



enex technologies

cooling and heating naturally

Über uns

Enex Technologies wurden von Vorreitern und Veteranen auf dem Gebiet der natürlichen Kühlsysteme gegründet, die die HLK-Branche dank umweltschonender und hocheffizienter „Climate tech solutions“ zur Verringerung der Klimaerwärmung und ihrer Auswirkungen auf den Klimawandel verändert haben und für den Erfolg unserer Kunden sorgten.

Wir begannen in den 1930er Jahren mit der Herstellung von natürlichen Kälteanlagen mit Ammoniak und erweiterte die Produktpalette später um CO₂, Wasser und Propan als natürliche Kältemittel mit geringem Treibhauspotenzial.

Enex Technologies bietet Installateuren von HLK-Anlagen und Endkunden wie Bürogebäuden, Hotels, Krankenhäusern, Supermärkten, SB-Warenhäusern, Gemischtwarenläden, Vertriebszentren, Kühllagern, Kühlräumen, Telekommunikations- und EDV-Räumen, Prozesskühlung, zivilen, militärischen und anderen industriellen Anwendungen einen unvergleichlichen Kundendienst, Ersatzteile, technischen und Vor-Ort-Service sowie Schulungen an.

**GEWERBLICHE
KÄLTETECHNIK**



**INDUSTRIELLE
KÄLTETECHNIK**



HVAC



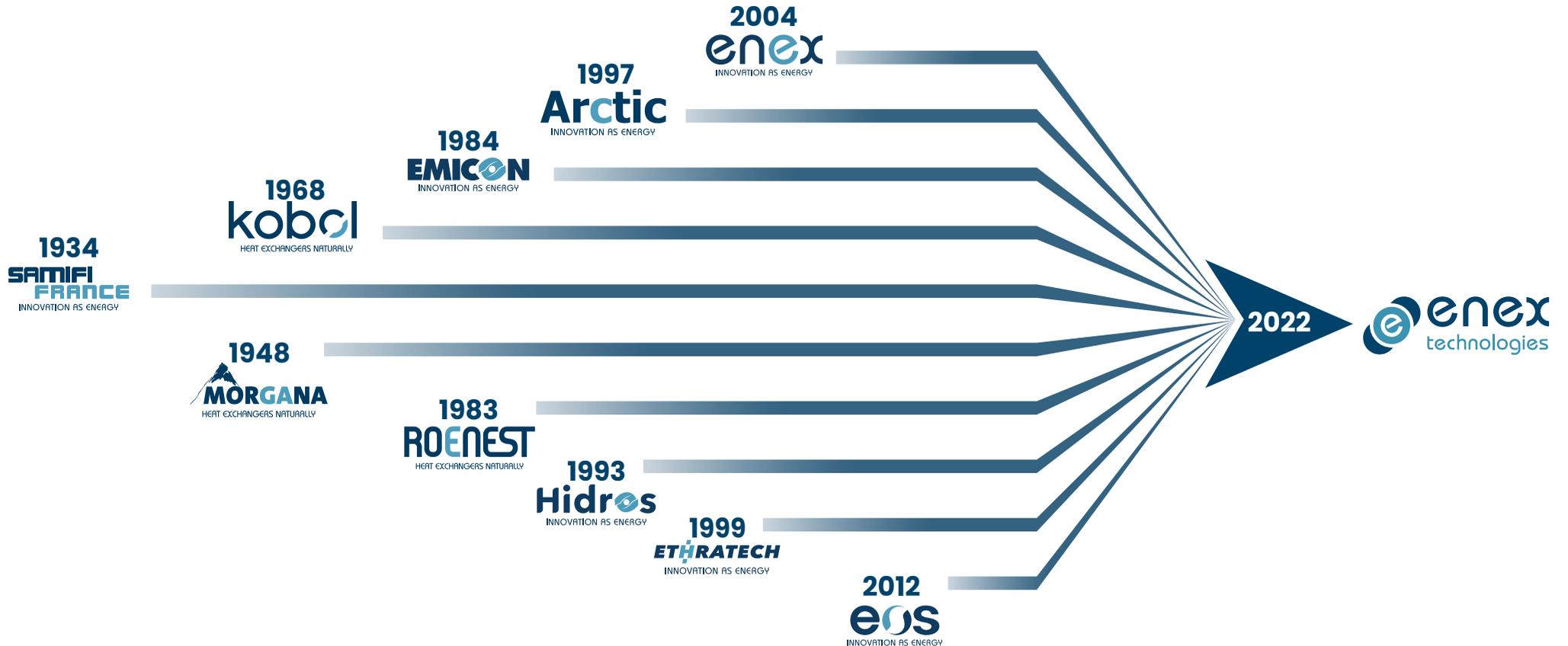
WÄRMETAUSCHER



UNTERNEHMEN

Seit den 1930er Wegbereiter und Innovatoren in der natürlichen HLK

400 Jahre gemeinsame Geschichte



Unsere Reichweite weltweit wird durch solide Zahlen untermauert.

