



Reproteinal

Refolding of proteins

EL MASAJE QUE NECESITAN LAS PROTEINAS

Mediante un innovador mecanismo de cepillado a baja presión, Reproteinall logra proteínas de mayor calidad y menor riesgo de agregación, asegurando productos más seguros y efectivos para los sectores industriales.

El reto al que nos enfrentamos a la hora de desarrollar su identidad corporativa era convertir la ciencia en lenguaje visual. Creamos una identidad que traduce la complejidad bioquímica en una experiencia sensorial y emocional. Desde el logotipo —una palabra que fluye y se pliega como una proteína— hasta su sistema gráfico, todo comunica precisión y cuidado.

El universo visual se construye sobre la pureza y la innovación: verdes clínicos, tipografía flexible, materiales transparentes y una narrativa visual que hibrida ciencia y bienestar.

Cada pieza, desde el packaging al entorno digital, transmite la promesa de “desplegar el potencial de las proteínas”.

Una identidad honesta, contemporánea y profundamente humana, capaz de conectar la investigación biotecnológica con las personas.

BRIEFING REPROTEINALL:

En qué consiste la tecnología

ReProteinAll utiliza una tecnología innovadora basada en nanoporos que permite la purificación eficiente de proteínas mediante un mecanismo de cepillado a baja presión. Este proceso es clave para evitar la agregación de proteínas, uno de los mayores desafíos en la producción industrial de proteínas. Al descomponer los agregados proteicos de manera eficaz, se incrementa la calidad y el rendimiento de las proteínas purificadas, logrando una producción más eficiente y sostenible.

