



Il miglior impianto di climatizzazione industriale



*Rivoluziona la
tua azienda con
ARIABOX®*

La nostra storia
Climatica oggi
La nostra sede
Produzione interna
Brevetti e innovazione
Valori aziendali

ARIABOX®

Una rivoluzione nella climatizzazione industriale	6-7
Cos'è ARIABOX®	6-7
Efficienza Energetica	8-9
Risparmio energetico	10-11
Filtri a Coalescenza	12-13
Canali Snorkel	14
Tecnologie Avanzate	15
Magazzino	16
Produzione	17
Clivet	18
Unità Esterne	19-21
Punti di forza	22-23
Modelli e Taglie	24-32
Accessori	33

L'AZIENDA



Antonio Mastaglio,
inventore di ARIABOX®
(Immagine A.)

La nostra storia

Climatica è stata fondata nel 1996 dall'attuale presidente Antonio Mastaglio.

Visionario innovatore nel settore della climatizzazione, grazie alla passione per la sostenibilità e l'efficienza energetica, ha fondato l'azienda con l'obiettivo di rivoluzionare il modo in cui immaginiamo e viviamo gli spazi lavorativi.

Grazie a una leadership solida e a una costante dedizione alla ricerca e allo sviluppo di soluzioni all'avanguardia, Climatica si è affermata come un punto di riferimento autorevole nel mercato, distinguendosi per innovazione, competenza e visione strategica.

Climatica oggi

Specializzati in sistemi VRF e pompe di calore, abbiamo creato ARIABOX®, un impianto ad alta efficienza energetica progettato per migliorare il comfort negli ambienti di lavoro industriali, ridurre i costi di gestione energetica e abbattere l'impatto ambientale.

Un sistema modulare e affidabile, pensato per adattarsi alle esigenze specifiche di ogni impianto produttivo.

La nostra sede

La nostra sede si trova a Bovezzo in provincia di Brescia. La struttura si estende su una superficie di circa 3000 m². Operiamo in tutta Italia, attraverso la collaborazione di più centri autorizzati, il continuo sviluppo industriale ci sta portando a considerare l'apertura futura anche ai mercati esteri.

Produzione

ARIABOX® viene interamente assemblato nella nostra azienda, così da poter offrire un servizio di sartoria tecnologica sui nostri impianti, progettando soluzioni su misura per ogni nostro cliente e verificando così in prima persona la qualità di ogni singolo componente.

ARIABOX® è stato brevettato per scalare le classifiche degli impianti di climatizzazione più performanti e duraturi sul mercato, caratteristiche che lo rendono tale anche grazie al "Made in Italy" che non è semplicemente un'origine, ma un sigillo di autenticità e di pregio, e qui troviamo, in un solo prodotto, la sapienza artigianale che si fonde con l'innovazione tecnologica e la cura meticolosa per i dettagli.

Brevetti

Il nostro DNA aziendale è caratterizzato dall'impegno costante per la Ricerca e lo Sviluppo di prodotti innovativi per la Climatizzazione Industriale. Sin dal 2004, il nostro titolare, ha ideato e depositato brevetti che hanno rivoluzionato il mercato, trovando soluzioni concrete a problemi sino ad allora ignorati. Oggi le sue creazioni sono le più vendute al mondo.

Valori aziendali

Climatica, sin dal 1996, si impegna per garantire il benessere delle persone sviluppando soluzioni di climatizzazione industriali efficienti e sostenibili. Offrendo anche eventi di formazione gratuita e supportando enti di beneficenza del territorio. Innovazione e sostenibilità a servizio dell'industria.

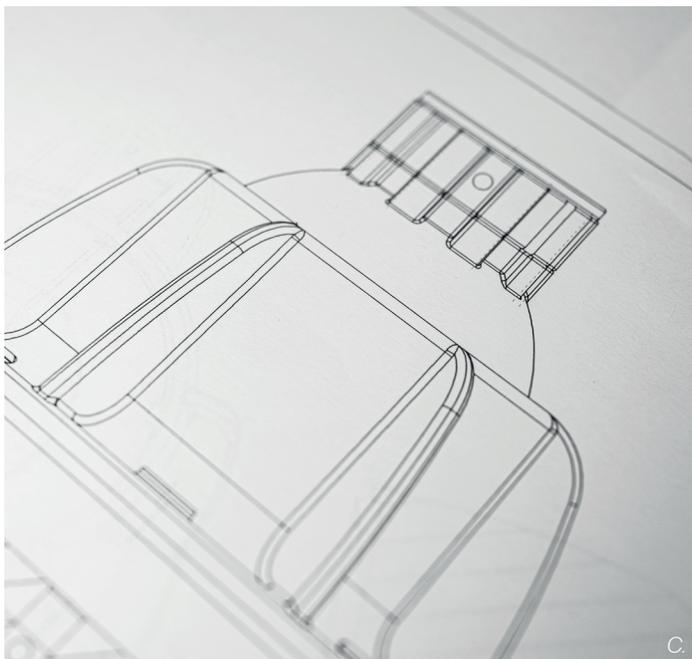


1996 - TODAY

2001: Creazione del 1° sistema ARIABOX®
(Immagine B.)

Disegno tecnico del progetto di costruzione dei
pedoni di appoggio per l'unità esterna
(Immagine C.)

Prototipo di ARIABOX®
(Immagine D.)





A.

