enex technologies
cooling and heating naturally

À propos de nous

Enex Technologies été fondées par des pionniers et des vétérans des systèmes frigorifiques naturels, et ont transformé l'industrie CVCR grâce à des "climate tech solutions" durables et hautement efficaces du point de vue énergétique permettant de réduire le réchauffement global et l'impact sur le changement climatique sans que cela se fasse au préjudice du client.

Nous avons fait ses débuts en 1930 avec la production d'un équipement frigorifique naturel fonctionnant à l'ammoniac avant d'y ajouter le CO_2, l'eau et le propane, réfrigérants naturels présentant un faible potentiel de réchauffement global.

Enex Technologies s'adresse aux installateurs et aux consommateurs finaux d'équipement CVCR – immeubles de bureaux, hôtels, hôpitaux, supermarchés et hypermarchés, commerces de proximité, centres de distribution, entrepôts réfrigérés, chambres froides et autres applications industrielles – et offre des services de premier ordre : après-vente, pièces détachées, assistance technique/sur site et formation.

COMMERCIAL REFRIGERATION

enex
INNOVATION AS ENERGY

kobol Refrigeration
INNOVATION AS ENERGY

INDUSTRIAL REFRIGERATION

enex Industrial
INNOVATION AS ENERGY

HVAC

EMICON
INNOVATION AS ENERGY

ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

HEAT EXCHANGERS

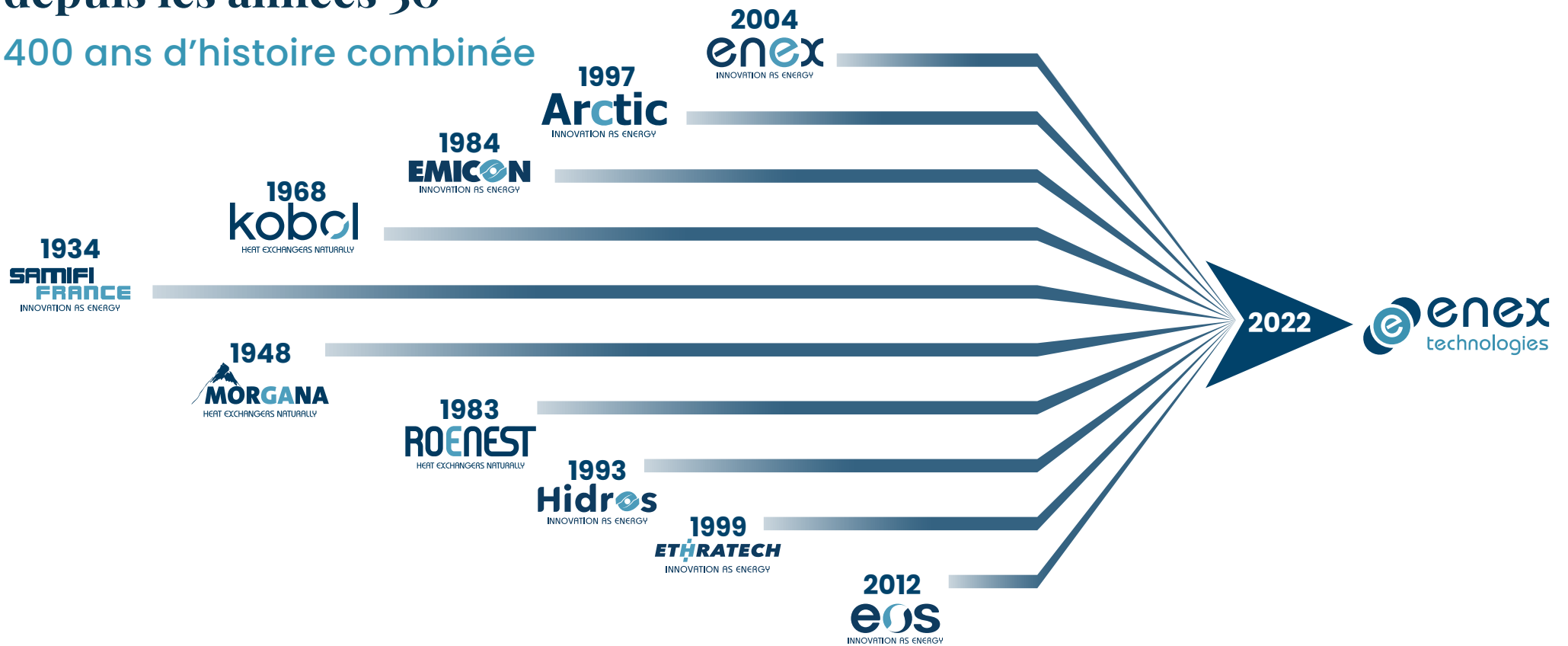
kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

