

Soluzioni con Unità Ventilate

PER IL SETTORE
HVACR

Evaporatori a CO₂

Gli **evaporatori a CO₂** di Enex Technologies soddisfano tutte le esigenze in termini di **pressioni massime raggiungibili** e specifiche relative al design del sistema di CO₂, per quanto riguarda le prestazioni termodinamiche e la conformazione del telaio, pertanto possono essere **perfettamente integrati** nella macchina o nell'impianto del cliente.

Evaporatori a HFC-HFO

Gli **evaporatori** di Enex Technologies sono compatibili con tutti i requisiti di progettazione degli attuali **refrigeranti a basso GWP** disponibili. Sono realizzati secondo le specifiche del cliente in termini di prestazioni termodinamiche, strutturali e di conformazione del telaio, pertanto possono essere **perfettamente integrati** nella macchina o nell'impianto del cliente.

Raffreddatori con glicole

I **raffreddatori con glicole** di Enex Technologies sono installati all'interno di celle frigorifere, sale di **processo** e armadi refrigerati. Le molteplici configurazioni consentono di adattarsi a diverse applicazioni, spazi disponibili e layout. L'utilizzo di una miscela di **acqua e glicole** come fluido vettore rappresenta un'ottima alternativa ai più tradizionali sistemi con ciclo di refrigerazione e, seguendo la logica di progettazione di un tradizionale scambiatore a batteria di raffreddamento, è possibile ottenere temperature e capacità di raffreddamento adatte al settore della refrigerazione.

Evaporatori a NH₃

Gli **evaporatori a NH₃** di Enex Technologies sono realizzati con **tubi in acciaio inox e alette in alluminio** (come dotazione standard). La maggior parte delle gamme di evaporatori viene fornita pressurizzata e con valvole Schrader. Possono essere personalizzati con una vaschetta di sbrinamento a gas caldo (con valvola di non ritorno installata), sbrinamento ad acqua, sbrinamento elettrico a batteria e/o vaschetta, sbrinamento misto, anelli riscaldanti sui ventilatori, motori speciali, motori a ventola per ESP superiori a 200 Pa, passi di flap misti, lamiere protette con resina epossidica e carcassa in acciaio inox.

Gas coolers a CO₂

I **gas cooler a CO₂** di Enex Technologies offrono un'elevata efficienza, un basso consumo energetico e bassi livelli sonori, e sono dunque **soluzioni di raffreddamento affidabili ed ecologicamente sostenibili** per applicazioni **industriali e commerciali**. Pronti per l'uso in installazioni transcritiche, con oltre 500 modelli disponibili con capacità di raffreddamento **comprese tra 15 e 900 KW**, i nostri raffreddatori a gas CO₂ possono essere integrati in modo ottimale in tutti i sistemi di refrigerazione a CO₂ di nuova generazione, installati anche in condizioni di temperatura ambiente elevata.

Condensatori HFC-HFO

I **condensatori** di Enex Technologies sono compatibili con tutti i requisiti di progettazione degli attuali **refrigeranti HFC e HFO a basso GWP** disponibili. Sono realizzati secondo le specifiche del cliente in termini di prestazioni termodinamiche, strutturali e di conformazione del telaio, pertanto possono essere **perfettamente integrati** nella macchina o nell'impianto del cliente.

Dry Coolers

I **dry coolers** di Enex Technologies sono progettati per l'**uso con glicole, acqua e altri refrigeranti** e possono essere utilizzati anche in combinazione con i refrigeratori. I raffreddatori a secco sostituiscono le torri di raffreddamento, in quanto richiedono una manutenzione minima ed eliminano il rischio di contaminazione batterica dell'aria o dell'acqua causata dalla legionella all'interno degli impianti di condizionamento. La nostra ampia gamma di condensatori e raffreddatori a secco comprende **450 modelli**, con capacità di raffreddamento **da 10 kW a 1500 kW**.

