EVAPORATORI COMMERCIALI

Catalogo prodotti

Indice

Chi siamo 2

I Nostri numeri 4

I nostri segmenti 6

Refrigeranti naturali 8

Overview prodotti 10

EVAPORATORI CO_2 14

Slim Angolare CO_2 16
MR/MC CO_2

Cubico commerciale CO_2 24
CR/CC CO_2

Doppio flusso commerciale CO_2 36
XR/XC CO_2

EVAPORATORI HFC-HFO 46

Evaporatore Slim Angolare HFC-HFO 48
MR/MC

Cubico commerciale HFC-HFO 56
CR/CC

Doppio flusso commerciale HFC-HFO 68
XR/XC

RAFFREDDATORI DI LIQUIDO 78

Evaporatore Slim Angolare glicole 80
MR/MC GLY

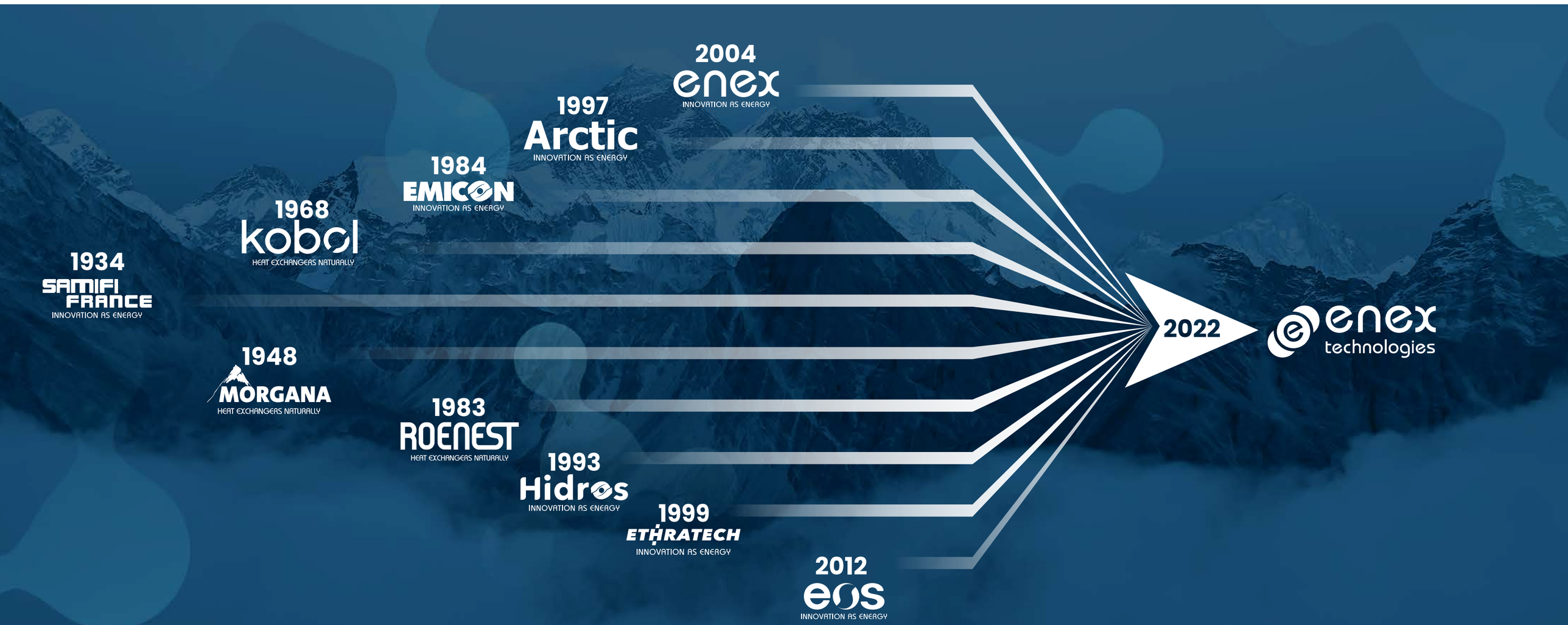
Cubico commerciale glicole 88
CR/CC GLY

Doppio flusso commerciale glicole 100
XR/XC GLY

Chi siamo

Enex Technologies è un'azienda innovativa leader a livello mondiale nella produzione di unità per il raffreddamento, riscaldamento, ventilazione e refrigerazione naturali ed efficienti dal punto di vista energetico. Enex Technologies ha iniziato la sua attività negli anni '30 con la produzione di unità per la refrigerazione naturale con ammoniaca, aggiungendo successivamente CO_2, acqua e propano come refrigeranti naturali con basso potenziale di riscaldamento globale.

Pionieri e innovatori nel settore HVACR naturale fin dagli anni '30.



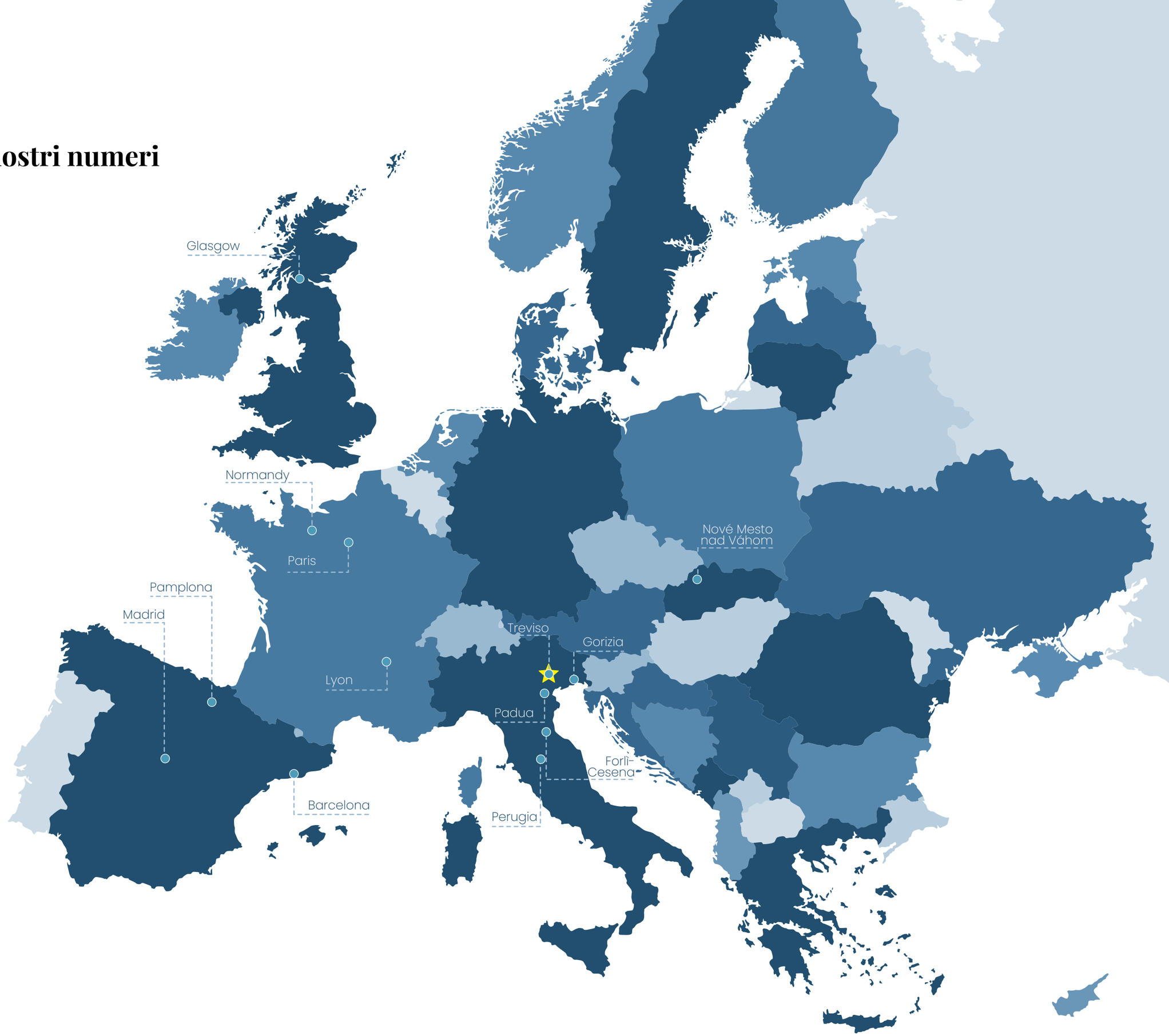
I nostri numeri

200M€
Revenues

1000+
Employees

12
Factories

125
Countries



★ Sede centrale

● Stabilimento produttivo, R&D e ufficio commerciale

I nostri segmenti

Le nostre tecnologie leader in materia di refrigeranti naturali, efficienza energetica e transizione energetica trasformano il settore dell'HVACR.

RAFFREDDAMENTO

I nostri refrigeratori sono progettati per funzionare in modo efficiente con tutti i refrigeranti, generando acqua fredda per processi di climatizzazione o industriali.

REFRIGERAZIONE

I nostri sistemi di refrigerazione commerciali e industriali sono progettati per garantire alte prestazioni, qualità, affidabilità e riduzione dell'impronta di carbonio attraverso l'uso dei refrigeranti naturali, quali ammoniaca e CO_2.

RISCALDAMENTO

La nostra gamma di pompe di calore ad alta efficienza con refrigerante naturale CO_2 è una soluzione elegante e semplice da usare per applicazioni che richiedono elevate quantità di acqua calda sanitaria.

Ci facciamo guidare da valori forti per creare un mondo migliore e più sostenibile

SOSTENIBILITÀ

Gli edifici consumano il 40% dell'energia utilizzata nel mondo sviluppato. Gli impianti HVACR assorbono il 60% dell'energia negli edifici. Le nostre soluzioni ad alta efficienza sono fondamentali per ridurre il riscaldamento globale: ci impegniamo ogni giorno per aiutare i nostri clienti a ridurre la loro impronta di carbonio utilizzando refrigeranti naturali.

INNOVAZIONE

Sempre protagonisti. Dall'attività pionieristica nell'uso efficiente e sicuro dei refrigeranti naturali, all'assistenza al settore volta a incoraggiare l'abbandono del riscaldamento a gas a favore di sistemi che utilizzano elettricità.

COMUNITÀ

Supportiamo l'industria europea, costruendo strutture produttive pulite che creano nuovi posti di lavoro, crescita ed espansione in nuovi mercati.

DIVERSITÀ E INCLUSIONE

In Enex Technologies ci assicuriamo che ogni collaboratore si senta rispettato, apprezzato e motivato a supportare i nostri clienti, ogni giorno.

Our leading natural refrigerant, energy efficiency and energy transition technologies transform the HVACR industry

Enex Technologies è impegnata nello sviluppo e nel miglioramento di tecnologie innovative ed efficienti con un basso impatto sul riscaldamento globale nei sistemi di refrigerazione HVAC, commerciali e industriali, che consentono di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale.

Refrigeranti naturali

CO_2 (R744)

La CO_2 è un refrigerante naturale, non dannoso per l'ozono, che risponde alle preoccupazioni odierne sul potenziale di riscaldamento globale (GWP) dei comuni gas fluorurati. Con un GWP pari a 1, la CO2 è ampiamente ed efficacemente utilizzata nei sistemi di refrigerazione commerciali e industriali.

AMMONIA (R717)

L'ammoniaca è il refrigerante naturale più utilizzato per le grandi applicazioni industriali. Con un GWP pari a 0, l'ammoniaca è un refrigerante alternativo economico, efficiente e sostenibile.

PROPANE (R290)

Con le sue eccellenti proprietà termodinamiche e un GWP pari a 3, il propano è un refrigerante naturale efficiente dal punto di vista energetico, affidabile, versatile ed economico.

ACQUA (R718)

I sistemi indiretti che utilizzano miscele di acqua pura o acqua glicolata per trasferire il calore offrono la massima facilità di installazione e manutenzione in tutte le applicazioni.

Gas coolers CO_2

GM/GN/GO/GP · 15 - 900 Kw

KGR · 20 - 525 Kw

kW

0 25 50 100 500 1000

Condensatori HFC-HFO

KCR/CRC · 15 -390 Kw

GPC/GMC/GSC · 3 - 525 Kw

CHN/CAH · 10 - 1300 Kw

KCV · 160 - 1550 Kw

kW

0 25 50 100 500 1000 1500 2000

Evaporatori CO_2

MR · 1-13 Kw

CR · 0,5 - 20 Kw

XR · 1 - 25 Kw

OC · 6 - 260 Kw

OD · 6 - 157 Kw

KEB · 14 - 92 Kw

KEV · 30 - 90 Kw

kW

0 10 20 50 100 250 500

Evaporatori HFC-HFO

MR · 1-12 Kw

CR · 1 - 22 Kw

XR · 1 - 23 Kw

OC · 6 - 233 Kw

OD · 9 - 147 Kw

KEB · 14 - 90 Kw

KEV · 29 - 90 Kw

kW

0 10 20 50 100 250 500

Dry Coolers

DRC · 50 – 350 Kw

DP/DO/DN/DU/DR · 10 – 1050 Kw

KDV · 150 – 1500 Kw

kW

0 25 50 100 500 1000 1500 2000

Raffreddatori con glicole

MR · 1-11 Kw

CR · 1 – 25 Kw

XR · 1 – 25 Kw

OC · 5 – 185 Kw

OD · 5 – 100 Kw

kW

0 10 20 50 100 250 500

Condensatori NH_3

ACF · 50 – 1150 Kw

ACV · 185 – 1720 Kw

NCX · 260 – 2450 Kw

kW

0 25 50 100 500 1000 1500 2000 3000

Evaporatori NH_3

ETFI · 7 – 80 Kw

ARI · 12 – 190 Kw

EDI · 5 – 195 Kw

EDIT · 15 – 420 Kw

ECI · 2-420 Kw

SBFI · 40 – 430 Kw

BTVI · 20 – 540 Kw

BF · 35 – 800 Kw

kW

0 10 20 50 100 250 500 800

Evaporatori CO_2

Gli evaporatori per CO_2 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.

Soluzioni di raffreddamento affidabili e sostenibili dal punto di vista ambientale per applicazioni industriali e commerciali.

SLIM ANGOLARE CO_2

La soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente ed ecologica, ideale per piccole celle frigorifere, per applicazioni di raffreddamento e congelamento

MR/MC CO_2

Capacità di raffreddamento da 1 kW a 13 kW
PS = 60 bar (80 bar come possibile opzione)

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di **evaporatori Slim Compact CO2** per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare tutte le esigenze: efficienza energetica, ergonomia, spazio, ecc. Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e realizzati con livelli di eccellenza per la conservazione degli alimenti grazie all'involucro robusto, sviluppato per garantire una lunga durata di vita.

Questa linea di prodotti, **pronta all'uso in impianti CO2 subcritici** e **transcritici**, comprende più di 20 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 0,8 e 4,8 KW.