Pionniers et innovateurs dans le secteur CVCR naturel depuis les années 30

400 ans d'histoire combinée



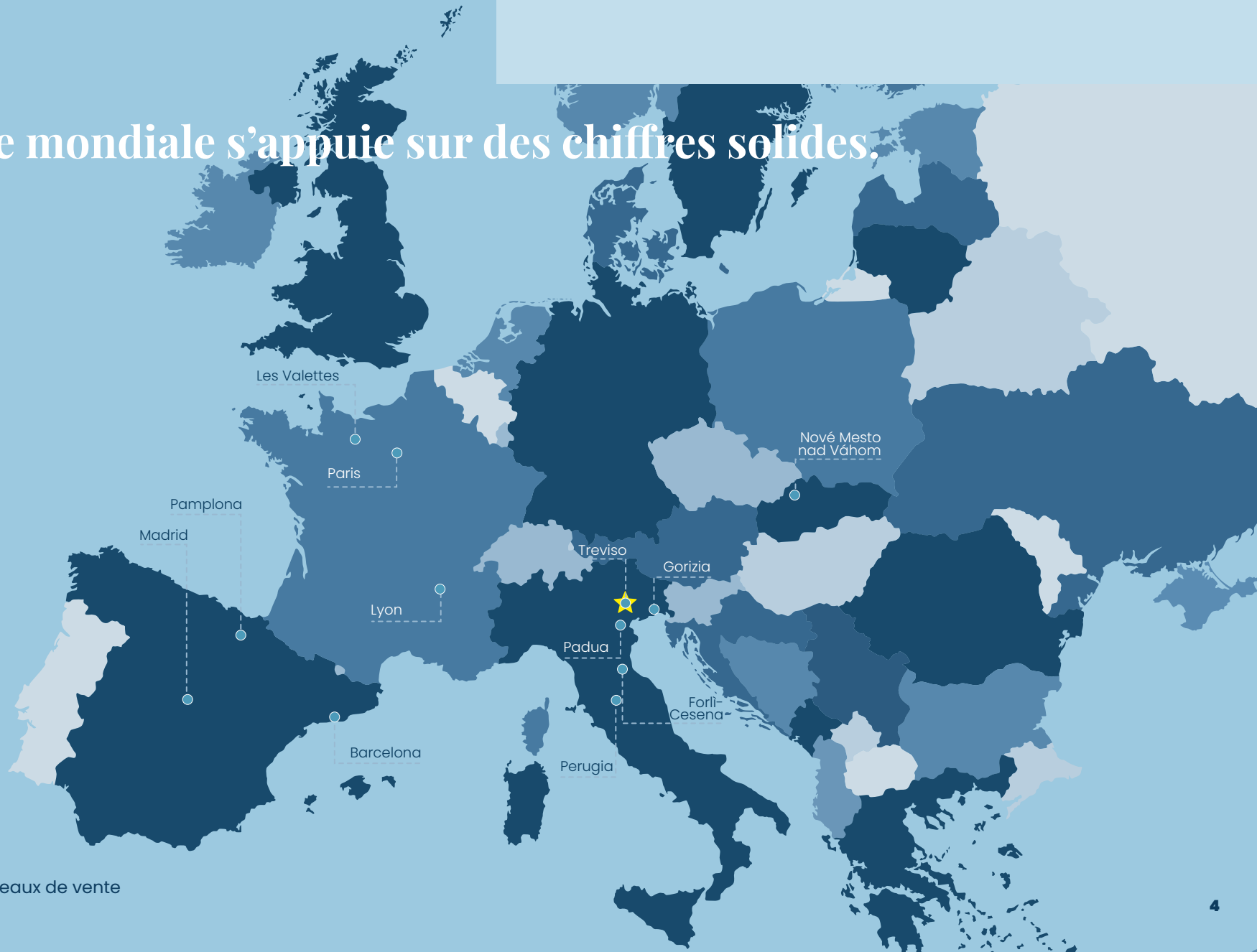
Notre présence mondiale s’appuie sur des chiffres solides.