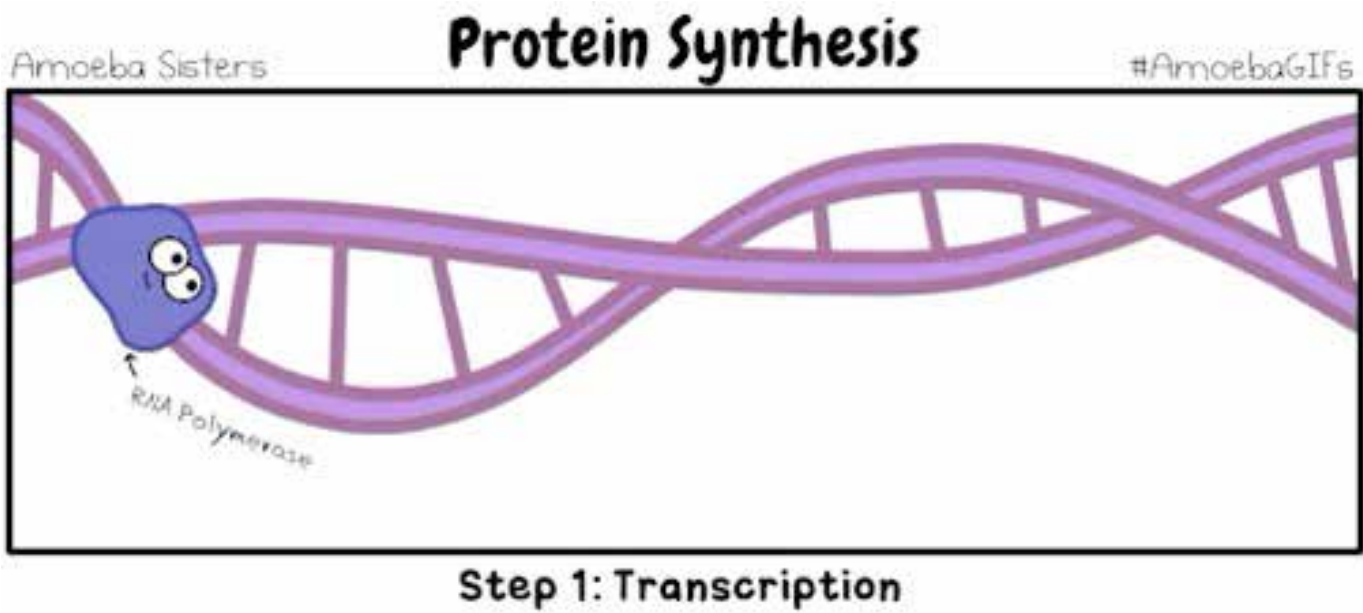
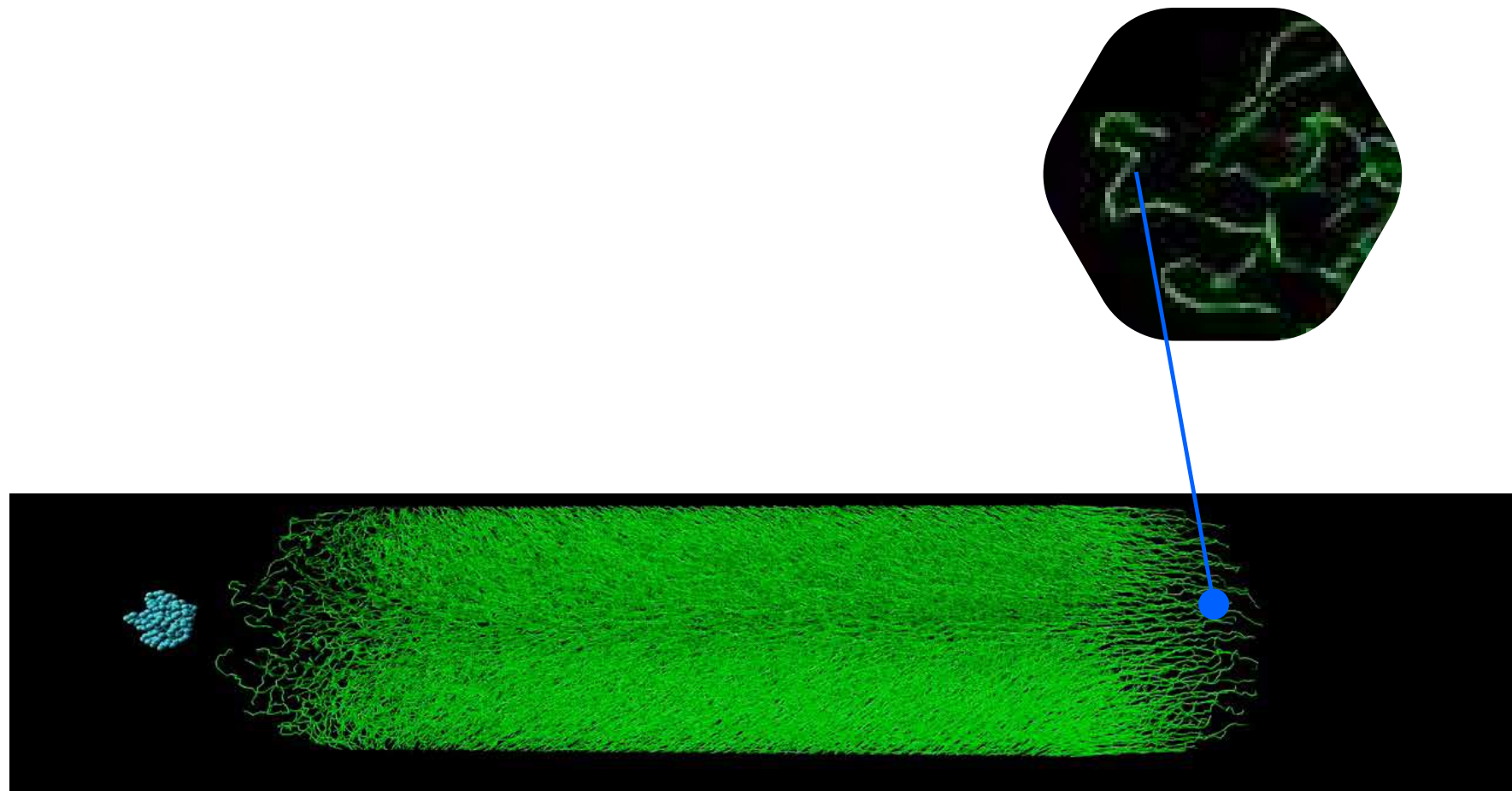
Ventaja competitiva

La tecnología de ReProteinAll se diferencia significativamente de las alternativas químicas y mecánicas convencionales. Mientras que las metodologías tradicionales emplean sustancias químicas o requieren altos niveles de energía, ReProteinAll ofrece un proceso mecánico que consume hasta un millón de veces menos energía. Esto no solo reduce los costos de producción en un rango del 35% al 71%, sino que también tiene un impacto ambiental mínimo, alineándose con los objetivos de sostenibilidad globales.

