

Enex Technologies présentera son portefeuille de solutions à réfrigérants naturels le plus large à ce jour lors de Chillventa 2026

De nouvelles solutions basées sur le CO₂, l'ammoniac, le propane, l'eau et l'isobutane répondront à la réfrigération industrielle, aux pompes à chaleur, aux applications de process et au refroidissement des data centers

Trévise, Italie, 24 septembre 2026 – Enex Technologies présentera son portefeuille de solutions à réfrigérants naturels le plus large à ce jour lors de Chillventa 2026, qui se tiendra du 13 au 15 octobre à Nuremberg.

S'étendant sur cinq réfrigérants naturels – CO₂, ammoniac, propane, eau et le nouvel isobutane (R600a) – le portefeuille démontre comment la bonne technologie peut améliorer l'efficacité, simplifier le déploiement et réduire l'impact environnemental dans la réfrigération industrielle, le refroidissement commercial, les pompes à chaleur, les applications de process et au refroidissement des data centers.

Points forts technologiques au Stand 7-210

Enex Technologies présentera de nouveaux produits, des technologies récemment primées et des avant-premières :

- Nouveau refroidisseur adiabatique en V : une solution primée de rejet de chaleur, conçue pour maximiser l'échange de chaleur tout en réduisant la consommation d'eau et l'empreinte d'installation, avec des applications dans le refroidissement des process et des data centers.
- Nouveau RENO CO₂ Monoblock : une unité de réfrigération plug-and-play intégrant un refroidisseur à gaz embarqué et conçue pour des pressions allant jusqu'à 140 bars, conçue pour offrir une grande efficacité même dans des conditions de température ambiante élevée.
- MEGA NH₃ Chiller : une solution extérieure primée construite en usine, combinant une faible charge d'ammoniac, une grande efficacité saisonnière et une installation simplifiée pour la réfrigération industrielle et le refroidissement de process.
- Unité sous-critique KUBE CO₂ : une plateforme compacte pour la réfrigération industrielle et commerciale à basse température, la transformation alimentaire et le refroidissement des process.
- Everest R290 : pompe à chaleur air-eau à quatre tuyaux avec une configuration modulaire à trois unités, faible charge de réfrigérant, empreinte compacte et haute efficacité en charge partielle.
- Nouvelle pompe à chaleur à amplification haute température R600a : une solution eau-eau utilisant de l'isobutane pour le chauffage de process, la récupération de la chaleur résiduelle et la production d'eau chaude domestique.

L'introduction du R600a élargit le portefeuille d'Enex Technologies de quatre à cinq réfrigérants naturels. Dans les solutions présentées, les visiteurs constateront une attention constante sur la réduction des charges de réfrigérant, l'amélioration des performances saisonnières, des conceptions compactes emballées, une consommation réduite d'énergie et d'eau, ainsi que des installations et opérations plus simples.

Le refroidissement data centers sera un axe particulier de l'exposition. À mesure que les charges de travail pilotées par l'IA augmentent la densité de puissance et les charges thermiques, Enex Technologies présentera des technologies conçues pour combiner fiabilité opérationnelle avec une plus grande efficacité énergétique et en ressources, notamment des refroidisseurs secs, des solutions à paroi de ventilateur, des approches de récupération de chaleur et de free-cooling.

FRANÇOIS AUDIO — CEO, ENEX TECHNOLOGIES

« Chillventa est la vitrine idéale pour démontrer que les réfrigérants naturels ne sont pas une solution universelle. Le CO₂, l'ammoniac, le propane, l'eau et désormais l'isobutane offrent chacun des avantages spécifiques. En combinant ces technologies avec une expertise approfondie des applications, nous pouvons aider les clients à choisir la solution adaptée à chaque cas d'usage, améliorant l'efficacité, réduisant l'impact environnemental et renforçant la résilience réglementaire à long terme. »

Des experts d'Enex Technologies présenteront deux études lors du Forum des spécialistes de Chillventa

Au-delà de la présentation des produits, Enex Technologies apportera son expertise en ingénierie au **Forum des spécialistes Chillventa** à travers deux présentations abordant les principaux défis en matière d'efficacité en réfrigération et en refroidissement durable.

Le **14 octobre**, Emanuele Sicco présentera « *Comparaison des coûts du cycle de vie des systèmes de réfrigérants naturels pour la réfrigération industrielle à basse température* ».

L'étude compare les technologies NH₃, CO₂ transcritique, cascade NH₃/CO₂ et cascade R290/CO₂ entre différentes tailles d'usines. En combinant CAPEX, OPEX, données climatiques européennes et sensibilité au prix de l'électricité, elle fournira un cadre spécifique à chaque application pour la sélection technologique.

Le **15 octobre**, Massimiliano Sfragara présentera « *Systèmes de sécurité antigel: permettre l'utilisation de l'eau dans les applications de bobines à tubes ailetés* ».

La présentation présentera deux solutions brevetées conçues pour protéger les serpentins contre la formation interne de glace tout en permettant l'utilisation d'eau pure au lieu du glycol. Cette approche peut améliorer l'efficacité du transfert de chaleur, réduire l'énergie de pompage et

simplifier la gestion du système, avec un potentiel particulier pour le refroidissement industriel et les applications de refroidissement sans centres de données.