È possibile scegliere tra un'ampia gamma di **configurazioni** e **accessori** che soddisfano qualsiasi specifica, oppure potete fare affidamento alla nostra capacità di personalizzazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione di TECNOLOGIE ENEX dei parametri di prestazione degli evaporatori Slim Compact CO2 in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

Il presente documento è interamente dedicato alla gamma di EVAPORATORI SLIM COMPACT CO2, che possono essere suddivisi in 2 tipologie principali:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
MR / MC CO_2	0,8 - 4,8	0,4 - 2,7

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18 ° C, temperatura di evaporazione -25 ° C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti enormi vantaggi derivanti da oltre 400 anni di esperienza combinata nell'ambito della progettazione, produzione e distribuzione in più di 125 paesi, e consolidata grazie alle seguenti caratteristiche principali (elenco esemplificativo ma non esaustivo):

ELEVATE PRESTAZIONI

• Disposizione sfalsata di tubi di rame su alette auto-distanziate con superficie corrugata.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Testato fino a PS = 80 bar
• Test di resistenza e perdite fino a 115 bar
• Test di scoppio fino a 240 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

• Con un GWP di 1, la CO2 è ampiamente impiegata in modo efficace nei sistemi di refrigerazione commerciale e industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

M R 35 CO2 60B

Tipologia
M = Mini - Slim Compact
Distanza alette
R = 4,2 mm
C = 7,0 mm
Modello
Tecnologia
CO2 = Evaporatore a CO2
Pressione di servizio
60B = PS 60bar
80B = PS 80bar

BATTERIE ALETTATE

• Costruiti con tubi in rame Ø 3/8" (MR) e Ø 12mm (MC), realizzati in conformità con le specifiche CUPROCLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 86 bar (PS = 60 bar) e 115 bar (PS = 80 bar) e sono anch'esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi di rame.
• È disponibile il seguente intervallo di distanza tra le alette: 4,2mm / 7mm.

CARPENTERIA

• La struttura dell'involucro dell'unità è realizzata in alluminio preverniciato, per garantire un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre questo involucro consente di soddisfare gli standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppia vaschetta raccogli condensa per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, la vaschetta raccogli condensa e la piastra delle ventole possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro dei ventilatori disponibile: Ø 250mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C.
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie OS. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=80bar
• Alette di rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Carpenteria in acciaio inox

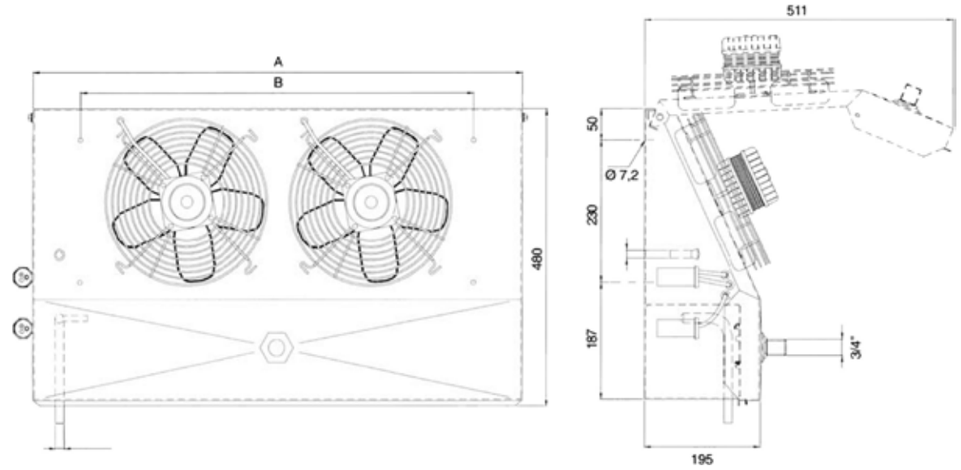
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo nella serpentina ed elettrico nel vassoio di scarico
• Sbrinamento elettrico (cablato)

ALTRO

• Ventilatori EC ad alta efficienza

GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni	
		Nº	Ø (mm)	A	B
MR-6	MC-4	1	250	520	348
MR-12	MC-11	2	250	825	653
MR-21	MC-17	3	250	1.130	958
MR-28	MC-23	4	250	1.435	1.263
MR-35	MC-30	5	250	1.740	1.568

DATI TECNICI

Passo delle alette = 4,2 mm

ø Ventilatore= 250 mm, RPM = 1.300

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
MR-6 CO2	0,8	0,6	0,5	3,5	0,63	440	3,5	1	0,04	0,3	0,3	1,3	3/8"	3/8"	9
MR-12 CO2	1,9	1,4	1,2	7	1,26	880	4,5	2	0,07	0,5	0,5	2,3	3/8"	3/8"	15
MR-21 CO2	3,0	2,1	1,8	10,5	1,89	1.320	5,5	3	0,11	0,8	0,7	3,3	3/8"	3/8"	21
MR-28 CO2	3,9	2,8	2,3	14	2,51	1.760	6,5	4	0,14	1,0	1,0	4,4	3/8"	3/8"	27
MR-35 CO2	4,9	3,5	3,0	17,5	3,14	2.200	7,5	5	0,18	1,3	1,2	5,4	3/8"	3/8"	33

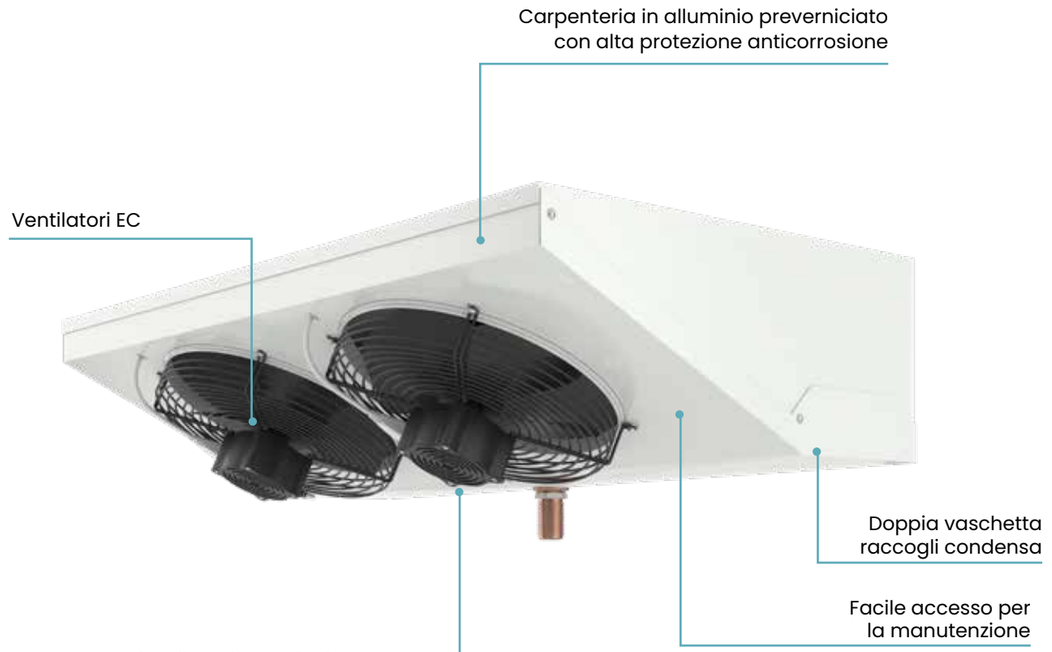
Passo delle alette = 7 mm

ø Ventilatore= 250 mm, RPM = 1.300

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
MC-4 CO2	0,6	0,5	0,4	2,3	0,63	455	4,5	1	0,04	0,3	0,6	2,6	3/8"	3/8"	9
MC-11 CO2	1,5	1,1	0,9	4,6	1,26	910	5,5	2	0,07	0,5	1,0	4,7	3/8"	3/8"	15
MC-17 CO2	2,4	1,7	1,5	6,8	1,89	1.365	6,5	3	0,11	0,8	1,5	6,7	3/8"	3/8"	21
MC-23 CO2	3,2	2,3	1,9	9,1	2,51	1.820	7,5	4	0,14	1,0	1,9	8,8	3/8"	3/8"	27
MC-30 CO2	3,9	2,8	2,4	11,3	3,14	2.275	8,5	5	0,18	1,3	2,4	10,8	3/8"	3/8"	33

CO2 · EVAPORATORS
SLIM ANGOLARE CO2 - MR/MC

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



Ventilatore EC

Opzione batteria PS = 80 bar

Facile accesso per manutenzione

CUBICO COMMERCIALE CO_2

La soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente ed ecologica, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni, per applicazioni di raffreddamento e congelamento

CR/CC

Capacità di raffreddamento da 0,5 kW a 20 kW
PS=60 bar (80 bar come possibile opzione)

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di **evaporatori Cubic Compact CO2** per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare tutte le esigenze: efficienza energetica, ergonomia, spazio, ecc. Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e realizzati con livelli di eccellenza per la conservazione degli alimenti grazie all'involucro robusto, sviluppato per garantire una lunga durata di vita.

Questa linea di prodotti, **pronta all'uso in impianti CO2 subcritici e transcritici**, comprende più di 100 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 0,5 e 20 KW.

È possibile scegliere tra un'ampia gamma di **configurazioni** e **accessori** che soddisfano qualsiasi specifica, oppure potete fare affidamento alla nostra capacità di personalizzazione.

Questa ampia gamma di modelli e accessori offre un portafoglio completo che soddisfa la maggior parte delle esigenze del settore del raffreddamento.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione di TECNOLOGIE ENEX dei parametri di prestazione degli evaporatori Cubic Compact CO2 in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

Il presente documento è interamente dedicato alla gamma di EVAPORATORI CUBIC COMPACT CO2:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
CR/CC CO2	1 - 19	0,4 - 11

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18 ° C, temperatura di evaporazione -25 ° C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti enormi vantaggi derivanti da oltre 400 anni di esperienza combinata nell'ambito della progettazione, produzione e distribuzione in più di 125 paesi, e consolidata grazie alle seguenti caratteristiche principali (elenco esemplificativo ma non esaustivo):

ELEVATE PRESTAZIONI

• Disposizione a squadra di tubi di rame con alette ondulate auto-distanziate.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Testato fino a PS = 80 bar
• Test di resistenza e perdite fino a 115 bar
• Test di scoppio fino a 240 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

• Con un GWP di 1, la CO2 è ampiamente impiegata in modo efficace nei sistemi di refrigerazione commerciale e industriale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

C R 25 CO2 60B

Tecnologia
C = Cubic
Distanza alette
R = 4,5 mm
C = 7,0 mm
Modello
Tecnologia
CO2 = Evaporatore CO2
Pressione di servizio
60B = PS 60bar
80B = PS 80bar

BATTERIE ALETTATE

• Costruiti con tubi in rame Ø 12mm, realizzati in conformità con le specifiche CUPROCLIMA. La disposizione in squadra dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 86 bar (PS = 60 bar) e 115 bar (PS = 80 bar) e sono anch'esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi di rame.
• È disponibile il seguente intervallo di distanza tra le alette: 4,5mm / 7mm

CARPENTERIA

• La struttura dell'involucro dell'unità è realizzata in alluminio preverniciato, per garantire un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre questo involucro consente di soddisfare gli standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include una doppia vaschetta raccogli condensa per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, la vaschetta raccogli condensa e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventilatore disponibile: Ø 250/315/350 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I @ 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-54, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –30°C e + 60°C (tra –25°C e + 60°C per i ventilatori EC).
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie CR/CC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

CO2 · EVAPORATORS
CUBICO COMMERCIALE CO_2 - CR/ CC

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=80bar
• Alette di rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Carpenteria in acciaio inox
• Vaschetta raccogli condensa isolata

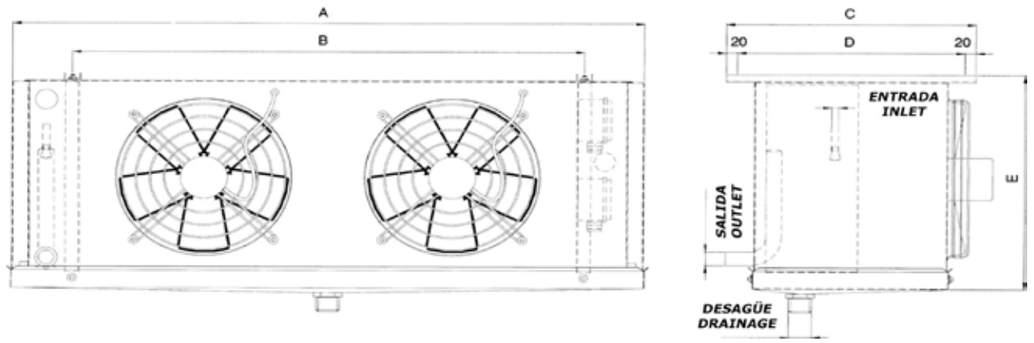
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo nella serpentina ed elettrico nel vassoio di scarico
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Fan ring heaters

ALTRO

• Ventilatori EC ad alta efficienza

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni				
		N°	Ø (mm)	A	B	c	D	E
CR-9	CC-5	1	250	575	335	410	370	375
CR-12	CC-9	1	250	575	335	410	370	375
CR-18	---	2	250	905	685	410	370	375
CR-25	CC-15	1	315	695	475	450	410	440
CR-32	CC-19	3	250	1.235	1.015	410	370	375
CR-39	CC-27	1	350	905	685	490	450	565
CR-44	CC-33	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-52	CC-41	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-67	CC-50	3	315	1.595	1.375	450	410	440
CR-79	CC-56	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-96	CC-75	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-119	CC-85	3	350	2.225	2.005	490	450	565
CR-148	CC-114	3	350	2.225	2.005	490	450	565