*Esplso della
composizione di
ARIABOX®
Gemini 10cv
(Immagine A.)*



Una rivoluzione nella climatizzazione industriale

La qualità è il nostro obiettivo primario, per questo abbiamo dato vita a ARIABOX®, il primo sistema floor standing al mondo progettato specificamente per l'ambito industriale.

Il nostro sistema in pompa di calore VRF ottimizza riscaldamento, raffrescamento, deumidificazione e ventilazione, garantendo un ambiente produttivo per persone e macchinari migliorando l'efficienza energetica complessiva dell'ambiente di lavoro.

Cos'è ARIABOX®

ARIABOX® è un sistema di climatizzazione industriale progettato e costruito da Climatica, con l'intento di creare una macchina che unisca semplicità ed efficienza. Le scelte costruttive, orientate verso una continua ricerca dei materiali più all'avanguardia, resistenti e sostenibili, lo rendono un prodotto estremamente robusto ed affidabile, perfetto per gli ambienti industriali.

Si tratta di un sistema avanzato, in pompa di calore Aria/Aria di tipo VRF a iniezione di vapori di gas caldo e motori inverter.

L'evoluzione tecnologica mirata a semplificare l'impianto ha permesso di costruire una macchina che sia molto facile e veloce da installare, garantendo comunque prestazioni

di climatizzazione, molto più elevate rispetto ai suoi precursori ed imparagonabili con i tradizionali impianti alimentati da combustibili fossili.

La sua efficienza non è dovuta solo all'ingegneria meccanica dei componenti per le alte prestazioni, creati e selezionati per raggiungere la massima qualità possibile, ma anche alle strategie di funzionamento che ottimizzano il tipo di lavoro della macchina.

Sfruttando la fisica aeraulica e termofluidodinamica abbiamo realizzato una macchina iperdinamica, che ottiene il massimo rendimento dal posizionamento a pavimento e dal bilanciamento in termini di volume, temperatura e velocità dell'aria trattata. Questo significa concentrare tutta l'energia che il sistema sviluppa nella parte inferiore dell'ambiente trattato.

ARIABOX® è un sistema ecologico basato sul ciclo di Carnot, è in grado di trasportare energia da un ambiente ad un altro, alimentando elettricamente un circuito frigorifero, trae il 100% dell'energia prodotta dall'aria, il che lo classifica come un sistema a Fonti Energetiche Rinnovabili (FER) come il fotovoltaico. Inoltre, la combinazione delle due tecnologie permette di azzerare completamente i costi di gestione.

“Il miglior
impianto di
climatizzazione
industriale”



Il problema della stratificazione

Negli edifici industriali, specialmente quelli di grande altezza, i sistemi di riscaldamento tradizionali sono resi inefficienti dalla tendenza dell'aria calda a stratificare verso l'alto, detta "camino convettivo", tendenza che aumenta con gli strumenti di riscaldamento tradizionali, installati in quota e caratterizzati da un'elevata temperatura di mandata.

La soluzione nel bilanciamento

Per vincere i camini convettivi che portano l'aria calda a posizionarsi nella parte più alta degli ambienti, con enorme spreco di energia, abbiamo studiato un bilanciamento delle caratteristiche fisiche dell'aria, perfezionando il rapporto tra temperatura, volume e prevalenza dell'aria.

Il presupposto è che la temperatura dell'aria calda debba essere il più bassa possibile per ridurre al minimo la forza con la quale tenda ad andare verso l'alto.

A questo punto è stato indispensabile compensare la ridotta energia contenuta con grandi volumi d'aria, in modo tale da poter immettere comunque grandi quantità di energia. Lo studio della prevalenza, ovvero la spinta che subisce l'aria nei canali, ha portato alla scelta di ventilatori digitali che consentano di ottimizzare il lancio orizzontale in modo tale da vincere le spinte verticali dovute alla naturale stratificazione.

