

## Enex Technologies présente le système indirect R290

Le choix durable, efficace et innovant pour la réfrigération avec des réfrigérants naturels, idéal pour le stockage des aliments et les installations de transformation des aliments jusqu'à 1 MW.

**Trévis, le 25 juin 2025** – Enex Technologies a le plaisir de présenter son système indirect R290, une solution tout-en-un conçue pour répondre aux besoins de réfrigération de manière durable, sûre et fiable.

Le système indirect R290 utilise uniquement des réfrigérants naturels, le R290 (GWP = 0,02) et, en cas de besoins à basse température, le CO<sub>2</sub> (GWP = 1), qui sont conformes à la réglementation sur les gaz fluorés et sont exempts de PFAS. Cette technologie innovante offre de nombreux avantages, notamment :

- **Durabilité et sécurité** : La conception modulaire avec une petite charge de R290 par circuit assure une sécurité et une fiabilité maximales.
- **Facilité d'installation et d'entretien** : Le système hydronique et le CO<sub>2</sub> sous-critique rendent l'installation et la maintenance simples et rapides.
- **Flexibilité et adaptabilité** : Le système est idéal pour les nouvelles installations et pour remplacer les refroidisseurs HFC/HFO existants, avec des températures de saumure allant jusqu'à -15 °C et des températures ambiantes allant jusqu'à 48 °C.
- **Polyvalence**. Le système indirect fournit de l'eau chaude pour tous les besoins (dégivrage, chauffage, séchage, sanitaire, etc.), atteignant des températures allant jusqu'à 77°C à coût zéro.

*"Avec notre système à 4 tubes et notre production d'eau chaude à haute température au-dessus de 70 °C, nous offrons des avantages réels et tangibles que nos concurrents ne peuvent tout simplement pas égaler", a déclaré Massimiliano Sfragara, directeur de la gestion des produits chez Enex Technologies. "Ces caractéristiques permettent un contrôle précis de l'humidité et un chauffage et un refroidissement simultanés, ce qui est essentiel pour les chambres froides à évaporateurs multiples, tout en éliminant le besoin de chaudières traditionnelles. Dans les secteurs industriels tels que la transformation de la viande et des produits laitiers, les économies d'exploitation et les gains d'efficacité énergétique de notre solution changent vraiment la donne. C'est là qu'Enex Technologies établit une nouvelle référence en matière de réfrigération industrielle."*

Particulièrement adapté aux applications de stockage et de transformation des aliments jusqu'à 1 MW, le système indirect R290 peut être installé entièrement à l'extérieur, sans avoir besoin d'une salle des machines, même dans des environnements sensibles au bruit.

Selon le rapport " [\*End-of-life treatment of Hydrofluoroolefines \(HFOs\)\*](#) ", publié en 2024 par le Nordic Council of Ministers, qui regroupe les pays d'Europe du Nord les plus sensibles aux défis de la double transition, l'utilisation de réfrigérants naturels dans les installations de transformation des aliments peut réduire la consommation d'énergie jusqu'à 30 % par rapport aux systèmes HFC traditionnels.

De plus, le remplacement des systèmes HFC/HFO par des technologies de réfrigération naturelle peut réduire les émissions directes de gaz à effet de serre jusqu'à 50 %. Cela s'aligne sur l'objectif plus large du Nordic Council of Ministers de faire de la région la plus durable et la plus intégrée au monde d'ici 2030.

Enex Technologies est déjà à l'avant-garde de ce changement en proposant des conseils de haut niveau, une large gamme de produits HVACR innovants, une assistance technique et un service client complet dans toute l'Europe, y compris l'assistance technique sur site ou à distance, la gestion de la maintenance régulière et préventive, la formation technique pour les clients et les installateurs, la surveillance à distance et la gestion des pièces de rechange.

Un autre point fort provient de la vaste gamme de composants fabriqués directement par Enex Technologies, tels que les refroidisseurs d'air avec une large gamme d'évaporateurs et les refroidisseurs de saumure comprenant des unités spéciales pour les congélateurs IQF et à spirale.

**Information** : Pour plus de détails sur le système indirect R290 d'Enex Technologies, consultez la vidéo infographie dédiée : <https://youtu.be/RiBKDqK6dRo>.

Si vous souhaitez en savoir plus sur les solutions tout-en-un d'Enex Technologies, visitez : <https://www.enextechnologies.com/products-list/>

**À propos d'Enex Technologies** : Enex Technologies est l'entreprise Climate Tech née de la vision ambitieuse de vétérans de l'industrie HVACR et pionniers des systèmes de réfrigération naturelle, dans le but de transformer l'industrie avec des solutions innovantes pour la transition énergétique. Son parcours a commencé dans les années 1930 en produisant des systèmes de réfrigération à l'ammoniac naturel, auxquels le CO<sub>2</sub>, le propane et l'eau ont ensuite été ajoutés en tant que réfrigérants naturels à faible potentiel de réchauffement climatique.

Enex Technologies fournit des installateurs d'équipements CVCR et des clients finaux tels que des immeubles de bureaux, des hôtels, des hôpitaux, des supermarchés, des centres de données, des centres de distribution, des entrepôts frigorifiques, des chambres froides et d'autres applications industrielles. Aujourd'hui, Enex Technologies emploie plus de 1 000 personnes sur 12 sites de production répartis dans 4 pays (Italie, France, Espagne et Slovaquie).

En tant que participant au Pacte mondial des Nations Unies, Enex Technologies s'engage à aligner ses stratégies et ses opérations sur les principes universels en matière de droits de l'homme, de travail, d'environnement et de lutte contre la corruption, et à prendre des mesures qui font progresser les objectifs sociétaux.

**Personnes-ressources pour les médias** : [press@enextechnologies.com](mailto:press@enextechnologies.com)