

Enex Technologies stellt das indirekte System R290 vor

Die nachhaltige, effiziente und innovative Wahl für die Kühlung mit natürlichen Kältemitteln, ideal für die Lagerung von Lebensmitteln und Lebensmittelverarbeitungsanlagen bis zu 1 MW.

Treviso, 25 Juni 2025 – Enex Technologies freut sich, sein indirektes System R290 vorzustellen, eine All-in-One-Lösung, die entwickelt wurde, um die Anforderungen an die Kältetechnik auf nachhaltige, sichere und zuverlässige Weise zu erfüllen.

Das indirekte System R290 verwendet ausschließlich natürliche Kältemittel, R290 (GWP=0,02) und bei niedrigen Temperaturanforderungen CO₂ (GWP=1), die den F-Gas-Vorschriften entsprechen und frei von PFAS sind. Diese innovative Technologie bietet zahlreiche Vorteile, darunter:

- **Nachhaltigkeit und Sicherheit:** Der modulare Aufbau mit einer geringen Gebühr von R290 pro Schaltung sorgt für maximale Sicherheit und Zuverlässigkeit.
- **Einfache Installation und Wartung:** Das hydronische System und das unterkritische CO₂ machen Installation und Wartung einfach und schnell.
- **Flexibilität und Anpassungsfähigkeit:** Das System ist ideal für Neuinstallationen und den Ersatz bestehender HFC/HFO-Kältemaschinen mit Soletemperaturen bis zu -15 °C und Umgebungstemperaturen bis zu 48 °C.
- **Vielseitigkeit.** Das indirekte System liefert heißes Wasser für alle Bedürfnisse (Abtauen, Heizen, Trocknen, Sanitär usw.) und erreicht Temperaturen von bis zu 77 °C zum Nulltarif.

*"Mit unserem 4-Rohr-System und der Hochtemperatur-Heißwassererzeugung über 70 °C bieten wir echte, greifbare Vorteile, mit denen die Konkurrenz einfach nicht mithalten kann", sagt **Massimiliano Sfragara**, Product Management Director bei Enex Technologies. "Diese Funktionen ermöglichen eine präzise Feuchtigkeitsregelung und gleichzeitiges Heizen und Kühlen, was für Kühlräume mit mehreren Verdampfern von entscheidender Bedeutung ist, während gleichzeitig herkömmliche Heizkessel überflüssig werden. In Industriesektoren wie der Fleisch- und Milchverarbeitung sind die betrieblichen Einsparungen und die Steigerung der Energieeffizienz durch unsere Lösung wirklich bahnbrechend. Hier setzt Enex Technologies einen neuen Maßstab für die industrielle Kältetechnik."*

Das indirekte System R290 eignet sich besonders für Anwendungen in der Lagerung und Verarbeitung von Lebensmitteln bis zu 1 MW und kann vollständig im Freien installiert werden, ohne dass ein Maschinenraum erforderlich ist, selbst in lärmempfindlichen Umgebungen.

Laut dem Bericht "[End-of-life treatment of Hydrofluoroolefins \(HFOs\)](#)", der 2024 vom Nordischen Ministerrat veröffentlicht wurde, die die nordeuropäischen Länder

zusammenbringt, die am sensibelsten für die Herausforderungen des doppelten Wandels sind, kann der Einsatz natürlicher Kältemittel in lebensmittelverarbeitenden Betrieben den Energieverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen HFKW-Systemen um bis zu 30 % senken.

Darüber hinaus kann der Ersatz von HFC/HFO-Systemen durch natürliche Kältemitteltechnologien die direkten Treibhausgasemissionen um bis zu 50 % senken. Dies steht im Einklang mit dem übergeordneten Ziel des Nordischen Rates, die Region bis 2030 zur nachhaltigsten und integriertesten der Welt zu machen.

Enex Technologies ist bereits führend in diesem Wandel, indem es erstklassige Beratung, eine breite Palette innovativer HVACR-Produkte, technischen Support und umfassenden Kundendienst in ganz Europa anbietet, einschließlich technischer Unterstützung vor Ort oder aus der Ferne, Verwaltung von routinemäßiger und vorbeugender Wartung, technischer Schulungen für Kunden und Installateure, Fernüberwachung und Ersatzteilmanagement.

Eine weitere Stärke ergibt sich aus dem umfangreichen Portfolio an Komponenten, die direkt von Enex Technologies hergestellt werden, wie z. B. die Luftkühler mit einer breiten Palette von Verdampfern und Solekühler einschließlich Spezialeinheiten für IQF und Spiralfroster.

Information: Weitere Informationen zum indirekten R290-System von Enex Technologies finden Sie in der Infografik: <https://youtu.be/RiBKDqK6dRo>. Wenn Sie mehr über die All-in-One-Lösungen von Enex Technologies erfahren möchten, besuchen Sie: <https://www.enextechnologies.com/products-list/>

Über Enex Technologies: Enex Technologies ist das Climate Tech-Unternehmen, das aus der ehrgeizigen Vision von Veteranen der HLK-Branche und Pionieren für natürliche Kühlsysteme hervorgegangen ist, mit dem Ziel, die Branche mit innovativen Lösungen für die Energiewende zu verändern. Seine Reise begann in den 1930er Jahren mit der Herstellung natürlicher Ammoniak-Kühlsysteme, denen anschließend CO₂, Propan und Wasser als natürliche Kältemittel mit geringem Treibhauspotenzial zugesetzt wurden.

Enex Technologies beliefert Installateure von HLK-Geräten und Endkunden wie Bürogebäude, Hotels, Krankenhäuser, Supermärkte, Rechenzentren, Distributionszentren, Kühlhäuser, Kühlräume und andere industrielle Anwendungen. Heute beschäftigt Enex Technologies über 1.000 Mitarbeiter an 12 Produktionsstandorten, die über 4 Länder (Italien, Frankreich, Spanien und die Slowakei) verteilt sind.

Als Teilnehmer des Global Compact der Vereinten Nationen verpflichtet sich Enex Technologies, Strategien und Abläufe an universellen Prinzipien in Bezug auf Menschenrechte, Arbeit, Umwelt und Korruptionsbekämpfung auszurichten und Maßnahmen zu ergreifen, die gesellschaftliche Ziele fördern.

Medienkontakte: press@enextechnologies.com