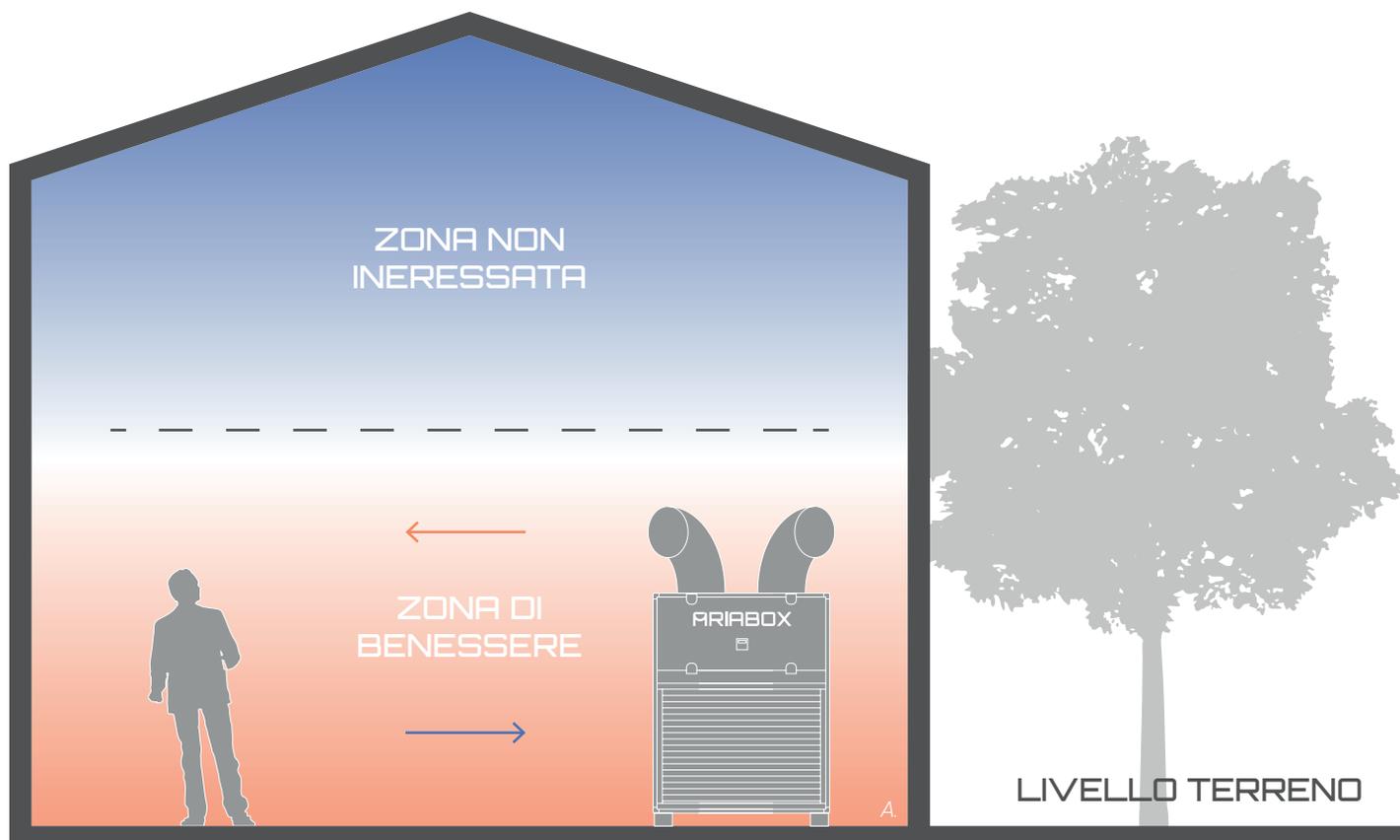
Il risultato è che l'aria uscendo in linea retta dai canali riesca a cedere calore alla zona d'interesse, perdendo velocità, ma anche temperatura, mantenendo quindi il più possibile inalterato lo stato di equilibrio dei fattori termo-fluidodinamici.

Durante la stagione invernale l'aspirazione dell'aria attraverso la griglia a terra ci aiuta a trattenere l'aria ulteriormente verso il basso vincendo ancora una volta la sua tendenza ad andare verso l'alto. ARIABOX® è progettato per garantire un comfort ottimale negli

L'effetto pratico del bilanciamento (Immagine A.)

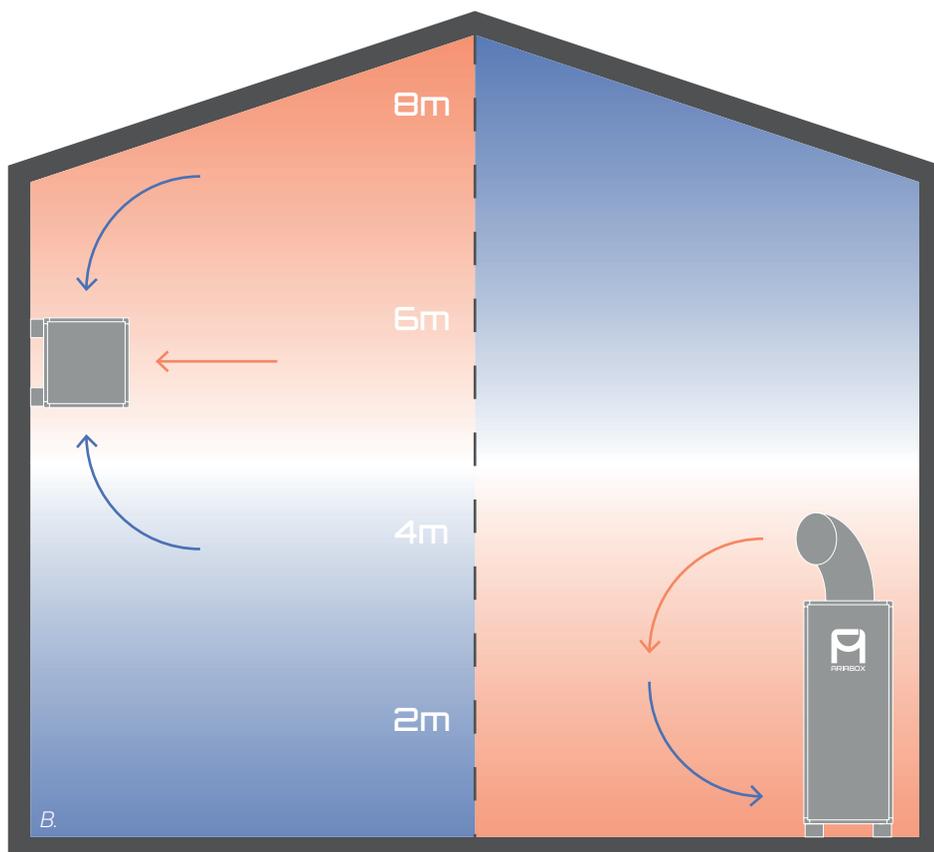
COPERTURA EDIFICIO

AMBIENTE ESTERNO



RISCALDAMENTO
TRADIZIONALE

SISTEMA
ARIABOX®



*Dalla tradizione
all'innovazione
(Immagine B.)
Le nostre macchine,
anche silenziate
(Immagine C.)*

ambienti industriali durante tutto l'anno.

