



enex technologies

cooling and heating naturally

Soluzioni con Refrigeranti Naturali
per Guidare la Transizione Energetica



Indice

CHI SIAMO		4
I NOSTRI NUMERI		6
I NOSTRI SEGMENTI		8
I NOSTRI VALORI		9
REFRIGERANTI NATURALI		10
COMMERCIAL REFRIGERATION		12
Rack per impianti a CO ₂ TAGO	Unità booster di refrigerazione	14
Rack per impianti a CO ₂ DRAVA	Unità booster di refrigerazione	16
Rack per impianti a CO ₂ SENNA	Unità booster di refrigerazione	18
Rack per impianti a CO ₂ SENNA P	Unità booster di refrigerazione	20
Rack per impianti a CO ₂ NEVA	Unità booster di refrigerazione	22
Gas cooler CO ₂ Flat gas cooler	GM/GN/GO/GP: Flat gas cooler con ventilatori assiali per uso esterno	24
Gas cooler CO ₂ Gas cooler con ventilatori centrifughi	KGR: Gas cooler a forma di V con ventilatori centrifughi per uso interno	26
Unità di refrigerazione CO ₂ /glicole Unità di refrigerazione cubiche	OC/BC: Unità di refrigerazione di CO ₂ a bassa temperatura	28
Unità di refrigerazione CO ₂ /glicole Unità di refrigerazione a doppio scarico	OD/BD: Unità di refrigerazione di CO ₂ a bassa temperatura a doppio scarico	30
Unità di refrigerazione CO ₂ /glicole Raffreddatori unità compatti slim	OS/BS: Raffreddatori unità CO ₂ a bassa temperatura compatti slim	32
INDUSTRIAL REFRIGERATION		34
Rack per impianti a CO ₂ ELBA	Unità booster di refrigerazione	36
Rack per refrigerazione a CO ₂ Rack per refrigerazione	AT: Unità booster per refrigerazione a bassa temperatura	38
Refrigeratori CO ₂ e glicole YUKON B	Refrigeratore di liquido a bassa temperatura con gas cooler remoto	40
CO ₂ subcritica CO₂ subcritica	Unità subcritiche di refrigerazione	42
Unità di refrigerazione CO ₂ /glicole Unità di raffreddamento cubic	OC/BC: Unità di raffreddamento cubic CO ₂ a bassa temperatura	44
Unità di refrigerazione CO ₂ /glicole Unità di refrigerazione a doppio scarico	OD/BD: Unità di refrigerazione CO ₂ a bassa temperatura a doppio scarico	46
Refrigeratori R290 e glicole Refrigeratori per basse temperature	RAS MC VB Kp: Refrigeratori a pistoncini raffreddati ad aria per uso esterno	48
Refrigeratori R290 e glicole Refrigeratori a vite per basse temperature	RAH MC VS U Kp: Refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno	50
Dry cooler ad H ₂ O Flat dry cooler	DHN/DCH: Dry cooler con ventilatori assiali per uso esterno	52
Dry cooler ad H ₂ O Dry cooler a V	DV/DX/KDV: Dry cooler a V con ventilatori assiali per uso esterno	54
Refrigeratori NH ₃ Orca	Refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno	56

Sistema di refrigerazione NH ₃ Mega	Impianto di refrigerazione monoblocco personalizzato per uso esterno	58
Compressore rack NH ₃ SC Singolo	Gruppo compressore singolo personalizzato per uso interno	60
Compressore rack NH ₃ SC Rack	Cremagliera multi-compressore personalizzata per uso interno	62
NH ₃ Unità di refrigerazione NH₃ Unità di raffreddamento	W: Sistema di refrigerazione personalizzato per uso interno	64
Sistema in cascata NH ₃ /CO ₂ Sistema a cascata WFC NH₃/CO₂	Sistema di refrigerazione a cascata personalizzato per uso interno	66
Condensatori NH ₃ Condensatore lineare NH₃	CAP: Condensatore lineare NH ₃	68
Condensatori NH ₃ Condensatore di evaporazione NH₃	NCX: Condensatore di evaporazione NH ₃	70
Condensatori NH ₃ Condensatore a V NH₃	CAV: Condensatore a V NH ₃	72
Unità di refrigerazione NH ₃ Unità di raffreddamento cubic NH₃	EC: Unità di raffreddamento cubic NH ₃ a bassa temperatura	74
Unità di refrigerazione NH ₃ Refrigeratori NH₃ a doppio scarico	ED: Refrigeratori NH ₃ e glicole a doppio scarico	76
Abbattitori di temperatura NH ₃ Abbattitori di temperatura NH₃	BTV/BF/SBF/ECT: Abbattitori di temperatura NH ₃ e glicole	78
Unità di refrigerazione CO ₂ Abbattitori di temperatura CO₂	KEB/KEV: Abbattitori di temperatura CO ₂ e glicole	80
HVAC		82
Refrigeratori R290 Refrigeratori alternativi raffreddati ad aria	RAS MC Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno	84
Refrigeratori R290 Refrigeratori alternativi con free cooling	RAS F Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno con free cooling	86
Refrigeratori R290 Refrigeratori alternativi raffreddati ad acqua	RWS Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad acqua per interni ed esterni	88
R290 Pompe di calore - 2 tubi Everest²⁹⁰ pompe di calore	PAE Kp / PAE WA Kp: Pompa di calore scroll modulare monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno	90
R290 Pompe di calore - 2 tubi Pompa di calore alternativa aria-acqua	PAS Kp: Pompa di calore alternativa monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno	92
R290 Pompe di calore - 4 tubi Everest²⁹⁰ 4 tubi	GPE Kp: Unità multi-tubo modulare scroll monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno	94
R290 Pompe di calore - 4 tubi Unità multi-tubo alternativa reversibile aria-acqua	GPS Kp: Unità multi-tubo alternativa monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno	96
R290 Pompe di calore - 4 tubi Unità multi-tubo a vite aria-acqua	GPH S Kp: Unità multi-tubo a vite monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno	98
Refrigeratori CO ₂ YUKON C	Refrigeratore alternativo raffreddato ad aria con gas cooler remoto	100
Pompe di calore CO ₂ - 4 tubi YUKON R	Unità 4 tubi alternativa aria-acqua con gas cooler remoto	102
Pompe di calore CO ₂ AIRHEAT	Pompa di calore alternativa monoblocco aria-acqua per uso esterno, per la produzione di acqua calda sanitaria	104
Pompe di calore CO ₂ GEOHEAT	Pompa di calore alternativa monoblocco acqua-acqua per uso esterno, per la produzione di acqua calda sanitaria	106
DISTRICT HEATING		108
Pompa di calore CO ₂ YUKON D	Pompa di calore aria-acqua alternativa con evaporatore remoto	110
Pompa di calore CO ₂ YUKON W	Pompa di calore alternata acqua/acqua	112
Recupero di calore industriale NH ₃ Recupero calore industriale NH₃	WH: Pompa di calore personalizzata per uso interno	114

Chi siamo

Enex Technologies è un'azienda innovativa leader a livello mondiale nella produzione di unità per il raffreddamento, riscaldamento, ventilazione e refrigerazione utilizzando refrigeranti naturali ed efficienti dal punto di vista energetico. Enex Technologies ha iniziato la sua attività negli anni '30 con la produzione di unità per la refrigerazione naturale con ammoniaca, aggiungendo successivamente CO₂, acqua e propano come refrigeranti naturali con basso potenziale di riscaldamento globale.

1934
SAMIFI
FRANCE
INNOVATION AS ENERGY

1968
kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1948
MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1983
ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

1993
Hidros
INNOVATION AS ENERGY

1999
ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

1984
EMICON
INNOVATION AS ENERGY

1997
Arctic
INNOVATION AS ENERGY

Pionieri e innovatori nel settore HVACR naturale fin dagli anni '30.

2004
enex
INNOVATION AS ENERGY

2022

 **enex**
technologies

2012
eos
INNOVATION AS ENERGY

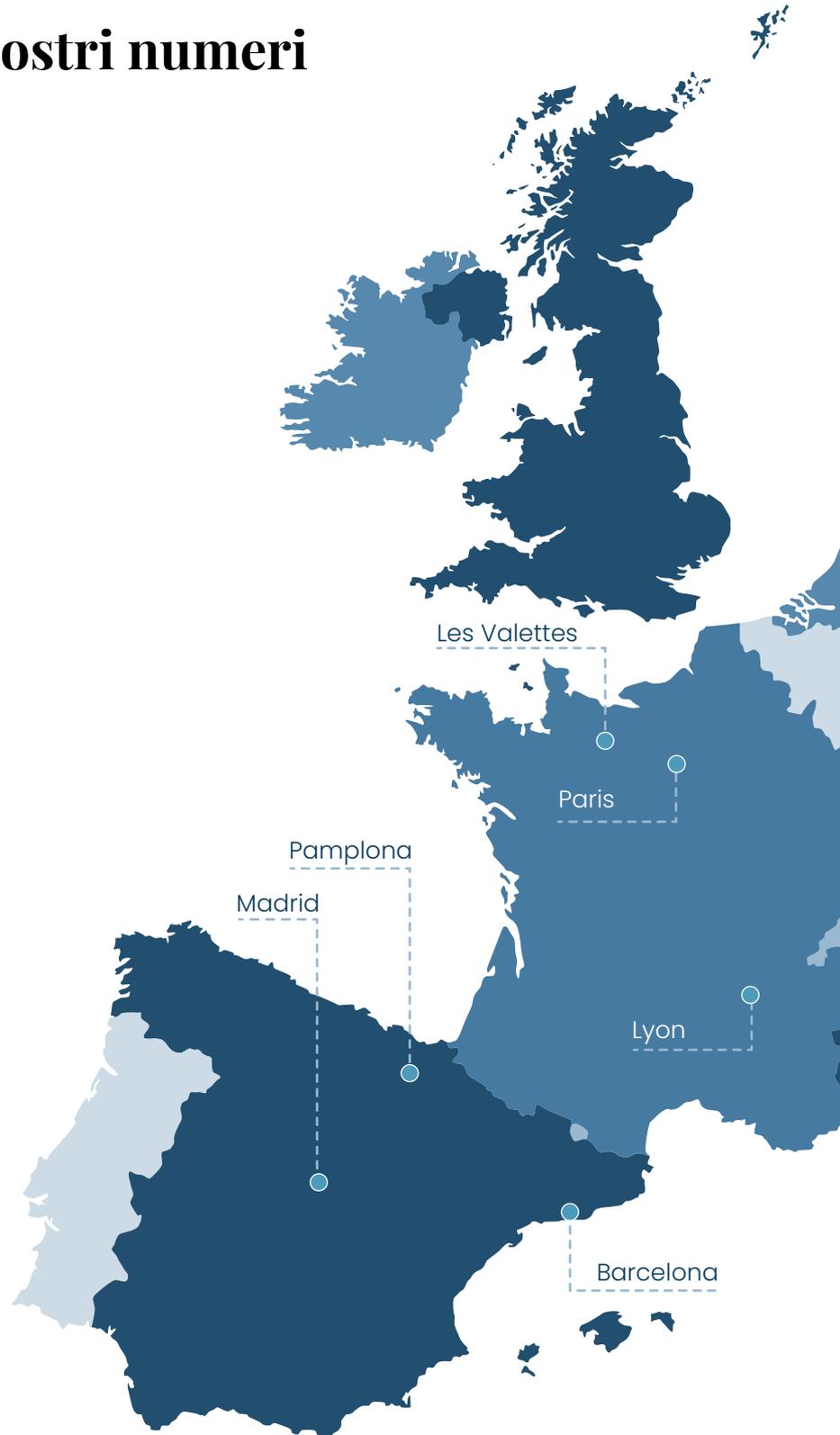
I nostri numeri

200M€
Revenues

1000+
Employees

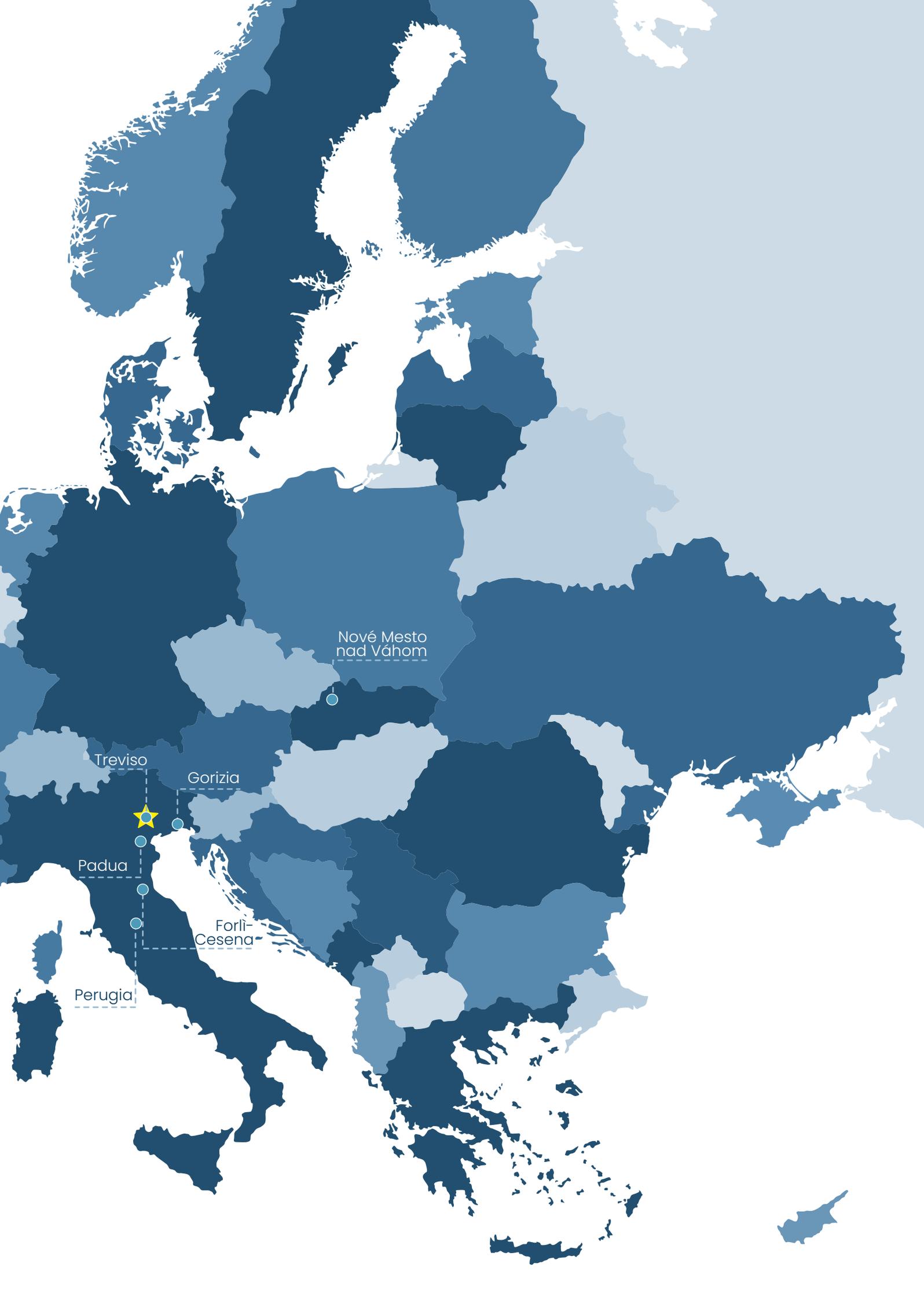
12
Factories

125
Countries



★ Sede centrale

● Stabilimento produttivo, R&D e ufficio commerciale



Nové Mesto nad Váhom

Treviso

Gorizia

Padua

Forlì-Cesena

Perugia



I nostri segmenti

Le nostre tecnologie leader in materia di refrigeranti naturali, efficienza energetica e transizione energetica trasformano il settore dell'HVACR.



RAFFREDDAMENTO

I nostri refrigeratori sono progettati per funzionare in modo efficiente con tutti i refrigeranti, generando acqua fredda per processi di climatizzazione o industriali.



REFRIGERAZIONE

I nostri sistemi di refrigerazione commerciali e industriali sono progettati per garantire alte prestazioni, qualità, affidabilità e riduzione dell'impronta di carbonio attraverso l'uso dei refrigeranti naturali, quali ammoniaca e CO₂.



RISCALDAMENTO

La nostra gamma di pompe di calore ad alta efficienza con refrigerante naturale CO₂ è una soluzione elegante e semplice da usare per applicazioni che richiedono elevate quantità di acqua calda sanitaria.

Ci facciamo guidare da valori forti per creare un mondo migliore e più sostenibile



AMBIENTE

Gli edifici consumano il 40% dell'energia utilizzata nel mondo sviluppato. Gli impianti HVACR assorbono il 60% dell'energia negli edifici. Le nostre soluzioni ad alta efficienza sono fondamentali per ridurre il riscaldamento globale: ci impegniamo ogni giorno per aiutare i nostri clienti a ridurre la loro impronta di carbonio utilizzando refrigeranti naturali.