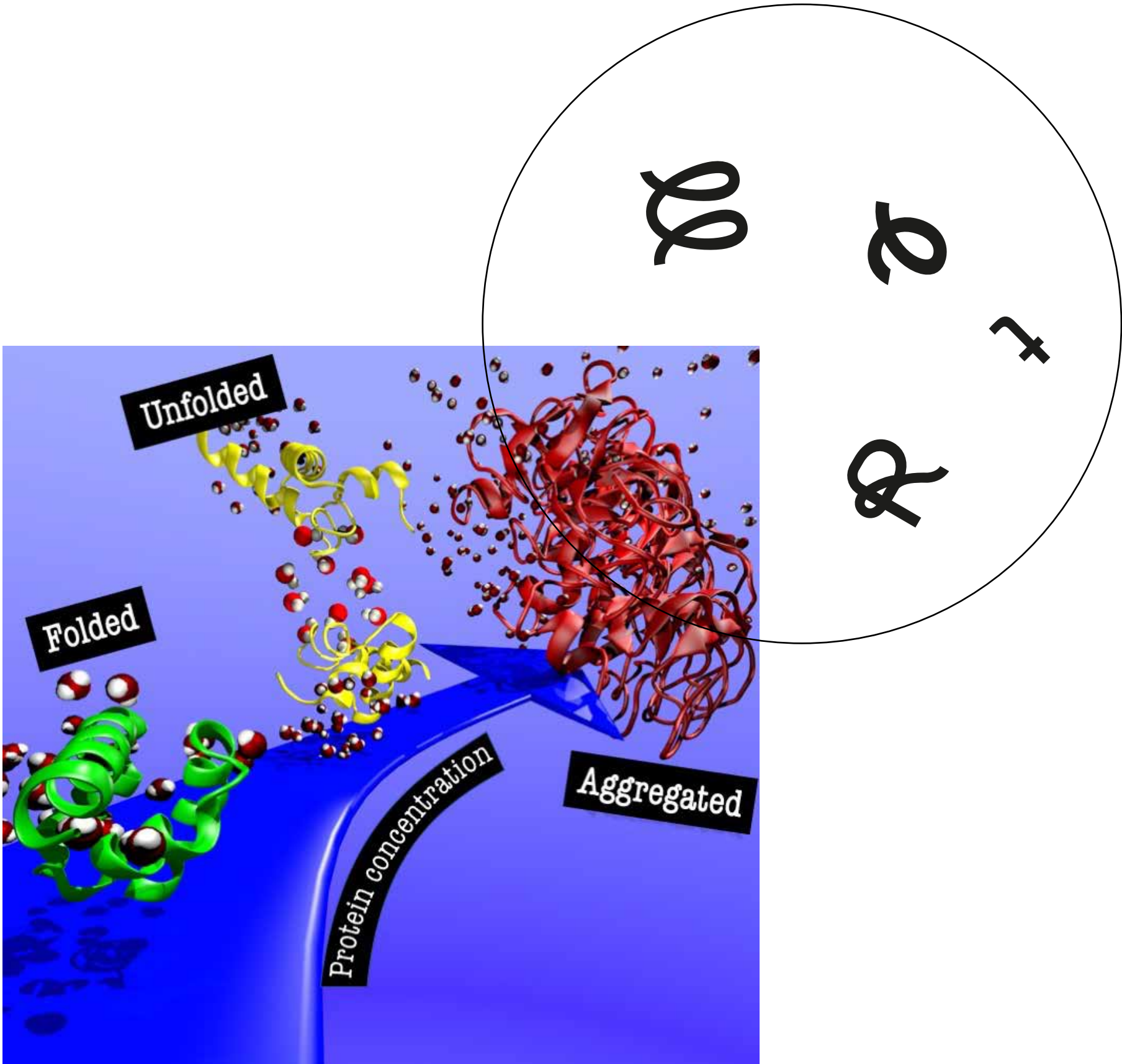
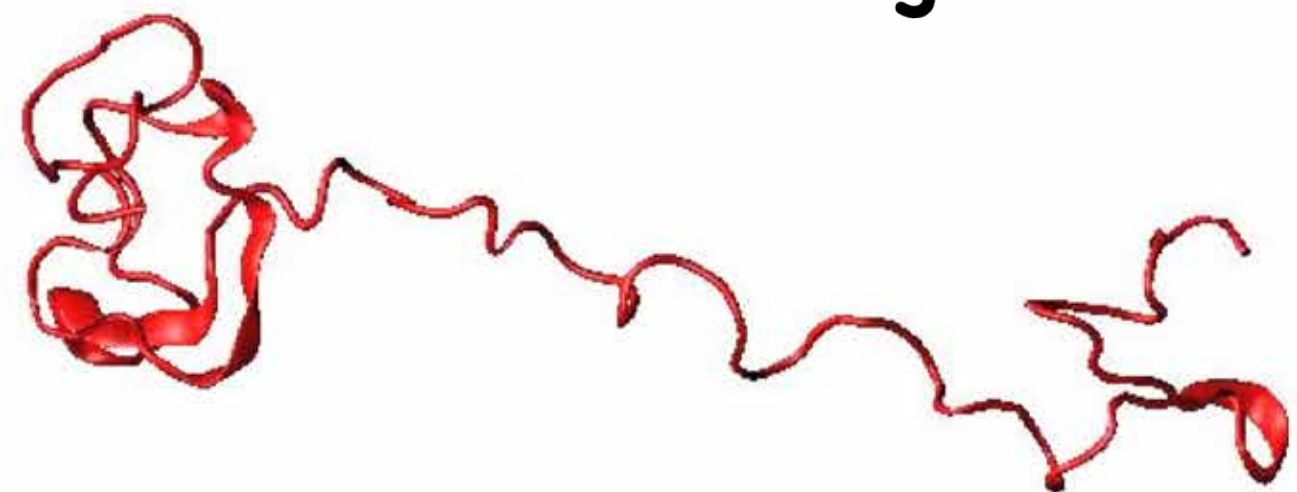
A quién se dirige esta tecnología