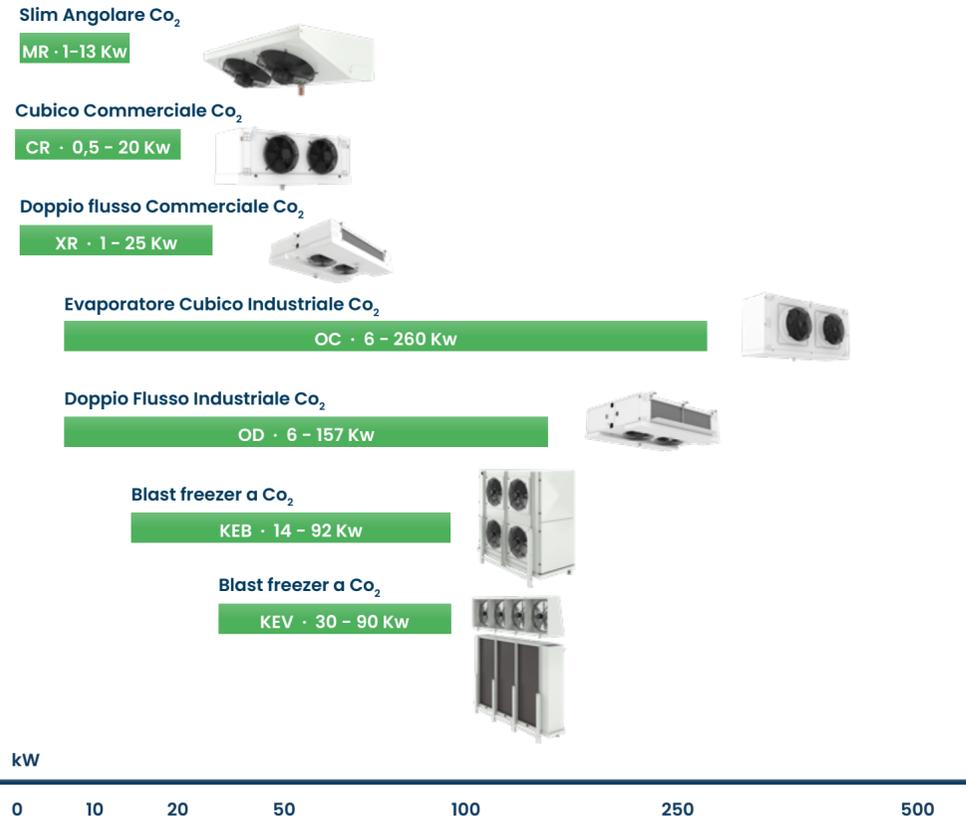
Condensatori a NH₃

Gli innovativi **condensatori NH₃** di Enex Technologies sono realizzati con tubi in **acciaio inossidabile e alette in alluminio** (come dotazione standard) e presentano un design modulare che può ospitare da 2 a 24 ventole assiali. I nostri robusti **condensatori a V NH₃** e i **condensatori flat** sono realizzati in metallo zincato di grosso spessore, mentre i nostri **condensatori di evaporazione NCX** offrono costantemente un'elevata efficienza energetica, superando gli standard ErP 2023.