CO2 · EVAPORATORS
CUBICO COMMERCIALE CO_2- CR/ CC

DATI TECNICI

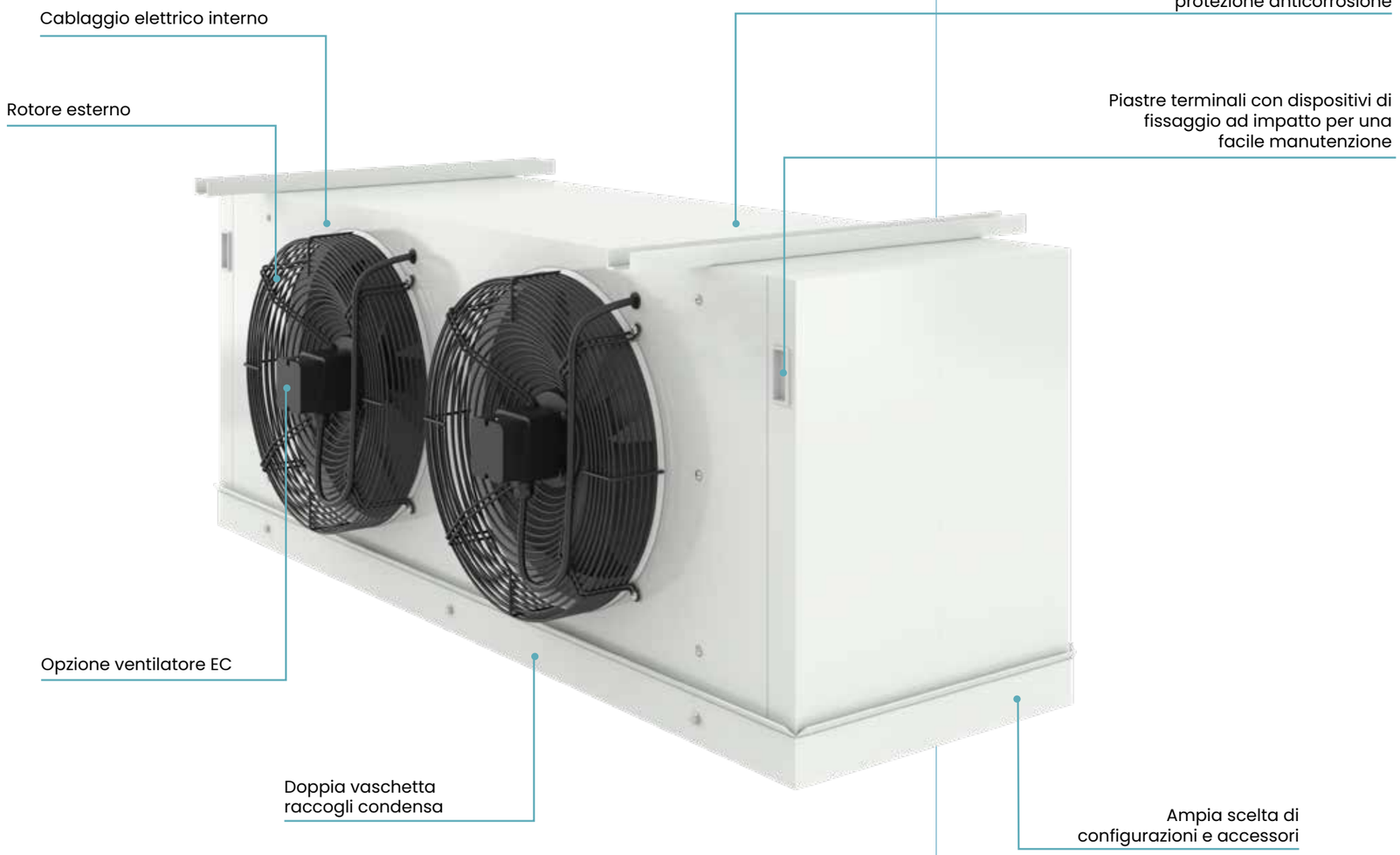
Passo delle alette = 4,5 mm

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore					Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
CR-9 CO_2	1,1	0,8	0,7	5,7	1,3	800	8,0	1	250	1.300	0,04	0,3	0,9	1,5	3/8"	3/8"	11
CR-12 CO_2	1,5	1,1	0,9	8,5	2,0	650	7,0	1	250	1.300	0,04	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	14
CR-18 CO_2	2,2	1,6	1,3	8,5	2,0	1.600	9,0	2	250	1.300	0,07	0,5	1,5	2,6	3/8"	3/8"	17
CR-25 CO_2	3,4	2,5	2,1	13,9	3,2	1.500	14,5	1	315	1.350	0,11	0,5	1,4	2,3	3/8"	3/8"	22
CR-32 CO_2	4,4	3,1	2,7	17	3,9	2.200	10,0	3	250	1.300	0,11	0,8	2,1	3,8	3/8"	3/8"	27
CR-39 CO_2	5,2	3,7	3,2	18,1	4,2	2.825	20,0	1	350	1.350	0,15	0,7	2,4	5,1	3/8"	3/8"	29
CR-44 CO_2	6,0	4,3	3,6	18,5	4,3	3.500	17,0	2	315	1.350	0,22	1,1	2,4	3,9	3/8"	3/8"	34
CR-52 CO_2	6,6	4,8	4,1	27,8	6,4	2.870	16,0	2	315	1.350	0,22	1,1	3,2	6,9	3/8"	1/2"	44
CR-67 CO_2	8,7	6,4	5,4	27,8	6,4	5.250	18,0	3	315	1.350	0,33	1,6	3,4	5,4	1/2"	1/2"	49
CR-79 CO_2	10,4	7,5	6,3	36,2	8,3	5.650	24,0	2	350	1.350	0,33	1,5	4,5	9,3	1/2"	1/2"	56
CR-96 CO_2	12,7	9,0	7,5	54,3	12,4	5.200	22,0	2	350	1.350	0,33	1,5	5,5	9,7	1/2"	1/2"	71
CR-119 CO_2	15,6	11,2	9,5	54,3	12,4	8.475	27,0	3	350	1.350	0,50	2,2	6,4	13,5	5/8"	5/8"	81
CR-148 CO_2	19,1	13,5	11,3	81,4	18,7	7.800	25,0	3	350	1.350	0,50	2,2	8,0	14,2	5/8"	5/8"	105

Passo delle alette = 7 mm

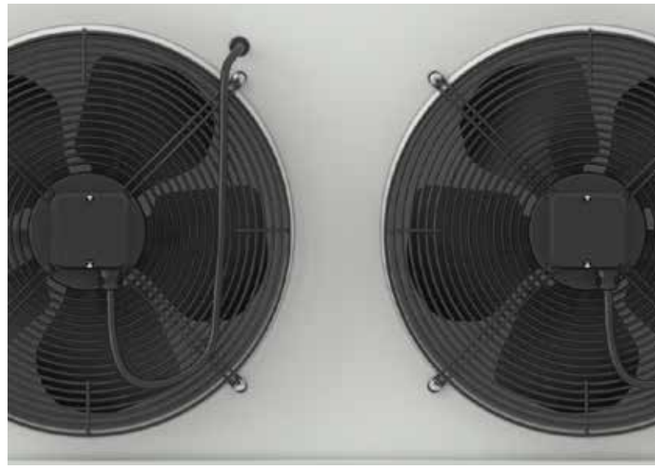
Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore					Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
CC-5 CO_2	0,5	0,4	0,3	2,9	1,0	800	9,0	1	250	1.300	0,04	0,3	0,9	1,5	3/8"	3/8"	9
CC-9 CO_2	1,2	0,9	0,7	5,8	2,0	650	8,0	1	250	1.300	0,04	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	12
CC-15 CO_2	2,1	1,5	1,2	6,3	2,1	1.800	19,0	1	315	1.350	0,11	0,5	1,4	2,3	3/8"	3/8"	18
CC-19 CO_2	2,8	2,0	1,7	8,7	2,9	2.400	16,0	3	250	1.300	0,11	0,8	2,1	3,8	3/8"	3/8"	23
CC-27 CO_2	4,1	2,9	2,5	12,4	4,2	2.800	22,0	1	350	1.350	0,15	0,7	2,4	5,1	3/8"	3/8"	28
CC-33 CO_2	4,9	3,5	2,9	12,6	4,3	3.670	19,0	2	315	1.350	0,22	1,1	2,4	3,9	3/8"	3/8"	32
CC-41 CO_2	5,8	4,2	3,5	18,9	6,4	3.200	17,0	2	315	1.350	0,22	1,1	3,2	6,9	3/8"	1/2"	39
CC-50 CO_2	7,0	5,1	4,3	18,9	6,4	5.490	20,0	3	315	1.350	0,33	1,6	3,4	5,4	1/2"	1/2"	46
CC-56 CO_2	8,2	5,8	4,9	24,7	8,3	5.600	25,0	2	350	1.350	0,33	1,5	4,5	9,3	1/2"	1/2"	52
CC-75 CO_2	10,7	7,5	6,4	37	12,4	5.360	23,0	2	350	1.350	0,33	1,5	5,5	9,7	5/8"	5/8"	67
CC-85 CO_2	12,5	8,8	7,5	37	12,4	8.545	28,0	3	350	1.350	0,50	2,2	6,4	13,5	5/8"	5/8"	78
CC-114 CO_2	16,2	11,4	9,7	55,5	18,7	8.050	26,0	3	350	1.350	0,50	2,2	8,0	14,2	5/8"	5/8"	98

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



CO2 · EVAPORATORS
CUBICO COMMERCIALE CO_2 - CR/ CC

Opzione ventilatore EC



Opzione batteria PS = 80 bar

Piastre terminali per una facile manutenzione

DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE CO_2

La soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente ed ecologica, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni, per applicazioni di raffreddamento e congelamento.

XR/XC CO_2

Capacità di raffreddamento da 1 kW a 25 kW
PS = 60 bar (80 bar come possIBILE OPZIONE)

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di **evaporatori Dual Flow Compact CO2** per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare tutte le esigenze: efficienza energetica, ergonomia, spazio, ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e realizzati con livelli di eccellenza per la conservazione degli alimenti grazie all'involucro robusto, sviluppato per garantire una lunga durata di vita.

Questa linea di prodotti, **pronta all'uso in impianti CO2 subcritici e transcritici**, comprende più di 90 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 1,8 e 18,5 KW.

È possibile scegliere tra un'ampia gamma di **configurazioni** e **accessori** che soddisfano qualsiasi specifica, oppure potete fare affidamento alla nostra capacità di personalizzazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione di TECNOLOGIE ENEX dei parametri di prestazione degli evaporatori Dual Flow Compact CO2 in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

Il presente documento è interamente dedicato alla gamma di EVAPORATORI DUAL FLOW COMPACT CO2:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
XR/XC CO2	1,8 - 18,5	1 - 11

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, Temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18°C, Temperatura di evaporazione -25°C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti enormi vantaggi derivanti da oltre 400 anni di esperienza combinata nell'ambito della progettazione, produzione e distribuzione in più di 125 paesi, e consolidata grazie alle seguenti caratteristiche principali (elenco esemplificativo ma non esaustivo):

ELEVATE PRESTAZIONI

• Disposizione a squadra di tubi di rame con alette ondulate auto-distanziate.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Testato fino a PS = 80 bar
• Test di resistenza e perdite fino a 115 bar
• Test di scoppio fino a 240 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

• Con un GWP di 1, la CO2 è ampiamente impiegata in modo efficace nei sistemi di refrigerazione commerciale e industriale..

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

X R 41 CO2 60B

Tipologia
X = Doppio flusso
Distanza alette
R = 3,5 mm
C = 6,0 mm
Modello
Tecnologia
CO2 = Evaporatore CO2
Pressione di servizio
60B = PS 60bar
80B = PS 80bar

BATTERIE ALETTATE

• Costruiti con tubi di rame Ø 3/8", realizzati in conformità con le specifiche CUPROCLIMA. La disposizione in squadra dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 86 bar (PS = 60 bar) e 115 bar (PS = 80 bar) e sono anch'esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi di rame.
• È disponibile il seguente intervallo di distanza tra le alette: 3,5mm / 6mm

CARPENTERIA

• La struttura dell'involucro dell'unità è realizzata in alluminio preverniciato, che garantisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre questo involucro consente di soddisfare gli standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include una doppia vaschetta raccogli condensa per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, la vaschetta raccogli condensa e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventilatore disponibile:Ø 300 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I @ 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-54, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C (tra –25°C e + 60°C per i ventilatori EC).
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie XR/XC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

CO2 · EVAPORATORS
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE CO2 - XR/XC

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=80bar
• Alette di rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Vericiato bianco
• Carpenteria in acciaio inox

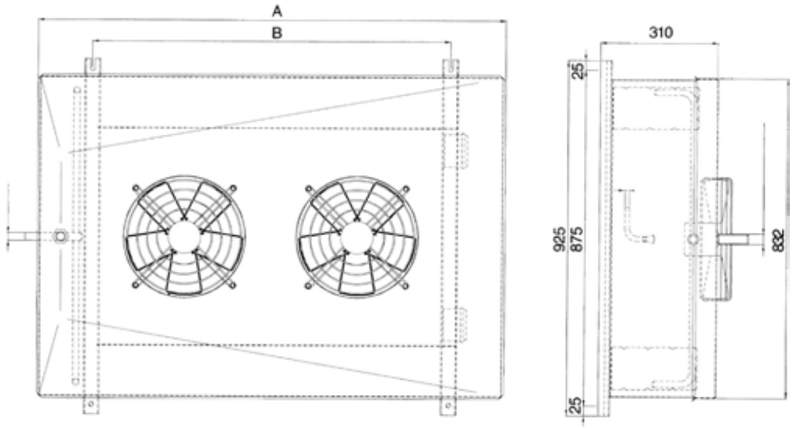
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo nella serpentina ed elettrico nel vassoio di scarico
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Termoventilatori ad anello

ALTRO

• Ventilatori EC ad alta efficienza

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODEL		Fans		Dimensions	
		Nº	Ø (mm)	A	B
XR-20	XC-17	1	300	768	480
XR-41	XC-35	2	300	1.218	930
XR-71	XC-49	3	300	1.668	1.380
XR-87	XC-71	4	300	2.188	1.830
XR-115	XC-87	5	300	2.568	2.280
XR-137	XC-107	6	300	2.920	2.730

DATI TECNICI

Passo delle alette = 3,5 mm

Ventilatore Ø= 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume Interno	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XR-20 LS CO_2	1,9	1,4	1,2	13,6	2,48	1.100	2x5,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	26
XR-41 LS CO_2	4,9	3,6	3,0	27,1	4,95	2.200	2x6,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	3/8"	3/8"	44
XR-71 LS CO_2	7,8	5,6	4,8	40,7	7,43	3.300	2x7,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2"	1/2"	59
XR-87 LS CO_2	10,6	7,5	6,4	54,2	9,9	4.400	2x8,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	1/2"	1/2"	86
XR-115 LS CO_2	12,6	9,2	7,8	67,8	12,37	5.500	2x9,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8"	5/8"	98
XR-137 LS CO_2	15,5	11,1	9,5	81,3	14,84	6.600	2x11,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8"	5/8"	120

Ventilatore Ø= 300 mm, RPM = 1.390

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume Interno	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XR-20 HS CO_2	2,2	1,7	1,3	13,6	2,48	1.450	2x7,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	26
XR-41 HS CO_2	5,8	4,3	3,6	27,1	4,95	2.900	2x8,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	3/8"	3/8"	44
XR-71 HS CO_2	9,3	6,7	5,7	40,7	7,43	4.350	2x9,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2"	1/2"	59
XR-87 HS CO_2	12,6	8,9	7,6	54,2	9,9	5.800	2x10,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	1/2"	1/2"	86
XR-115 HS CO_2	15,1	11,0	9,4	67,8	12,37	7.250	2x12,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8"	5/8"	98
XR-137 HS CO_2	18,6	13,4	11,4	81,3	14,84	8.700	2x14,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8"	5/8"	120

Passo delle alette = 6 mm

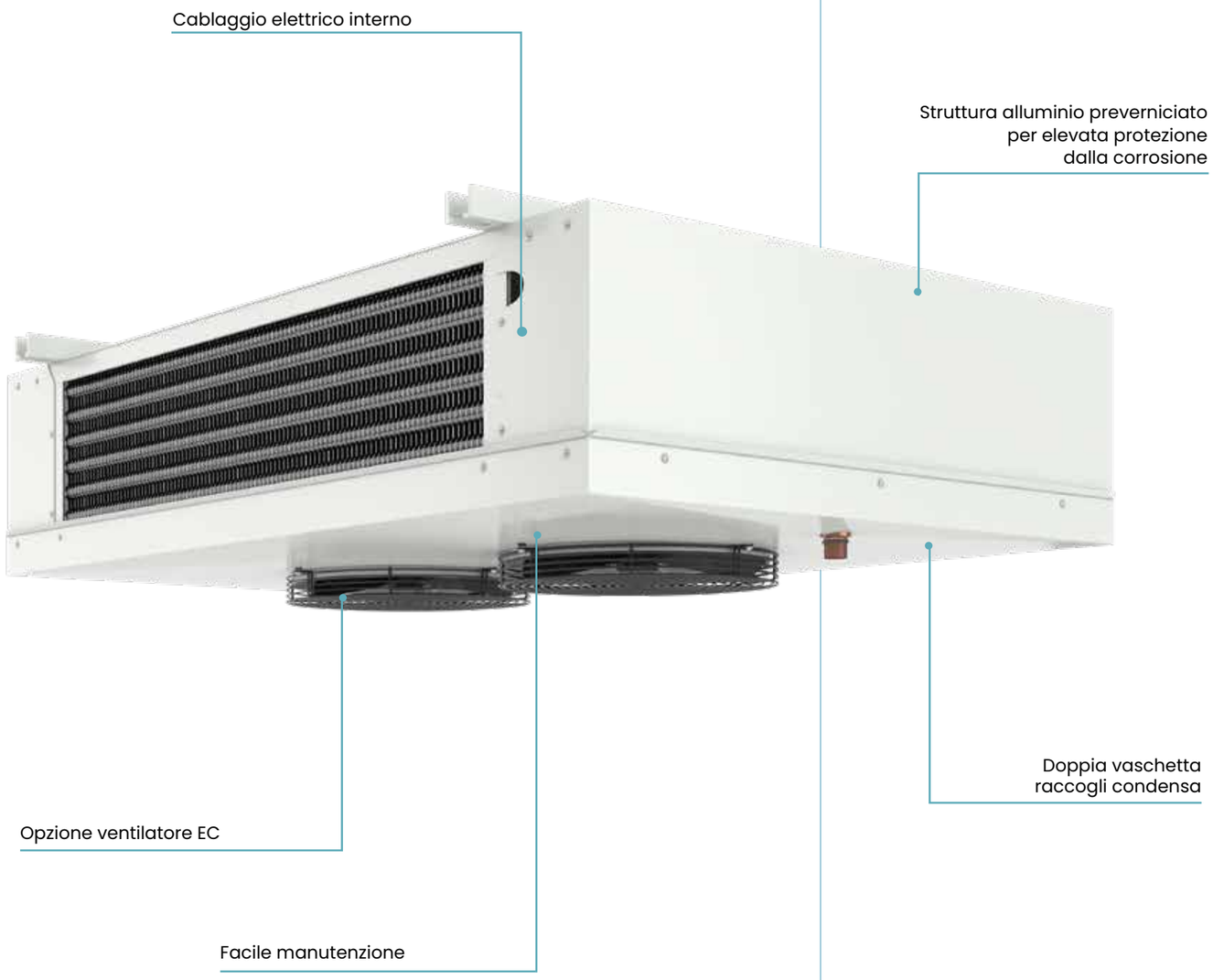
Ventilatore Ø= 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume Interno	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XC-17 LS CO_2	1,4	1,0	0,8	7,8	2,48	1.130	2x6,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	25
XC-35 LS CO_2	4,0	2,8	2,3	15,5	4,95	2.260	2x7,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	3/8"	3/8"	42
XC-49 LS CO_2	6,4	4,5	3,8	23,2	7,43	3.390	2x8,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2"	1/2"	56
XC-71 LS CO_2	8,7	6,1	5,2	30,9	9,9	4.520	2x9,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	1/2"	1/2"	82
XC-87 LS CO_2	10,3	7,4	6,1	38,7	12,37	5.650	2x10,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8"	5/8"	94
XC-107 LS CO_2	12,7	9,0	7,7	46,4	14,84	6.780	2x12,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8"	5/8"	114