La fisica che ARIABOX® sfrutta lo rende infatti estremamente efficiente sia in riscaldamento che in raffreddamento, concentrando il suo lavoro nei primi 3 metri dal suolo, abbattendo le dispersioni di energia e svincolando completamente l'impianto dall'altezza dell'ambiente in cui è inserito.

Nel periodo estivo, il posizionamento dell'unità interna a terra permette di aspirare l'aria trattata, attraverso la griglia inferiore, direttamente dalla zona più fredda dell'ambiente, ovvero quella che lambisce il terreno, e reimmetterla a poco più di 2 metri di altezza, favorendone una distribuzione omogenea. Essendo l'aria fredda più densa di quella calda, tenderà a precipitare naturalmente verso il basso, creando un cortocircuito aeraulico che riduce drasticamente il volume d'aria trattato e, di conseguenza, anche il lavoro complessivo che il sistema deve compiere per garantire il comfort.

Effetto Coanda

Un ulteriore importante fenomeno fisico che sfruttiamo per eliminare gli sprechi di energia termica è l'effetto Coanda. Questo principio descrive la naturale tendenza di un fluido, che può essere sia liquido che gassoso (come l'aria), ad aderire ad una superficie solida lungo la quale scorre. Tale comportamento è determinato dalla differenza di pressione che si crea tra il flusso e la superficie stessa. Applicando questo principio alla progettazione dei nostri impianti, siamo in grado di immettere l'aria in prossimità delle aree da trattare, sfruttando la presenza di superfici solide- siano esse fisse, come pareti e pavimenti, o mobili, come i macchinari presenti nell'ambiente industriale- per guidare e concentrare il flusso d'aria esattamente nel punto d'interesse. Questo ci consente di ottimizzare l'efficienza sia in fase di riscaldamento che di raffreddamento, assicurando il massimo comfort ambientale ed un utilizzo mirato dell'energia disponibile.



Risparmio Energetico

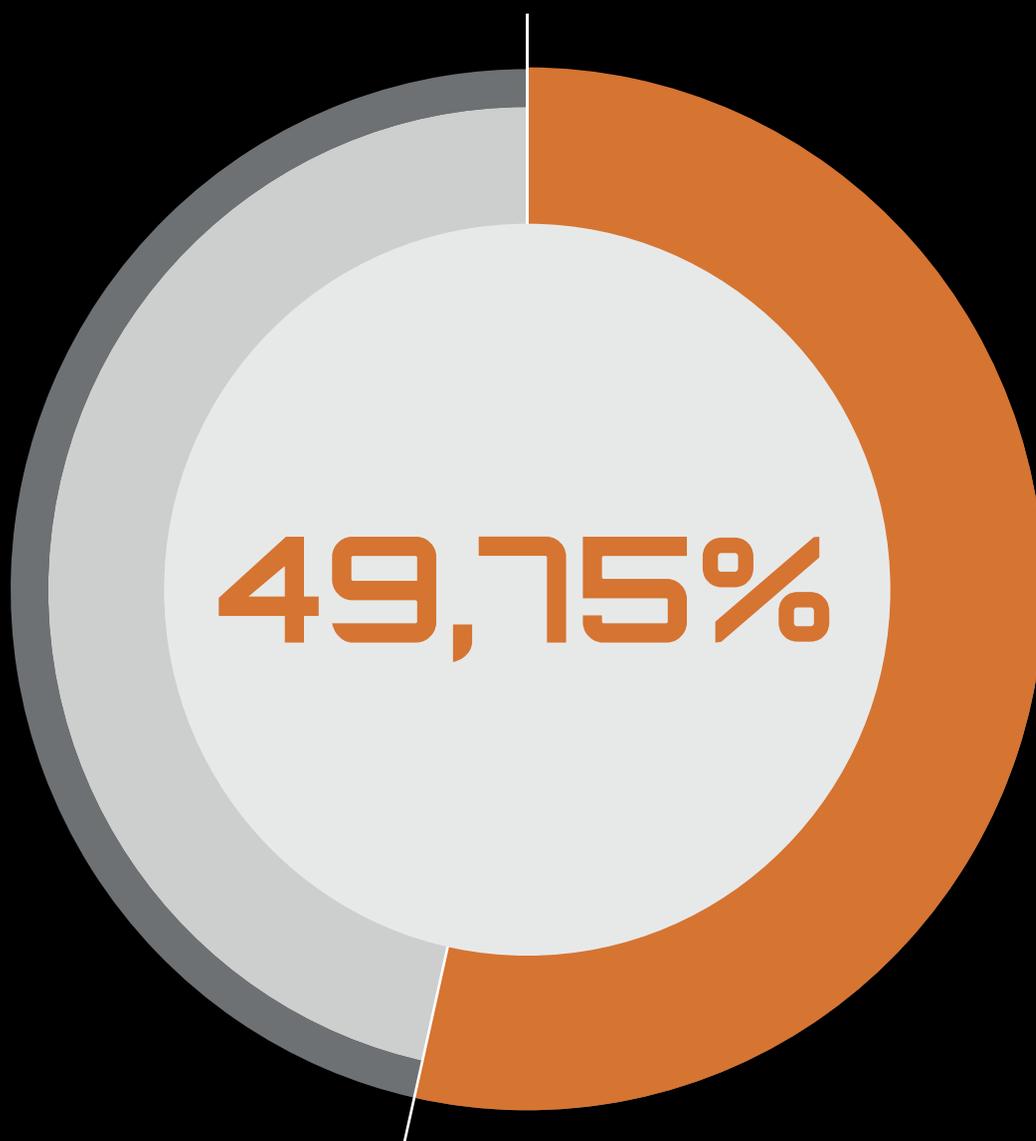
Tutti i sistemi destinati al riscaldamento degli ambienti, siano essi tradizionali macchinari alimentati a combustibili fossili o i più recenti sistemi elettrici, sono accomunati da un indice: **COP** che definisce, attraverso un valore numerico, il **rapporto tra l'energia consumata e quella prodotta**, descrivendo l'efficienza del motore. Nel periodo invernale il rendimento di calore di un bruciatore con aerotermi rispetto ai suoi consumi