200M€
Revenues

1000+
Employees

12
Factories

125
Countries



★ Siège

● Site de production, R&D et bureaux de vente

Notre réfrigérant naturel leader et nos technologies de transition et d'efficacité énergétique transforment le secteur CVCR

Réfrigérants naturels

Enex Technologies est résolue à développer et améliorer les technologies innovantes et luttant contre le réchauffement global utilisées dans les systèmes CVCR et de réfrigération commerciale et industrielle en vue de réduire la consommation d'énergie et les retombées sur l'environnement.

AMMONIAC (R717)

L'ammoniac est l'un des réfrigérants naturels les plus utilisés dans les grandes applications industrielles. Avec zéro GWP, l'ammoniac est un réfrigérant alternatif, durable, économique et efficace.

CO_2 (R744)

Le CO_2 est un réfrigérant naturellement présent et sans danger pour l'ozone qui élimine les problèmes de réchauffement global liés à l'utilisation des gaz à effet de serre courants. Avec un GWP de 1, le CO_2 est utilisé fréquemment et avec d'excellents résultats dans les systèmes frigorifiques commerciaux.

PROPANE (R290)

Offrant d'excellentes propriétés thermodynamiques et un GWP de 0,02, le propane est un réfrigérant naturel rentable, adaptable, fiable et efficace du point de vue énergétique.

EAU (R718)

Avec zéro GWP et une capacité de refroidissement relativement stable comparée aux autres réfrigérants, l'eau est un réfrigérant naturel parfaitement adapté aux échangeurs de chaleur.

	Chauffage	Ventilation	Climatisation	Réfrigération	Déshumidification
COMMERCIAL REFRIGERATION					
ENEX	✓		✓	✓	
KOBOL REFRIGERATION			✓	✓	
INDUSTRIAL REFRIGERATION					
ENEX INDUSTRIAL	✓	✓	✓ ✓	✓ ✓	
HVAC					
EMICON	✓ ✓	✓	✓ ✓	✓ ✓	✓
ETHRATECH		✓	✓		
HEAT EXCHANGERS					
KOBOL	✓ ✓	✓	✓ ✓	✓ ✓	
MORGANA	✓ ✓	✓	✓ ✓	✓ ✓ ✓	
ROEN EST	✓ ✓	✓	✓ ✓	✓ ✓	

Ammoniac CO_2 Propane Eau Faible GWP

Efficacité énergétique

La consommation d'énergie est le premier aspect dont tenir compte en vue de réduire son empreinte carbone. Nos unités consomment moins d'énergie et réduisent la dépendance envers l'infrastructure énergétique. Enex Technologies a lancé des solutions novatrices telles qu'éjecteurs pour suralimentation des évaporateurs, détendeurs pour récupération de l'énergie, compression parallèle, faible Delta T des évaporateurs via suralimentation et récupération de chaleur intégrale dans les systèmes chauffage/refroidissement permettant, entre autres, d'augmenter l'efficacité.

*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.

Transition énergétique

La transition consistant à abandonner les hydrocarbures – gaz, pétrole et charbon – au profit des sources d'énergie renouvelables telles que le photovoltaïque, l'énergie éolienne et hydroélectrique, exige de modifier notre mode de production de la chaleur et du froid. Notre gamme de produits inclut des unités sans impact sur l'environnement projetées pour un avenir à zéro empreinte carbone. Les solutions novatrices d'Enex Technologies sont pensées en vue de cette transition énergétique, et permettent de réduire les coûts de propriété et de garantir ainsi la tranquillité d'esprit de nos clients.

COMMERCIAL REFRIGERATION

ENEX

Enex est un leader technologique dans les secteurs de la réfrigération commerciale et industrielle, spécialisé dans la conception et la production de systèmes de réfrigération, de refroidisseurs et de pompes à chaleur à haute efficacité utilisant le CO_2 comme réfrigérant naturel.

ELBA CO_2 REFRIGERATION UNIT

KOBOL REFRIGERATION

Kobol Refrigeration, anciennement Arctic, est un leader dans les solutions de réfrigération commerciales et industrielles utilisant des réfrigérants à faible GWP.

RACK MULTI-COMPRESSEUR POUR HFC/HFO

INDUSTRIAL REFRIGERATION

ENEX INDUSTRIAL

Enex Industrial, composé d'EOS et de Samifi France, est leader dans la conception et la fabrication d'équipements de réfrigération industrielle, d'unités compressées et ventilées, et de pompes à chaleur industrielles qui utilisent uniquement des réfrigérants naturels tels que l'ammoniac et le CO_2.