Ventilatore Ø= 300 mm, RPM = 1.390

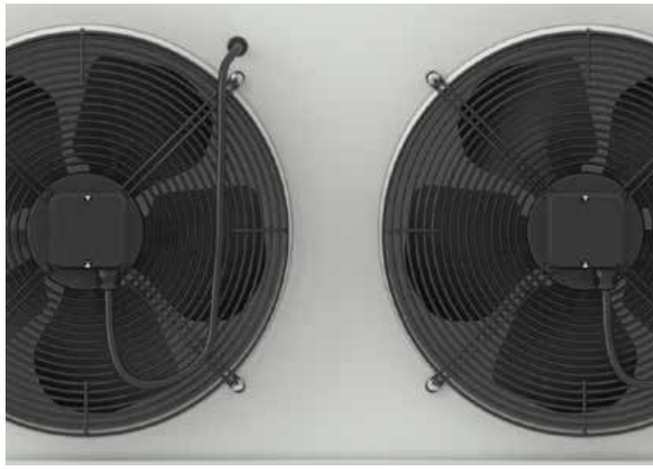
Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume Interno	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XC-17 HS CO_2	1,6	1,2	1,0	7,8	2,48	1.500	2x8,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	3/8"	3/8"	25
XC-35 HS CO_2	4,7	3,4	2,8	15,5	4,95	3.000	2x9,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	3/8"	3/8"	42
XC-49 HS CO_2	7,6	5,4	4,6	23,2	7,43	4.500	2x10,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2"	1/2"	56
XC-71 HS CO_2	10,4	7,3	6,2	30,9	9,9	6.000	2x11,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	1/2"	1/2"	82
XC-87 HS CO_2	12,2	8,9	7,5	38,7	12,37	7.500	2x13,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8"	5/8"	94
XC-107 HS CO_2	15,1	10,8	9,2	46,4	14,84	9.000	2x15,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8"	5/8"	114

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



CO2 · EVAPORATORS
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE CO2 - XR/XC

Opzione ventilatore EC



Opzione batteria PS = 80 bar

Facile manutenzione

Evaporatori 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.

Soluzioni affidabili e a basso GWP per applicazioni industriali e commerciali

SLIM ANGOLARE HFC-HFO

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente ed ecologica, ideale per piccole celle frigorifere per applicazioni di raffreddamento e congelamento

MR/MC

Capacità di raffreddamento da 0,7 kW a 4,2 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di evaporatori Slim Compact per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare ogni esigenza: efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.

Pronta all'uso in impianti con refrigeranti Low-GWP, la nostra linea Slim Compact Evaporator HFC-HFO è composta da oltre 20 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 0,7 e 4,2 KW.

Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione degli evaporatori Slim Compact in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

La nostra linea di EVAPORATORI SLIM COMPACT è segmentata in due gamme:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
MR / MC	0,7 - 4,2	0,4 - 2,6

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, Temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18°C, Temperatura di evaporazione -25°C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea Slim Compact HFC-HFO di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un ampio spettro di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

ELEVATE PRESTAZIONI

- Disposizione sfalsata di tubi di rame su alette auto-distanziate con superficie corrugata.
- Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
- I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

- Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

- Pronta fino a PS=30bar
- Prove di resistenza e tenuta fino a 43 bar
- Test di scoppio fino a 90 bar
- Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

- Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

- A2L READY
- Refrigeranti a basso GWP:
  - R1234yf: GWP=4
  - R1234ze: GWP=6
  - R455A: GWP=145
  - R454C: GWP=146

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

M R 35

Tecnologia
M = “Mini” / Slim Angolare
Distanza alette
R = 4,2 mm
C = 7,0 mm
Modello

BATTERIE ALETTATE

• Costruito con tubi in rame Ø 3/8” (MR) e Ø 12mm (MC), realizzati in conformità alle specifiche CUPRO-CLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l’accurato collegamento tra tubi ed alette e l’uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 43 bar (PS = 30 bar) e 65 bar (PS = 45 bar) e sono anch’esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 4,2 mm / 7 mm.

CARPENTERIA

• La struttura del carter dell’unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un’elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell’acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e la piastra delle ventole possono essere smontati facilmente dall’involucro, consentendo un accesso facile e veloce all’interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 250 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C.
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l’installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie MR/MC. Si raccomanda l’uso al di sotto della temperatura di ingresso dell’aria di 2°C.
• Sono schermati da un tubo in acciaio inox e i loro terminali sono vulcanizzati su di essi per evitare deviatori elettrici; ogni riscaldatore include un unico cavo di messa a terra. Sono posizionati strategicamente sull’intera superficie della serpentina ad alette, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

HFC-HFO · EVAPORATORS
SLIM ANGOLARE - MR/MC

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=45 bar
• Alette in rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento in cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Carter in acciaio inossidabile

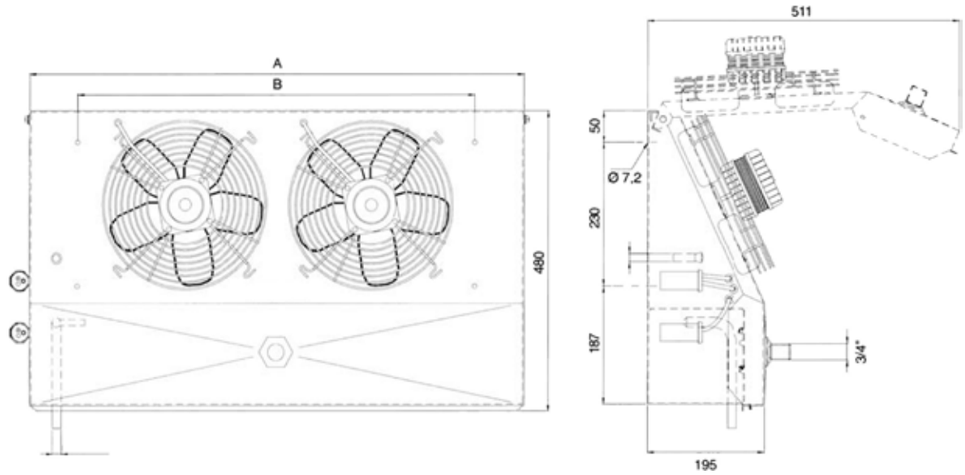
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo con batteria ed elettrico con vaschetta
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

• Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni	
		Nº	Ø (mm)	A	B
MR-6	MC-4	1	250	520	348
MR-12	MC-11	2	250	825	653
MR-21	MC-17	3	250	1.130	958
MR-28	MC-23	4	250	1.435	1.263
MR-35	MC-30	5	250	1.740	1.568

DATI TECNICI

Passo delle alette = 4,2 mm

Ø Ventilatore = 250 mm, RPM = 1300

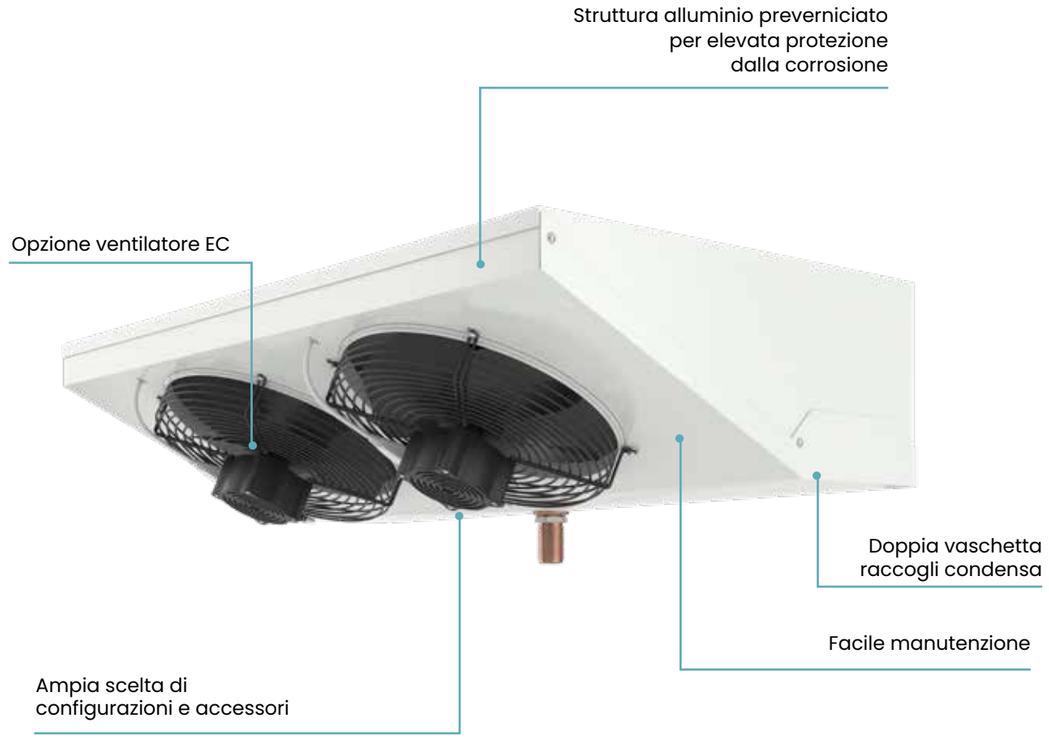
Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
MR-6	0,8	0,6	0,5	3,6	1,1	440	3,5	1	0,04	0,3	0,3	1,3	3/8"	3/8"	7
MR-12	1,6	1,1	0,9	7,1	1,9	880	4,5	2	0,07	0,5	0,5	2,3	3/8"	3/8"	12
MR-21	2,5	1,8	1,5	10,6	2,7	1.320	5,5	3	0,11	0,8	0,7	3,3	1/2"	5/8"	16
MR-28	3,2	2,2	1,8	14,1	3,5	1.760	6,5	4	0,14	1,0	1,0	4,4	1/2"	5/8"	21
MR-35	4,1	3,0	2,4	17,6	4,3	2.200	7,5	5	0,18	1,3	1,2	5,4	1/2"	5/8"	26

Passo delle alette = 7 mm

Ø Ventilatore = 250 mm, RPM = 1300

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Portata aria	Scarico d'aria	Dati ventilatore			Sbrinamento elettrico		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
MC-4	0,6	0,5	0,4	2,8	1,5	455	4,5	1	0,04	0,3	0,6	2,6	1/2"	1/2"	8
MC-11	1,6	1,2	1,0	5,5	2,5	910	5,5	2	0,07	0,5	1,0	4,7	1/2"	1/2"	13
MC-17	2,3	1,7	1,4	8,3	3,5	1.365	6,5	3	0,11	0,8	1,5	6,7	1/2"	5/8"	19
MC-23	3,2	2,3	1,9	11	4,5	1.820	7,5	4	0,14	1,0	1,9	8,8	1/2"	5/8"	24
MC-30	3,9	2,8	2,3	13,7	6	2.275	8,5	5	0,18	1,3	2,4	10,8	1/2"	5/8"	30

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



Opzione ventilatore EC

Opzione batteria PS = 80 bar

Facile manutenzione

CUBICO INDUSTRIALE HFC-HFO

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente e sostenibile, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento e congelamento

CR/CC

Capacità di raffreddamento da 0,8 kW a 22 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di evaporatori Cubic Compact per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare ogni esigenza: efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.
Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.
Pronta all'uso in impianti con refrigeranti Low-GWP, la nostra linea Cubic Compact HFC-HFO è composta da oltre 100 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 1 e 17 KW.
Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione degli evaporatori Cubic Compact HFC-HFO in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

I nostri EVAPORATORI CUBIC COMPACT HFC-HFO sono segmentati in due gamme:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
EC30	0,8 - 11,8	0,6 - 8,9
EC35	1,5 - 22	1 - 17,5

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18 ° C, temperatura di evaporazione -25 ° C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea di evaporatori Cubic Compact HFC-HFO di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un'ampia gamma di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

ELEVATE PRESTAZIONI

• La disposizione sfalsata dei tubi in rame sull'intera superficie delle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine ad alette di raggiungere le massime prestazioni.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Pronta fino a PS=30bar
• Prove di resistenza e tenuta fino a 43 bar
• Test di scoppio fino a 90 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

• A2L READY
• Refrigeranti a basso GWP:
  - R1234yf: GWP=4
  - R1234ze: GWP=6
  - R455A: GWP=145
  - R454C: GWP=146

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

C R 25

Tipologia
C = Cubico
Distanza alette
R = 4,5 mm
C = 7,0 mm
Modello

BATTERIE ALETTATE

• Realizzato con tubi di rame Ø 12 mm e prodotto in conformità con le specifiche MICROCLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 43 bar (PS = 30 bar) e 65 bar (PS = 45 bar) e sono anch'esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 4,5mm / 7mm

CARPENTERIA

• La struttura del carter dell'unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 250/315/350 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C (tra –25°C e + 40°C per i ventilatori EC).
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie CR/CC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

HFC-HFO · EVAPORATORS
CUBICO INDUSTRIALE - CR/ CC

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=45 bar
• Alette in rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento in cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Vassoio raccogligocce isolato

SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo con batteria ed elettrico con vaschetta
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Riscaldatori ad anello con ventola