INNOVAZIONE

Sempre protagonisti. Dall'attività pionieristica nell'uso efficiente e sicuro dei refrigeranti naturali, all'assistenza al settore volta a incoraggiare l'abbandono del riscaldamento a gas a favore di sistemi che utilizzano elettricità.



COMUNITÀ

Supportiamo l'industria europea, costruendo strutture produttive pulite che creano nuovi posti di lavoro, crescita ed espansione in nuovi mercati.



DIVERSITÀ E INCLUSIONE

In Enex Technologies ci assicuriamo che ogni collaboratore si senta rispettato, apprezzato e motivato a supportare i nostri clienti, ogni giorno.



**Le nostre tecnologie leader
in materia di refrigeranti
naturali, efficienza
energetica e transizione
energetica trasformano il
settore dell’HVACR**

Enex Technologies è impegnata nello sviluppo e nel miglioramento di tecnologie innovative ed efficienti con un basso impatto sul riscaldamento globale nei sistemi di refrigerazione HVAC, commerciali e industriali, che consentono di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale.

Refrigeranti naturali

CO₂ (R744)

La CO₂ è un refrigerante naturale, non dannoso per l'ozono, che risponde alle preoccupazioni odierne sul potenziale di riscaldamento globale (GWP) dei comuni gas fluorurati. Con un GWP pari a 1, la CO₂ è ampiamente ed efficacemente utilizzata nei sistemi di refrigerazione commerciali e industriali.

AMMONIA (R717)

L'ammoniaca è il refrigerante naturale più utilizzato per le grandi applicazioni industriali. Con un GWP pari a 0, l'ammoniaca è un refrigerante alternativo economico, efficiente e sostenibile.

PROPANE (R290)

Con le sue eccellenti proprietà termodinamiche e un GWP pari a 3, il propano è un refrigerante naturale efficiente dal punto di vista energetico, affidabile, versatile ed economico.

ACQUA (R718)

I sistemi indiretti che utilizzano miscele di acqua pura o acqua glicolata per trasferire il calore offrono la massima facilità di installazione e manutenzione in tutte le applicazioni.



Commercial refrigeration

Enex Technologies fornisce una vasta gamma di rack di refrigerazione e unità ventilate che utilizzano CO₂ altamente sostenibile come refrigerante, adatte per i negozi di vendita al dettaglio di alimenti di qualsiasi dimensione e in tutti i climi ambientali.

Enex Technologies ha aperto la strada allo sviluppo di sistemi di refrigerazione a CO₂ transcritici, stabilendo lo standard nel settore della vendita al dettaglio di alimenti.



**Definizione dello
standard per soluzioni di
refrigerazione commerciale
a risparmio energetico e
sostenibili dal punto di vista
ambientale.**





TAGO

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera da 10 kW a 40 kW in **media temperatura**

Potenza frigorifera fino a 8 kW in **bassa temperatura**



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Ingombro ridotto

Con una larghezza di 800 mm, le unità booster di refrigerazione TAGO compatte e affidabili di ENEX sono ottimizzate per i negozi al dettaglio di piccole dimensioni. Il design a torre è ideale per l'installazione nelle sale impianti con uno spazio limitato e/o in cui l'accesso avviene attraverso porte strette. Un sistema di ritorno dell'olio a gravità garantisce un'elevata sicurezza operativa e bassi requisiti di manutenzione. Utilizzando refrigerante R744 altamente sostenibile, il sistema TAGO è disponibile in 7 dimensioni con un massimo di 2 compressori a media temperatura e 1 compressore a bassa temperatura, ed è adatto per l'installazione all'interno o all'esterno con copertura opzionale.

CARATTERISTICHE

- Ingombro ridotto
- Tubazioni in acciaio inox
- Sistema di ritorno dell'olio a gravità
- Pressione intermedia con PS 80 bar
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel
- Altezza max 2m
- Gestione gravità dell'olio brevettata

OPZIONI

- Uno scambiatore di recupero calore per applicazioni di riscaldamento ambientale o acqua calda sanitaria
- Ricambio controller di backup
- Canalizzazione completa dello scarico della valvola di sicurezza
- Interruttori differenziali 300 mA "Tipo A" sui compressori
- Interruttore generale con bobina MX;
- Copertura per interno/esterno;
- Silenziatore per applicazioni a bassa rumorosità sulle linee di scarico del compressore.

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



DRAVA

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera da 16 kW a 65 kW in **media temperatura**

Potenza frigorifera da 12 kW a 23 kW in **bassa temperatura**



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/ all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Eiettore di liquido
enJECTOR[®]

L'unità booster di refrigerazione DRAVA di ENEX è progettata per negozi al dettaglio di piccole e medie dimensioni, con un massimo di 3 compressori a media temperatura e 2 a bassa temperatura che utilizzano refrigerante R744 altamente sostenibile. Un sistema di ritorno dell'olio a gravità garantisce un'elevata sicurezza operativa e bassi requisiti di manutenzione. Adatto per l'installazione interna o esterna con copertura opzionale.

CARATTERISTICHE

- Tubazioni in acciaio inox
- Compressori
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ricevitore di liquido con PS 60 bar
- Gestione gravità dell'olio brevettata

OPZIONI

- Unità di raffreddamento di backup*
- Recupero del calore
- Esclusivo modulo Liquid Enjector® di Enex
- Doppie valvole elettroniche (come backup/senza doppio controllo)
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Copertura per interni/esterni
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

*In assenza di LT o di recupero del calore

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



SENNA

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera nominale da 70 kW a 390 kW in **media temperatura**

Potenza frigorifera nominale da 4 kW a 200 kW in **bassa temperatura**



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/ all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Eiettore di liquido
enJECTOR®

Compatta e semplice da usare, l'unità booster di refrigerazione SENNA di ENEX è progettata per garantire un'elevata affidabilità nei negozi al dettaglio di medie e grandi dimensioni, con un massimo di 6 compressori a media temperatura e 5 compressori a bassa temperatura che utilizzano refrigerante R744 altamente sostenibile. Il sistema può essere configurato come unità monoblocco plug & play, montata su skid con raffreddatore di gas integrato e completa di tubazioni refrigeranti e collegamenti elettrici. Adatto per l'installazione all'interno o all'esterno con copertura opzionale.

CARATTERISTICHE

- Tubazioni in acciaio inox
- Separatore d'olio
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ricevitore di liquido con PS 60 bar
- Gestione gravità dell'olio brevettata (fino a 100 kW)

OPZIONI

- Compressori LSPM
- Fino a 2 scambiatori di recupero del calore per applicazioni di riscaldamento ambientale e/o acqua calda sanitaria
- Doppie valvole elettroniche/Doppio controllo
- Doppie valvole meccaniche
- Unità di raffreddamento di backup*
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Sensore rilevazione livello alto CO₂ nel ricevitore di liquido
- Esclusivo modulo Liquid Enjector® di Enex
- Sottoraffreddatore meccanico
- Sottoraffreddatore liquido
- Copertura per interni/esterni
- Evaporatore CO₂ per raffreddamento interno in caso di carenatura
- Unità in 3 pezzi
- Quadro elettrico removibile
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

*Fornita installata o separatamente

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



SENNAP

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera nominale da 90 kW a 410 kW in **media temperatura**

Potenza frigorifera nominale da 4 kW a 200 kW in **bassa temperatura**



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Eiettore di liquido
enJECTOR®



Eiettore di vapore

L'unità booster di refrigerazione SENNA P di ENEX è progettata per combinare semplicità, compattezza ed elevata affidabilità con un compressore parallelo e un eiettore di vapore opzionale per migliorare le prestazioni in condizioni di temperatura esterna elevata. Il sistema SENNA P è ideale per negozi al dettaglio di medie e grandi dimensioni, con un massimo di 4 compressori a media temperatura, 2 paralleli e 5 a bassa temperatura che utilizzano refrigerante R744 altamente sostenibile. Il sistema può essere configurato come unità monoblocco plug & play, montata su skid con raffreddatore di gas integrato e completa di tubazioni refrigeranti e collegamenti elettrici. Adatto per l'installazione all'interno o all'esterno con copertura opzionale.

CARATTERISTICHE

- Tubazioni in acciaio inox
- Separatore d'olio
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ricevitore di liquido con PS 60 bar
- Compressione parallela

OPZIONI

- Compressori LSPM
- Fino a 2 scambiatori di recupero del calore per applicazioni di riscaldamento ambientale e/o acqua calda sanitaria
- Doppie valvole elettroniche/Doppio controllo
- Doppie valvole meccaniche
- Unità di raffreddamento di backup*
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Sensore rilevazione livello alto CO₂ nel ricevitore di liquido
- Esclusivo modulo Liquid Enjector® e/o Vapour Enjector di Enex
- Sottoraffreddatore meccanico
- Sottoraffreddatore liquido
- Copertura per interni/esterni
- Evaporatore CO₂ per raffreddamento interno in caso di carenatura
- Unità in 3 pezzi
- Quadro elettrico removibile
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

*Fornita installata o separatamente

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



NEVA

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera nominale da 70 kW a 800 kW in **media temperatura**

Potenza frigorifera nominale da 4 kW a 200 kW in **bassa temperatura**



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Eiettore di liquido
enJECTOR®

Progettate per negozi al dettaglio di medie e grandi dimensioni con specifiche industriali, le unità booster di refrigerazione NEVA di ENEX sono altamente personalizzabili, con un massimo di 4 compressori di media temperatura e 4 compressori di bassa temperatura che utilizzano refrigerante R744 altamente sostenibile. Adatto per l'installazione all'interno o all'esterno con copertura opzionale.

CARATTERISTICHE

- Specifiche industriali
- Valvole di intercettazione su ogni sezione
- Tubazioni in acciaio inox
- Separatore d'olio
- Valvole meccaniche di backup
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ricevitore di liquido a PS 60 bar
- Completamente personalizzabile

OPZIONI

- Compressori LSPM
- Fino a 2 scambiatori di recupero del calore per applicazioni di riscaldamento ambientale e/o acqua calda sanitaria
- Doppie valvole elettroniche/Doppio controllo
- Doppie valvole meccaniche
- Unità di raffreddamento di backup
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Sensore rilevazione livello alto CO₂ nel ricevitore di liquido
- Esclusivo modulo Liquid Enjector® di Enex
- Sottoraffreddatore meccanico
- Sottoraffreddatore liquido
- Copertura per interni/esterni
- Evaporatore CO₂ per raffreddamento interno in caso di carenatura
- Unità in 3 pezzi
- Quadro elettrico removibile
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Flat gas cooler

GM/GN/GO/GP: Flat gas cooler con ventilatori assiali per uso esterno

Potenza frigorifera da 15 Kw a 900 Kw



Bassa rumorosità



Installazione all'esterno



Sistema a pacco galleggiante



Ventilatore assiale EC



Gas cooler remoto



Refrigerante naturale



Alta efficienza

I raffreddatori di gas rettilinei ENEX con ventilatori assiali per uso esterno, sono adatti per l'applicazione in sistemi transcritici R744 altamente sostenibili. Garantisce bassi livelli di rumorosità e un'ampia gamma di capacità per soddisfare tutti i requisiti di sistema. 140 bar di pressione nominale per consentire il funzionamento ad alte pressioni e aumentare le prestazioni del ciclo.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Costruita con tubi di rame da 7 mm e alette in alluminio con rigatura interna. Progettata con sistema "a pacco galleggiante", che consente alla bobina di levitare per evitare perdite
- **Teste:** Acciaio inox + K65
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola EC. Ventilatori assiali con rotore esterno (380-480V III 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP - Ø 450, 630, 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato
- Ampia scelta di livelli di rumorosità
- **Pressione di progetto:** **PS**=140bar **PT**=200bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette rivestite
- Altro materiale per alette non standard

CARTER

- Acciaio inox AISI304
- Sistemi antivibranti

OPZIONI ELETTRICHE

- Ventilatori AC
- Cablaggio schermato
- Interruttore di servizio (80V ogni ventola)
- Regolatore di velocità

- Diffusore per ventilatore
- Cablaggio in scatola centralizzata + interruttori magnetotermici (inclusi con ventilatori EC)

ALTRO

- Trattamento AquaAero
- Trattamento Blygold
- Impianto adiabatico spray

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Pista di pattinaggio



Cantina e birrificio



Gas cooler con ventilatori centrifughi

KGR: Gas cooler a forma di V con ventilatori centrifughi per uso interno

Potenza frigorifera da 25 kW a 560 kW



Condensata ad aria



Installazione all'interno



Sistema a pacco galleggiante



Ventilatori EC



Bobine a V



Alta efficienza



Refrigerante naturale

I raffreddatori di gas a forma di V ENEX con ventilatori centrifughi per uso interno sono adatti per l'applicazione in sistemi transcritici R744 altamente sostenibili quando il raffreddatore di gas deve essere posizionato nella sala dell'impianto. I ventilatori centrifughi forniscono un'adeguata pressione statica esterna per installare un condotto sullo scarico dell'aria. Disponibile con un'ampia gamma di capacità per soddisfare tutti i requisiti di sistema.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Costruito con tubi in rame K65 scanalati e alette in alluminio ondulato. Progettata con sistema "a pacchetto galleggiante", che consente alla bobina di levitare per evitare perdite
- **Teste:** Acciaio inox + K65
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola EC. Ventilatori radiali / centrifughi (380-480V III 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP con Ø 400, 630 mm
- **Involucro:** Acciaio zincato verniciato con resina epossidica-poliestere, e poi cotto e indurito a 180°C per garantire un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme.
- **Pressione di progetto:** PS=130bar PT=186bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette rivestite

CARTER

- Verniciato
- Smorzatori di pressione eccessiva

OPZIONI ELETTRICHE

- Accensione/spengimento

ALTRO

- Blygold
- Isolamento acustico

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Pista di pattinaggio



Cantina e birrificio



Unità di refrigerazione cubiche

OC/BC: Unità di refrigerazione di CO₂ a bassa temperatura

Potenza frigorifera da 2 kW a 20 kW



Ventilatori AC



Refrigerante naturale



Disponibile per tutti i fluidi



Alta efficienza

Le unità cubiche di ENEX sono ideali per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento e congelamento. Possono essere utilizzate con un sistema di espansione diretta R744 altamente sostenibile o un circuito con acqua glicolata.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi di rame scanalati (Ø 3/8") e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPROCLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC
Motori monofase assiali (230V I 50/60Hz)
Conforme alla Direttiva ErP. Ø 250/350 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato, che garantisce un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare
- **Pressione di progetto: PS=60-80bar PT=86-115bar**

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette epossidiche
- Altro materiale

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico

- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC
- Controllo elettronico

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Industria



Refrigerazione marina



Cantina e birrificio



Unità di refrigerazione a doppio scarico

OD/BD: Unità di refrigerazione di CO₂ a bassa temperatura a doppio scarico

Potenza frigorifera da 2 kW a 20 kW



Ventilatori AC



Refrigerante naturale



Disponibile per tutti i fluidi



Alta efficienza

Le unità a doppio scarico di ENEX sono ideali per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento o congelamento. Progettato appositamente per aree di lavoro (locali per la preparazione di alimenti, corridoi) e prodotti sensibili alla temperatura (carne, pesce, frutta, ecc...) in cui si preferisce il flusso d'aria indiretto. Possono essere utilizzate con un sistema di espansione diretta R744 altamente sostenibile o un circuito con acqua glicolata.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi in rame scanalati (\varnothing 3/8") e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPROCLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori monofase assiali (230V I 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP \varnothing 250, 350 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato, che garantisce un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare
- **Pressione di progetto:** **PS**=60-80bar **PT**=86-115bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette epossidiche
- Altro materiale

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico

- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC
- Controllo elettronico

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Industria



Refrigerazione marina



Cantina e birrificio



Raffreddatori unità compatti slim

OS/BS: Raffreddatori unità CO₂ a bassa temperatura compatti slim

Potenza frigorifera da 0,5 kW a 5 kW



Ventilatori AC



Refrigerante naturale



Disponibile per tutti i fluidi



Alta efficienza

Le unità compatte slim di ENEX sono ideali per piccole celle frigorifere progettate per applicazioni di raffreddamento o congelamento. Possono essere utilizzate con un sistema di espansione diretta R744 altamente sostenibile o un circuito con acqua glicolata..

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi di rame scanalati (Ø 3/8" per la serie MR e Ø 1/2" per la serie MC) e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPRO-CLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC.
Motori monofase assiali (230V I 50/60Hz)
Conforme alla Direttiva ErP con Ø 250 mm
- **Involucro:** Lega di alluminio-magnesio (97,5% Al - 2,5% Mg) che garantisce un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare.

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette rivestite

CARTER

- Alluminio
- Verniciato
- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con serpentina ed elettrico con vaschetta (solo per MC)
- Sbrinamento elettrico

- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori ad alta efficienza
- Controllo elettronico

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Refrigerazione marina



Cantina e birrificio



Industrial refrigeration

Enex Technologies fornisce una vasta gamma di apparecchiature industriali come refrigeratori, rack di refrigerazione e unità ventilate, il tutto utilizzando refrigeranti naturali come propano, CO₂, acqua e ammoniaca.