CONDENSEUR ÉVAPORATIF NCX

MODÈLE UNITÉ DE COMPRESSION SC

HVAC

EMICON

Emicon fournit une large gamme de systèmes de refroidissement, de chauffage, de réfrigération et de déshumidification utilisant un réfrigérant naturel, le propane, pour les environnements industriels, les zones techniques, les bâtiments commerciaux et résidentiels.

EVEREST 290 - POMPES À CHALEUR MODULAIRES AU PROPANE

ETHRATECH

EthraTech fournit des solutions à la pointe de la technologie et fiables pour les installations de télécommunications, les centres de traitement de données, l'industrie ferroviaire, les environnements industriels et la réfrigération automobile.

UNITÉS DE CLIMATISATION SPLIT ET PACKAGÉES

HEAT EXCHANGERS

KOBOL

Kobol est l'un des principaux producteurs européens d'évaporateurs, de refroidisseurs au glycol, de condenseurs, de refroidisseurs à sec, de refroidisseurs au gaz CO_2, de serpentins et d'échangeurs de chaleur personnalisés utilisés dans les applications de conservation des aliments et de climatisation.

FLAT CO_2 GAS COOLER

MORGANA

Morgana est l'un des principaux fabricants français d'échangeurs à batterie à ailettes. La société livre à la demande des produits aux fabricants et installateurs de procédés agroalimentaires dédiés aux marchés de la réfrigération et du chauffage/aération.

BATTERIE D'ÉVAPORATION POUR PROCÉDÉS AGROALIMENTAIRES

ROEN EST

Roen Est est l'un des principaux fournisseurs européens de solutions pour la conception et la production d'échangeurs de chaleur utilisés dans les applications de climatisation, de réfrigération, de chauffage et de cogénération.

ÉCHANGEURS DE CHALEUR À AILETTES CARROSSÉS PERSONNALISÉS

Nous reposons sur des valeurs fortes visant à créer un monde meilleur et durable

ENVIRONMENT

Les édifices consomment 40 % de l'énergie du monde développé. Les systèmes CVCR consomment 60 % de l'énergie des édifices. Nos solutions haute efficacité sont essentielles en vue de limiter le réchauffement global, et nous nous efforçons chaque jour d'aider nos clients à réduire leur empreinte carbone en utilisant des réfrigérants naturels.

INNOVATION

Toujours une longueur d'avance. Après avoir joué les pionniers en termes d'utilisation efficace et sécuritaire des réfrigérants naturels, nous aidons aujourd'hui l'industrie à passer du chauffage au gaz à des systèmes utilisant l'électricité.

COLLECTIVITÉS

Champions de l'industrie européenne, nous construisons des usines propres qui signifient de nouveaux emplois, une nouvelle croissance et l'expansion vers de nouveaux marchés.

DIVERSITÉ ET INCLUSION

Enex Technologies s'assure que tous les travailleurs sont respectés, estimés et motivés afin d'aider chaque jour nos clients.

Nous sommes résolus à atteindre l'empreinte zéro carbone dans toutes nos installations

Le nouveau **site de 8000 m²** d'Enex Technologies à Breda di Piave, en Italie, répond aux fortes prévisions de croissance de ses équipements CVC commerciaux et industriels à réfrigérant naturel.

Enex Technologies a investi plus de 10 millions d'euros dans le nouveau site, qui comprend une usine pour les unités de réfrigération de taille moyenne à grande, des bureaux et des espaces de réunion, ainsi qu'une **salle d'exposition de 250 m²**.

Enex Technologies investit 4 millions d'euros supplémentaires pour achever un nouveau **laboratoire certifié de 2 000 m²**, entièrement équipé de capacités de test de premier plan.

COMMERCIAL REFRIGERATION

enex
INNOVATION AS ENERGY

kobol Refrigeration
INNOVATION AS ENERGY

INDUSTRIAL REFRIGERATION

enex Industrial
INNOVATION AS ENERGY

HVAC

EMICON
INNOVATION AS ENERGY

ETHRATECH
INNOVATION AS ENERGY

HEAT EXCHANGERS

kobol
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

MORGANA
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ROENEST
HEAT EXCHANGERS NATURALLY

ENEX TECHNOLOGIES VIA DELLE INDUSTRIE, 7 | 31030 VACIL DI BREDA DI PIAVE [TV] ITALY | T. +39 0422 605 311 | info@enextechnologies.com

Rev. 08-2024