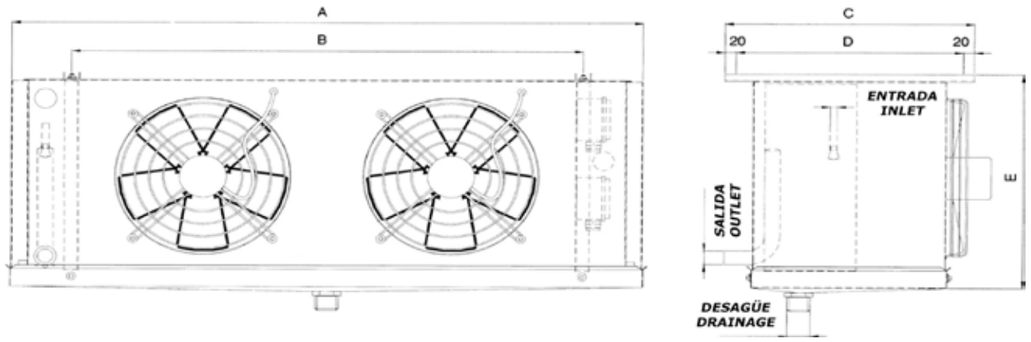
ALTRO

• Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI

Vista laterale

Vista frontale



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni				
		Nº	Ø (mm)	A	B	c	D	E
CR-9	CC-5	1	250	575	335	410	370	375
CR-12	CC-9	1	250	575	335	410	370	375
CR-18	---	2	250	905	685	410	370	375
CR-25	CC-15	1	315	695	475	450	410	440
CR-32	CC-19	3	250	1.235	1.015	410	370	375
CR-39	CC-27	1	350	905	685	490	450	565
CR-44	CC-33	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-52	CC-41	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-67	CC-50	3	315	1.595	1.375	450	410	440
CR-79	CC-56	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-96	CC-75	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-119	CC-85	3	350	2.225	2.005	490	450	565
CR-148	CC-114	3	350	2.225	2.005	490	450	565

HFC-HFO · EVAPORATORS
CUBICO INDUSTRIALE - CR/ CC

DATI TECNICI

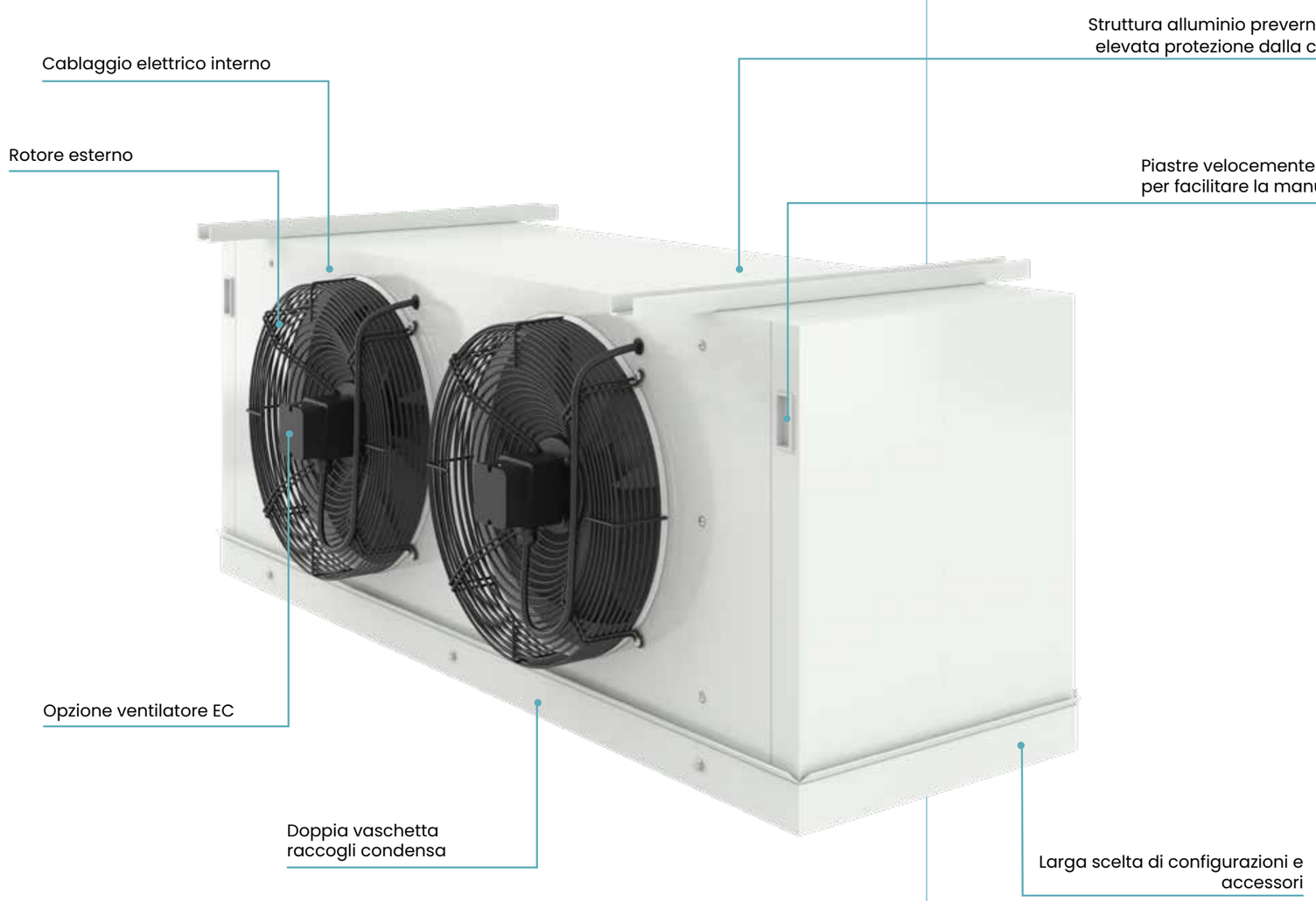
Passo delle alette = 4,5 mm

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori					Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
CR-9	1,2	0,9	0,8	5,7	1,9	800	8,0	1	250	1.300	0,04	0,25	0,9	1,5	1/2″	1/2″	9
CR-12	1,5	1,1	0,9	8,5	2,8	650	7,0	1	250	1.300	0,04	0,25	1,1	1,9	1/2″	1/2″	11
CR-18	2,1	1,6	1,3	8,5	2,4	1.600	9,0	2	250	1.300	0,07	0,50	1,5	2,6	1/2″	1/2″	14
CR-25	2,9	2,2	1,8	13,9	2,8	1.500	14,5	1	315	1.350	0,11	0,54	1,4	2,3	1/2″	5/8″	18
CR-32	3,7	2,8	2,3	16,9	4,5	2.200	10,0	3	250	1.300	0,11	0,75	2,1	3,8	1/2″	5/8″	22
CR-39	4,3	3,2	2,6	18,1	5,2	2.825	20,0	1	350	1.350	0,15	0,73	2,4	5,1	1/2″	5/8″	24
CR-44	4,9	3,6	2,9	18,5	5	3.500	17,0	2	315	1.350	0,22	1,08	2,4	3,9	1/2″	5/8″	28
CR-52	5,9	4,3	3,5	24,2	7,5	2.870	16,0	2	315	1.350	0,22	1,08	3,2	6,9	1/2″	7/8″	36
CR-67	7,4	5,4	4,4	27,7	7,2	5.250	18,0	3	315	1.350	0,33	1,62	3,4	5,4	1/2″	7/8″	40
CR-79	8,7	6,4	5,3	36,1	9,4	5.650	24,0	2	350	1.350	0,33	1,46	4,5	9,3	1/2″	7/8″	45
CR-96	11,0	8,1	6,6	54,1	14	5.200	22,0	2	350	1.350	0,33	1,46	5,5	9,7	5/8″	1 1/8″	55
CR-119	13,1	9,7	8,0	54,1	12,8	8.475	27,0	3	350	1.350	0,50	2,19	6,4	13,5	5/8″	1 1/8″	65
CR-148	16,6	11,9	9,8	81,1	20,4	7.800	25,0	3	350	1.350	0,50	2,19	8,0	14,2	5/8″	1 3/8″	81

Passo delle alette = 7 mm

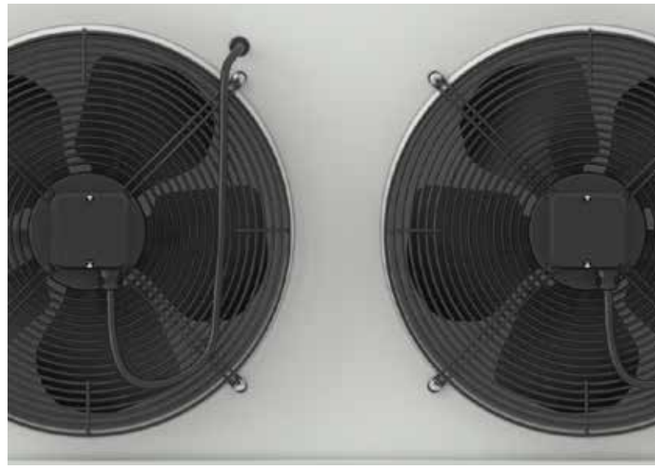
Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori					Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
CC-5	0,8	0,6	0,5	3	1,4	800	9,0	1	250	1300	0,04	0,25	0,9	1,5	1/2″	1/2″	8
CC-9	1,4	1,0	0,8	5,9	2,8	650	8,0	1	250	1300	0,04	0,25	1,1	1,9	1/2″	1/2″	10
CC-15	1,9	1,5	1,2	6,5	2,8	1.800	19,0	1	315	1350	0,11	0,54	1,4	2,3	1/2″	5/8″	15
CC-19	2,7	1,9	1,6	8,9	3,2	2.400	16,0	3	250	1300	0,11	0,75	2,1	3,8	1/2″	5/8″	19
CC-27	3,7	2,7	2,2	12,7	4,8	2.800	22,0	1	350	1350	0,15	0,73	2,4	5,1	1/2″	5/8″	23
CC-33	4,4	3,2	2,6	13	5	3.670	19,0	2	315	1350	0,22	1,08	2,4	3,9	1/2″	5/8″	27
CC-41	5,6	4,0	3,3	19,4	7,5	3.200	17,0	2	315	1350	0,22	1,08	3,2	6,9	1/2″	5/8″	31
CC-50	6,7	4,9	4,0	19,4	7,2	5.490	20,0	3	315	1350	0,33	1,62	3,4	5,4	1/2″	7/8″	38
CC-56	7,4	5,3	4,4	25,2	8,7	5.600	25,0	2	350	1350	0,33	1,46	4,5	9,3	1/2″	7/8″	42
CC-75	9,9	7,0	5,8	38	14	5.360	23,0	2	350	1350	0,33	1,46	5,5	9,7	5/8″	1 1/8″	51
CC-85	11,5	8,3	6,8	38	14	8.545	28,0	3	350	1350	0,50	2,19	6,4	13,5	5/8″	1 1/8″	62
CC-114	14,9	10,5	8,8	56,9	20	8.050	26,0	3	350	1350	0,50	2,19	8,0	14,2	5/8″	1 1/8″	75

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



HFC-HFO · EVAPORATORS
CUBICO INDUSTRIALE - CR/ CC

Opzione Ventilatori EC



PS = Opzione 45 bar

Piastre velocemente rimovibili per facilitare la manutenzione

DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE HFC-HFO

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente e sostenibile, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento e congelamento.

XR/XC

Capacità di raffreddamento da 1,5 kW a 22,5 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di evaporatori Dual Flow Compact per applicazioni commerciali. Questa unità è stata progettata per soddisfare ogni esigenza: efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.

Questa linea di prodotto, pronta all'uso in impianti con refrigeranti a basso GWP, è composta da oltre 20 modelli, disponibili in capacità di raffreddamento comprese tra 2 e 16,5 KW.

Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione degli evaporatori Dual Flow Compact HFC-HFO in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

I nostri EVAPORATORI DUAL FLOW COMPACT sono offerti in un'unica gamma:

GAMMA	CONDIZIONI STANDARD SC2 (kW)	CONDIZIONI STANDARD SC3 (kW)
ED35	1,5 - 22,5	0,8 - 19

SC2: Temperatura di ingresso dell'aria 0°C, temperatura di evaporazione -8°C
SC3: Temperatura di ingresso dell'aria -18 ° C, temperatura di evaporazione -25 ° C

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea di evaporatori Dual Flow Compact CO2 di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un ampio spettro di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

ELEVATE PRESTAZIONI

• La disposizione sfalsata dei tubi in rame sull'intera superficie delle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine ad alette di raggiungere le massime prestazioni.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Pronta fino a PS=30bar
• Prove di resistenza e tenuta fino a 43 bar
• Test di scoppio fino a 90 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

• A2L READY
• Refrigeranti a basso GWP:
  - R1234yf: GWP=4
  - R1234ze: GWP=6
  - R455A: GWP=145
  - R454C: GWP=146

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

X R 41

Tipologia
X = Doppio flusso
Distanza alette
R = 3,5 mm
C = 6,0 mm
Codice modello

BATTERIE ALETTATE

• Realizzato con tubi di rame Ø 12 mm e prodotto in conformità con le specifiche MICROCLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le serpentine sono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta ad una pressione nominale di 43 bar (PS = 30 bar) e 65 bar (PS = 45 bar) e sono anch'esse pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 3,5mm / 6mm

CARPENTERIA

• La struttura del carter dell'unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 300 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e +40°C (tra –25°C e +60°C per i ventilatori EC)
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie XR/XC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

HFC-HFO · EVAPORATORS
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE - XR/XC

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=45 bar
• Alette in rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento in cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Carter in acciaio inossidabile

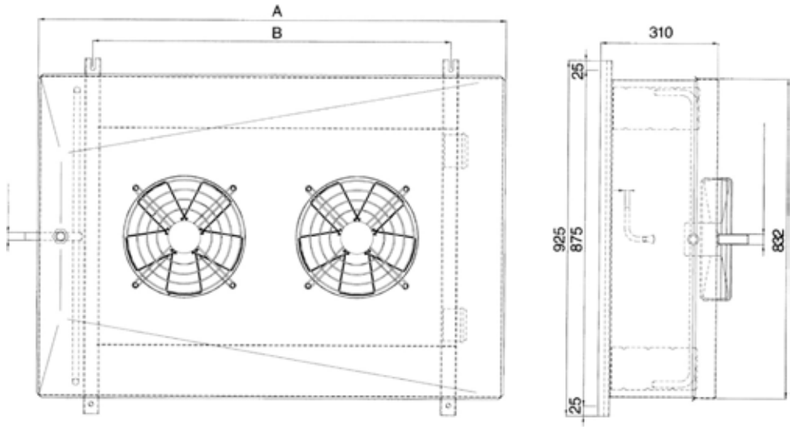
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo con batteria ed elettrico con vaschetta
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

• Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni	
		Nº	Ø (mm)	A	B
XR-20	XC-17	1	300	768	480
XR-41	XC-35	2	300	1.218	930
XR-71	XC-49	3	300	1.668	1.380
XR-87	XC-71	4	300	2.188	1.830
XR-115	XC-87	5	300	2.568	2.280
XR-137	XC-107	6	300	2.920	2.730

DATI TECNICI

Passo delle alette = 3,5 mm

Ø Ventilatore = 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XR-20 LS	2,2	1,6	1,4	13,9	3,4	1.100	2x5,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	1/2″	5/8″	22
XR-41 LS	4,3	3,2	2,7	27,7	6	2.200	2x6,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	1/2″	7/8″	37
XR-71 LS	6,9	5,0	4,2	41,5	8,5	3.300	2x7,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2″	7/8″	48
XR-87 LS	9,2	6,7	5,6	55,4	9,7	4.400	2x8,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	5/8″	1 1/8″	71
XR-115 LS	11,6	8,3	6,9	69,2	11,8	5.500	2x9,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8″	1 1/8″	80
XR-137 LS	13,8	10,1	8,3	89	13,9	6.600	2x11,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8″	1 3/8″	98