200M€
Revenues

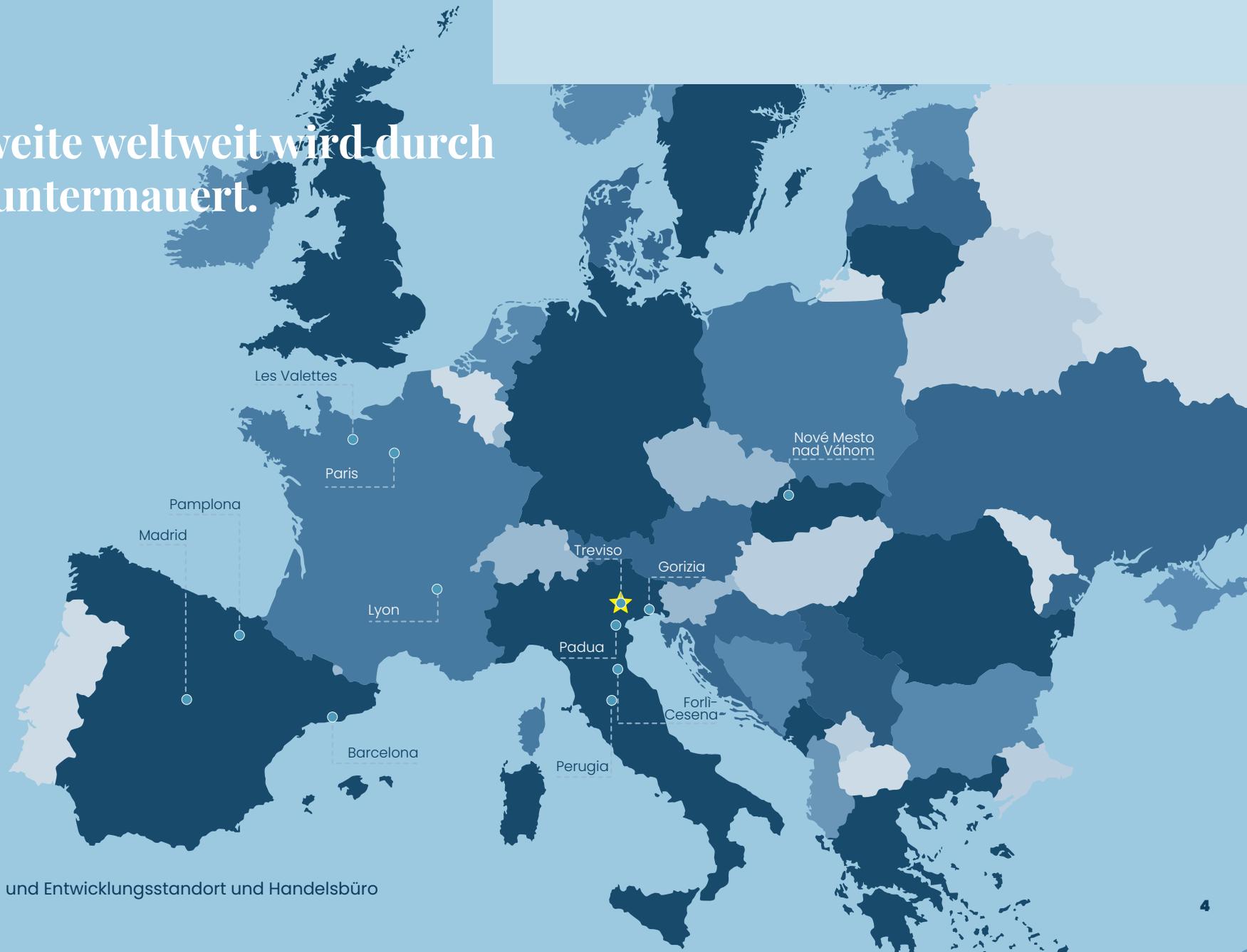
1000+
Employees

12
Factories

125
Countries

★ Hauptsitz

○ Produktionswerk, Forschungs- und Entwicklungsstandort und Handelsbüro



Mit unseren führenden Technologien für natürliche Kältemittel, Energieeffizienz und die Energiewende verändern wir die HLK-Branche

Natürlichen Kältemittel

Enex Technologies widmet sich der Entwicklung und Verbesserung innovativer und effizienter Technologien mit geringem Treibhauseffekt in HLK, gewerblichen und industriellen Kältesystemen, die den Energieverbrauch und die Umweltbelastung reduzieren.