Le applicazioni spaziano dalla conservazione frigorifera alla lavorazione degli alimenti, al congelamento, alle piste di ghiaccio, alle cantine e al teleraffreddamento. Con oltre 400 anni di esperienza combinata, Enex Technologies ha l'esperienza per consigliare sempre il miglior refrigerante naturale per l'applicazione.





**Soluzioni innovative
di refrigerazione
industriale e
raffreddamento di
processo**





ELBA

Unità booster di refrigerazione

Potenza frigorifera da 100 kW a 400 kW in **media temperatura**
fino a 950 kW per la versione industriale
Potenza frigorifera da 35 kW a 200 kW in **bassa temperatura**
fino a 500 kW per la versione industriale



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/ all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter



Eiettore di liquido
enJECTOR[®]



Eiettore di vapore

L'unità di refrigerazione booster ELBA di ENEX è progettata per specifiche industriali ed è altamente personalizzabile, con compressione parallela ed espulsione di vapore opzionale per migliorare le prestazioni soprattutto ad alte temperature ambientali esterne. Il sistema ELBA è ideale per negozi di grandi dimensioni e centri di distribuzione, con un massimo di 6 compressori a media temperatura, 2 paralleli e 5 a bassa temperatura che utilizzano refrigerante R744 altamente sostenibile. Adatto per l'installazione all'interno o all'esterno con copertura opzionale. Possibile l'integrazione di uno scambiatore di calore per la produzione di acqua refrigerata da utilizzare nei sistemi HVAC.

CARATTERISTICHE

- Specifiche industriali
- Valvole di intercettazione su ogni sezione
- Tubazioni in acciaio inox
- Separatore d'olio
- Valvole meccaniche di backup
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ampio ricevitore di liquido a PS 60 bar
- Compressione parallela
- Completamente personalizzabile

OPZIONI

- Compressori LSPM
- Fino a 2 scambiatori di recupero del calore per applicazioni di riscaldamento ambientale e/o acqua calda sanitaria
- Doppie valvole elettroniche/Doppio controllo
- Doppie valvole meccaniche
- Unità di raffreddamento di backup installata
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Sensore rilevazione livello alto CO₂ nel ricevitore di liquido
- Esclusivo modulo Liquid Enjector® / Vapour Ejector di Enex
- Sottoraffreddatore meccanico
- Sottoraffreddatore liquido
- Copertura per interni/esterni
- Evaporatore CO₂ per raffreddamento interno in caso di carenatura
- Unità in 3 pezzi
- Quadro elettrico removibile
- Funzione pompa di calore
- Evaporatore allagato per acqua refrigerata
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Industria



Rack abbattitore di temperatura

AT: Unità booster per refrigerazione a bassa temperatura

Potenza frigorifera fino a 600 kW LT



Gas cooler remoto



Compressori alternativi semiermetici



Bassa rumorosità



Scambiatori a piastre



Installazione all'interno/ all'esterno



Refrigerante naturale



Tecnologia inverter

L'unità booster di refrigerazione a bassa temperatura AT di ENEX è adatta per il congelamento e altre applicazioni industriali a bassa temperatura, utilizzando refrigerante R744 altamente sostenibile.

CARATTERISTICHE

- Specifiche industriali
- Valvole di intercettazione su ogni sezione
- Tubazioni in acciaio inox
- Separatore d'olio
- Valvole meccaniche di backup
- Compressori Dorin o Bitzer
- Inverter sul 1° compressore
- Controllo Danfoss o Carel (altri modelli su richiesta)
- Ampio ricevitore di liquido a PS 60 bar

OPZIONI

- Compressori LSPM
- Fino a 2 scambiatori di recupero del calore per applicazioni di riscaldamento ambientale e/o acqua calda sanitaria
- Doppie valvole elettroniche/Doppio controllo
- Doppie valvole meccaniche
- Unità di raffreddamento di backup installata
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Sensore rilevazione livello alto CO₂ nel ricevitore di liquido
- Sottoraffreddatore meccanico
- Sottoraffreddatore liquido
- Copertura per interni/esterni
- Evaporatore CO₂ per raffreddamento interno in caso di carenatura
- Unità in 3 pezzi
- Quadro elettrico removibile
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Trasformazione alimentare



Conservazione degli alimenti



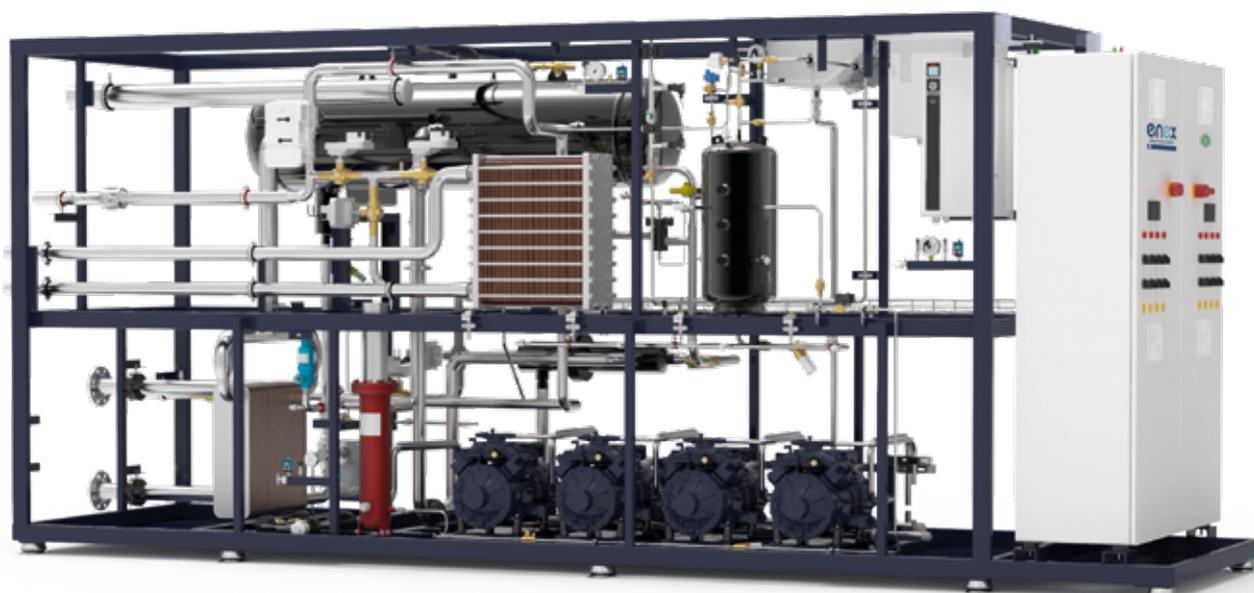
Industria



YUKON B

Refrigeratore di liquido a bassa temperatura con gas cooler remoto

Acqua glicolata: Potenza frigorifera da 20 kW a 560 kW



Gas cooler remoto



Condensata ad acqua (opzione)



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Evaporatore allagato



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Connettività



Alta temperatura dell'acqua calda

Il refrigeratore YUKON B di ENEX con Gas cooler remoto è ideale per applicazioni di processo a media temperatura. Il sistema si basa su un ciclo di CO₂ transcritico e dispone di un evaporatore allagato alimentato a gravità. Adatto per l'uso con un refrigerante non tossico/non infiammabile altamente sostenibile come l'R744, quando sia necessaria un'installazione splittata (macchina all'interno e gas cooler all'esterno) per soddisfare i requisiti di bassa rumorosità o quando sia richiesto il recupero di calore ad alte temperature (fino a 80°C).

CARATTERISTICHE

- Telaio in acciaio saldato
- Evaporatore allagato alimentato a gravità
- Compressori alternativi
- Tubazioni in acciaio inox
- Software di controllo proprietario
- Valvole meccaniche di backup
- Convertitore di frequenza sul primo compressore
- Canalizzazione delle valvole di sfizio
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- Contatore di energia
- Monitoraggio remoto
- Bypass raffreddatore di gas (kit LT per bassa temperatura ambiente)
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar

OPZIONI

- Fino a 2 scambiatori di recupero calore per ΔT basso, medio o alto
- Rivestimento per uso esterno e riduzione del rumore
- Gas cooler remoto (standard e a bassa rumorosità)
- Copertura per interni/esterni
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Pista di pattinaggio



Industria

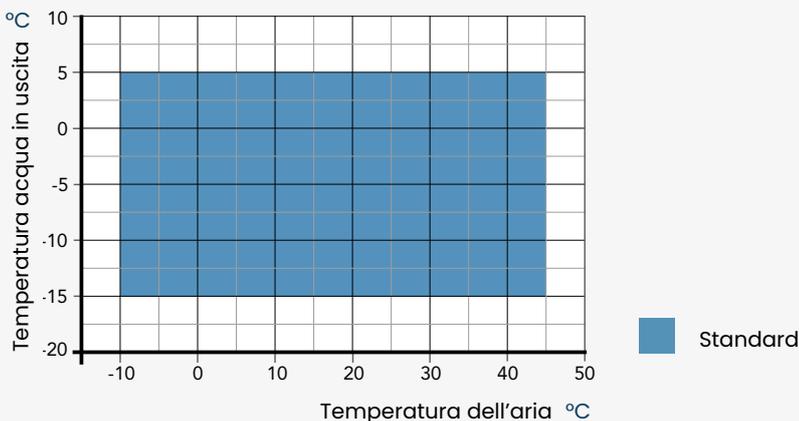


Refrigerazione marina



Cantina e birrificio

Intervallo di funzionamento





CO₂ subcritica

Unità subcritiche di refrigerazione

Potenza frigorifera da 10 kW a 400 kW



Compressori
alternativi
semiermetici



Installazione
all'interno



Refrigerante
naturale

Le unità di refrigerazione subcritica a CO₂ di ENEX possono essere raffreddate ad acqua, glicole o refrigerante, anche con refrigerante R744 altamente sostenibile.

Ideale per la vendita al dettaglio, la lavorazione degli alimenti e altre applicazioni industriali in cui è disponibile un circuito ad acqua o glicole esistente, o in cascata con un ciclo NH₃ ad alto stadio per ottenere prestazioni eccezionali, soprattutto in climi caldi.

CARATTERISTICHE

- Completamente personalizzabile
- Condensa in uno scambiatore a piastre in cascata con un altro refrigerante (NH₃, HFC/HFO) o tramite un circuito con acqua glicolata
- Ampia scelta di compressori alternativi di marca (Bitzer, Dorin, Copeland)
- Quadro elettrico a bordo o remoto

OPZIONI

- Più livelli di temperatura
- Quadro elettrico remoto
- Rivestimento con / senza isolamento acustico
- Condensatore a fascio tubiero
- Recupero del calore
- Desurriscaldatore
- Unità di raffreddamento di emergenza
- Inverter di frequenza

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Industria



Unità di raffreddamento cubic

OC/BC: Unità di raffreddamento cubic a CO₂ a bassa temperatura

Potenza frigorifera da 10 kW a 275 Kw



Ventilatori AC



Alta efficienza



Refrigerante naturale



Disponibile per tutti i fluidi

Le unità cubiche OC/BC di ENEX sono ideali per celle frigorifere di medie e grandi dimensioni che richiedono applicazioni di raffreddamento e congelamento. Possono essere utilizzate con un sistema di espansione diretta R744 altamente sostenibile o un circuito con acqua glicolata.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi di rame scanalati (3/8" e 12 mm Ø) e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPROCLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori monofase assiali (230V I 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP. Ø 500, 630, 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato, per un'elevata protezione dalla corrosione anche in condizioni ambientali estreme. L'involucro è conforme ai più rigorosi standard di igiene alimentare
- **Pressione di progetto:** **PS**=60-80bar **PT**=86-115bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette epossidiche
- Altro materiale

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico

- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori ad alta efficienza/ Ventilatori EC
- Controllo elettronico

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Industria



Refrigerazione marina



Cantina e birrificio



Unità di refrigerazione a doppio scarico

OD/BD: Unità di refrigerazione CO₂ bassa temperatura a doppio scarico

Potenza frigorifera da 2 kW a 160 Kw



Ventilatori AC



Refrigerante naturale



Disponibile per tutti i fluidi



Alta efficienza

Le unità a doppio scarico OD/BD di ENEX sono ideali per celle frigorifere di medie e grandi dimensioni che richiedono applicazioni di raffreddamento o congelamento. Progettato appositamente per aree di lavoro (locali di preparazione degli alimenti, corridoi) e prodotti sensibili alla temperatura (carne, pesce, frutta ecc...) dove è preferibile il flusso d'aria indiretto. Possono essere utilizzate con un sistema di espansione diretta R744 altamente sostenibile o un circuito con acqua glicolata.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi di rame scanalati (Ø 3/8") e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPROCLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC
Motori monofase assiali (230V I 50/60Hz)
Conforme alla Direttiva ErP Ø 500, 630 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato, per un'elevata protezione dalla corrosione anche in condizioni ambientali estreme. L'involucro è conforme ai più rigorosi standard di igiene alimentare
- **Pressione di progetto: PS=60-80bar PT=86-115bar**

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette epossidiche
- Altro materiale

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico
- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori ad alta efficienza
- Controllo elettronico

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Industria



Refrigerazione marina



Cantina e birrificio



Refrigeratori per basse temperature

RAS MC VB Kp: Refrigeratori a pistonii raffreddati ad aria per uso esterno

Potenza frigorifera da 31 kW a 250 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Batteria microcanele Alu/Alu



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Alta efficienza (opzione)

I refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad aria EMICON per uso esterno, sono adatti per applicazioni di raffreddamento di processo a media temperatura, con una carica minima di refrigerante R290 altamente sostenibile grazie alle batterie di condensazione a microcanali.

CARATTERISTICHE

- 1 o 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante
- Funzionamento in modalità raffreddamento con temperatura aria fresca fino a -20°C
- Produzione temperatura acqua in uscita fino a -14°C

OPZIONI

- Armadio del compressore insonorizzato con materiale più spesso
- Ventilatori EC
- Recupero parziale del calore
- Valvola termostatica elettronica
- Sistema di avviamento del compressore dell'avvolgimento parziale
- Sistema a cascata avanzato - fino a n. 6 unità
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Inverter per pompa
- Sistema di supervisione Hiweb

APPLICAZIONI



Distribuzione alimentare



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio

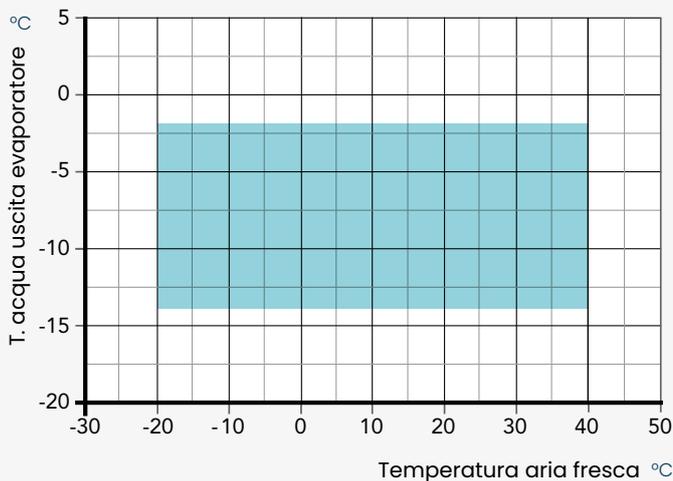


Industria



Cantina e birrifico

Intervallo di funzionamento



Modalità di raffreddamento con glicole



Refrigeratori a vite per basse temperature

RAH MC VS U Kp: Refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno

Potenza frigorifera da 390 kW a 790 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori a vite



Scambiatori a piastre



Batteria microcanele Alu/Alu



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Alta efficienza

I refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria di EMICON per uso esterno sono adatti per applicazioni di raffreddamento di processo. Con una carica minima di refrigerante R290 altamente sostenibile e una maggiore sicurezza grazie a un concetto modulare con un compressore per circuito e batterie a microcanali. Il compressore dell'inverter opzionale offre un'eccellente efficienza stagionale e precisione di controllo della temperatura.

