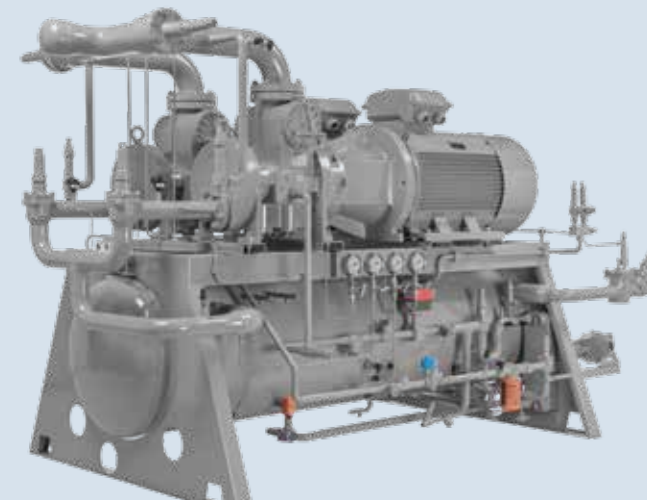
ENFRIADORA A MEDIDA CON AMONIACO COMO REFRIGERANTE
para uso en exteriores (condensación por aire, condensación por agua o mediante condensador evaporativo).

ENHANCED
by enex technologies



CENTRAL DE CO₂
Con sistema "booster".

CONFIRMED
by enex technologies



CENTRAL DE NH₃
Las unidades CMC Flexi son plantas multicompresoras con compresores de tornillo abiertos y arquitectura flexible.

ENHANCED
by enex technologies

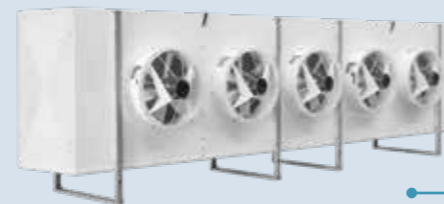


GAS COOLER REMOTO
con ventiladores axiales para su instalación en exteriores



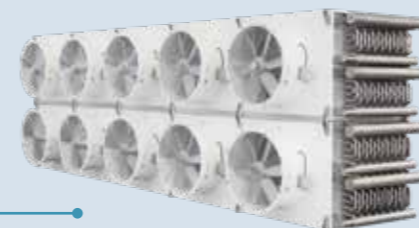
CONDENSADOR ADIABÁTICO
Condensadores de alta eficiencia con control avanzado del consumo de agua

CONGELACIÓN Y CONGELACIÓN RÁPIDA
Unidades de alto rendimiento, resistentes y fiables que garantizan un altísimo rendimiento y resultados de óptima calidad en todo tipo de túneles de congelación.



DISEÑO ESPECIAL PARA CONGELADORES DE TÚNEL IQF
Pescado, marisco, carne, aves y frutos rojos.

UNIDADES PARA TÚNELES EN ESPIRAL
Panadería, pastelería, pizzas, croquetas.



BLAST FREEZERS PARA LA PRODUCCIÓN DE HELADOS
Helado.

BLAST FREEZERS PARA TÚNELES DE CONGELACIÓN ESTÁTICOS (CARROS)
Pescado, marisco, carne, aves, panadería.



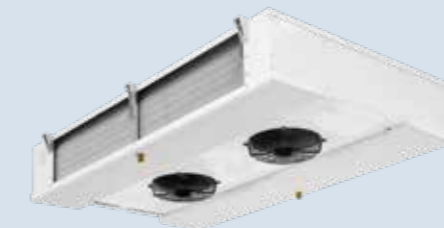
PEQUEÑOS BLAST FREEZERS PARA TÚNELES DE CONGELACIÓN ESTÁTICOS
Especialmente para panadería y pastelería

ALMACENES FRIGORÍFICOS, CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN Y SALAS DE PROCESAMIENTO
Amplia gama de enfriadores de aire estándar para cámaras frigoríficas, almacenes de productos refrigerados y congelados, así como para salas de procesamiento de alimentos.