AMMONIAK (R717)

Ammoniak ist das am häufigsten verwendete natürliche Kältemittel für industrielle Großanwendungen. Mit einem Treibhauspotenzial von 0 ist Ammoniak ein kostengünstiges, effizientes und nachhaltiges alternatives Kältemittel.

CO₂ (R744)

CO₂ ist ein natürliches, nicht ozonschädigendes Kältemittel, das die heutigen Anforderungen im Zusammenhang mit dem Treibhauspotenzial der gängigen F-Gase erfüllt. Mit einem Treibhauspotenzial von 1 wird CO₂ vielfach und erfolgreich in gewerblichen und industriellen Kälteanlagen eingesetzt.

PROPAN (R290)

Aufgrund seiner herausragenden thermodynamischen Eigenschaften und eines Treibhauspotenzials von 0,02 ist Propan ein energieeffizientes, zuverlässiges, vielseitiges und kostengünstiges natürliches Kältemittel.

WASSER (R718)

Mit einem Treibhauspotenzial von 0 und einer relativ stabilen Kühlleistung gegenüber anderen Kältemitteln ist Wasser das ideale natürliche Kältemittel für Wärmetauscheranwendungen.



Heiztechnik



Belüftung



Klimatechnik



Kältetechnik



Entfeuchtungstechnik

GEWERBLICHE KÄLTETECHNIK

ENEX



KOBOL REFRIGERATION



INDUSTRIELLE KÄLTETECHNIK

ENEX INDUSTRIAL



HVAC

EMICON



ETHRATECH



WÄRMETAUSCHER

KOBOL



MORGANA



ROEN EST

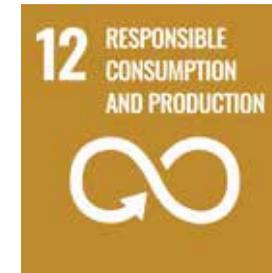


Ammoniak CO₂ Propan Wasser Niedriger GWP



Energieeffizienz

Der erste Aspekt zur Verringerung des ökologischen Fußabdrucks ist der Energieverbrauch. Unsere Geräte verbrauchen weniger Energie und verringern die Abhängigkeit von der Energieinfrastruktur. Enex entwickelte innovative Lösungen, darunter Ejektoren zur Überspeisung von Verdampfern und zur Rückgewinnung von Ausdehnungsenergie, Parallelverdichtung, niedriges Delta T in Verdampfern dank Überspeisung und vollständige Wärmerückgewinnung in kombinierten Heiz- und Kühlsystemen zur Steigerung der Effizienz.



*Enex Technologies supports the United Nations' Sustainable Development Goals, a universal call to action to end poverty, protect the planet and improve the lives and prospects of everyone, everywhere. Specifically, our efforts to protect the planet and promote healthy development directly support Goals 7, 9, 11, 12 and 13.



Energiewende

Für die Energiewende weg von Kohlenwasserstoffen wie Gas, Öl und Kohle hin zu erneuerbaren Energiequellen wie Photovoltaik, Wind- und Wasserkraft muss die Art der Wärme- und Kälteerzeugung verändert werden. Unsere Produktpalette bietet Geräte ohne Umweltbelastung, die für eine CO₂-neutrale Zukunft entwickelt wurden. Die innovativen Lösungen von Enx Technologies sind für die Energiewende gemacht, senken die Gesamtbetriebskosten und geben unseren Kunden ein sicheres Gefühl.



GEWERBLICHE KÄLTETECHNIK

ENEX

Enex ist ein führendes Technologieunternehmen im Bereich der gewerblichen und industriellen Kältetechnik, spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von hocheffizienten Kühlsystemen, Kältemaschinen und Wärmepumpen mit dem natürlichen Kältemittel CO₂.



ELBA CO₂ KÜHLAGGREGAT

KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, vormals Arctic, ist ein führendes Unternehmen für gewerbliche und industrielle Kältetechnik mit niedrigem Treibhauspotenzial verwendet.