è di circa 93%, mentre quello di **ARIABOX®10 è compreso tra un minimo di 382% e un massimo di 495%** (in funzione delle condizioni ambientali).

Il calcolo per stimare effettivamente il risparmio economico è complesso perché prende in considerazione molte variabili: il prezzo del **gas** e dell'**energia elettrica** può variare in base al **fornitore**, al **periodo**, alla **zona** e alle **accise** in funzione del consumo.

Un'ipotesi di confronto potrebbe essere:

Bruciatore tradizionale	ARIABOX® 10cv
106,72 kWh Energia primaria necessaria (metano): 100 kWh / 0,937	100 kWh Energia termica necessaria: 100 kWh
11,98 m³ Consumo di metano: 106,7 kWh / (32,6 kW / 3,66 m ³ /h)	26,18 kWh Energia elettrica necessaria: 100 kWh / 3,82
€ 11,98 Costo del metano: 11,98 m ³ * € 1,00 / m ³	€ 6,02 Costo dell'elettricità: 26,18 kWh * € 0,23 / kWh



La tecnologia per ottenere benefici ambientali ed energetici come chiave per gli incentivi

L'adozione di ARIABOX® rappresenta un'opportunità strategica per le aziende che intendono migliorare l'efficienza dei propri impianti, sfruttando al contempo un quadro normativo favorevole agli incentivi fiscali.

Il sistema, interamente progettato e assemblato in Italia da Climatica, si distingue per la sua natura intrinsecamente ecologica e le sue

avanzate funzionalità tecnologiche, caratteristiche che lo rendono idoneo all'accesso a diverse forme di sostegno economico.

Queste caratteristiche non solo ottimizzano il comfort e riducono gli sprechi energetici, ma forniscono anche i dati e le capacità di monitoraggio necessari per accedere e dimostrare in modo puntuale il rispetto dei requisiti previsti dai diversi schemi di incentivazione legati alla transizione ecologica e digitale, in linea con le normative vigenti.

Filtri a coalescenza

Filtro a coalescenza
(Immagine A.)
Il filtro va all'interno della macchina
(Immagine B.)
Filtro sporco
(Immagine C.)
Inserimento in lavapezzi del filtro
(Immagine D.)
Filtro riqualificato
(Immagine E.)

I filtri a coalescenza integrati nel sistema ARIABOX® svolgono un ruolo fondamentale nel miglioramento della qualità dell'aria negli ambienti industriali, contribuendo a creare condizioni di lavoro più sicure, salubri e conformi agli standard ambientali.

Funzionano come impianti filtranti ad alta efficienza, progettati per la depurazione delle nebbie oleose che si generano durante i processi produttivi più comuni. Grazie alla loro struttura avanzata, i filtri a coalescenza assicurano un'eccellente capacità di separazione delle particelle oleose, anche quando si presentano in forma microscopica e sospesa.

Le emissioni risultano nettamente inferiori ai limiti di legge, permettendo alle aziende di rispettare le normative vigenti. Inoltre, il sistema consente di recuperare il liquido separato, che può essere reimpiegato nel ciclo produttivo, contribuendo concretamente a ridurre sprechi, costi e impatto ambientale.