ReProteinAll se enfoca en tres sectores principales: farmacéutico, químico y alimentario. En el sector farmacéutico, su tecnología es clave para la producción de medicamentos proteicos que no contaminan. En el sector químico, la producción de enzimas para la digestión de plásticos y la producción de biocombustibles es esencial para la revolución verde. En el sector alimentario, las proteínas son fundamentales para los alimentos del futuro.

INPUTS



Protein Folding



MARCA

Reproteinall
Refolding of proteins

Reproteinall

Re

COLOR

C O M O Y O K 100
000000

C O M O Y O K 0
FFFFFF

C 45 M O Y 17 K 0
90E1E4

C 51 M O Y 58 K 0
75FB9D

C 5 M O Y 8 K 0
F6FFF2

C O M O Y O K 10
F2F2F2

C O M O Y O K 50
9D9D9C

C 45 M O Y 17 K 0
90E1E4

C 51 M O Y 58 K 0
75FB9D

Reproteinal
Refolding of proteins



Marcos Olassa
CTO and Co-Founder

molassa@reproteinal.com

reproteinal.com



Reproteinal

Refolding of proteins

Repro

Desplegamos el potencial de las proteínas

En ReProteinall se ha desarrollado una tecnología pionera basada en nanoporos, inspirados en procesos naturales, que permite purificar proteínas de manera eficiente, resolviendo uno de los mayores desafíos de la industria biotecnológica: la agregación de proteínas.

reproteinal.com

Repro



En Reproteinal creamos nanoporos, inspirados en procesos naturales, que actúan como terapeutas moleculares.

reproteinal.com

Reproteinal

Refolding of proteins

Misión



Revolucionar la producción de proteínas mediante una tecnología innovadora, que combina eficiencia y sostenibilidad, impulsando el desarrollo de nuevos productos farmacéuticos, biotecnológicos y alimentarios que **mejoren la calidad de vida y minimicen el impacto ambiental** de los procesos industriales.

reproteinal.com



Reproteinall



Refolding of proteins

Industria farmacéutica

En la industria farmacéutica, nuestra tecnología asegura la **producción de proteínas terapéuticas puras y correctamente plegadas, como anticuerpos monoclonales e insulina.**

Reducimos la agregación de proteínas, lo que mejora la seguridad, eficacia y estabilidad de los medicamentos, a la vez que optimizamos los costos de producción y el control de calidad en procesos biotecnológicos.

reproteinall.com

Reproteinall



Refolding of proteins

Industria alimentaria

Nuestra tecnología garantiza que las proteínas en alimentos como **carne cultivada, productos veganos y suplementos mantengan su funcionalidad.** Evitamos su desnaturalización y agregación durante la producción, mejorando textura, sabor y biodisponibilidad.