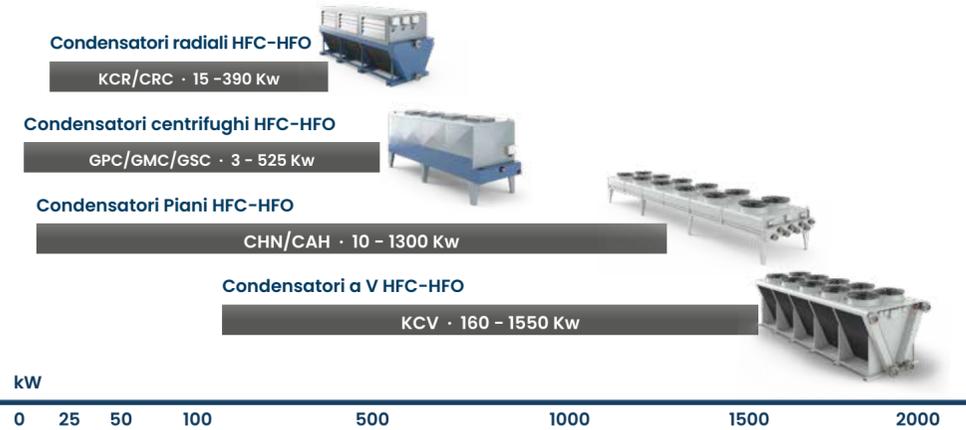
Gas coolers a CO₂



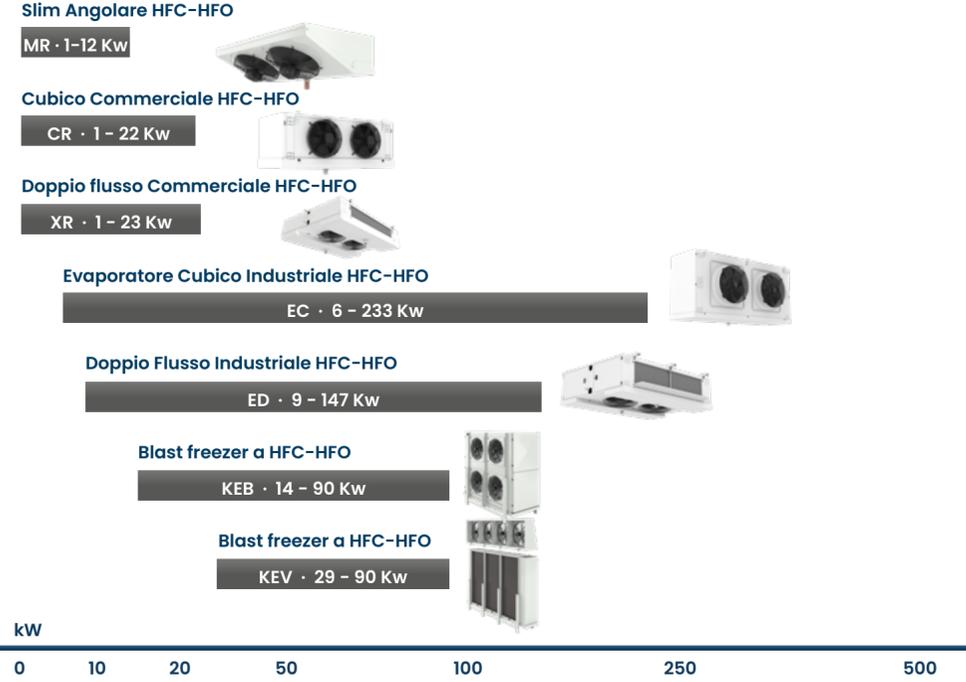
Evaporatori a CO₂



Condensatori a HFC-HFO



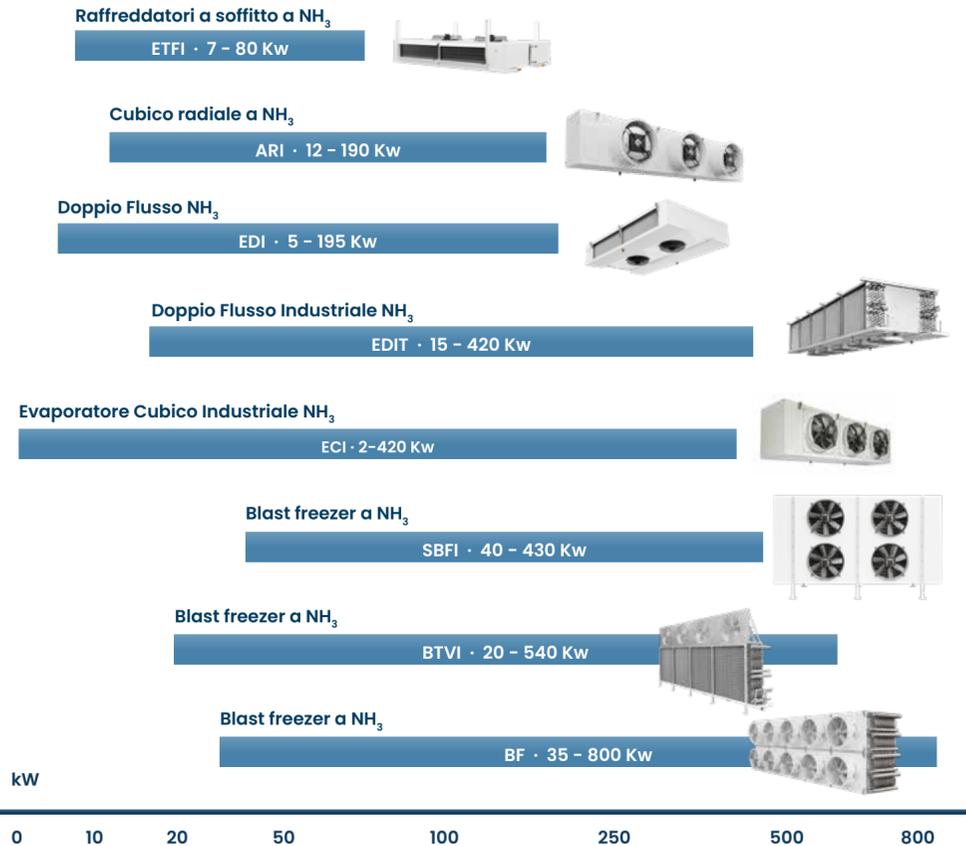
Evaporatori a HFC-HFO



Condensatori a NH₃



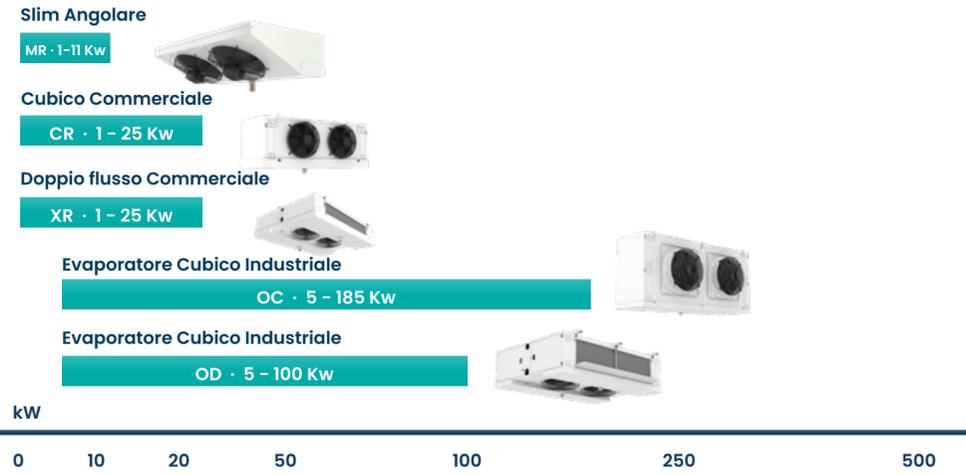
Evaporatori a NH₃



Dry Coolers



Raffreddatori con glicole



Scambiatori di calore ad alette e tubi / a fascio tubiero

Gli scambiatori di calore di Enex Technologies sono realizzati in base alle specifiche richieste del cliente, sia in termini di prestazioni termodinamiche che di conformazione del telaio, e possono essere **perfettamente integrati nella macchina o nell'impianto del cliente.**

I nostri **scambiatori di calore a fascio tubiero** con recupero del calore sono utilizzati per tutte le applicazioni in cui è necessario recuperare il calore da un fluido primario a uno secondario. Questi includono i refrigeratori per cogenerazione, i refrigeratori a biogas, gli essiccatori d'aria, i radiatori olio e i condensatori di vapore.



info@enextechnologies.com
enextechnologies.com