CARATTERISTICHE

- Un compressore per ogni circuito
- Funzionamento a bassa temperatura ambiente (fino a -20°C)
- Armadio compressore insonorizzato
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione nel caso in cui si verifichi una perdita di refrigerante
- Valvola termostatica elettronica

OPZIONI

- Ventilatori assiali con motore elettronico commutato (Ventilatori EC)
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Scheda microprocessore potenziata
- Display remoto
- Sistema a cascata avanzato
- Inverter per pompe
- Diffusore per ventilatore

APPLICAZIONI



Distribuzione
alimentari



Conservazione
degli alimenti



Trasformazione
alimentare



Pista di pattinaggio

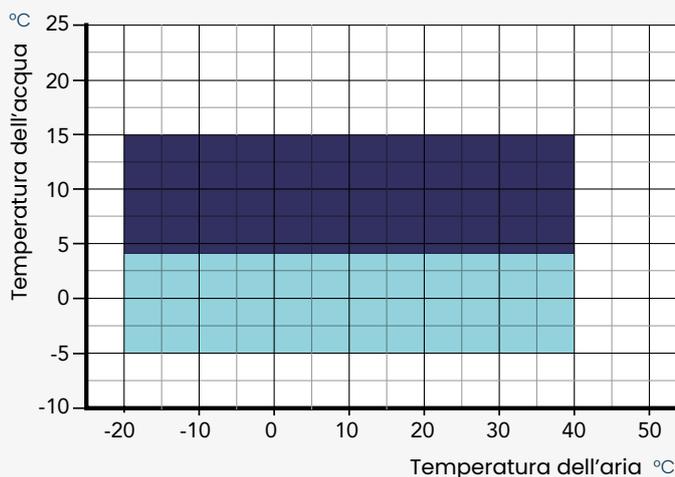


Industria



Cantina e birrificio

Intervallo di funzionamento





Flat dry cooler

DHN/DCH: Dry cooler con ventilatori assiali per uso esterno

Potenza frigorifera da 7 kW a 630 kW



Installazione all'esterno



Bassa rumorosità



Ventilatori Ac



Alta efficienza



Refrigerante naturale



Sistema a pacco flottante

Gli essiccatori lineari con ventilatori assiali di ROEN EST sono adatti per applicazioni esterne, utilizzando acqua refrigerante e salamoie R718 altamente sostenibili. Configurabili con bassi livelli di rumorosità e capacità, per soddisfare tutti i requisiti di sistema. Rispetto alle torri di raffreddamento e ai sistemi a umido, i nostri essiccatori lineari richiedono una manutenzione ridotta e sono altamente efficaci nel prevenire la contaminazione da legionella.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi in rame da 1/2" e alette in alluminio con rigatura interna. Progettata con sistema "a pacco galleggiante", che consente alla bobina di levitare per evitare perdite
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC Ventilatori assiali con rotore esterno (380-480V III 50/60Hz) conformi alla Direttiva ErP con Ø 630, 910 mm
- **Involucro:** Acciaio zincato verniciato con resina epossidica-poliestere, e poi cotto e indurito a 180°C per garantire un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme
- **Pressione di progetto:** **PS**=30bar **PT**=43bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette rivestite
- Altro materiale per alette non standard

CARTER

- Gambe estese
- Acciaio inox AISI304
- Sistemi antivibranti

OPZIONI ELETTRICHE

- Ventilatori AC
- Regolatore di velocità
- Cablaggio nella scatola centralizzata (inclusa con le ventole EC)

- Interruttore di servizio
- Protezione del motore
- Axitop

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Sistema adiabatico con cuscinetti (presto disponibile)
- Impianto adiabatico spray

APPLICAZIONI



Centro dati



Industria



Piattaforme petrolifere



Dry cooler a V

DV/DX/KDV: Dry cooler a V con ventilatori assiali per uso esterno

Potenza frigorifera da 90 kW a 1200 kW



Installazione all'esterno



Bassa rumorosità



Ventilatori Ac



Alta efficienza



Refrigerante naturale



Sistema a pacco flottante

Gli essiccatori a V con ventilatori assiali di ROEN EST sono adatti per applicazioni esterne, utilizzando refrigerante e salamoie R718 altamente sostenibili. Configurabili con bassi livelli di rumorosità e capacità, per soddisfare tutti i requisiti di sistema. Rispetto alle torri di raffreddamento e ai sistemi a umido, i nostri essiccatori a V richiedono poca manutenzione e sono molto efficaci nel prevenire la contaminazione da Legionella. La forma a V è ideale per installazioni remote in cui l'ingombro è limitato.

CARATTERISTICHE

- Utilizzare refrigerante naturale H₂O e glicole
- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi in rame da 1/2" e alette in alluminio con rigatura interna. Progettata con sistema "a pacco galleggiante", che consente alla bobina di levitare per evitare perdite
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Ventilatori assiali con rotore esterno (380-480V III 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP con Ø 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio preverniciato
- **Pressione di progetto: PS=30bar PT=43bar**

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame
- Alette rivestite
- Altro materiale per alette non standard

CARTER

- Sistemi antivibranti

OPZIONI ELETTRICHE

- Ventilatori EC
- Regolatore di velocità
- Cablaggio nella scatola centralizzata (inclusa con le ventole EC)

- Interruttore di servizio
- Cablaggio + interruttori magnetotermici

OTHER

- AquaAero
- Blygold
- Sistema adiabatico con cuscinetti (presto disponibile)
- Impianto adiabatico spray
- Diffusore per ventilatore

APPLICAZIONI



Centro dati



Industria



Piattaforme petrolifere



Orca

Refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno

Potenza frigorifera da 200 kW a 2500 kW



Condensata ad aria



Installazione all'esterno



Batteria microcanale Alu/Alu



Ventilatore assiale EC



Compressori a vite



Refrigerante naturale

I refrigeratori a vite monoblocco raffreddati ad aria di ENEX INDUSTRIAL sono ideali per l'uso esterno e adatti per applicazioni di raffreddamento HVAC e di processo ad alte, medie e basse temperature. Il concetto modulare del sistema e le bobine a microcanali richiedono una carica minima di refrigerante R717 altamente sostenibile, aumentando la sicurezza e accorciando i processi di autorizzazione.

CARATTERISTICHE

- Design compatto
- Bassa carica di NH₃: fino a 65 g/kW
- Design modulare (fino a 6 moduli)
- Adatto per temperature ambiente elevate
- Struttura robusta per evitare vibrazioni e perdite.
- Facilità di manutenzione
- Alta efficienza
- Ventilatori EC
- Evaporatore SEMISALDATO PHE
- Radiatore dell'olio raffreddato ad aria
- Valvole elettroniche di espansione e iniezione liquido
- Logica di controllo proprietaria (PLC industriale Siemens)
- Invertitori di frequenza per motori compressori
- Gruppo rilevamento perdite NH₃

OPZIONI

- Ampia scelta di marche di compressori (tipo semiermetico o aperto) Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea.
- Controllore di sequenza per gestire più moduli dallo stesso pannello di controllo.
- Doppia temperatura (evaporazione da -40°C a -8°C con la stessa unità, Flex-Chiller).
- Recupero totale o parziale del calore.

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Cantina e birrificio



Piattaforme petrolifere



Raffreddamento urbano



IT cooling



Mega

Impianto di refrigerazione monoblocco personalizzato per uso esterno

Volume di aspirazione da 80 m³/h a 4000 m³/h



Condensata ad aria



Installazione all'esterno



Compressori a vite



Refrigerante naturale

Il sistema di refrigerazione monoblocco personalizzato MEGA di ENEX INDUSTRIAL è adatto per uso esterno. Utilizzando refrigerante R717 altamente sostenibile, il sistema MEGA può essere configurato per essere raffreddato ad aria, raffreddato ad acqua o raffreddato da condensatore di evaporazione con un refrigeratore allagato, a espansione diretta o pompato. Ideale per applicazioni industriali in cui non è disponibile una sala impianti interna.

CARATTERISTICHE

- Da 1 a 3 compressori in parallelo
- Ampia gamma di temperature di evaporazione (uno o due livelli)
- Cabina armadio su misura per una facile manutenzione
- Ventilatore di estrazione ATEX per dissipare il calore generato dai motori (temperatura controllata)
- Presa d'aria
- Unità di rilevamento perdite NH₃
- Vassoio raccogliocce in acciaio verniciato
- Tubazioni inox 304L per circuito acqua/glicole
- Intestazioni comuni delle valvole di sfogo della pressione con flange sulla parete dell'involucro
- Isolamento di parti fredde mediante iniezione di schiuma poliuretana sotto rivestimento in alluminio
- Armadio elettrico con PLC industriale

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni di condensazione:**
 - Condensatore ad aria secca
 - Condensatore adiabatico
 - Condensatore di evaporazione
 - Condensatore acqua con essiccatore e pump skid
- **Opzioni di raffreddamento:**
 - Evaporatore allagato per raffreddamento a fluido
 - Sistema di pompaggio NH₃
 - Espansione diretta
- **Opzioni di recupero del calore:**
 - Refrigeratore olio recupero calore
 - Desurriscaldatore a recupero di calore
 - Condensatore a recupero di calore

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Cantina e birrificio



Piattaforme petrolifere



Raffreddamento urbano



SC singolo

Gruppo compressore singolo personalizzato per uso interno

Volume di aspirazione da 80 m³/h a 7600 m³/h



Installazione all'interno



Compressori a vite



Refrigerante naturale

L'unità monocompressore SC di ENEX INDUSTRIAL è adatta per uso interno con separatore d'olio integrato e sistema di gestione dell'olio. Disponibile con un'ampia scelta di marche di compressori che utilizzano refrigerante R717 altamente sostenibile, l'unità SC è ideale per sistemi di refrigerazione industriale di grandi dimensioni, come la lavorazione e lo stoccaggio di alimenti, in cui sono preferite più unità a compressore singolo.

CARATTERISTICHE

- 1 compressore a vite
- Ampia gamma di temperature di evaporazione e condensazione
- Capacità e velocità adattate alle esigenze del cliente
- Separatore di olio orizzontale o verticale ad alta efficienza
- Sistema di raffreddamento dell'olio

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni del radiatore dell'olio:**
 - Termosifone
 - Raffreddato ad acqua
- **Opzioni di recupero del calore:**
 - Refrigeratore olio recupero calore
 - Desurriscaldatore a recupero di calore

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Piattaforme petrolifere



Raffreddamento urbano



SC rack

Cremagliera multi-compressore personalizzata per uso interno

Volume di aspirazione da 400 m³/h a 4000 m³/h



Installazione all'interno



Compressori a vite



Refrigerante naturale

Il rack per compressori personalizzato SC di ENEX INDUSTRIAL è ideale per l'uso interno con più compressori, separatore d'olio integrale e sistema di gestione dell'olio. Disponibile con un'ampia scelta di marchi di compressori che utilizzano refrigerante R717 altamente sostenibile e adatto per grandi sistemi di refrigerazione industriale come la lavorazione e lo stoccaggio di alimenti.

CARATTERISTICHE

- Compressori a 2 - 4 viti
- Ampia gamma di temperature di evaporazione e condensazione
- Capacità e velocità adattate alle esigenze del cliente
- Separatore di olio orizzontale o verticale ad alta efficienza
- Sistema di raffreddamento dell'olio

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni del radiatore dell'olio:**
 - Termosifone
 - Raffreddato ad acqua
- **Opzioni di recupero del calore:**
 - Refrigeratore olio recupero calore
 - Desurriscaldatore a recupero di calore

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



NH₃ Unità di raffreddamento

W: Sistema di refrigerazione personalizzato per uso interno

Volume di aspirazione da 1000 m³/h a 12000 m³/h



Installazione all'interno



Compressori a vite



Refrigerante naturale

Il sistema di refrigerazione personalizzato W di ENEX INDUSTRIAL è ideale per l'uso interno. Raffreddato ad aria con condensatore a secco o di evaporazione remoto, raffreddato ad acqua o glicole. Disponibile con opzione di sistema pompato e adatto per grandi sistemi di refrigerazione industriale come la lavorazione e lo stoccaggio di alimenti.

CARATTERISTICHE

- Da 1 a 4 compressori in parallelo
- Ampia gamma di temperature di evaporazione (uno o due livelli)
- Vassoio raccogliocce in acciaio verniciato
- Tubazioni inox 304L per circuito acqua/glicole

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni di condensazione:**
 - Condensatore aria secca remoto
 - Condensatore adiabatico remoto
 - Condensatore di evaporazione remoto
 - Condensatore raffreddato ad acqua/glicole con essiccatore remoto e pump skid
- **Opzioni di raffreddamento:**
 - Evaporatore allagato per raffreddamento a fluido
 - Sistema di pompaggio NH₃
 - Espansione diretta
- **Opzioni di recupero del calore:**
 - Refrigeratore olio recupero calore
 - Desurriscaldatore a recupero di calore
 - Condensatore a recupero di calore
 - Isolamento di parti fredde mediante iniezione di schiuma poliuretanicca sotto rivestimento in alluminio
 - Armadio elettrico con PLC industriale

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



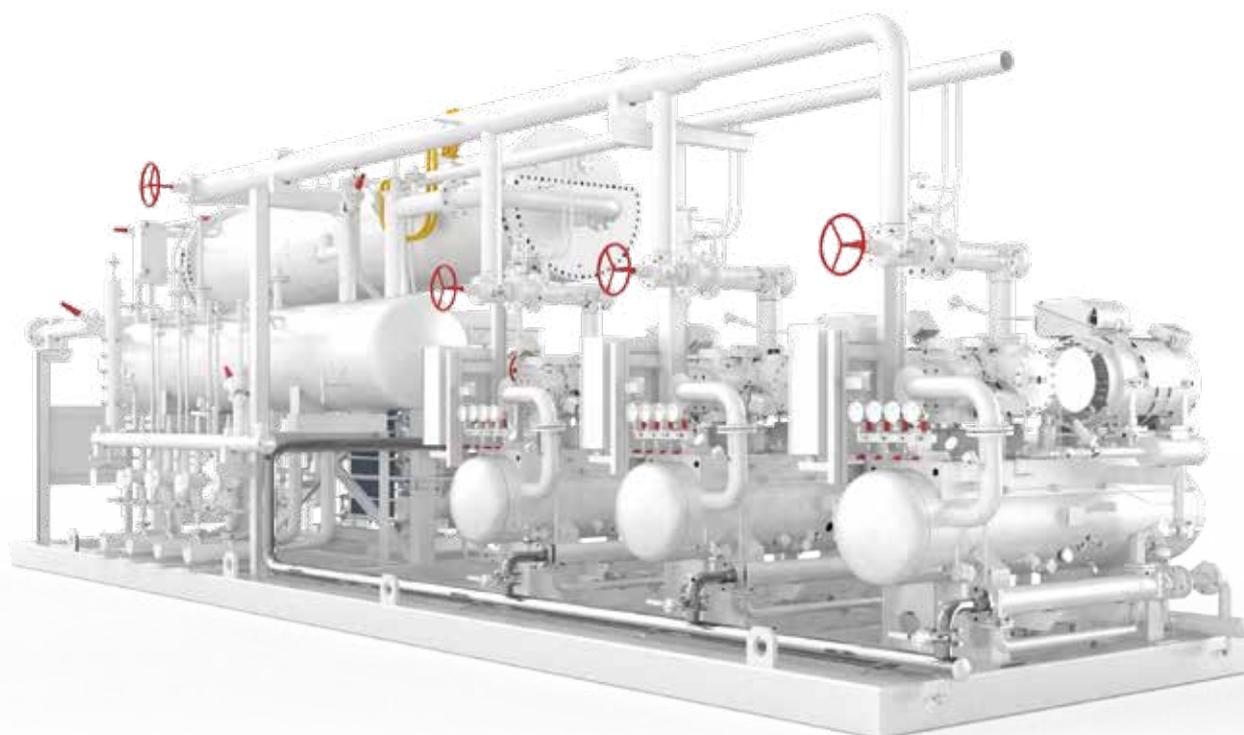
Raffreddamento urbano



Sistema a cascata WFC NH₃/CO₂

Sistema di refrigerazione a cascata personalizzato per uso interno

Potenza frigorifera da 1500 kW a 5000 KW



Installazione all'interno



Compressori a vite



Compressori alternativi semiermetici



Refrigerante naturale



Refrigerante naturale

Il sistema a cascata NH₃/CO₂ di Enex Industrial è ideale per applicazioni industriali di grandi dimensioni nella conservazione, la lavorazione e il congelamento degli alimenti, offrendo un'efficienza eccezionale soprattutto nei climi caldi, grazie alla capacità di produrre acqua calda attraverso il recupero di calore.