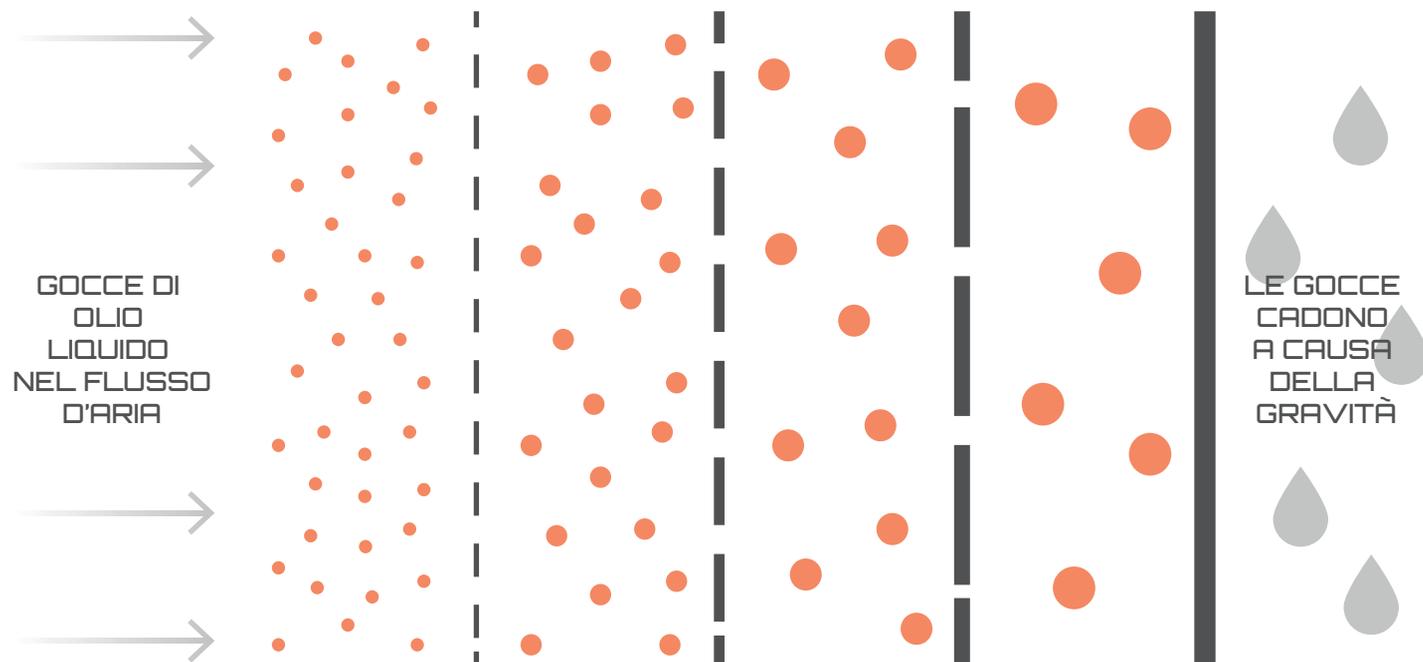
Cosa sono?

I filtri a coalescenza sono progettati per eliminare le nebbie oleose prodotte da specifiche lavorazioni industriali, sfruttando un principio fisico. La coalescenza consente alle microgocce d'olio disperse nell'aria di unirsi tra loro, formando particelle più grandi che possono essere facilmente raccolte e rimosse.

Come funzionano?

Il principio di funzionamento dei filtri a coalescenza parte proprio dalla reazione fisica descritta.

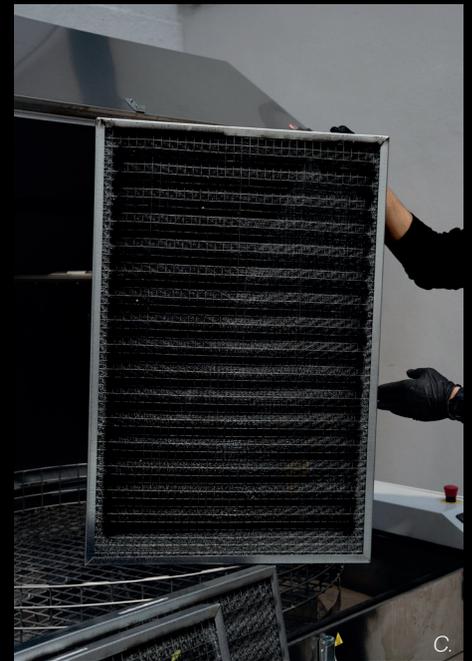
Il sistema guida le gocce verso una superficie filtrante, favorendone l'aggregazione. I liquidi separati vengono poi convogliati in una vaschetta di raccolta, che può essere comodamente svuotata.



01

Ingresso delle particelle oleose

Durante i processi produttivi, nebbie e vapori carichi di particelle oleose vengono generati e trasportati dal flusso d'aria. Questi contaminanti, sospesi nell'atmosfera dell'ambiente di lavoro, vengono aspirati e indirizzati all'interno del filtro, dove ha inizio il processo di separazione.



02

Coalescenza e aggregazione

Una volta all'interno del filtro, l'aria contaminata attraversa materiali tecnici con superfici agugliate e fibre speciali. Questi elementi favoriscono la collisione e l'unione delle microgocce oleose, che si aggregano tra loro formando particelle più grandi, grazie al principio fisico della coalescenza.

03

Raccolta del liquido

Le gocce oleose, diventate più grandi e pesanti dopo il processo di aggregazione, perdono la sospensione nel flusso d'aria e precipitano verso il basso. Il liquido viene così convogliato e raccolto in apposite bacinelle, pronte per lo svuotamento o il trattamento successivo.



04

Riutilizzo

Il liquido raccolto nelle vasche, se compatibile con il processo produttivo, può essere filtrato e reintrodotta nel ciclo di lavorazione. Questo consente di ridurre in modo significativo gli sprechi e abbattere i costi legati all'approvvigionamento di nuovi lubrificanti o oli tecnici.

05

Rilascio di aria pulita

Completato il ciclo di filtrazione, l'aria trattata viene rilasciata nuovamente nell'ambiente.

Priva di particelle oleose e impurità, contribuisce a mantenere un'atmosfera di lavoro più salubre e conforme alle normative ambientali vigenti.



1) Rigenerazione dei filtri:

I filtri in acciaio vengono rigenerati attraverso un processo di lavaggio che impiega macchinari specifici e detergenti privi di agenti chimici aggressivi, garantendo un'efficace pulizia nel rispetto dell'ambiente.

2) Ricambi igienizzati:

Durante la manutenzione, i filtri impuri vengono sostituiti con filtri di ricambio igienizzati, garantendo la massima efficienza e la continuità operativa.

Dettaglio
canale Snorkel
(Immagine A.)
Esploso
canale Snorkel
(Immagine B.)