Ø Ventilatore = 300 mm, RPM = 1.390

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XR-20 HS	2,6	2,0	1,6	13,9	3,4	1.450	2x7,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	1/2″	5/8″	22
XR-41 HS	5,2	3,9	3,2	27,7	6	2.900	2x8,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	1/2″	7/8″	37
XR-71 HS	8,1	5,9	4,9	41,5	8,5	4.350	2x9,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	1/2″	7/8″	48
XR-87 HS	10,7	8,0	6,7	55,4	9,7	5.800	2x10,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	5/8″	1 1/8″	71
XR-115 HS	13,5	9,7	8,0	69,2	11,8	7.250	2x12,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8″	1 1/8″	80
XR-137 HS	16,2	11,9	9,8	89	13,9	8.700	2x14,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8″	1 3/8″	98

Passo delle alette = 6 mm

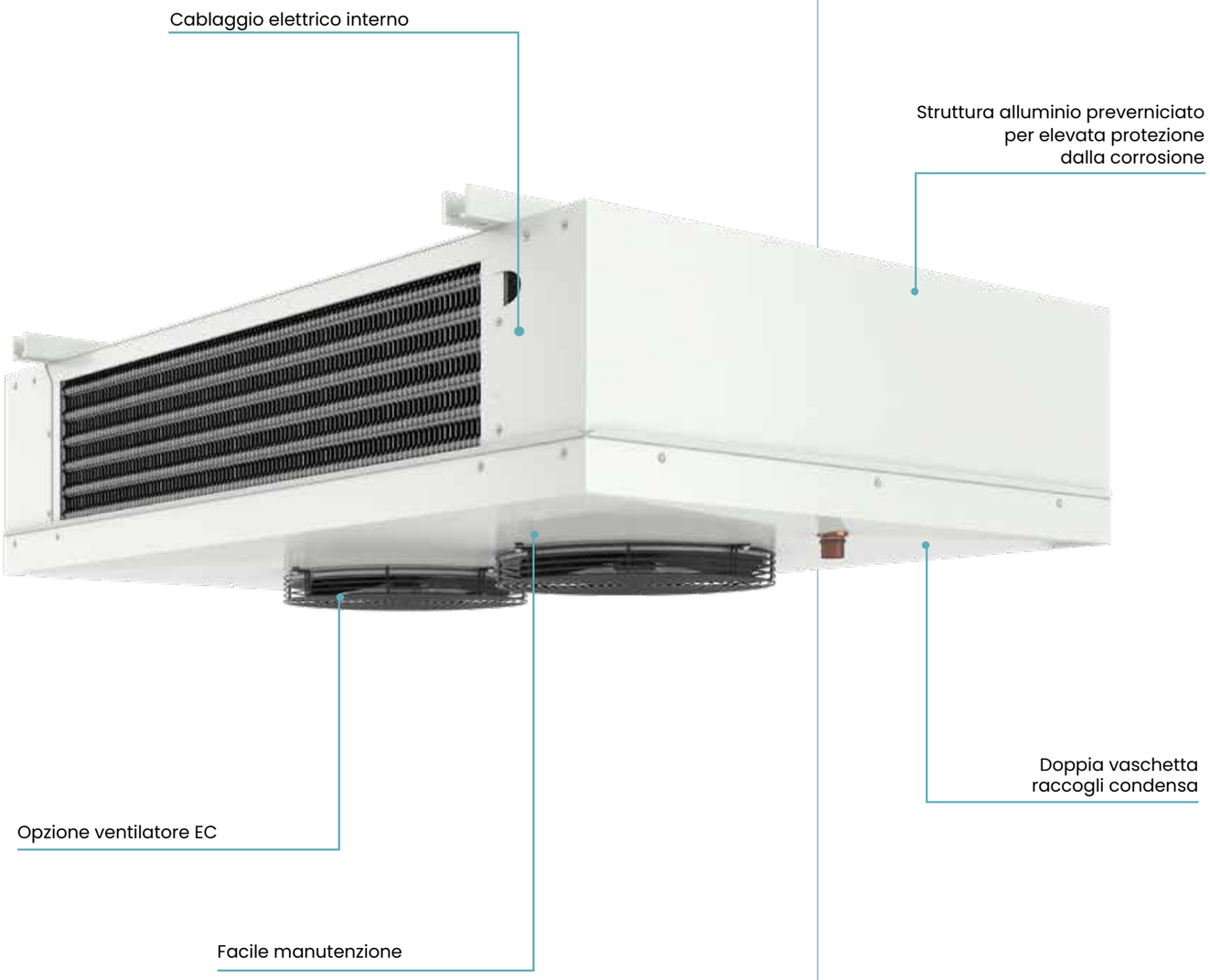
Ø Ventilatore = 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XC-17 LS	1,8	1,3	1,1	8,1	3,4	1.130	2x6,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	1/2″	5/8″	21
XC-35 LS	3,5	2,6	2,2	16,2	6	2.260	2x7,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	1/2″	7/8″	35
XC-49 LS	5,9	4,1	3,4	24,2	8,5	3.390	2x8,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	5/8″	7/8″	45
XC-71 LS	7,8	5,5	4,6	32,3	9,7	4.520	2x9,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	5/8″	7/8″	67
XC-87 LS	9,8	7,0	5,7	40,4	11,8	5.650	2x10,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8″	1 1/8″	75
XC-107 LS	11,7	8,3	6,9	51,9	13,9	6.780	2x12,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8″	1 1/8″	92

Ø Ventilatore = 300 mm, RPM = 1.390

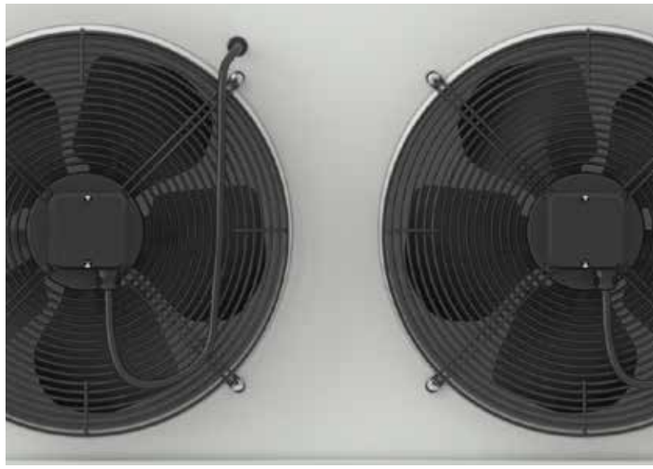
Modello	Capacità (kW)			Superficie	Volume interno	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Ingresso	Uscita	Peso
	SC2	SC3	SC4	m²	dm³	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	mm	kg
XC-17 HS	2,1	1,6	1,3	8,1	3,4	1.500	2x8,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	1/2″	5/8″	21
XC-35 HS	4,2	3,1	2,6	16,2	6	3.000	2x9,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	1/2″	7/8″	35
XC-49 HS	6,9	5,0	4,1	24,2	8,5	4.500	2x10,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	5/8″	7/8″	45
XC-71 HS	9,1	6,6	5,5	32,3	9,7	6.000	2x11,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	5/8″	7/8″	67
XC-87 HS	11,6	8,2	6,8	40,4	11,8	7.500	2x13,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	5/8″	1 1/8″	75
XC-107 HS	13,8	9,9	8,2	51,9	13,9	9.000	2x15,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	5/8″	1 1/8″	92

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



HFC-HFO · EVAPORATORS
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE - XR/XC

Opzione ventilatore EC



Opzione batteria PS = 80 bar

Facile manutenzione

Raffreddatori con glicole

I brine cooler 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.

Soluzioni di raffreddamento affidabili e sostenibili dal punto di vista ambientale per applicazioni industriali e commerciali.

EVAPORATORE SLIM ANGOLARE

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente ed ecologica, ideale per piccole celle frigorifere per applicazioni di raffreddamento e congelamento

MR/MC GLY

Capacità di raffreddamento da 1 kW a 10,5 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di raffreddatori di liquido Slim Compact per applicazioni commerciali. Questa linea di prodotti è progettata per soddisfare o superare le esigenze dei clienti, tra cui efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.

La nostra linea di raffreddatori di liquido Slim Compact è composta da più di 20 modelli disponibili con potenze refrigeranti comprese tra 0,9 e 3,5 kW.

Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di configurazioni e accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione di Slim Compact in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

I raffreddatori di liquido SLIM COMPACT sono segmentati in due gamme:

GAMMA	*CONDIZIONI (kW)
MR / MC GLY	0,9 - 3,5

***Condizioni**: Temperatura di ingresso dell'aria 2°C, Temperatura ingresso fluido -8°C, Temperatura uscita fluido -4°C, Glicole etilenico 35%.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea di raffreddatori di liquido Slim Compact di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un ampio spettro di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

PRESTAZIONI ELEVATE

- Disposizione sfalsata di tubi in rame sull'intera superficie delle alette auto-distanziate con superficie corrugata.
- Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
- I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

- Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

- Pronta fino a PS=16bar
- Prove di resistenza e tenuta fino a 23 bar
- Test di scoppio fino a 48 bar
- Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

- Il design robusto e resistente con componenti di alta qualità garantisce una vita utile prolungata.

SOSTENIBILITÀ

- Con un GWP pari a 0

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

M R 25 GLY C2

Tipologia
M = "Mini" / Slim Compact
Passo delle alette
R = 4,2 mm
C = 7,0 mm
Modello
Tecnologia
GLY = Raffreddatore di liquido
N° di circuiti

BATTERIE ALETTATE

• Costruito con tubi in rame Ø 3/8" (MR) e Ø 12mm (MC), realizzati in conformità alle specifiche CUPRO-CLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle batterie di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le batterie vengono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta a una pressione nominale di 23 bar (PS = 16 bar) e sono pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 4,2 mm / 7 mm.

CARPENTERIA

• La carpenteria dell'unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e la piastra delle ventole possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 250 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C.
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie MR/MC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono schermati da un tubo in acciaio inox e i loro terminali sono vulcanizzati su di essi per evitare deviatori elettrici; ogni riscaldatore include un unico cavo di messa a terra. Sono posizionati strategicamente sull'intera superficie della serpentina ad alette, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• Alette di rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento cataforesi
• Collegamenti di raffreddamento nella parte superiore

CARPENTERIA

• Carpenteria in acciaio inox

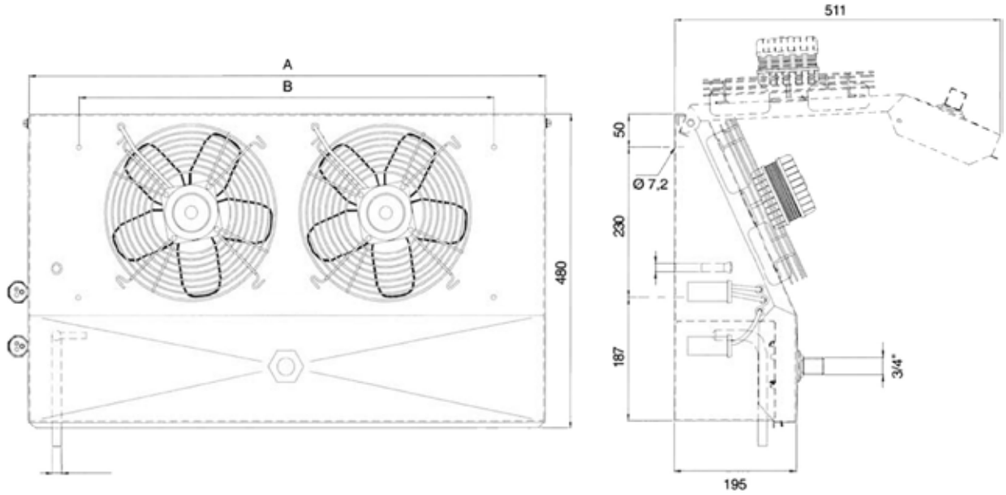
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo nella serpentina ed elettrico nel vassoio di scarico
• Sbrinamento elettrico (cablato)

ALTRO

• Ventilatori EC
• Cablaggio in scatola centralizzata

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni	
		N°	Ø (mm)	A	B
MR-6	MC-4	1	250	520	348
MR-12	MC-11	2	250	825	653
MR-21	MC-17	3	250	1.130	958
MR-28	MC-23	4	250	1.435	1.263
MR-35	MC-30	5	250	1.740	1.568

DATI TECNICI

Passo delle alette = 4,2 mm

Ø Ventilatori = 250 mm, RPM = 1.300

Modello	Capacità (kW)	Superfi-cie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	kg
MR 6 GLY C2	0,8	3,5	0,8	0,19	440	3,5	1	0,04	0,3	0,3	1,3	7/8"	7
MR 12 GLY C2	1,6	7,0	1,6	0,38	880	4,5	2	0,07	0,5	0,5	2,3	7/8"	12
MR 21 GLY C3	2,2	10,5	2,3	0,52	1.320	5,5	3	0,11	0,8	0,7	3,3	7/8"	16
MR 28 GLY C4	2,8	14,0	3,1	0,66	1.760	6,5	4	0,14	1,0	1,0	4,4	7/8"	21
MR 35 GLY C4	3,4	17,5	3,9	0,82	2.200	7,5	5	0,18	1,3	1,2	5,4	7/8"	26

Passo delle alette = 7 mm

Ø Ventilatori= 250 mm, RPM = 1.300

Modello	Capacità (kW)	Superfi-cie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	N°	kW	A	kW	A	mm	kg
MC 4 GLY C1	0,8	2,7	1,0	0,18	455	4,5	1	0,04	0,3	0,6	2,6	1/2"	8
MC 11 GLY C1	1,5	5,4	2,0	0,35	910	5,5	2	0,07	0,5	1,0	4,7	1/2"	13
MC 17 GLY C2	2,0	8,1	3,1	0,47	1.365	6,5	3	0,11	0,8	1,5	6,7	7/8"	19
MC 23 GLY C2	2,6	10,7	4,1	0,62	1.820	7,5	4	0,14	1,0	1,9	8,8	7/8"	24
MC 30 GLY C3	3,0	13,4	5,1	0,72	2.275	8,5	5	0,18	1,3	2,4	10,8	7/8"	30

*Condizioni: Temperatura di ingresso dell'aria 2°C, temperatura di ingresso del fluido -8°C, temperatura di uscita del fluido -4°C, glicole etilenico 35%.
** Le dimensioni delle sezioni possono cambiare drasticamente in base al fluido utilizzato e alle condizioni al contorno.

RAFFREDDATORI DI LIQUIDO
SLIM COMPACT - MR/MC GLY

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA

Opzione ventilatore EC

Design compatto

Facile manutenzione

EVAPORATORE CUBICO COMMERCIALE

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente e sostenibile, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento e congelamento

CR/CC GLY

Capacità di raffreddamento da 0,8 kW a 24,5 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di raffreddatori di liquido Cubic Compact per applicazioni commerciali. Questa linea di prodotti è progettata per soddisfare o superare le esigenze dei clienti, tra cui efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.

Questa linea di prodotti è composta da più di 25 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 1,3 e 20 KW.

Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di configurazioni e accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione di Cubic Compact in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

I nostri RAFFREDDATORI DI LIQUIDO Evaporatore Cubico Commerciale sono segmentati in due gamme:

GAMMA	*CONDIZIONI (kW)
BC30	0,8 - 10,5
BC35	1,5 - 24,5

***Conditioni**: Temperatura di ingresso dell'aria 2°C, Temperatura ingresso fluido -8°C, Temperatura uscita fluido -4°C, Glicole etilenico 35%.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea di raffreddatori a salamoia Cubic Compact di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un ampio spettro di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

PRESTAZIONI ELEVATE

• La disposizione sfalsata dei tubi in rame sull'intera superficie delle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine ad alette di raggiungere le massime prestazioni.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Pronta fino a PS=16bar
• Prove di resistenza e tenuta fino a 23 bar
• Test di scoppio fino a 48 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

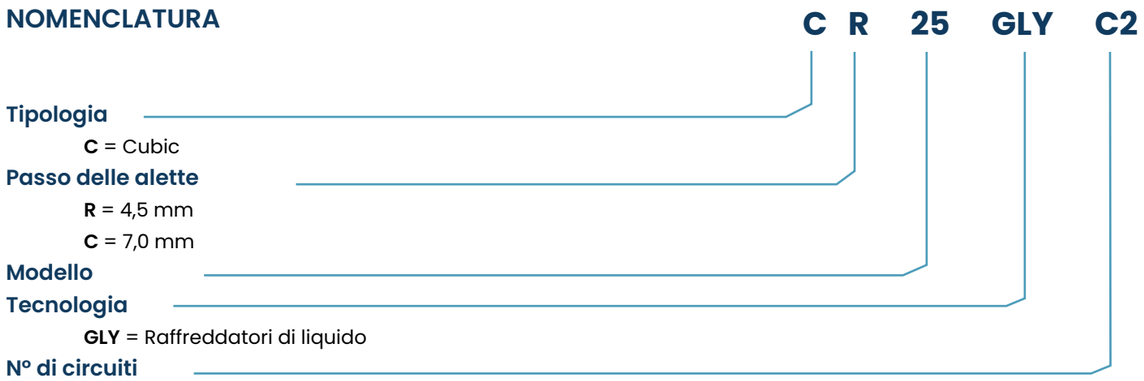
• I componenti di alta qualità garantiscono la lunga durata del prodotto. Design robusto e resistente

SOSTENIBILITÀ

• Con un GWP pari a 0

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA



BATTERIE ALETTATE

• Realizzato con tubi di rame Ø 12 mm e prodotto in conformità con le specifiche MICROCLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le batterie vengono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta a una pressione nominale di 23 bar (PS = 16 bar) e sono pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 4,5mm / 7mm

CARPENTERIA

• La struttura del carter dell'unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 250/315/350 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e + 40°C (tra –25°C e + 40°C per i ventilatori EC).
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie CR/CC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionati strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

RAFFREDDATORI DI LIQUIDO
EVAPORATORE CUBICO - CR/ CC GLY

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• PS=80 bar
• Alette in rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento in cataforesi

CARPENTERIA

• Alluminio 5052
• Verniciato bianco
• Carter in acciaio inossidabile

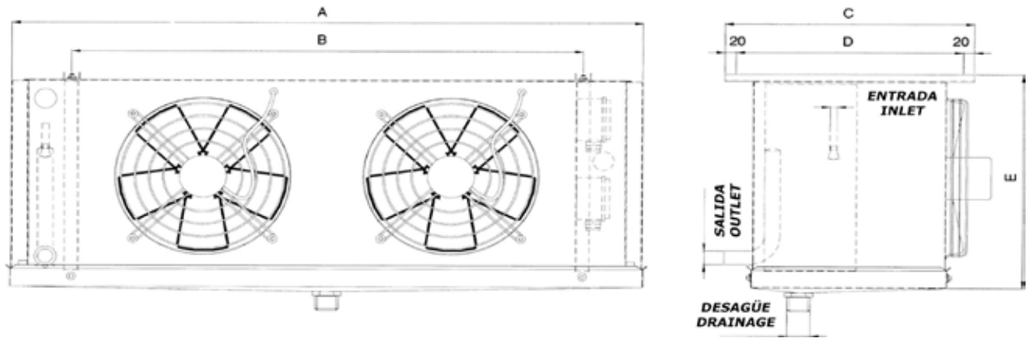
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo con batteria ed elettrico con vaschetta
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Riscaldatori ad anello con ventola

ALTRO

• Ventilatori ad alta efficienza/ventilatori EC

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni				
		Nº	Ø (mm)	A	B	c	D	E
CR-9	CC-5	1	250	575	335	410	370	375
CR-12	CC-9	1	250	575	335	410	370	375
CR-18	---	2	250	905	685	410	370	375
CR-25	CC-15	1	315	695	475	450	410	440
CR-32	CC-19	3	250	1.235	1.015	410	370	375
CR-39	CC-27	1	350	905	685	490	450	565
CR-44	CC-33	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-52	CC-41	2	315	1.145	925	450	410	440
CR-67	CC-50	3	315	1.595	1.375	450	410	440
CR-79	CC-56	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-96	CC-75	2	350	1.565	1.345	490	450	565
CR-119	CC-85	3	350	2.225	2.005	490	450	565
CR-148	CC-114	3	350	2.225	2.005	490	450	565

DATI TECNICI

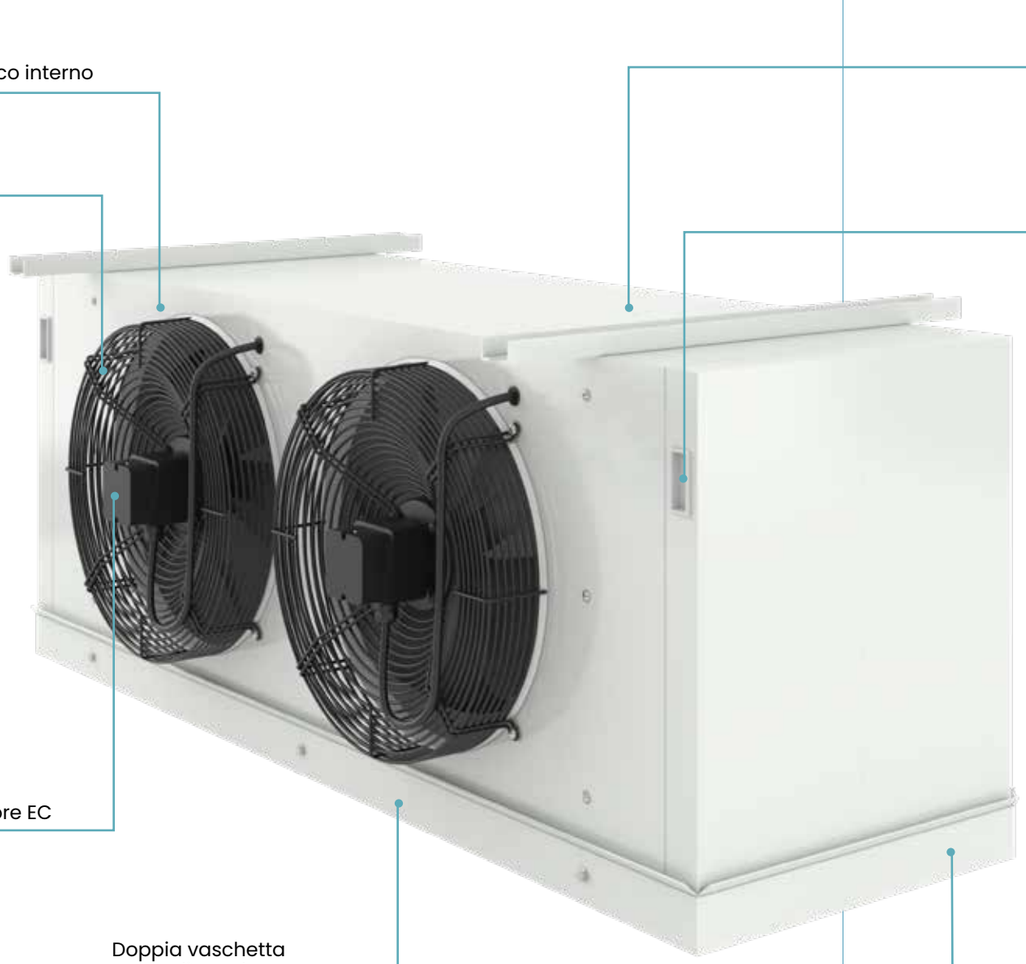
Passo delle alette = 5 mm

Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume Interno	Flusso liquido	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori					Sbrinamento elettrico		Collettori	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	kg
CR-9 GLY C1	1,3	5,7	1,5	0,31	800	8,0	1	250	1.300	0,04	0,3	0,9	1,5	1/2"	9
CR-12 GLY C2	1,6	8,5	2,2	0,36	650	7,0	1	250	1.300	0,04	0,3	1,1	1,9	7/8"	11
CR-18 GLY C2	1,7	8,5	2,2	0,4	1.600	9,0	2	250	1.300	0,07	0,5	1,5	2,6	7/8"	14
CR-25 GLY C3	2,9	13,9	3,6	0,68	1.500	14,5	1	315	1.350	0,11	0,5	1,4	2,3	7/8"	18
CR-32 GLY C3	3,1	17,0	4,4	0,73	2.200	10,0	3	250	1.300	0,11	0,8	2,1	3,8	7/8"	22
CR-39 GLY C3	3,9	18,1	4,7	0,93	2.825	20,0	1	350	1.350	0,15	0,7	2,4	5,1	7/8"	24
CR-44 GLY C3	4,0	18,5	4,8	0,95	3.500	17,0	2	315	1.350	0,22	1,1	2,4	3,9	7/8"	28
CR-52 GLY C4	5,2	27,8	7,2	1,26	2.870	16,0	2	315	1.350	0,22	1,1	3,2	6,9	7/8"	36
CR-67 GLY C4	5,6	27,8	7,2	1,33	5.250	18,0	3	315	1.350	0,33	1,6	3,4	5,4	7/8"	40
CR-79 GLY C5	6,9	36,2	9,4	1,65	5.650	24,0	2	350	1.350	0,33	1,5	4,5	9,3	1 1/8"	45
CR-96 GLY C7	9,3	54,3	14,1	2,25	5.200	22,0	2	350	1.350	0,33	1,5	5,5	9,7	1 1/8"	55
CR-119 GLY C7	13,9	54,3	14,1	3,35	8.475	27,0	3	350	1.350	0,50	2,2	6,4	13,5	1 3/8"	65
CR-148 GLY C9	18,8	81,4	21,1	4,52	7.800	25,0	3	350	1.350	0,50	2,2	8,0	14,2	1 5/8"	81

Passo delle alette = 7 mm

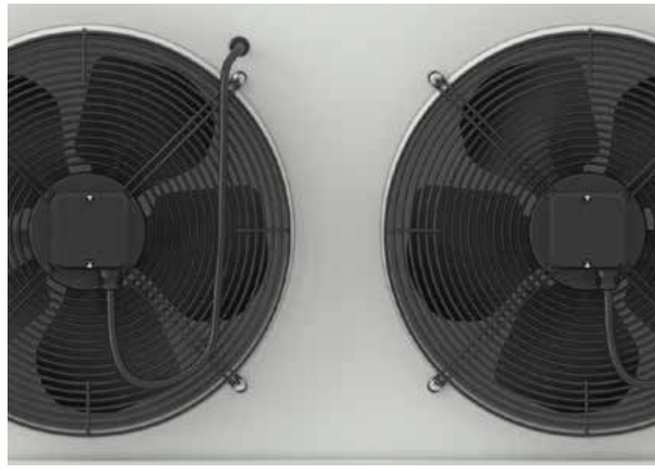
Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume Interno	Flusso liquido	Flusso aria	Mandata aria	Dati veltilatori					Sbrinamento elettrico		Collettori	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	Ø	RPM	kW	A	kW	A	mm	kg
CC-5 GLY C1	0,9	2,9	1,1	0,2	800	5,7	1	250	1.300	0,04	0,3	0,9	1,5	1/2"	8
CC-9 GLY C2	1,3	5,8	2,2	0,31	650	8,0	1	250	1.300	0,04	0,3	1,1	1,9	7/8"	10
CC-15 GLY C2	1,9	6,3	2,4	0,45	1.800	19,0	1	315	1.350	0,11	0,5	1,4	2,3	7/8"	15
CC-19 GLY C2	2,2	8,7	3,3	0,51	2.400	16,0	3	250	1.300	0,11	0,8	2,1	3,8	7/8"	19
CC-27 GLY C3	3,3	12,4	4,7	0,78	2.800	22,0	1	350	1.350	0,15	0,7	2,4	5,1	7/8"	23
CC-33 GLY C3	3,5	12,6	4,8	0,84	3.670	19,0	2	315	1.350	0,22	1,1	2,4	3,9	7/8"	27
CC-41 GLY C4	4,8	18,9	7,2	1,14	3.200	17,0	2	315	1.350	0,22	1,1	3,2	6,9	7/8"	31
CC-50 GLY C4	4,9	18,9	7,2	1,17	5.490	20,0	3	315	1.350	0,33	1,6	3,4	5,4	7/8"	38
CC-56 GLY C5	5,9	24,7	9,4	1,42	5.600	25,0	2	350	1.350	0,33	1,5	4,5	9,3	7/8"	42
CC-75 GLY C7	8,3	37,0	14,1	1,98	5.360	23,0	2	350	1.350	0,33	1,5	5,5	9,7	1 1/8"	51
CC-85 GLY C7	8,3	37,0	14,1	1,99	8.545	28,0	3	350	1.350	0,50	2,2	6,4	13,5	1 1/8"	62
CC-114 GLY C9	11,8	55,5	21,1	2,83	8.050	26,0	3	350	1.350	0,50	2,2	8,0	14,2	1 1/8"	75

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



RAFFREDDATORI DI LIQUIDO
EVAPORATORE CUBICO - CR/ CC GLY

Opzione Ventilatori EC



PS = Opzione 45 bar

Piastre velocemente rimovibili per facilitare la manutenzione

DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE

Soluzione di raffreddamento affidabile, efficiente e sostenibile, ideale per celle frigorifere di piccole e medie dimensioni per applicazioni di raffreddamento e congelamento.

XR/XC GLY

Capacità di raffreddamento da 1,5 kW a 24,5 kW

ENEX TECHNOLOGIES presenta la gamma di raffreddatori di liquido **Doppio Flusso Commerciale** per applicazioni commerciali. Questa linea di prodotti è progettata per soddisfare o superare le esigenze dei clienti, tra cui efficienza energetica, ergonomia, ingombro ecc.

Tutti i prodotti ENEX TECHNOLOGIES sono progettati e concepiti con alti livelli di eccellenza nella conservazione degli alimenti, costruiti in modo robusto per garantire una vita utile prolungata.

Questa linea di prodotti è composta da più di 20 modelli, disponibili con capacità di raffreddamento comprese tra 2 e 10 KW.

Il nostro portafoglio completo offre una vasta gamma di configurazioni e accessori per soddisfare qualsiasi specifica e può essere personalizzato in base all'applicazione.

LEADER NELLE SOLUZIONI PROFESSIONALI PER L'ESPULSIONE DEL CALORE

La valutazione da parte di ENEX TECHNOLOGIES dei parametri di prestazione dei raffreddatori Commerciali a Doppio Flusso in diverse condizioni e strategie di controllo è essenziale per progettare e ottimizzare le unità per applicazioni specifiche.

I nostri RAFFREDDATORI COMMERCIALI A DOPPIO FLUSSO sono offerti in un'unica gamma:

GAMMA	*CONDIZIONI (kW)
ED35	1,5 - 24,5

***Condizioni**: Temperatura di ingresso dell'aria 2°C, Temperatura ingresso fluido -8°C, Temperatura uscita fluido -4°C, Glicole etilenico 35%.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Con oltre 400 anni di esperienza complessiva nella progettazione, produzione e distribuzione e attività in più di 125 Paesi, la linea di raffreddatori Commerciali a Doppio Flusso di ENEX TECHNOLOGIES offre ai clienti un ampio spettro di vantaggi tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

PRESTAZIONI ELEVATE

• La disposizione sfalsata dei tubi in rame sull'intera superficie delle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle serpentine ad alette di raggiungere le massime prestazioni.
• Ottimizzazione dei circuiti per la massima efficienza.
• I ventilatori EC si adattano alle esigenze di installazione con un consumo energetico minimo (disponibili come possibile opzione).