CARATTERISTICHE

- Da 2 a 4 compressori a vite NH₃
- Da 2 a 6 compressori alternativi CO₂
- Più marche di compressori disponibili
- Sistema DX o a pompa
- Livello di temperatura singolo o doppio:
 - Solo LT
 - Solo MT (CO₂ come fluido termovettore)
 - LT + MT
- Condensatore raffreddato ad acqua, ad aria o evaporativo
- Quadro elettrico con PLC industriale

OPZIONI

- Scambiatore NH₃/CO₂:
 - A guscio e a piastre con separatore integrale NH₃
 - Scambiatore a piastre con separatore indipendente NH₃ (a "cattedrale")
 - Evaporatore spray
- Recupero di calore da desurriscaldatore, radiatore dell'olio e condensatore
- Economizzatore
- Motore ad alta efficienza

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Condensatore lineare NH₃

CAP: Condensatore lineare NH₃

Potenza frigorifera da 50 kW a 1100 kW



Installazione all'esterno



Bassa rumorosità



Ventilatori AC



Alta efficienza



Refrigerante naturale

IL CONDENSATORE lineare NH₃ CAP DI ENEX INDUSTRIAL con ventilatori assiali per esterni è ideale per applicazioni di refrigerazione industriale. Rispetto alle torri di raffreddamento e ai sistemi a umido, il sistema CAP richiede una manutenzione ridotta ed è altamente efficace nel prevenire la contaminazione da legionella. I tubi in acciaio inossidabile offrono compatibilità con il refrigerante altamente sostenibile R717 e la massima protezione in ambienti aggressivi.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi in acciaio Inox da 5/8" e alette in alluminio ondulato
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Ventilatori assiali con rotore esterno (380-480V III 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP Ø 800, 910, 1000 mm
- **Involucro:** Acciaio zincato verniciato con resina epossidica-poliestere, e poi cotto e indurito a 180°C per garantire un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme. Viti in acciaio inox
- **Pressione di progetto: PS=30bar PT=43bar**

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette AL-MG
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio inox

OPZIONI ELETTRICHE

- Ventilatori EC
- Interruttore di servizio
- Ventilatori 60Hz

ALTRO

- Circuiti per sottoraffreddamento
- Ventilatori pieghevoli per l'ispezione e la pulizia del gruppo alettato

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Condensatore di evaporazione NH₃

NCX: Condensatore di evaporazione NH₃

Potenza frigorifera da 250 kW a 2500 kW



Ventilatori EC



Installazione all'esterno



Bassa rumorosità



Bobina ultra compatta



Facile accesso per la manutenzione



Refrigerante naturale



Alta efficienza

Il condensatore di evaporazione NCX di ENEX INDUSTRIAL con ventilatori assiali per esterni è ideale per i sistemi di refrigerazione industriale in cui è necessario ottimizzare l'efficienza. I tubi in acciaio inossidabile offrono compatibilità con il refrigerante altamente sostenibile R717 e la massima protezione in ambienti aggressivi. Progettato con una bobina di piccole dimensioni con carica di refrigerante minima per una maggiore sicurezza.

CARATTERISTICHE

- **Bobina:** zincata a caldo in serie secondo UNE.EN ISO 1461:2010 Design ultra compatto
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori assiali a ventola EC, con tecnologia EC di ultima generazione (controller integrato). Conforme alla Direttiva ErP. Ventilatori a basso livello di rumorosità
- **Involucro:** PRFV (poliestere rinforzato con fibre di vetro). Viti in acciaio inox. Filtro anti-cavitazione in acciaio inox di serie

OPZIONI

BOBINA

- Multicircuito
- Bobina interamente in acciaio inox, AISI304L o AISI316L

CARTER

- Scala di manutenzione perimetrale e passerelle realizzate esclusivamente in PRFV
- Colore personalizzabile

OPZIONI ELETTRICHE

- Controllo elettronico di livello per la sostituzione della valvola meccanica a galleggiante
- Luci di segnalazione

ALTRO

- Riscaldatore installato nel bacino dell'acqua di ricircolo
- Sistema di controllo della qualità dell'acqua E-CARE
- Pompa di backup dotata di valvola di non ritorno
- Garanzia Premium estesa di 5 anni con servizio post-vendita 24 ore su 24

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Condensatore a V NH₃

CAV: Condensatore a V NH₃

Potenza frigorifera da 180 kW a 1500 kW



Ventilatori AC



Installazione
all'esterno



Alta efficienza



Bassa
rumorosità



Refrigerante
naturale

Il condensatore a V Cav di ENEX INDUSTRIAL con ventilatori assiali per esterni è ideale per applicazioni di refrigerazione industriale. I tubi in acciaio inossidabile offrono compatibilità con il refrigerante altamente sostenibile R717 e la massima protezione in ambienti aggressivi. La forma a V è perfetta per installazioni remote in cui l'ingombro è limitato. I pannelli adiabatici opzionali aumentano l'efficienza in particolare nei climi caldi.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi in acciaio Inox da 5/8" e alette in alluminio ondulato
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Ventilatori assiali con rotore esterno (380-480V III 50/60Hz) Conforme alla Direttiva ErP Ø 800, 910, 1000 mm
- **Involucro:** Acciaio zincato verniciato con resina epossidica-poliestere, e poi cotto e indurito a 180°C per garantire un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme. Viti in acciaio inox
- **Pressione di progetto:** **PS**=30bar **PT**=43bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette AL-MG
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio inox

OPZIONI ELETTRICHE

- Ventilatori EC
- Interruttore di servizio
- Ventilatori 60Hz

ALTRO

- Circuiti per sottoraffreddamento
- Ventilatori pieghevoli per l'ispezione e la pulizia del gruppo alettato.
- Impianto adiabatico con pannello
- Impianto adiabatico spray

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Pista di pattinaggio



Industria



Unità di raffreddamento cubic NH₃

EC: Unità di raffreddamento cubic NH₃ a bassa temperatura

Potenza frigorifera da 3 kW a 550 kW



Ventilatori AC



Disponibile per
tutti i fluidi



Refrigerante
naturale



Alta efficienza

I refrigeratori a unità cubiche EC di ENEX INDUSTRIAL per celle frigorifere di piccole e grandi dimensioni sono ideali per applicazioni di raffreddamento e congelamento. Specificamente progettato per sistemi allagati con pompa e alimentati a gravità che utilizzano refrigerante R717 altamente sostenibile. I tubi in acciaio inossidabile offrono la compatibilità con NH₃ e la massima protezione in ambienti aggressivi.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Costruito con tubi in acciaio inox AISI 304 da 5/8" Ø geometria quadrata e 7/8" Ø geometria sfalsata, e alette in alluminio
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori assiali trifase (380-480V III 50Hz) Conforme alla Direttiva ErP. Ø 350, 450, 500, 560, 630, 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio zincato verniciato, crea un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare
- **Vaschetta solata:** con poliuretano di serie per evitare la condensa. Vaschetta realizzata interamente in vetroresina (poliestere rinforzato con fibra di vetro), un materiale leggero e resistente, rigido, resistente alla corrosione e un buon isolante termico, acustico ed elettrico
- **Pressione di progetto:** **PS**=30bar **PT**=43bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette AL-MG
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico
- Sbrinamento ad acqua
- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- Collegamento ai manicotti in tessuto
- Sistema di spegnimento
- EOS Streamer Plus
- Tramogge di aspirazione
- Tramogge di scarico con serrande di sovrappressione per l'ottimizzazione dello sbrinamento
- Ventilatori EC
- Giranti
- Ventilatori centrifughi
- Gambe di supporto regolabili

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Industria



Refrigeratori NH₃ a doppio scarico

ED: Refrigeratori NH₃ e glicole a doppio scarico

Potenza frigorifera da 4 kW a 250 kW



Ventilatori AC



Disponibile per
tutti i fluidi



Refrigerante
naturale



Alta efficienza

I raffreddatori a doppio scarico ED di ENEX INDUSTRIAL per celle frigorifere di piccole e grandi dimensioni sono ideali per applicazioni di raffreddamento e congelamento. Specificamente progettato per sistemi allagati con pompa e alimentati a gravità che utilizzano refrigerante R717 altamente sostenibile. I tubi in acciaio inossidabile offrono la compatibilità con NH₃ e la massima protezione in ambienti aggressivi. Adatto per aree di lavoro (locali di preparazione degli alimenti, corridoi) e prodotti sensibili alla temperatura (carne, pesce, frutta ecc...) dove si preferisce il flusso d'aria indiretto.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Costruito con tubi in acciaio inox AISI 304 da 5/8" Ø geometria quadrata e 7/8" Ø geometria sfalsata, e alette in alluminio.
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori assiali trifase (380-480V III 50Hz) Conforme alla direttiva ErP con Ø 350, 450, 500, 560, 630, 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio zincato verniciato, crea un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare.
- **Vaschetta isolata:** in poliuretano di serie per evitare la formazione di condensa. Vaschetta realizzata interamente in vetroresina (poliestere rinforzato con fibra di vetro), un materiale leggero e resistente, rigido, resistente alla corrosione e un buon isolante termico, acustico ed elettrico.
- **Pressione di progetto: PS=30bar PT=43bar**

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette AL-MG
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio Inox

DEFROST

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta

- Sbrinamento elettrico
- Sbrinamento ad acqua
- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- Ventilatori EC

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



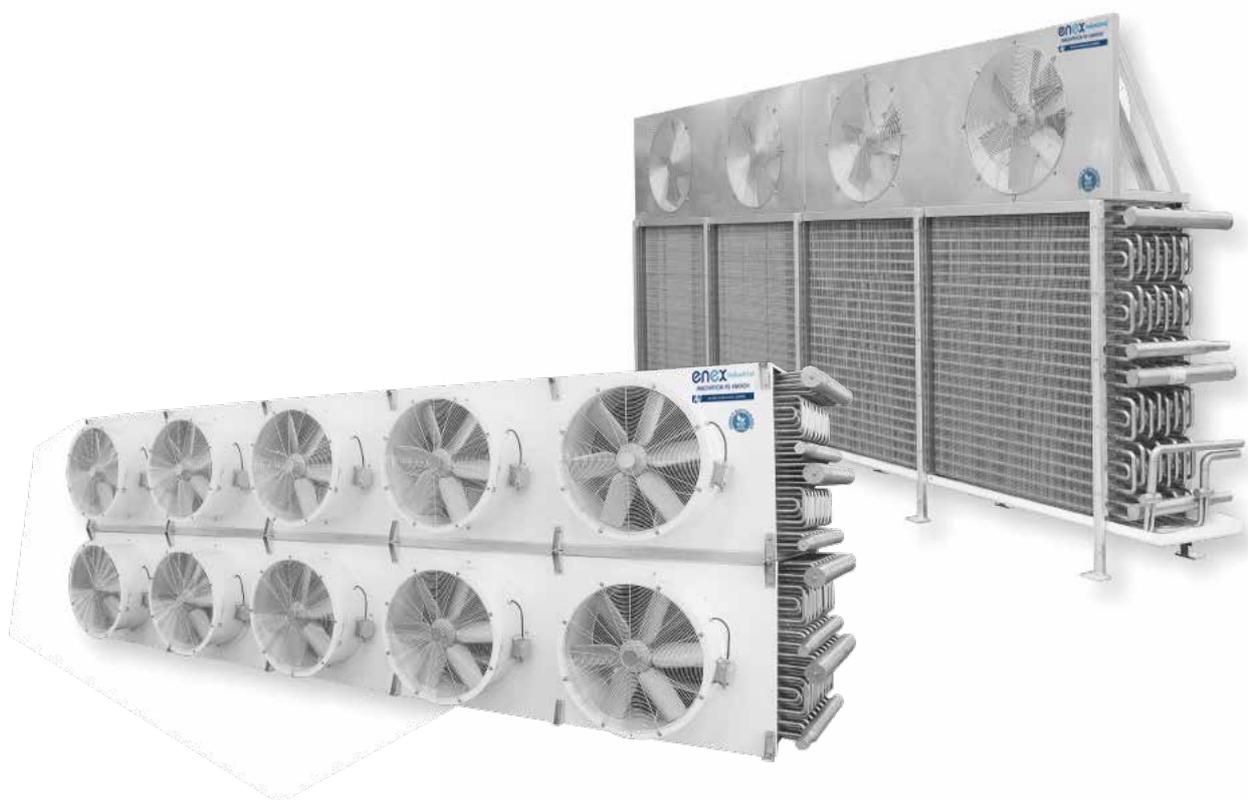
Industria



Abbattitori di temperatura NH₃

BTV/BF/SBF/ECT: Abbattitori di temperatura NH₃ e glicole

Potenza frigorifera da 15 kW a 550 Kw



Ventilatori AC



Disponibile per
tutti i fluidi



Refrigerante
naturale



Alta efficienza

Gli abbattitori di temperatura NH₃ e glicole di ENEX INDUSTRIAL sono progettati per applicazioni di raffreddamento e congelamento rapidi, che richiedono una distribuzione uniforme dell'aria nella cella frigorifera. Progettati per un processo rapido e omogeneo che provoca la formazione di piccoli cristalli di ghiaccio, che consente alle cellule alimentari di mantenere le loro proprietà organolettiche. I tubi in acciaio inossidabile offrono compatibilità con il refrigerante altamente sostenibile R717 e la massima protezione in ambienti aggressivi.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Costruito con tubi in acciaio inox AISI 304 da 5/8" Ø geometria quadrata e 7/8" Ø geometria sfalsata, e alette in alluminio.
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori assiali trifase (380-480V III 50Hz) Conforme Direttiva ErP Ø 630, 800, 910 mm
- **Involucro:** Alluminio zincato verniciato, che garantisce un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo involucro è conforme ai più severi standard di igiene alimentare.
- **Vaschetta isolata:** in poliuretano di serie per evitare la formazione di condensa. Vaschetta realizzata interamente in vetroresina (poliestere rinforzato con fibra di vetro), un materiale leggero e resistente, rigido, resistente alla corrosione e un buon isolante termico, acustico ed elettrico.
- **Pressione di progetto:** **PS**=30bar **PT**=43bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette AL-MG
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio Inox

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico
- Sbrinamento ad acqua

- Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

- Ventilatori ad alta pressione per >200Pa (ESP)
- Ventilatori EC
- Giranti
- Ventilatori centrifughi
- Gambe di supporto regolabili

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare



Industria



Abbattitori di temperatura CO₂

KEB/KEV: Abbattitori di temperatura CO₂ e glicole

Potenza frigorifera da 15 kW a 95 kW



Ventilatori AC



Ventilatori ad alta pressione



Disponibile per tutti i fluidi



Alta efficienza



Refrigerante naturale

Gli abbattitori di temperatura a CO₂ e glicole di ENEX sono progettate per applicazioni di raffreddamento e congelamento rapido che richiedono una distribuzione uniforme dell'aria nella cella frigorifera e sono compatibili con il refrigerante R744 altamente sostenibile. Progettati per un processo rapido e omogeneo che provoca la formazione di piccoli cristalli di ghiaccio, che consente alle cellule alimentari di mantenere le loro proprietà organolettiche.

CARATTERISTICHE

- **Bobina alettata:** Realizzata con tubi di rame scanalati Ø 5/8" e alette in alluminio ondulato e fabbricata secondo le specifiche CUPROCLIMA®
- **Ventilatori:** Dotato di serie di motori a ventola AC. Motori assiali (380-480V III 50Hz) Conforme alla Direttiva ErP. Ø 500, 630 mm
- **Involucro:** acciaio zincato verniciato con resina epossidica-poliestere, e poi cotto e indurito a 180°C crea un'elevata protezione contro la corrosione anche in condizioni ambientali estreme. Inoltre, questo involucro è conforme ai più rigorosi standard di igiene alimentare.
- **Pressione di progetto:** **PS**=60bar **PT**=86bar

OPZIONI

MATERIALE DELLE ALETTE

- Alette in rame (solo nei modelli con spaziatura tra le alette di 7 mm)
- Alette rivestite

CARTER

- Acciaio Inox
- Protezioni laterali
- Kit di ventilazione separato (solo gamma KEV)

SBRINAMENTO

- Sbrinamento a gas caldo
- Sbrinamento a gas caldo con bobina ed elettrico con vaschetta
- Sbrinamento elettrico
- Sbrinamento ad acqua

