

Enex Technologies presenterà il suo portafoglio di refrigeranti naturali più ampio di sempre a Chillventa 2026

Nuove soluzioni basate su CO₂, ammoniaca, propano, acqua e isobutano affronteranno la refrigerazione industriale, le pompe di calore, le applicazioni di processo e il raffreddamento dei data-center

Treviso, Italia, 24 settembre 2026 – Enex Technologies presenterà il suo più ampio portafoglio di soluzioni per refrigeranti naturali al Chillventa 2026, che si terrà dal 13 al 15 ottobre a Norimberga. Comprendendo cinque refrigeranti naturali – CO₂, ammoniaca, propano, acqua e il neo-introdotto isobutano (R600a) – il portafoglio dimostra come la tecnologia giusta possa migliorare l'efficienza, semplificare l'implementazione e ridurre l'impatto ambientale nella refrigerazione industriale, nel raffreddamento commerciale, nelle pompe di calore, nelle applicazioni di processo e nei data center.

Punti di riferimento tecnologico al Stand 7-210

Enex Technologies unirà nuovi lanci di prodotti, tecnologie recenti premiate e anteprime concettuali:

- Nuovo Raffreddatore Adiabatico a V: una soluzione premiata di ritiro del calore progettata per massimizzare lo scambio di calore riducendo il consumo d'acqua e l'impronta di installazione, con applicazioni nel raffreddamento di processo e nei data center.
- Nuovo RENO CO₂ Monoblock: un'unità refrigeratrice plug-and-play che integra un raffreddatore a gas integrato e è classificata per pressioni fino a 140 bar, progettata per garantire un'elevata efficienza anche in condizioni di alta temperatura ambiente.
- MEGA NH₃ Refrigerator: una soluzione esterna costruita in alternativa alla sala macchina, già premiata a MCE 2026, che combina un basso carico di ammoniaca, un'elevata efficienza stagionale e un'installazione semplificata per la refrigerazione industriale e il raffreddamento di processo.
- Unità Subcritica KUBE CO₂: una piattaforma compatta per refrigerazione industriale e commerciale a basse temperature, lavorazione alimentare e raffreddamento di processo.
- Everest R290: una pompa di calore aria-acqua a quattro tubi con configurazione modulare a tre unità, basso carico refrigerante, ingombro compatto ed elevata efficienza in carico parziale.
- Nuova pompa di calore R600a ad alta temperatura: una soluzione acqua-acqua che utilizza isobutano per il riscaldamento di processo, il recupero del calore di scarto e la produzione di acqua calda domestica.

L'introduzione dell'R600a amplia il portafoglio di Enex Technologies da quattro a cinque refrigeranti naturali. Tra le soluzioni presentate, i visitatori noteranno un'attenzione costante a cariche di refrigerante più basse, prestazioni stagionali migliorate, design compatti confezionati, riduzione del consumo di energia e acqua, e installazione e funzionamento più semplici.

Il raffreddamento dei data center sarà un punto focale particolare della mostra. Man mano che i carichi di lavoro guidati dall'IA aumentano la densità di potenza e i carichi termici, Enex Technologies presenterà tecnologie progettate per combinare affidabilità operativa con maggiore efficienza energetica e di risorse, inclusi raffreddatori a secco, soluzioni a parete di ventola, recupero del calore e approcci di free-cooling.

FRANÇOIS AUDIO — CEO, ENEX TECHNOLOGIES

"Chillventa è il palcoscenico ideale per dimostrare che i refrigeranti naturali non sono una soluzione unica per tutti. CO₂, ammoniaca, propano, acqua e ora isobutano offrono ciascuno vantaggi specifici. Combinando queste tecnologie con una profonda esperienza applicativa, possiamo aiutare i clienti a scegliere la soluzione giusta per ciascun utilizzo, migliorando l'efficienza, riducendo l'impatto ambientale e rafforzando la resilienza normativa a lungo termine."

Gli esperti di Enex Technologies presenteranno due studi al Chillventa Specialist Forum

Oltre alla vetrina dei prodotti, Enex Technologies contribuirà con la sua esperienza ingegneristica al **Chillventa Specialist Forum** attraverso due presentazioni che affrontano le principali sfide in termini di efficienza in refrigerazione e raffreddamento sostenibile.

Il **14** ottobre, Emanuele Sicco presenterà *"Lifecycle Cost Comparison of Natural Refrigerant Systems for Low-Temperature Industrial Refrigeration."*

Lo studio confronta le tecnologie NH₃, CO₂ transcritico, NH₃/CO₂ a cascata e R290/CO₂ a cascata tra diverse dimensioni di impianti. Combinando CAPEX, OPEX, dati climatici europei e sensibilità ai prezzi dell'elettricità, fornirà un quadro specifico per l'applicazione per la selezione tecnologica.

Il **15** ottobre, Massimiliano Sfragara presenterà *"Ice Safety Systems: Enabling the Use of Water in Finned-Tube Coil Applications."*

La presentazione introdurrà due soluzioni brevettate progettate per proteggere le bobine dalla formazione interna di ghiaccio, consentendo al contempo l'uso di acqua pura invece del glicole. Questo approccio può migliorare l'efficienza del trasferimento di calore, ridurre l'energia di pompaggio e semplificare la gestione del sistema, con particolare potenziale per applicazioni di raffreddamento industriale e di raffreddamento libero nei data-center.