SOFTWARE DI SELEZIONE

• Il nostro software di selezione proprietario offre ai clienti la flessibilità di regolare le impostazioni al variare dei parametri dell'applicazione.

SICUREZZA

• Pronta fino a PS=16bar
• Prove di resistenza e tenuta fino a 23 bar
• Test di scoppio fino a 48 bar
• Apparecchiatura pressurizzata con azoto a 2 bar

QUALITÀ: ROBUSTEZZA + AFFIDABILITÀ

• I componenti di alta qualità garantiscono la lunga durata del prodotto. Design robusto e resistente

SOSTENIBILITÀ

• Con un GWP pari a 0

CARATTERISTICHE TECNICHE

NOMENCLATURA

X R 41 GLY C2

Tipologia
X = Doppio flusso
Passo delle alette
R = 3,5 mm
C = 6,0 mm
Modello
Tecnologia
GLY = Raffreddatore di liquido
N° di circuiti

BATTERIE ALETTATE

• Realizzato con tubi di rame Ø 12 mm e prodotto in conformità con le specifiche MICROCLIMA. La disposizione sfalsata dei tubi di rame sulle alette auto-distanziate, l'accurato collegamento tra tubi ed alette e l'uso di alette con superficie corrugata consentono alle batterie di raggiungere le massime prestazioni.
• Tutte le batterie vengono sottoposte ad un test di resistenza e tenuta a una pressione nominale di 23 bar (PS = 16 bar) e sono pressurizzate con azoto a 2 bar, per evitare la corrosione della superficie interna dei tubi in rame.
• Distanza tra le alette disponibile: 3,5mm / 6mm

CARPENTERIA

• La struttura del carter dell'unità è realizzata con una lamiera di lega alluminio-magnesio (97,5% Al-2,5% Mg), che le conferisce un'elevata protezione contro la corrosione, anche in condizioni ambientali estreme; inoltre, questo carter consente di soddisfare standard di igiene alimentare più esigenti.
• Include un doppio vassoio raccogligocce per facilitare lo scarico dell'acqua (in seguito allo sbrinamento).
• Per una migliore manutenzione, il vassoio raccogligocce e le piastre terminali possono essere smontati facilmente dall'involucro, consentendo un accesso facile e veloce all'interno del refrigeratore.

MOTORI DEI VENTILATORI

• Diametro ventola disponibile: Ø 300 mm.
• Ventilatori assiali con rotore esterno (230V I a 50/60Hz).
• Dotato di serie di motori per ventilatori a corrente alternata che garantiscono ottime prestazioni acustiche.
• Tutti i motori hanno un isolamento di classe B, un grado di protezione IP-44, un dispositivo di protezione termica e funzionano entro un intervallo di temperatura compreso tra –40°C e +40°C (tra –25°C e +60°C per i ventilatori EC)
• Le protezioni delle ventole verniciate sono realizzate in filo di acciaio zincato e supportano l'installazione di una morsettiera a tenuta stagna in cui sono cablati i motori dei ventilatori.

SBRINAMENTO ELETTRICO

• Le resistenze elettriche sono opzionali per tutte le serie XR/XC. Si raccomanda l'uso al di sotto della temperatura di ingresso dell'aria di 2°C.
• Sono posizionate strategicamente nel pacco alettato, per garantire uno sbrinamento adeguato e uniforme.

RAFFREDDATORI DI LIQUIDO
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE - XR/XC GLY

OPZIONI E ACCESSORI

BATTERIA

• Alette di rame
• Alette rivestite
• Altro materiale
• Trattamento AquaAero
• Trattamento Blygold
• Trattamento cataforesi
• Collegamenti di raffreddamento nella parte superiore

CARPENTERIA

• Carpenteria in acciaio inox
• Vaschetta raccogli condensa isolata

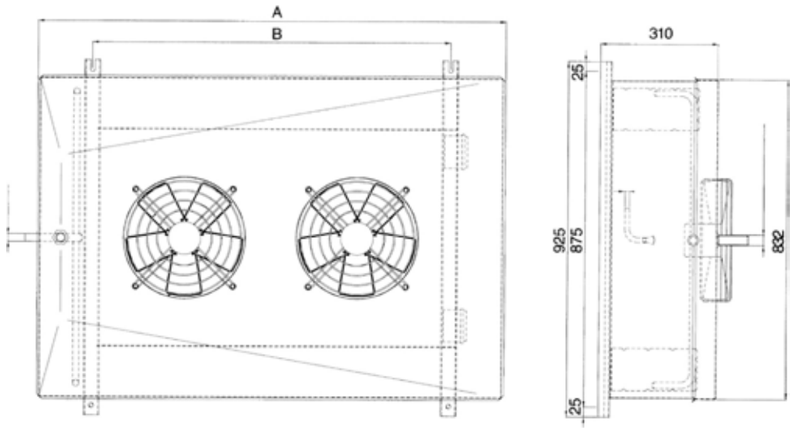
SBRINAMENTO

• Sbrinamento a gas caldo
• Sbrinamento a gas caldo nella serpentina ed elettrico nel vassoio di scarico
• Sbrinamento elettrico (cablato)
• Sbrinamento elettrico più potente (cablato)
• Termoventilatori ad anello

ALTRO

• Ventilatori EC
• Cablaggio in scatola centralizzata
• Interruttore di servizio

PANORAMICA DELLA GAMMA PRODOTTI



MODELLO		Ventilatori		Dimensioni	
		Nº	Ø (mm)	A	B
XR-20	XC-17	1	300	768	480
XR-41	XC-35	2	300	1.218	930
XR-71	XC-49	3	300	1.668	1.380
XR-87	XC-71	4	300	2.188	1.830
XR-115	XC-87	5	300	2.568	2.280
XR-137	XC-107	6	300	2.920	2.730

DATI TECNICI

Passo delle alette = 4 mm

Ø Ventilatori= 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	kg
XR 20 LS GLY C2	2,2	13,6	2,8	0,52	1.100	2x5,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	7/8"	22
XR 41 LS GLY C4	3,8	27,1	5,6	0,91	2.200	2x6,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	7/8"	37
XR 71 LS GLY C4	5,7	40,7	8,4	1,37	3.300	2x7,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	7/8"	48
XR 87 LS GLY C6	6,9	54,2	11,2	1,67	4.400	2x8,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	1 1/8"	71
XR 115 LS GLY C8	8,1	67,8	14,0	1,95	5.500	2x9,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	1 1/8"	80
XR 137 LS GLY C8	9,7	81,3	16,8	2,33	6.600	2x11,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	1 1/8"	98

Ø Ventilatori= 300 mm, RPM = 1.390

Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	kg
XR 20 HS GLY C2	2,5	13,6	2,8	0,59	1.450	2x7,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	--	22
XR 41 HS GLY C4	4,3	27,1	5,6	1,02	2.900	2x8,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	--	37
XR 71 HS GLY C6	5,8	40,7	8,4	1,38	4.350	2x9,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	--	48
XR 87 HS GLY C6	7,7	54,2	11,2	1,84	5.800	2x10,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	--	71
XR 115 HS GLY C8	8,9	67,8	14,0	2,14	7.250	2x12,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	--	80
XR 137 HS GLY C8	17,8	81,3	16,8	4,29	8.700	2x14,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	--	98

Passo delle alette = 6 mm

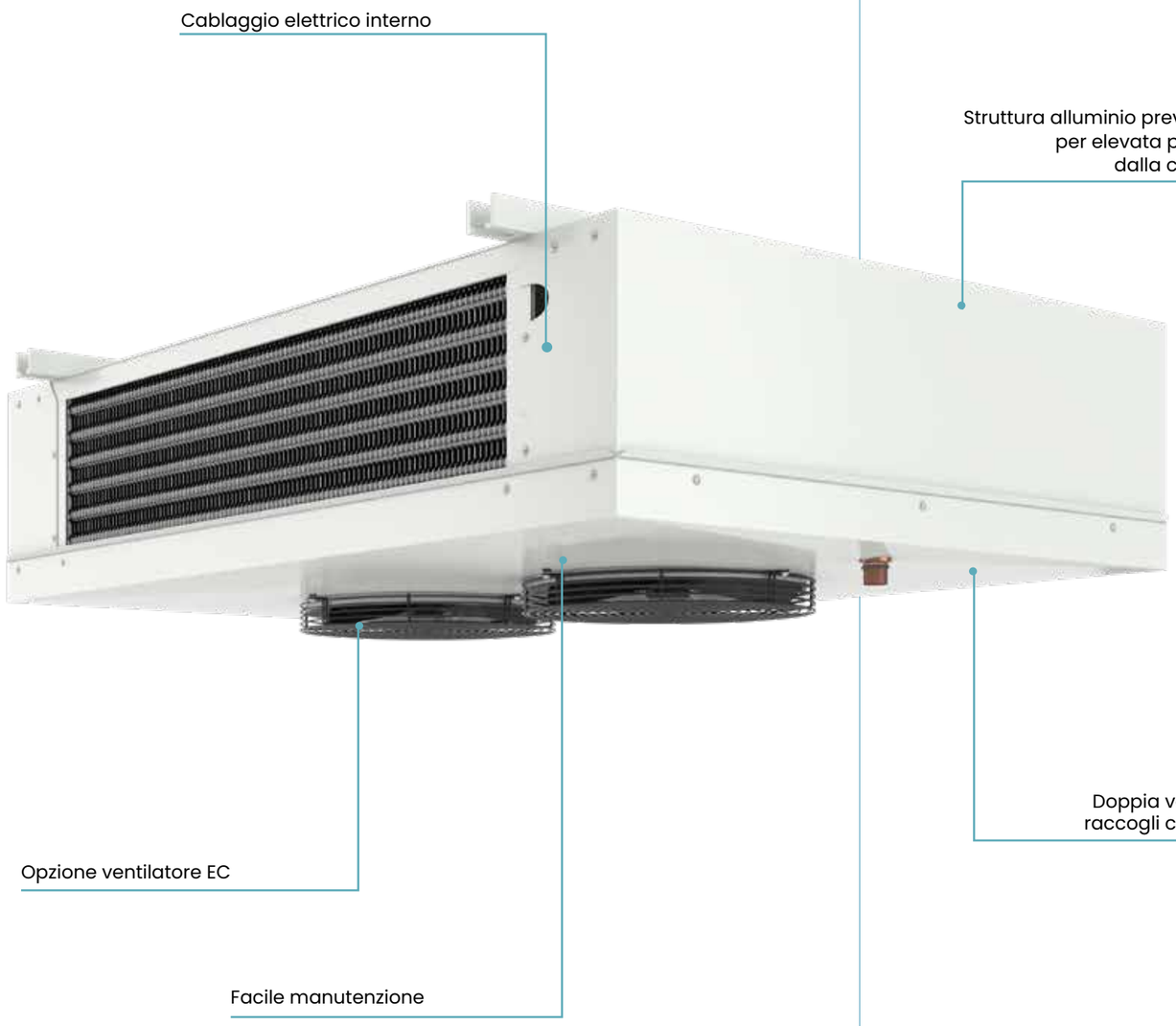
Ø Ventilatori= 300 mm, RPM = 1.050

Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	kg
XC 17 LS GLY C2	1,8	7,8	2,8	0,41	1.130	2x6,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	7/8"	21
XC 35 LS GLY C4	3,1	15,5	5,6	0,73	2.260	2x7,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	7/8"	35
XC 49 LS GLY C4	4,6	23,2	8,4	1,1	3.390	2x8,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	7/8"	45
XC 71 LS GLY C6	5,7	30,9	11,2	1,36	4.520	2x9,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	7/8"	67
XC 87 LS GLY C6	7,1	38,7	14,0	1,7	5.650	2x10,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	1 1/8"	75
XC 107 LS GLY C6	11,7	46,4	16,8	2,81	6.780	2x12,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	1 1/8"	92

Ø Ventilatori= 300 mm, RPM = 1.390

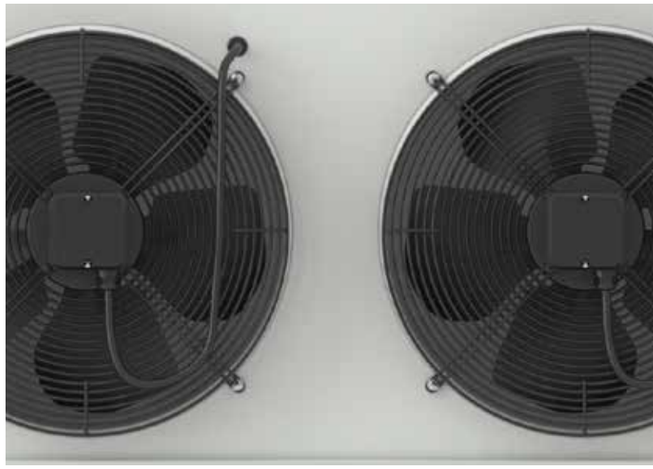
Modello	Capacità (kW)	Superficie	Volume interno	Flusso liquido	Flusso Aria	Mandata aria	Dati ventilatori			Sbrinamento elettrcio		Collettori**	Peso
	SC*	m²	dm³	m³/h	m³/h	m	Nº	kW	A	kW	A	mm	kg
XC 17 HS GLY C2	2,0	7,8	2,8	0,47	1.500	2x8,0	1	0,08	0,3	1,1	1,9	--	21
XC 35 HS GLY C4	3,5	15,5	5,6	0,83	3.000	2x9,0	2	0,15	0,7	2,0	3,5	--	35
XC 49 HS GLY C4	5,2	23,2	8,4	1,24	4.500	2x10,0	3	0,23	1,0	2,8	5,0	--	45
XC 71 HS GLY C6	6,4	30,9	11,2	1,52	6.000	2x11,0	4	0,30	1,4	3,6	6,5	--	67
XC 87 HS GLY C6	7,9	38,7	14,0	1,9	7.500	2x13,0	5	0,38	1,7	4,5	8,0	--	75
XC 107 HS GLY C8	8,9	46,4	16,8	2,14	9.000	2x15,0	6	0,46	2,0	5,3	9,5	--	92

SCELTE TECNOLOGICHE DISTINTIVE DELLA GAMMA



RAFFREDDATORI DI LIQUIDO
DOPPIO FLUSSO COMMERCIALE - XR/XC GLY

Opzione ventilatore EC



Opzione batteria PS = 80 bar

Facile manutenzione

COMMERCIAL EVAPORATORS | Rev.3 Version March 2025 | ITA

Copyright © Enex Technologies

All rights reserved in all Countries.

The technical data and information expressed in this publication are owned by Enex Technologies and have general information. With a view to continuous improvement, Enex Technologies has the right to make at any time, without any obligation or commitment, all the modifications deemed necessary for the improvement of the product, for this reason even substantial changes can be made to the documentation without notice. The example images of the products and components inside the units are illustrative and therefore any brands of the components functional to the construction of the units may differ from any brands represented in this document. This catalog has been prepared with the utmost care and attention to the contents displayed, nevertheless Enex Technologies cannot assume any responsibility deriving from the use, direct or indirect, of the information contained therein.

Pdf

enex technologies
cooling and heating naturally

www.enextechnologies.com • info@enextechnologies.com

REV.25-01

enex INNOVATION AS ENERGY
kobol Refrigeration INNOVATION AS ENERGY
enex Industrial INNOVATION AS ENERGY
EMICON INNOVATION AS ENERGY
ETHRATECH INNOVATION AS ENERGY
kobol HEAT EXCHANGERS NATURALLY
MORGANA HEAT EXCHANGERS NATURALLY
ROENEST HEAT EXCHANGERS NATURALLY