- Riscaldatore ad anello con ventola

ALTRO

- AquaAero
- Blygold
- Ventilatori 60Hz

APPLICAZIONI



Conservazione degli alimenti



Trasformazione alimentare

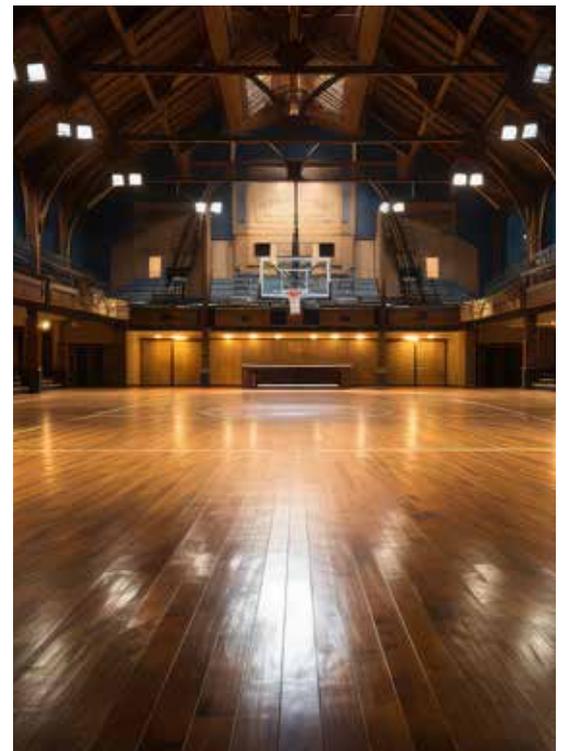


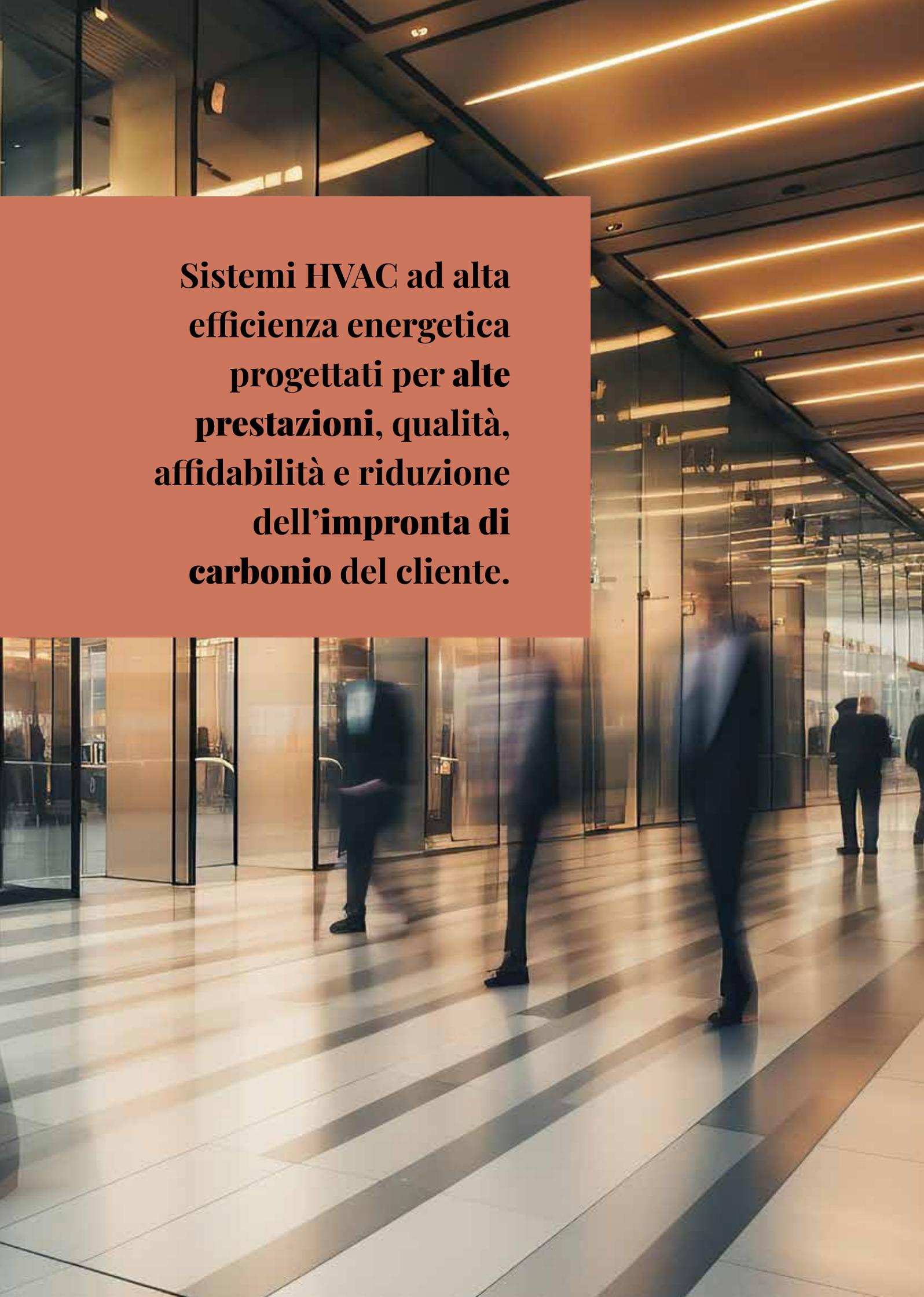
Industria



HVAC

Enex Technologies fornisce un'ampia gamma di refrigeratori, pompe di calore e unità multitubo che utilizzano refrigeranti naturali, quali propano e CO₂ per il raffreddamento degli ambienti, il riscaldamento degli ambienti e l'acqua calda sanitaria e adatti per edifici per uffici, hotel, centri commerciali, ospedali, data center e altre applicazioni industriali. Enex Technologies è un pioniere nell'uso di refrigeranti quali propano e CO₂ negli impianti HVAC e ha l'esperienza necessaria per consigliare sempre il miglior refrigerante naturale per ogni applicazione.



A modern office lobby with a glass-walled corridor. The ceiling features recessed linear lighting strips. Several people are walking through the space, their figures slightly blurred, suggesting movement. The floor is made of large, light-colored tiles with dark stripes.

**Sistemi HVAC ad alta
efficienza energetica
progettati per alte
prestazioni, qualità,
affidabilità e riduzione
dell'impronta di
carbonio del cliente.**



Refrigeratori alternativi raffreddati ad aria

RAS MC Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad aria per uso esterno

Potenza frigorifera da 54 kW a 350 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Batteria microcanale Alu/Alu



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Alta efficienza (opzione)

I refrigeratori alternativi monoblocco EMICON raffreddati ad aria per uso esterno, adatti per applicazioni di raffreddamento di processo HVAC e ad alta temperatura. Le bobine di condensazione a micro-canali richiedono solo una carica minima di refrigerante R290 altamente sostenibile.

CARATTERISTICHE

- 1 o 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante

OPZIONI

- Funzionamento in modalità raffreddamento fino a -10°C (opz. BT) o -20°C (opz. BF).
- Armadio compressori insonorizzato con materiale di maggiore spessore.
- Recupero parziale del calore.
- Valvola termostatica elettronica.
- Sistema di avviamento del compressore dell'avvolgimento parziale
- Sistema a cascata avanzato - fino a n. 6 unità.
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485.
- Inverter per pompa.
- Sistema di supervisione Hiweb.

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale



Centro dati



Aeroporto



Sport e tempo libero



Trasformazione alimentare

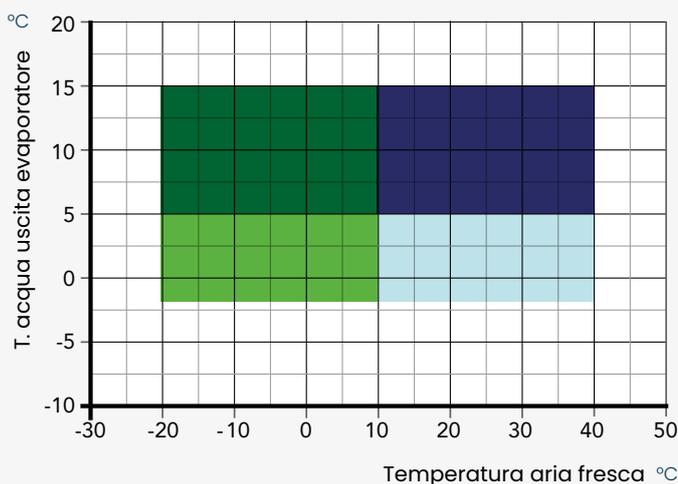


Industria



Teleraffrescamento

Intervallo di funzionamento



- Modalità di raffreddamento con controllo della pressione di condensazione
- Modalità raffreddamento
- Modalità di raffreddamento con glicole
- Modalità di raffreddamento con controllo della pressione di condensazione e glicole



Refrigeratori alternativi con free cooling

RAS F Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati aria per uso esterno con free cooling

Potenza frigorifera da 54 kW a 350 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Batteria microcanale Alu/Alu



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Free Cooling



Refrigerante naturale



Alta efficienza (opzione)



Tecnologia inverter

I refrigeratori alternativi monoblocco EMICON raffreddati ad aria per uso esterno con free cooling, che utilizzano refrigerante R290 altamente sostenibile, sono adatti per applicazioni di raffreddamento di processo ad alta temperatura, data center e in generale dove il raffreddamento è richiesto tutto l'anno. Quando la temperatura ambiente esterna è sufficientemente bassa, le bobine di free cooling integrate consentono il raffreddamento senza azionare i compressori.

CARATTERISTICHE

- 1 o 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante
- La sezione free-cooling integrata consente il recupero parziale o totale della potenza frigorifera dall'aria esterna a basso consumo energetico

OPZIONI

- Armadio del compressore insonorizzato con materiale di maggiore spessore
- Ventilatori assiali con motore elettronico commutato.
- Recupero parziale del calore
- Valvola termostatica elettronica
- Sistema di avviamento del compressore dell'avvolgimento parziale
- Sistema a cascata avanzato - fino a n. 6 unità
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Inverter per pompa e compressore

APPLICAZIONI



Centro dati



Trasformazione alimentare

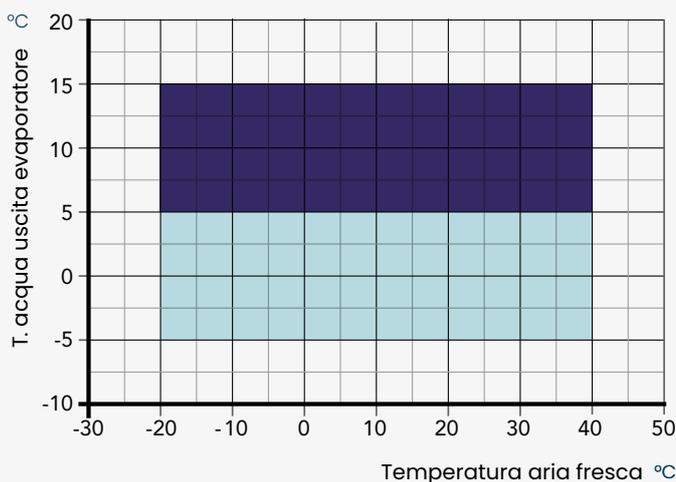


Industria



Teleraffrescamento

Intervallo di funzionamento





Refrigeratori alternativi raffreddati ad acqua

RWS Kp: Refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad acqua per interni ed esterni

Potenza frigorifera da 60 kW a 390 kW



Raffreddato ad acqua



Compressori alternativi semiermetici



Tecnologia inverter



Scambiatori a piastre



Refrigerante naturale



Installazione all'interno

I refrigeratori alternativi monoblocco raffreddati ad acqua di EMI-CON per uso interno ed esterno, che utilizzano refrigerante R290 altamente sostenibile, sono adatti per applicazioni di raffreddamento di processo HVAC e ad alta temperatura.

CARATTERISTICHE

- 1, 2 o 4 circuiti di raffreddamento indipendenti dotati di 1 compressore per ogni circuito
- Armadio del compressore insonorizzato con materiale di maggiore spessore
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante

OPZIONI

- Connessioni utente in alto.
- Sistema di avviamento del compressore dell'avvolgimento parziale
- Recupero parziale del calore
- Valvola termostatica elettronica
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Sistema a cascata avanzato
- Sistema di supervisione Hiweb

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale



Centro dati



Aeroporto



Sport e tempo libero



Trasformazione alimentare

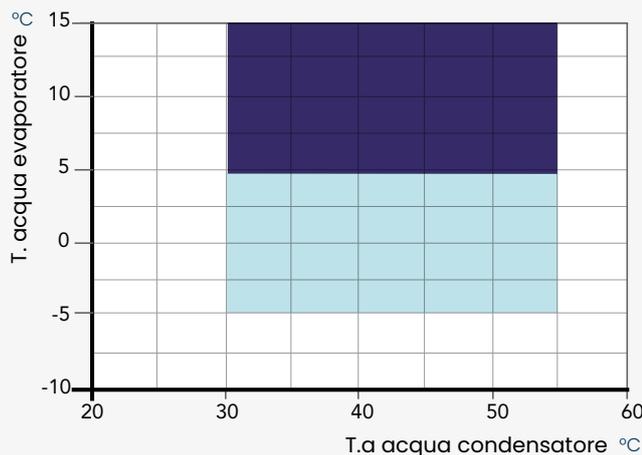


Industria



Teleraffrescamento

Intervallo di funzionamento





Everest²⁹⁰ pompe di calore

PAE/PAE WA Kp: Pompa di calore scroll modulare monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno

Potenza frigorifera da 66 kW / Potenza termica da 88 kW



Condensata ad aria



Compressori scroll



Scambiatori a piastre



Alta efficienza



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Refrigerante naturale



Facile accesso per la manutenzione

La pompa di calore scroll monoblocco reversibile aria-acqua Everest290 TM di EMICON per uso esterno, incorpora un concetto completamente modulare che garantisce una carica estremamente bassa di refrigerante R290 altamente sostenibile per circuito, fornendo la massima sicurezza. Adatto a tutte le applicazioni HVAC e in grado di produrre acqua calda fino a 70°C. I compressori scroll di ultima generazione garantiscono eccezionali efficienze e ampi limiti di funzionamento, fino a -20°C di ambiente esterno in modalità riscaldamento. Versioni ottimizzate per riscaldamento e raffreddamento.

CARATTERISTICHE

- **Espansione della capacità:** fino a un massimo di 10 unità
- **Estensibilità:** possibilità di estendere l'installazione quando necessario, anche dopo l'avviamento
- **Elevata efficienza anche a carichi parziali**
- **Carica minima di refrigerante** per ogni unità, in configurazione modulare. Inoltre, ogni circuito frigorifero viene isolato, riducendo così al minimo gli sprechi in caso di perdite di refrigerante
- **Continuità di funzionamento** con la logica "Master in rotazione" che permette di escludere uno dei moduli per manutenzione ordinaria o straordinaria o per qualsiasi altra esigenza del cliente, senza interruzione del funzionamento di tutte le altre unità
- **Facile manutenzione** grazie al sistema "Dentro-Fuori"
- **Accessibilità:** I componenti principali sono tutti accessibili frontalmente per la manutenzione

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale



Condominio

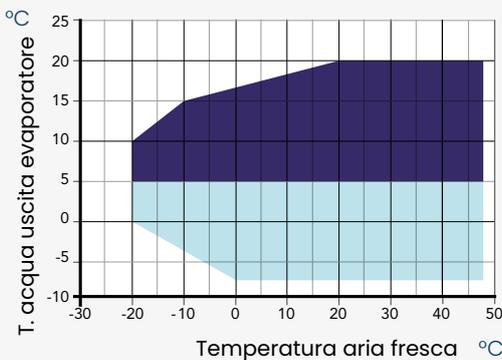


Aeroporto



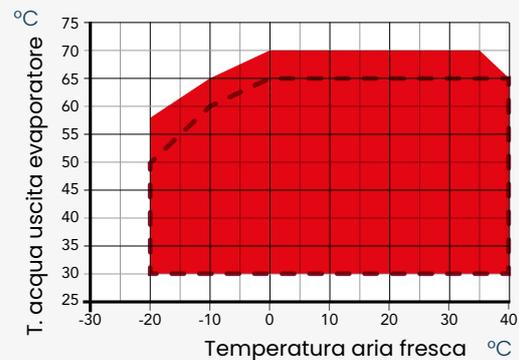
Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



Modalità raffreddamento

Modalità di raffreddamento con glicole



Modalità riscaldamento PAE Kp

Modalità riscaldamento PAE WA Kp



Pompa di calore alternativa aria-acqua

PAS Kp: Pompa di calore alternativa monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno

Potenza frigorifera da 36 kW a 297 kW

Potenza termica da 43 kW a 335 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Batteria microcanale Alu/Alu



Ventilatore assiale EC (opzione)



Tecnologia inverter



Installazione all'esterno



Refrigerante naturale



Alta efficienza (opzione)

La pompa di calore alternativa monoblocco reversibile aria-acqua di EMICON, che utilizza refrigerante R290 altamente sostenibile, è adatta per uso esterno, in tutte le applicazioni HVAC.

CARATTERISTICHE

- 1 o 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante
- Funzionamento in modalità raffreddamento fino a -10°C

OPZIONI

- Funzionamento in modalità raffreddamento fino a -20°C (opz. BF)
- Armadio del compressore insonorizzato con materiale di maggiore spessore
- Recupero parziale del calore
- Valvola termostatica elettronica
- Sistema di avviamento del compressore dell'avvolgimento parziale
- Sistema a cascata avanzato - fino a n. 6 unità
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Inverter per pompa
- Sistema di supervisione Hiweb

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale

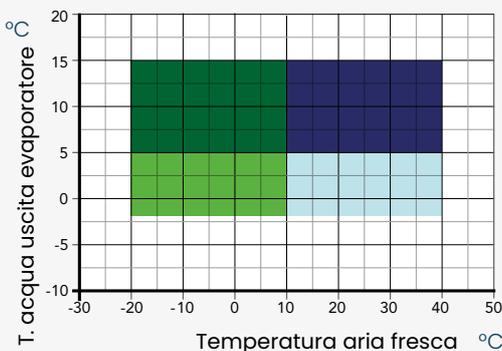


Aeroporto

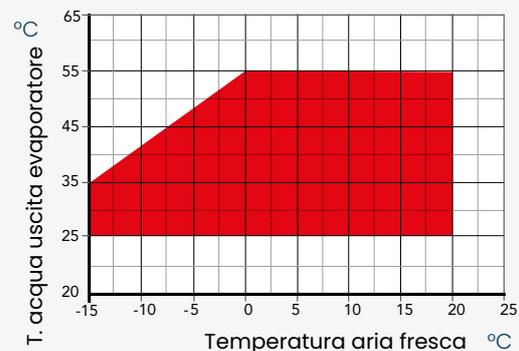


Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



- Modalità di raffreddamento con controllo della pressione di condensazione
- Modalità raffreddamento
- Modalità di raffreddamento con controllo della pressione di condensazione e glicole



- Modalità di raffreddamento con glicole
- Modalità riscaldamento



Everest²⁹⁰ 4 tubi

GPE Kp: Unità multi-tubo modulare scroll monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno

Potenza frigorifera da 72 kW / Potenza termica da 101 kW



Condensata ad aria



Compressori scroll



Scambiatori a piastre



Alta efficienza



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Refrigerante naturale

L'unità multi-tubo scroll monoblocco reversibile aria-acqua Everst290™ di EMICON per uso esterno, incorpora un concetto completamente modulare che garantisce una carica estremamente bassa di refrigerante R290 altamente sostenibile per circuito, fornendo la massima sicurezza. Adatta per tutte le applicazioni HVAC in cui è richiesta la produzione simultanea o indipendente di acqua refrigerata e calda, come hotel ed edifici con facciate in vetro. I compressori scroll di ultima generazione offrono eccezionali efficienze e ampi limiti di funzionamento, fino a -20 °C in modalità riscaldamento e +48 °C in ambiente esterno in modalità raffreddamento. Versioni ottimizzate per riscaldamento e raffreddamento.