Esto permite crear productos más sostenibles, eficaces y seguros, respondiendo a la creciente demanda de alimentos de alta calidad.

reproteinall.com

Reproteinall



Refolding of proteins

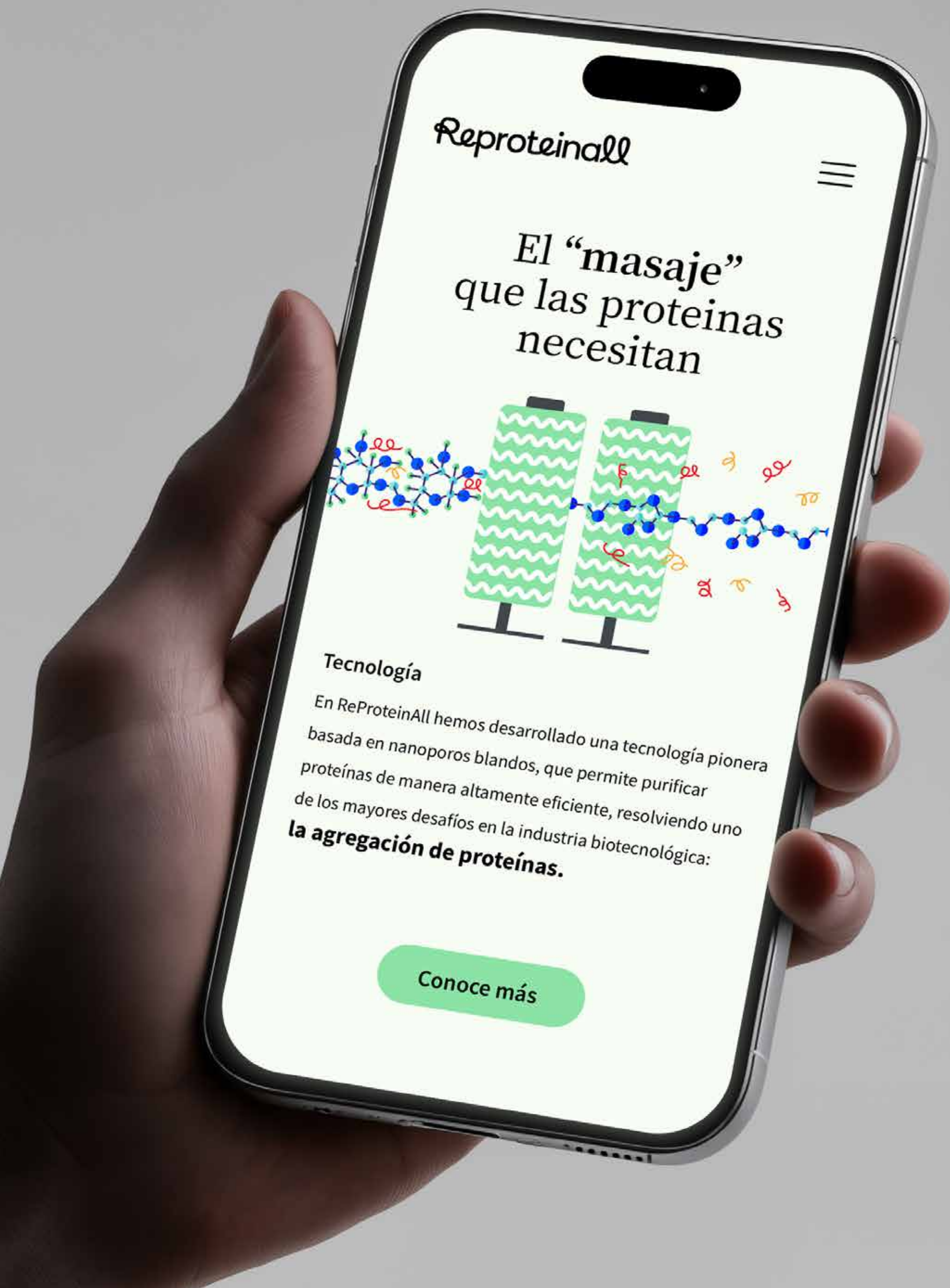
Industria química

Nuestra tecnología **mantiene la estabilidad y actividad de enzimas industriales clave en procesos como biocombustibles y reciclaje de plásticos.**