MULTI-KOMPRESSOR-RACK FÜR HFC/HFO

INDUSTRIELLE KÄLTETECHNIK

ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, ein Zusammenschluss von EOS und Samifi France, ist führend in der Entwicklung und Herstellung von industriellen Kälteanlagen, und zwar sowohl von kompressorbetriebenen als auch von belüfteten Aggregaten, sowie von industriellen Wärmepumpen, die ausschließlich die natürlichen Kältemittel.



NCX EVAPORATIVE CONDENSER



COMPRESSION UNIT MODEL SC

PRODUCTS

HVAC

EMICON

Emicon ist Anbieter einer breiten Palette von Kühl-, Heiz-, Kälte- und Entfeuchtungsanlagen mit dem natürlichen Kältemittel Propan für industrielle Umgebungen, technische Bereiche, Gewerbe- und Wohngebäude.



EVEREST 290 – MODULARE PROPAN-WÄRMEPUMPEN

ETHRATECH

Ethra Tech produziert technologisch fortschrittliche, zuverlässige Lösungen für Telekommunikationseinrichtungen, Datenverarbeitungszentren, die Eisenbahnindustrie, industrielle Umgebungen und Fahrzeugkühlung.



SPLIT- UND KOMPAKT-KLIMAGERÄTE

WÄRMETAUSCHER

KOBOL

Kobol ist ein führender europäischer Hersteller von Verdampfern, Solekühlern, Kondensatoren, Trockenkühlern, CO₂-Gaskühlern, Rohrschlangen und maßgefertigten Wärmetauschern für die Lebensmittelkonservierung und Klimatisierung.



FLAT CO₂ GAS COOLER

MORGANA

Morgana ist ein marktführender französischer Hersteller von Lamellenwärmetauschern. Das Unternehmen liefert auf Anfrage Produkte an landwirtschaftliche Verarbeitungsbetriebe und Installateure in den Bereichen Kühlung sowie Heizung und Lüftung.



VERDAMPFERSCHLANGE FÜR LANDWIRTSCHAFTLICHE VERFAHREN

ROEN EST

Roen Est ist ein führender europäischer Anbieter für die Entwicklung und Produktion von Wärmetauschern in den Bereichen Klimaanlage, Kältetechnik, Heizung und Kraft-Wärme-Kopplung.



KUNDENSPEZIFISCHE LAMELLENPAKET-WÄRMETAUSCHER

Unser Antrieb ist das Streben nach einer besseren und nachhaltigeren Welt



UMWELT

Auf Gebäude entfallen 40 % der in den Industriestaaten verbrauchten Energie. HLK-Systeme verbrauchen 60 % der Energie in Gebäuden. Unsere hocheffizienten Lösungen sind entscheidend für die Verringerung der Erderwärmung und wir arbeiten jeden Tag daran, unsere Kunden bei der Verringerung ihres ökologischen Fußabdrucks durch den Einsatz natürlicher Kältemittel zu unterstützen.



INNOVATION

Immer in führender Position. Von der Vorreiterrolle bei der effizienten und sicheren Verwendung natürlicher Kältemittel bis hin zur Unterstützung der Industrie bei der Umstellung von Gaswärme auf strombetriebene Systeme.



COMMUNITIES

Wir sind führend in der europäischen Industrie und errichten umweltfreundliche Fabriken, die für neue Arbeitsplätze, Wachstum und die Erschließung neuer Märkte sorgen.



DIVERSITÄT UND INKLUSION

Enex Technologies sorgt dafür, dass sich jeder Mitarbeiter und jede Mitarbeiterin respektiert und wertgeschätzt fühlt und jeden Tag zur Unterstützung unserer Kunden motiviert ist.

Wir haben das Ziel, alle unsere Standorte CO₂-neutral zu machen.

Das neue, **8.000 m² große** Werk von Enex Technologies im italienischen Breda di Piave entspricht den starken Wachstumsprognosen für seine auf natürlichen Kältemitteln basierenden gewerblichen und industriellen HLK-Anlagen.

Enex Technologies investierte über 10 Millionen Euro in den neuen Standort, der eine Produktionsstätte für mittelgroße bis große Kälteanlagen, Büro- und Konferenzräume und einen **250 m² großen Ausstellungsbereich** umfasst.

Enex Technologies investiert zusätzliche 4 Millionen Euro in den Bau eines neuen, **2.000 m² großen**, zertifizierten und mit den besten Prüfeinrichtungen ausgestatteten **Labors**.



**GEWERBLICHE
KÄLTETECHNIK**



**INDUSTRIELLE
KÄLTETECHNIK**



HVAC



WÄRMETAUSCHER