CARATTERISTICHE

- **Espansione della capacità:** fino a un massimo di 10 unità
- **Estensibilità:** possibilità di estendere l'installazione quando necessario, anche dopo l'avviamento
- **Elevata efficienza anche a carichi parziali**
- **Carica minima di refrigerante** per ogni unità, in configurazione modulare. Inoltre, ogni circuito frigorifero viene isolato, riducendo così al minimo gli sprechi in caso di perdite di refrigerante.
- **Continuità di funzionamento** con la logica "Master in rotazione" che permette di escludere uno dei moduli per manutenzione ordinaria o straordinaria o per qualsiasi altra esigenza del cliente, senza interruzione del funzionamento di tutte le altre unità.
- **Facile manutenzione** grazie al sistema "Dentro-Fuori"
- **Accessibilità:** I componenti principali sono tutti accessibili nella parte anteriore per una facile manutenzione.

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale

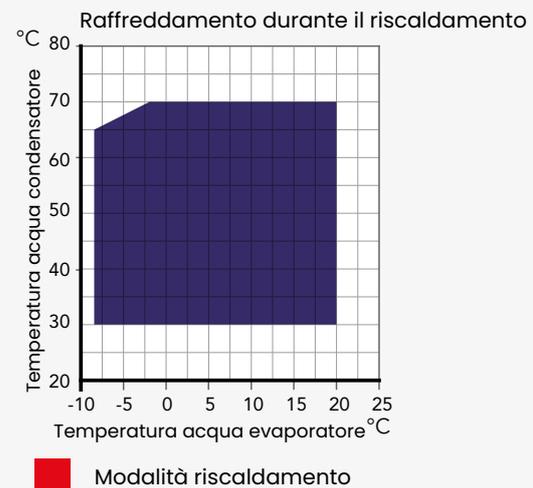
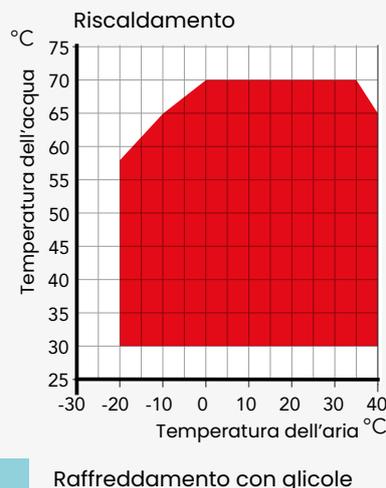
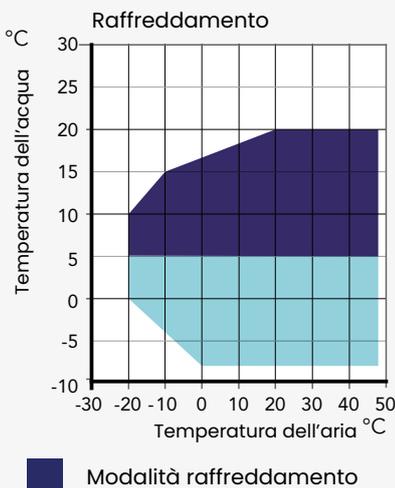


Aeroporto



Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento





Unità multi-tubo alternativa reversibile aria-acqua

GPS Kp: Unità multi-tubo alternativa monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno

Potenza frigorifera da 49 kW a 285 kW

Potenza termica da 58 kW a 325 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Tecnologia inverter (opzione)



Alta efficienza (opzione)



Refrigerante naturale

L'unità multi-tubo alternativo monoblocco reversibile aria-acqua di EMICON per uso esterno, che utilizza refrigerante R290 altamente sostenibile, è adatta a tutte le applicazioni HVAC in cui è richiesta la produzione simultanea o indipendente di acqua fredda e calda, come hotel ed edifici con facciate in vetro.

CARATTERISTICHE

- 1 o 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante

OPZIONI

- **GPS VS HE Kp** - versione ad alta efficienza
- Ventilatori assiali con motore elettronico commutato (Ventilatori EC)
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Scheda microprocessore potenziata
- Display remoto
- Sistema a cascata avanzato
- Software Web Hi.Pro
- Rame/Bobina in rame
- Kit pompe
- Inverter su compressori (versione **VS**)
- Versione basse temperature

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale

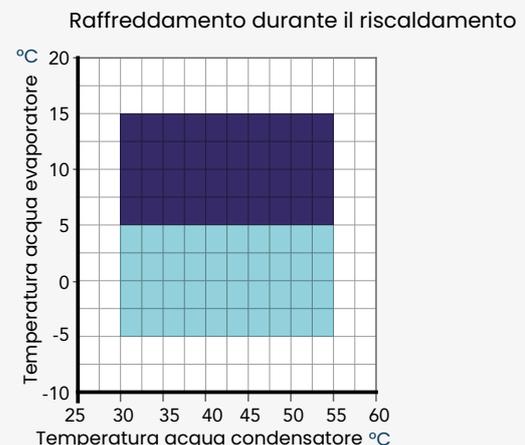
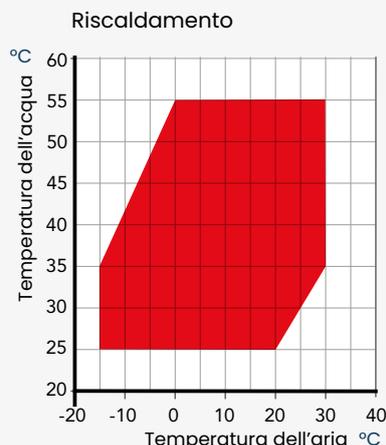
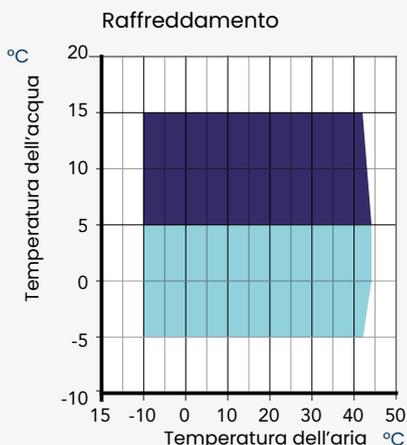


Aeroporto



Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



Modalità raffreddamento

Raffreddamento con glicole

Modalità riscaldamento



Unità multi-tubo a vite aria-acqua

GPH S Kp: Unità multi-tubo a vite monoblocco reversibile aria-acqua per uso esterno

Potenza frigorifera da 340 kW a 600 kW
Potenza termica da 390 kW a 676 kW



Condensata ad aria



Ventilatore assiale AC



Compressori a vite



Scambiatori a piastre



Bassa rumorosità



Ventilatore assiale EC (opzione)



Installazione all'esterno



Tecnologia inverter (opzione)



Refrigerante naturale



Alta efficienza (opzione)

L'unità multi-tubo a vite monoblocco reversibile aria-acqua di EMI-CON per uso esterno, che utilizza refrigerante R290 altamente sostenibile, è adatta a tutte le applicazioni HVAC in cui è richiesta la produzione simultanea o indipendente di acqua fredda e calda, come hotel ed edifici con facciate in vetro.

CARATTERISTICHE

- 2 circuiti frigoriferi indipendenti dotati di 1 o 2 compressori per ogni circuito
- Possibilità di interfacciamento al sistema BMS
- Il sensore di perdita spegne i compressori e attiva la ventola di estrazione in caso di perdita di refrigerante

OPZIONI

- **GPH VS HES Kp** - Versione ad alta efficienza (Full inverter)
- Ventilatori assiali con motore elettronico commutato (Ventilatore EC)
- Interfaccia seriale del protocollo BACNET o TCP/IP con RS 485
- Scheda microprocessore potenziata
- Display remoto
- Sistema a cascata avanzato
- Software Hi.Pro Web
- Batteria rame/rame
- Kit pompe

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale

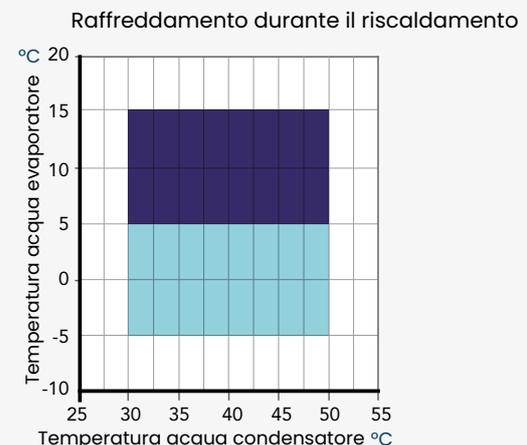
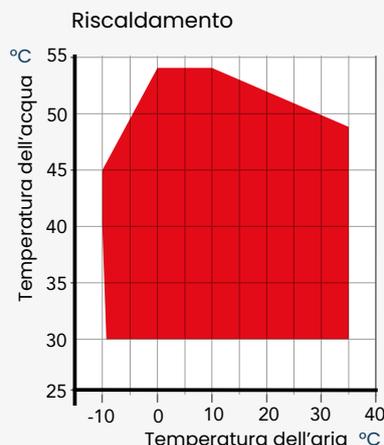
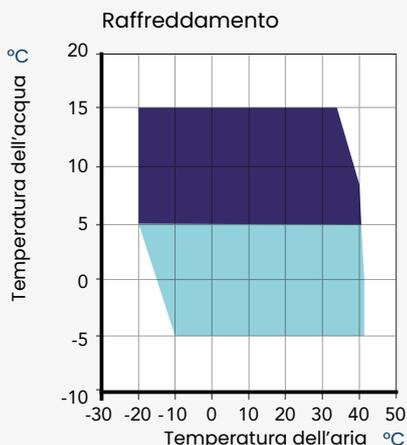


Aeroporto



Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



Modalità raffreddamento

Raffreddamento con glicole

Modalità riscaldamento



YUKON C

Refrigeratore alternativo raffreddato ad aria con gas cooler remoto

Potenza frigorifera da 35 kW a 940 kW



Gas cooler remoto



Raffreddato ad acqua (opzione)



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Evaporatore allagato



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Connettività



Alta temperatura dell'acqua calda

Il refrigeratore alternativo YUKON® C di ENEX con gas cooler remoto, che utilizza refrigerante R744 altamente sostenibile, è ideale per applicazioni di processo HVAC e ad alta temperatura. Basato su un ciclo di CO₂ transcritico e dotato di un evaporatore allagato alimentato a gravità, è adatto quando si preferisce un refrigerante non tossico/non infiammabile, quando l'impianto viene suddiviso, ad esempio per esigenze di rumore, e quando è richiesto il recupero di calore ad alta temperatura (fino a 80 °C).

CARATTERISTICHE

- Telaio in acciaio saldato
- Evaporatore allagato alimentato a gravità
- Compressori alternativi
- Tubazioni in acciaio inox
- Software di controllo proprietario
- Valvole meccaniche di backup
- Convertitore di frequenza sul primo compressore
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- Contatore di energia
- Monitoraggio remoto
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar

OPZIONI

- Fino a 2 scambiatori di recupero calore per ΔT basso, medio o alto
- Rivestimento per uso esterno e riduzione del rumore
- Eiettore (su alcuni modelli)
- Bypass raffreddatore di gas (kit LT per bassa temperatura ambiente)
- Gas cooler remoto (standard e a bassa rumorosità)
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale



Centro dati



Aeroporto



Sport e tempo libero

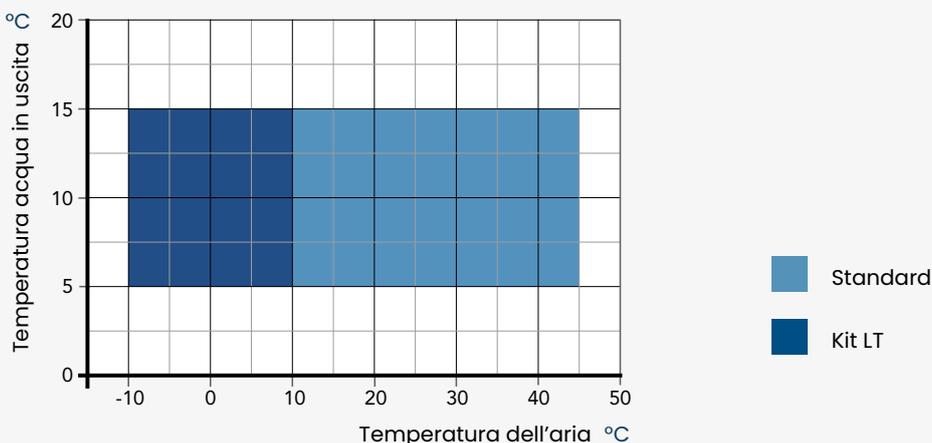


Industria



Teleraffrescamento

Intervallo di funzionamento





YUKON R

Unità 4 tubi alternativa aria acqua con gas cooler remoto

Potenza frigorifera da 34 kW a 570 kW

Potenza termica da 34 kW a 545 kW



Gas cooler remoto



Raffreddato ad acqua (opzione)



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Evaporatore allagato



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Tecnologia inverter



Refrigerante naturale



Connettività



Alta temperatura dell'acqua calda

L'unità 4 tubi alternativa aria-acqua YUKON® R di ENEX con gas cooler remoto, che utilizza refrigerante R744 altamente sostenibile, è ideale per tutte le applicazioni HVAC in cui è richiesta la produzione simultanea o indipendente di acqua fredda e calda, come ad esempio hotel ed edifici nel settore alimentare, terziario, industriale, farmaceutico. Basato su un ciclo di CO₂ transcritico e dotato di un evaporatore allagato alimentato a gravità, è adatto quando si preferisce un refrigerante non tossico/non infiammabile, quando l'impianto viene suddiviso, ad esempio per esigenze di rumore, e quando è richiesto il recupero di calore ad alta temperatura (fino a 80 °C).

CARATTERISTICHE

- Telaio in acciaio saldato
- Evaporatore allagato alimentato a gravità
- Compressori alternativi
- Tubazioni in acciaio inox
- Software di controllo proprietario
- Valvole meccaniche di backup
- Convertitore di frequenza sul primo compressore
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- Contatore di energia
- Monitoraggio remoto
- Pressione 80/130 Bar
- ΔT fino a 70K in modalità riscaldamento

OPZIONI

- Fino a 2 scambiatori di recupero calore per ΔT bassa o alta
- Rivestimento per uso esterno e riduzione del rumore
- Eiettore (su alcuni modelli)
- Bypass gas cooler (kit LT per bassa temperatura ambiente in modalità raffreddamento)
- Gas cooler reversibile remoto (standard e a bassa rumorosità)
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar con envelope esteso

APPLICAZIONI



Ospitalità



Palazzina uffici



Sanità



Centro commerciale

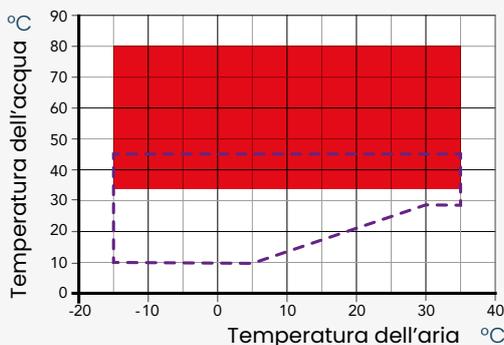


Aeroporto

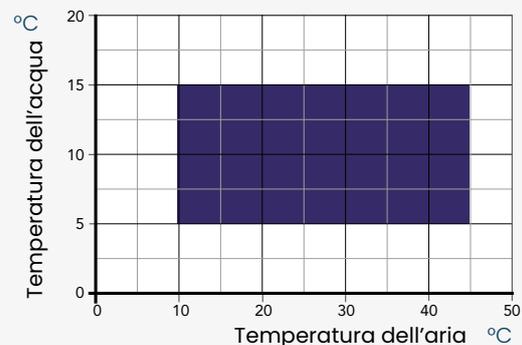


Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



- Modalità riscaldamento - Uscita acqua
- Modalità riscaldamento - Ingresso acqua



- Modalità raffreddamento



AIRHEAT

Pompa di calore alternativa monoblocco aria-acqua per uso esterno, per la produzione di acqua calda sanitaria

Potenza termica da 10 kW a 100 kW per produzione di **acqua calda sanitaria** o **di processo** con temperatura in uscita fino a 90 °C



Ventilatori EC



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Bassa rumorosità



Installazione all'esterno



Refrigerante naturale



Connettività



Plug&Play



Alta temperatura dell'acqua calda

La pompa di calore alternativa monoblocco aria-acqua di ENEX per uso esterno, con refrigerante R744 altamente sostenibile, è adatta per la produzione di acqua calda sanitaria, in hotel, lavanderie, ospedali, palestre e in generale dove sono richieste grandi quantità di ACS. Consente di riscaldare acqua calda da 10 a 90°C in un solo ciclo con un'efficienza eccezionale, grazie alle caratteristiche vantaggiose del ciclo transcritico CO₂.