Ayuda a prevenir la agregación de enzimas bajo condiciones extremas, mejorando la eficiencia de estos procesos y reduciendo la necesidad de reemplazar enzimas, lo que reduce costos y promueve prácticas más sostenibles en la industria química.

reproteinall.com

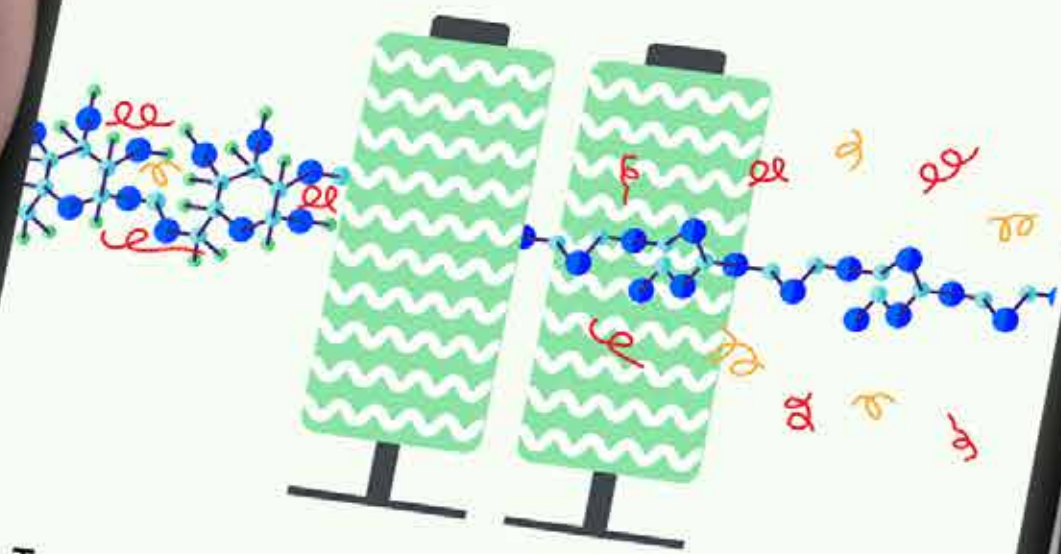




Reproteinall



El “masaje” que las proteínas necesitan



Tecnología

En ReProteinAll hemos desarrollado una tecnología pionera basada en nanoporos blandos, que permite purificar proteínas de manera altamente eficiente, resolviendo uno de los mayores desafíos en la industria biotecnológica: **la agregación de proteínas.**

Conoce más

Reproteinall



Desplegamos el potencial de las proteínas

Innovación en purificación de proteínas

Reproteinall



Conoce a nuestros partners

 COLUMBIA UNIVERSITY
IN THE CITY OF NEW YORK

 universität
wien

Reproteinall



Misión

Revolucionar la producción de proteínas mediante una tecnología innovadora, que combina eficiencia y sostenibilidad, impulsando el desarrollo de nuevos productos farmacéuticos, biotecnológicos y alimentarios que mejoren la calidad de vida y minimicen el impacto ambiental de los procesos industriales.





 reproteinall

Desplegamos el potencial de las proteínas





 reproteinall



Innovación en purificación de proteínas



 reproteinall

Chemical industry

Refolding of proteins





 reproteinall



En Reproteinall hemos creado una tecnología pionera basada en nanoporos blandos permitiendo **purificar proteínas de manera altamente eficiente.**



 reproteinall

Food Industry

Refolding of proteins





 reproteinall

Pharmaceutical industry

Refolding of proteins



 reproteinall



Nuestros nanoporos funcionan como verdaderos **terapeutas moleculares** para las proteínas.





Reel

Thanks for your attention.