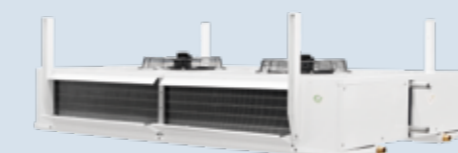


ENFRIADORES DE AIRE CÚBICOS

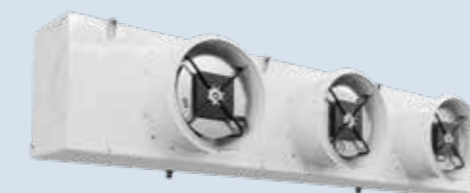
ENFRIADORES DE AIRE DE DOBLE DESCARGA



ENFRIADORES DE AIRE PARA SALAS DE PROCESAMIENTO Y TRABAJO



ENFRIADORES DE AIRE CON VENTILADORES RADIALES PARA CONDUCTOS TEXTILES



ENFRIADORES DE AIRE AISLADOS PARA SU INSTALACIÓN EN EXTERIORES

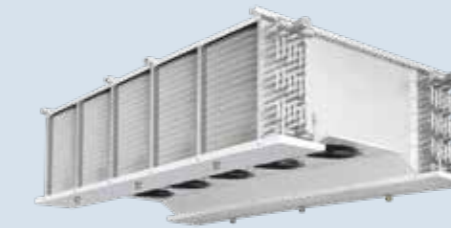


INDUSTRIA CÁRNICA
Enfriadores de aire a medida para procesos específicos de la industria cárnica.



ENFRIADORES DE AIRE ESPECIALES PARA TÚNELES DE ORO DINÁMICOS DE CERDO

ENFRIADORES DE AIRE PARA TÚNELES DE ORO DINÁMICO
Ternera, cordero y pollo.



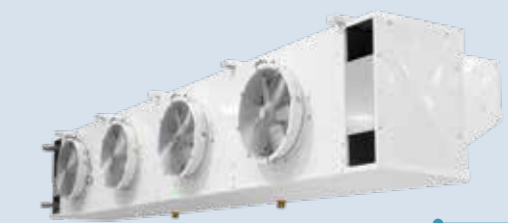
ENFRIADORES DE AIRE ESPECIALES PARA MADURACIÓN DE CARNE

ENFRIADORES DE AIRE PARA GRANDES ALMACENES FRIGORÍFICOS DE CONSERVACIÓN DE CARNE CONGELADA



BATERÍAS ESPECIALES PARA SECADEROS DE JAMONES
Secaderos de jamones

INDUSTRIA DE FRUTAS Y VERDURAS
Enfriadores de aire y baterías a medida para una amplia variedad de aplicaciones de procesamiento y enfriamiento de fruta y verdura.



ENFRIADORES DE AIRE PARA GRANDES ALMACENES FRIGORÍFICOS DE FRUTA Y VERDURA

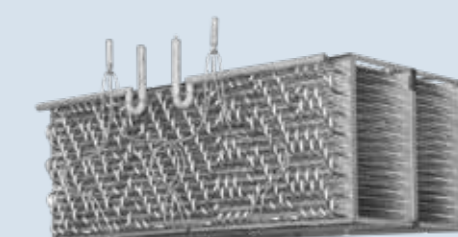
FRUIT COOLERS PARA CÁMARAS FRIGORÍFICAS DE ALMACENAMIENTO DE FRUTA EN ATMÓSFERA CONTROLADA



ENFRIADORES DE AIRE ESPECIALES PARA TÚNELES DE PREENFRIAMIENTO DE PRODUCTO DE CAMPO



BATERÍAS ESPECIALES PARA VACUUM COOLING



BATERÍAS ESPECIALES PARA HYDROCOOLING



info@enextechnologies.com
enextechnologies.com