CARATTERISTICHE

- Evaporatore a pacco alettato
- Tubazioni in acciaio inox
- Sbrinamento a gas caldo
- Valvola di espansione elettronica
- Software di controllo proprietario
- Pompa dell'acqua a velocità variabile
- Monitoraggio remoto
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- ΔT fino a 85K

OPZIONI

- Scambiatore di calore a doppia parete
- Pompa dell'acqua adatta per acqua calda sanitaria
- Soft starter
- Bassa rumorosità
- Recupero freddo
- Trattamento anticorrosione dell'evaporatore
- Contatori energetici

APPLICAZIONI



Ospitalità



Sanità



Condominio



Piscina

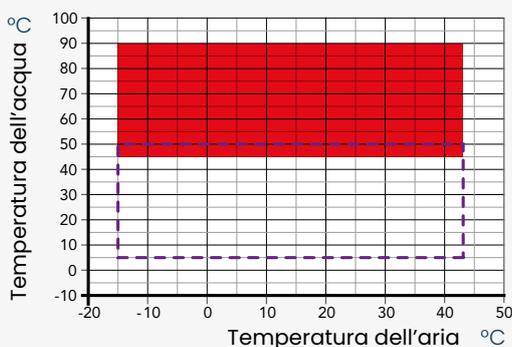


Lavanderia



Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



Modalità riscaldamento - Uscita acqua

Modalità riscaldamento - Ingresso acqua

ΔT min = 20K



GEOHEAT

Pompa di calore alternativa monoblocco acqua-acqua per uso esterno, per la produzione di acqua calda sanitaria

Potenza termica da 10 kW a 100 kW per produzione di **acqua calda sanitaria** o **di processo** con temperatura in uscita fino a 90 °C



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Bassa rumorosità



Installazione all'interno



Refrigerante naturale



Plug&Play



Connettività



Alta temperatura dell'acqua calda

La pompa di calore alternativa monoblocco acqua-acqua di ENEX per uso interno, con refrigerante R744 altamente sostenibile, è adatta per la produzione di acqua calda sanitaria, in hotel, lavanderie, ospedali, palestre e in generale dove sono richieste grandi quantità di ACS. Consente di riscaldare acqua calda da 10 a 90°C in un solo ciclo con un'efficienza eccezionale, grazie alle caratteristiche vantaggiose del ciclo transcritico CO₂.

CARATTERISTICHE

- Tubazioni in acciaio inox
- Valvola di espansione elettronica
- Software di controllo proprietario
- Pompa dell'acqua a velocità variabile
- Monitoraggio remoto
- Connettività tramite Modbus TCP/IP

OPZIONI

- Pompa dell'acqua per acqua calda sanitaria
- Soft starter

APPLICAZIONI



Ospitalità



Sanità



Condominio



Piscina

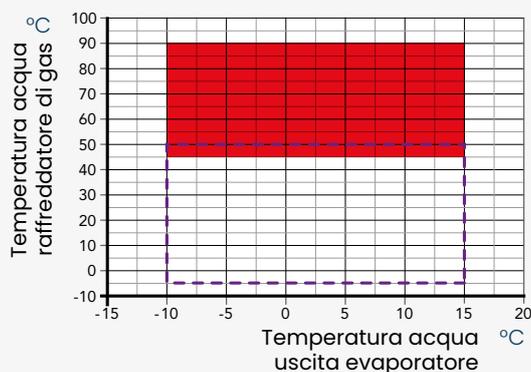


Lavanderia



Sport e tempo libero

Intervallo di funzionamento



Modalità riscaldamento - Uscita acqua

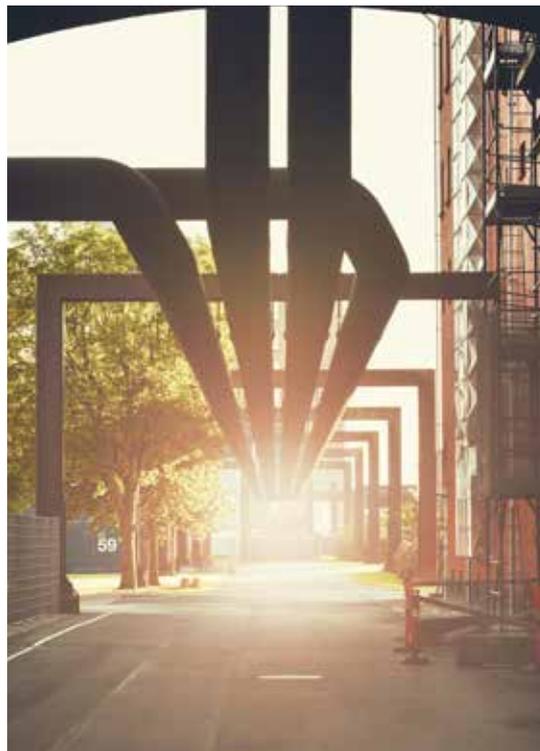
Modalità riscaldamento - Ingresso acqua

$\Delta T \text{ min} = 20K$



District Heating

Enex Technologies fornisce una vasta gamma di pompe di calore industriali che utilizzano refrigeranti naturali tra cui CO₂ e ammoniaca, adatte per il ter-riscaldamento, i processi industriali e per aumentare il calore di scarto di bassa qualità ad alta temperatura, in applicazioni come il preriscaldamento della generazione di vapore, l'iniezione nelle reti distrettuali e la produzione di acqua calda sanitaria.



Soluzioni refrigeranti naturali per decarbonizzare le reti di teleriscaldamento e recuperare il calore di scarto industriale.





YUKON D

Pompa di calore aria-acqua alternativa con evaporatore remoto

Potenza termica da 36 kW a 560 kW



Gas cooler remoto



Raffreddato ad acqua (opzione)



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/ all'esterno



Tecnologia inverter



Connettività



Refrigerante naturale



Alta temperatura dell'acqua calda

La pompa di calore alternativa aria-acqua YUKON® D con evaporatore remoto di ENEX utilizza refrigerante R744 altamente sostenibile. Si basa su un ciclo di CO₂ transcritico ed è la scelta ideale quando l'acqua deve essere riscaldata ad alte temperature (fino a 80°C) con un grande ΔT , come nelle applicazioni di teleriscaldamento, e quando si preferisce un refrigerante non tossico/non infiammabile.

CARATTERISTICHE

- Telaio in acciaio saldato
- Compressori alternativi
- Tubazioni in acciaio inox
- Software di controllo proprietario
- Valvole meccaniche di backup
- Convertitore di frequenza sul primo compressore
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- Contatore di energia
- Monitoraggio remoto
- ΔT fino a 70K in modalità riscaldamento
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar

OPZIONI

- Fino a 2 scambiatori di recupero calore per ΔT basso, medio o alto
- Rivestimento per uso esterno e riduzione del rumore
- Evaporatore remoto (standard e a bassa rumorosità)

APPLICAZIONI



Industria

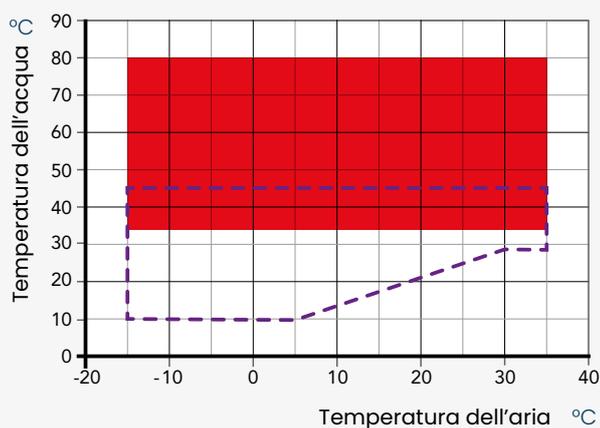


Teleriscaldamento



Ospitalità

Intervallo di funzionamento



- Modalità riscaldamento - Uscita acqua
- Modalità riscaldamento - Ingresso acqua



YUKON W

Pompa di calore alternata acqua/acqua

Potenza termica da 36 kW a 3000 kW



Evaporatore allagato



Raffreddato ad acqua (opzione)



Compressori alternativi semiermetici



Scambiatori a piastre



Bassa rumorosità



Installazione all'interno/all'esterno



Tecnologia inverter



Connettività



Refrigerante naturale



Alta temperatura dell'acqua calda

La pompa di calore alternata acqua/acqua Yukon W si basa su un ciclo di CO₂ transcritico. È la scelta ideale per i sistemi di teleriscaldamento industriali e di grandi dimensioni che utilizzano l'acqua come sorgente, quando l'acqua deve essere riscaldata ad alte temperature (fino a 80 °C) e la temperatura di ritorno del lato caldo è inferiore a 35 °C.

CARATTERISTICHE

- Telaio in acciaio saldato
- Compressori alternativi
- Tubazioni in acciaio inox
- Software di controllo proprietario
- Valvole meccaniche di backup
- Convertitore di frequenza sul primo compressore
- Canalizzazione delle valvole di sicurezza
- Connettività tramite Modbus TCP/IP
- Contatore di energia
- Monitoraggio remoto
- ΔT fino a 70K
- Ricevitore di liquido con PS 80 bar
- Pressione nominale lato HP PS=130 bar

OPZIONI

- Rivestimento per uso esterno e riduzione del rumore

APPLICAZIONI



Industria

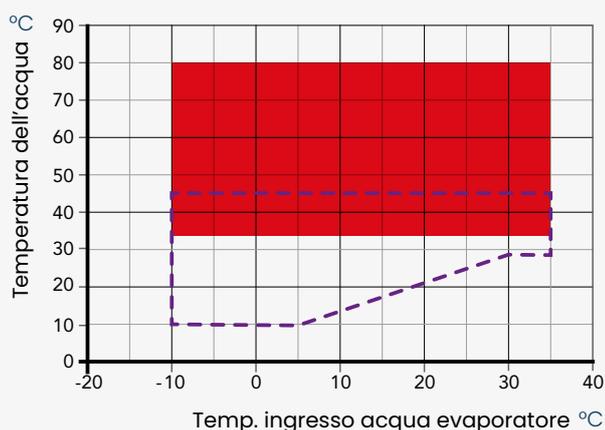


Teleriscaldamento



Ospitalità

Intervallo di funzionamento



- Modalità riscaldamento - Uscita acqua
- Modalità riscaldamento - Ingresso acqua

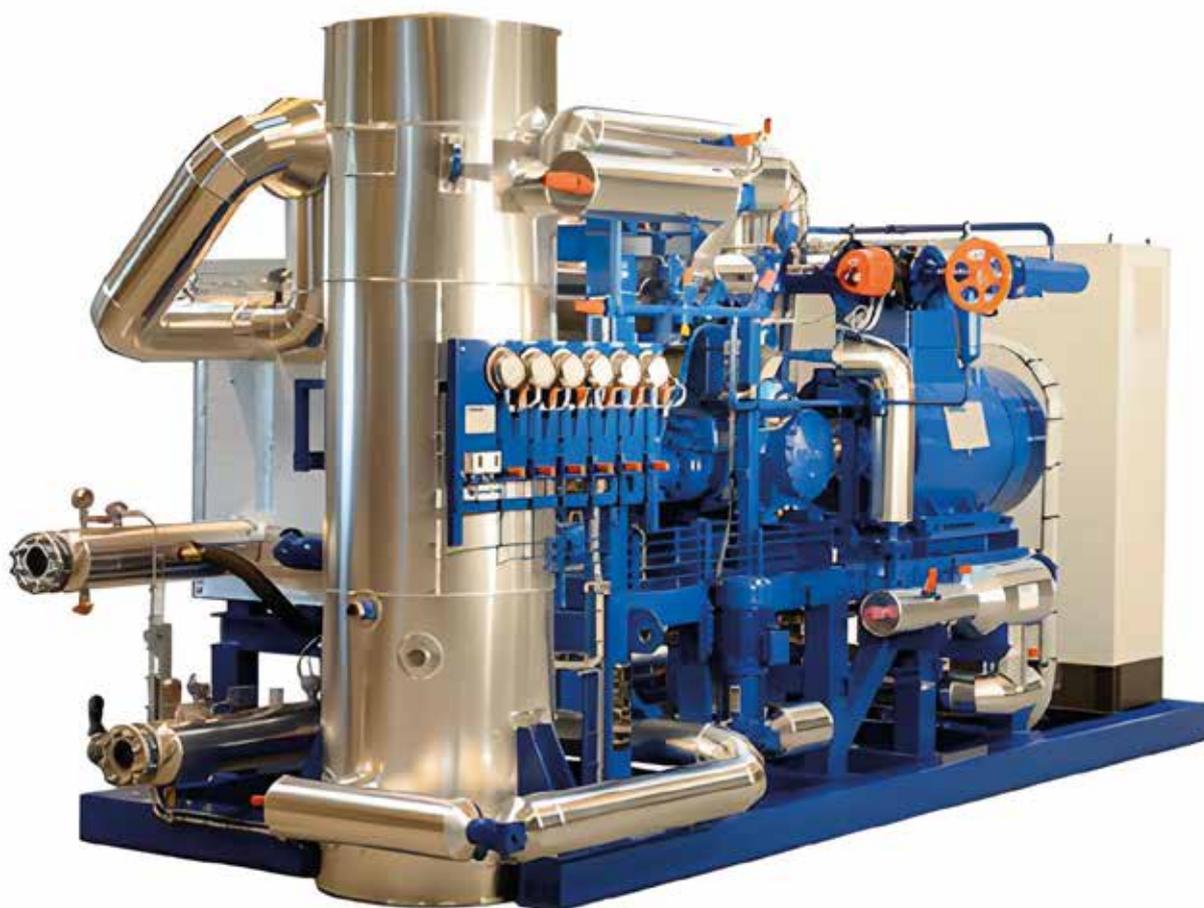
Temp. uscita acqua evaporatore: +15°C to -15°C



Recupero calore industriale NH₃

WH: Pompa di calore personalizzata per uso interno

Potenza frigorifera adeguata alle esigenze



Installazione
all'interno



Compressori
a vite



Refrigerante
naturale

La pompa di calore personalizzata WH di ENEX INDUSTRIAL per uso interno con fonte d'aria tramite evaporatore remoto o fonte di acqua / glicole utilizza refrigerante R717 altamente sostenibile. È la scelta ideale in applicazioni di teleriscaldamento molto grandi e per aumentare il calore di scarto di bassa qualità ad alta temperatura. Unità di refrigerazione booster che utilizza la condensazione dello stadio basso come evaporatore per lo stadio alto, producendo acqua ad alta temperatura con un'efficienza eccezionale, ed è applicabile in grandi sistemi di refrigerazione industriale dove è richiesta anche acqua molto calda.

CARATTERISTICHE

- Da 1 a 4 compressori in parallelo
- Ampia gamma di temperatura di evaporazione e condensazione
- Vassoio raccogliocce in acciaio verniciato
- Tubazioni inox 304L per circuito acqua/glicole

OPZIONI

- Compressore multi marca: Mycom, Bitzer, Srmtec, Gea, Howden, Vilter
- Motore ad alta efficienza
- **Opzioni evaporatores:**
 - Evaporatore aria remoto
 - Acqua / glicole
- Unità di refrigerazione booster
- Isolamento di parti fredde mediante iniezione di schiuma poliuretanicca sotto rivestimento in alluminio
- Armadio elettrico con PLC industriale

APPLICAZIONI



Industria



Teleriscaldamento



Trasformazione alimentare

Natural refrigerant catalog | Rev.5 Version September 2024 | ITA

Copyright © Enex Technologies

All rights reserved in all Countries.

The technical data and information expressed in this publication are owned by Enex Technologies and have general information. With a view to continuous improvement, Enex Technologies has the right to make at any time, without any obligation or commitment, all the modifications deemed necessary for the improvement of the product, for this reason even substantial changes can be made to the documentation without notice. The example images of the products and components inside the units are illustrative and therefore any brands of the components functional to the construction of the units may differ from any brands represented in this document. This catalog has been prepared with the utmost care and attention to the contents displayed, nevertheless Enex Technologies cannot assume any responsibility deriving from the use, direct or indirect, of the information contained therein.



 **enex technologies**
cooling and heating naturally

www.enextechnologies.com • info@enextechnologies.com