Canali Snorkel

Riciclo e materiali ecologici

Il riciclo rappresenta uno dei pilastri fondamentali della filosofia di Climatica. Questo principio guida ogni fase del ciclo di vita di ARIABOX®, dalla produzione allo smaltimento. Per questo motivo abbiamo scelto materiali ecologici, durevoli e pensati per garantire una sostenibilità concreta e duratura nel tempo.

I componenti in polipropilene vengono realizzati con un nostro stampo, utilizzando materiale riciclabile al 100%. Questo ci consente di gestire internamente l'intero ciclo di vita della plastica: quando i componenti risultano compromessi, possono essere macinati e ristampati direttamente, riducendo sprechi e impatti ambientali.

Anche la colorazione dei canali Snorkel rispecchia pienamente questa logica sostenibile: per questa fase utilizziamo esclusivamente additivi biologici, privi di sostanze nocive, che garantiscono un risultato estetico omogeneo, duraturo e di alta qualità, senza impattare negativamente sull'ambiente, sulla salute o sulla qualità dell'aria.



A.

Curva di lancio e Jet Stream

La continua ricerca di miglioramento del prodotto ci ha portato ad un'ulteriore evoluzione tecnologica di ARIABOX®, il nuovo sistema di diffusione dell'aria.

La curva di lancio è oggi realizzata in polipropilene ed è orientabile a 360° sull'asse orizzontale, offrendo massima flessibilità nella regolazione del flusso. L'aria in uscita incontra i Jet Stream, deflettori progettati per deviarla in verticale, permettendo di modificare completamente la direzione del flusso in base alle diverse esigenze stagionali. Inoltre, la particolare geometria delle alette consente di aumentare la prevalenza dell'aria, migliorando la gittata fino al 10% e permettendo di coprire una superficie più ampia.

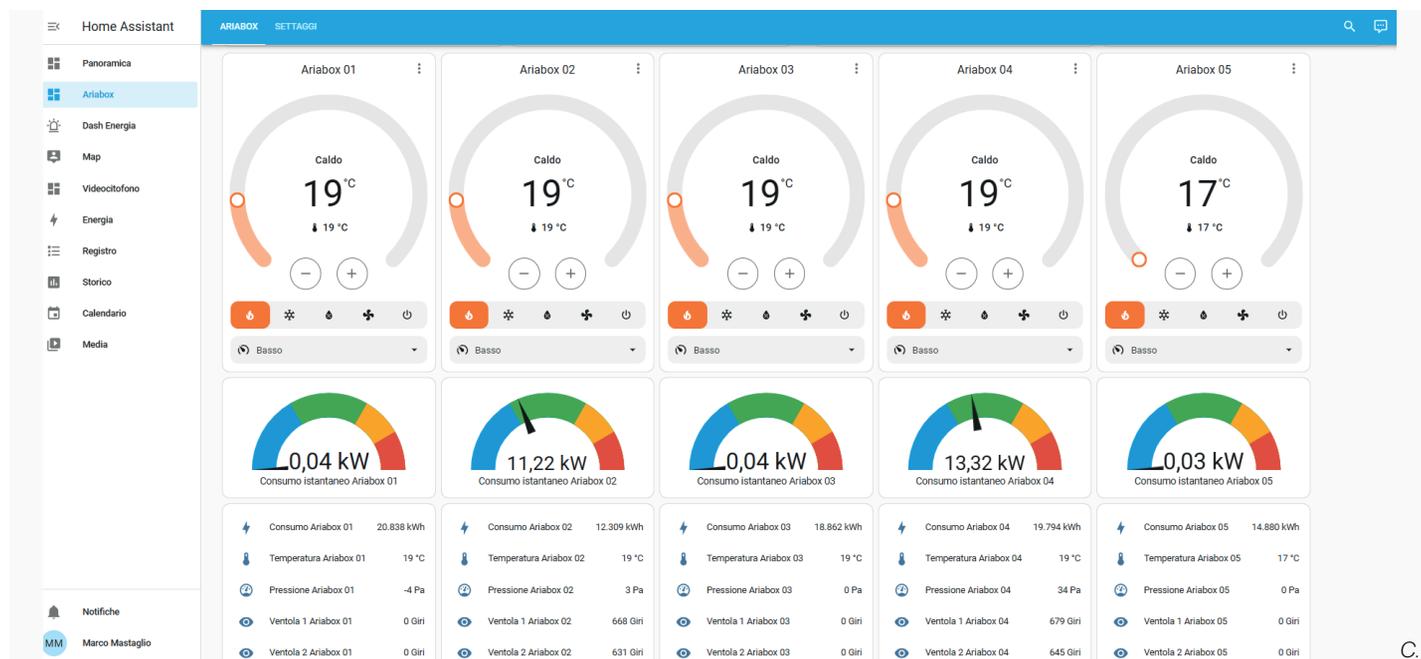
Un ulteriore vantaggio è la riduzione della rumorosità: grazie all'eliminazione del riverbero tipico dell'acciaio inox, si è ottenuta una diminuzione della pressione sonora di circa il 15%, migliorando il comfort acustico complessivo.

Canalizzazione

Ogni unità evaporante (interna) ARIABOX® è predisposta per essere canalizzata attraverso canali a micro o alta induzione, fibre tessili, canali in acciaio, rame o pannelli sandwich progettati e personalizzati per ogni ambiente ed esigenza.



B.



