

Enex Technologies presenta il sistema indiretto R290

La scelta sostenibile, efficiente e innovativa per la refrigerazione con refrigeranti naturali, ideale per impianti di conservazione e lavorazione degli alimenti fino a 1 MW.

Treviso, 25 giugno 2025 – Enex Technologies è lieta di presentare il suo sistema indiretto R290, una soluzione all-in-one progettata per soddisfare le esigenze di refrigerazione in modo sostenibile, sicuro e affidabile.

Il sistema indiretto R290 utilizza solo refrigeranti naturali, R290 (GWP=0,02) e, in caso di esigenze di bassa temperatura, CO₂ (GWP=1), conformi alle normative sui gas fluorurati e privi di PFAS. Questa tecnologia innovativa offre numerosi vantaggi, tra cui:

- **Sostenibilità e sicurezza:** il design modulare con una piccola carica di R290 per circuito garantisce la massima sicurezza e affidabilità.
- **Facilità di installazione e manutenzione:** il sistema idronico e la CO₂ subcritica rendono l'installazione e la manutenzione semplici e veloci.
- **Flessibilità e adattabilità:** il sistema è ideale per le nuove installazioni e per la sostituzione dei refrigeratori HFC/HFO esistenti, con temperature dell'acqua glicolata fino a -15°C e temperature ambiente fino a 48°C.
- **Versatilità.** Il sistema indiretto eroga acqua calda per tutte le esigenze (sbrinamento, riscaldamento, asciugatura, sanitari, ecc.), raggiungendo temperature fino a 77°C a costo zero.

*"Con il nostro sistema a 4 tubi e la produzione di acqua calda ad alta temperatura superiore a 70°C, stiamo offrendo vantaggi reali e tangibili che la concorrenza non è in grado di eguagliare", ha affermato **Massimiliano Sfragara**, Product Management Director di Enex Technologies. "Queste caratteristiche consentono un controllo preciso dell'umidità e il riscaldamento e il raffreddamento simultanei, fondamentali per le celle frigorifere a più evaporatori, eliminando anche la necessità di caldaie tradizionali. In settori industriali come la lavorazione della carne e dei prodotti lattiero-caseari, i risparmi operativi e i guadagni in termini di efficienza energetica della nostra soluzione sono davvero rivoluzionari. È qui che Enex Technologies stabilisce un nuovo punto di riferimento per la refrigerazione industriale".*

Particolarmente adatto per applicazioni di conservazione e lavorazione degli alimenti fino a 1 MW, il sistema indiretto R290 può essere installato interamente all'esterno, senza la necessità di una sala macchine, anche in ambienti sensibili al rumore.

Secondo il rapporto "[End-of-life treatment of Hydrofluoroolefins \(HFOs\)](#)", pubblicato nel 2024 dal Nordic Council of Ministers - che raggruppa i paesi del nord Europa più sensibili alle sfide

della doppia transizione - l'uso di refrigeranti naturali negli impianti di lavorazione degli alimenti può ridurre il consumo di energia fino al 30% rispetto ai tradizionali sistemi HFC.

Inoltre, la sostituzione dei sistemi HFC/HFO con tecnologie di refrigeranti naturali può ridurre le emissioni dirette di gas serra fino al 50%. Ciò è in linea con l'obiettivo più ampio del Nordic Council of Ministers di rendere la regione la più sostenibile e integrata del mondo entro il 2030.

Enex Technologies sta già guidando questo cambiamento offrendo consulenza di alto livello, un'ampia gamma di prodotti HVACR innovativi, un supporto tecnico e un servizio clienti completo in tutta Europa, tra cui assistenza tecnica in loco o remota, gestione della manutenzione ordinaria e preventiva, formazione tecnica per clienti e installatori, monitoraggio remoto e gestione dei ricambi.

Un altro punto di forza deriva dall'ampio portafoglio di componenti realizzati direttamente da Enex Technologies, come gli aircooler con un'ampia gamma di evaporatori, e i brine cooler comprensivi di unità speciali per IQF e congelatori a spirale.

Informazioni: Per maggiori dettagli sul sistema indiretto R290 di Enex Technologies, guarda il video infografico dedicato: <https://youtu.be/RiBKDqK6dRo>.

Se vuoi saperne di più sulle soluzioni All-In-One di Enex Technologies, visita: <https://www.enextechnologies.com/products-list/>

Informazioni su Enex Technologies: Enex Technologies è l'azienda Climate Tech nata dall'ambiziosa visione di veterani del settore HVACR e pionieri nei sistemi di refrigerazione naturale, con l'obiettivo di trasformare il settore con soluzioni innovative per la transizione energetica. Il suo percorso è iniziato negli anni '30 producendo sistemi di refrigerazione ad ammoniaca naturale, a cui sono stati successivamente aggiunti CO₂, propano e acqua come refrigeranti naturali a basso potenziale di riscaldamento globale.

Enex Technologies fornisce installatori di apparecchiature HVACR e clienti finali come edifici per uffici, hotel, ospedali, supermercati, data center, centri di distribuzione, magazzini frigoriferi, celle frigorifere e altre applicazioni industriali. Oggi, Enex Technologies impiega oltre 1.000 persone in 12 siti produttivi distribuiti in 4 paesi (Italia, Francia, Spagna e Slovacchia).

In qualità di partecipante al Global Compact delle Nazioni Unite, Enex Technologies si impegna ad allineare le strategie e le operazioni ai principi universali in materia di diritti umani, lavoro, ambiente e lotta alla corruzione e ad intraprendere azioni che promuovano gli obiettivi della società.

Contatti per i media: press@enextechnologies.com