Sviluppo dinamico

L'insieme delle tecnologie sviluppate e utilizzate sono selezionate nell'ottica della quinta rivoluzione industriale: ARIABOX® può dunque essere costantemente implementato con nuove funzioni e accessori plug-in, invertendo il processo di obsolescenza del sistema.

Queste tecnologie permettono inoltre di raccogliere grandi quantità di dati, in termini di consumi e risultati conseguiti, e interpretarli in maniera semplice e dinamica, permettendo una continua evoluzione in termini di efficienza e consapevolezza del proprio business.

Sistema Wi-Fi

Il sistema wi-fi è stato pensato per controllare e gestire i sistemi ARIABOX® in tutte le principali funzioni anche da remoto, ovunque ci si trovi, grazie al proprio dispositivo mobile.

Software industriale

Climatica ha sviluppato un software di gestione avanzato che consente di integrare perfettamente ARIABOX® nel ciclo produttivo, automatizzando le operazioni e ottimizzando l'efficienza energetica.

1. Logiche di funzionamento personalizzate:

Il software consente di sviluppare logiche di funzionamento specifiche per le esigenze di ogni azienda, massimizzando il comfort e riducendo al minimo gli sprechi energetici.

2. Accessori intelligenti:

Grazie all'integrazione con accessori come analizzatori di rete e sonde di qualità dell'aria, il sistema può monitorare in tempo reale i consumi energetici e la presenza di agenti inquinanti nell'ambiente circostante. Le sonde di qualità dell'aria, inoltre, permettono di adattare dinamicamente il funzionamento del sistema alle condizioni ambientali, alternando il raffrescamento alla deumidificazione in base alle specifiche necessità.



Il nostro software di telegestione, per il monitoraggio a distanza (Immagine C.)
Pannello di controllo applicato sull'unità interna (Immagine D.)

Entrando nel magazzino di Climatica, si percepisce immediatamente un senso di ordine e preparazione meticolosa. Qui, ogni vite, ogni circuito elettronico, ogni pannello è al suo posto, pronto per essere integrato nei nostri sistemi ARIABOX®. Non è solo un luogo di stoccaggio, ma un vero e proprio polmone pulsante che alimenta costantemente la nostra produzione, garantendo che non ci siano interruzioni nel processo di creazione dei sistemi di climatizzazione più avanzati.

Ma la nostra organizzazione va oltre: disponiamo anche di un magazzino dedicato ai prodotti finiti, costantemente rifornito.

Questo ci permette di garantire la pronta consegna degli ARIABOX® e di risolvere immediatamente ogni esigenza o problema dei nostri clienti, assicurando che le nostre soluzioni siano sempre disponibili quando ne hanno più bisogno. È la prova tangibile del nostro impegno per la cura del dettaglio e per l'efficienza operativa, elementi fondamentali che si riflettono nella qualità finale dei nostri prodotti e nella nostra capacità di supportare i nostri clienti con rapidità ed efficacia.

La nostra posizione centrale a Brescia ci permette di raggiungere rapidamente ogni angolo del territorio. Collaboriamo con i migliori corrieri per assicurare che i

vostrì ordini arrivino a destinazione in tempi brevi e in perfette condizioni. Il nostro magazzino inoltre, è dotato di sistemi di sicurezza all'avanguardia per garantire l'integrità e la protezione dei prodotti. Ogni articolo è conservato in condizioni ottimali, preservandone la qualità fino alla consegna.

Il magazzino di Climatica rappresenta un investimento significativo nel nostro impegno a offrirvi un servizio eccellente. Non è solo un luogo di stoccaggio, ma un vero e proprio centro di valore aggiunto che ci permette di essere sempre un passo avanti, garantendovi la disponibilità e la rapidità che cercate.





La produzione di ARIABOX® avviene in Climatica, a Bovezzo, tramite un assemblaggio metodico e minuzioso. (Immagine B.)

Il reparto produttivo di Climatica è più di un semplice luogo di assemblaggio: è il crocevia dove la nostra innovazione si trasforma in soluzioni concrete.

Qui, artigianalità e innovazione si fondono trasformando materie prime e tecnologie all'avanguardia in sistemi di climatizzazione che ridefiniscono gli ambienti industriali; non si tratta semplicemente di assemblare componenti, ma di ingegnerizzare soluzioni all'avanguardia che garantiscono comfort, efficienza energetica e aria di qualità superiore. Dall'assemblaggio delle parti meccaniche alla calibrazione delle interfacce elettroniche, ogni fase è monitorata con rigore, assicurando che ogni ARIABOX® soddisfi i più elevati standard qualitativi. Nella produzione di Ariabox, l'attenzione alla sostenibilità è un pilastro fondamentale. Ottimizziamo i processi per ridurre gli sprechi, utilizziamo materiali riciclabili e cerchiamo costantemente soluzioni per minimizzare l'impatto ambientale della nostra attività.

Per ARIABOX®, selezioniamo solo componenti di altissima qualità, provenienti da fornitori certificati. Acciaio inox, alluminio, filtri ad alta efficienza e ventilatori a basso consumo energetico sono solo alcuni esempi dei materiali che garantiscono la durabilità e l'efficienza delle nostre unità. Ogni saldatura, ogni collegamento, ogni test è eseguito con la consapevolezza che il nostro lavoro contribuisce al benessere delle persone e alla sostenibilità delle imprese.

Siamo orgogliosi di ogni ARIABOX® che esce dalle nostre linee, garantendo la precisione e l'affidabilità che ci contraddistinguono.



A.



B.

Descr.
Ingresso sede
di Feltre
(Immagine A.)
Bruno e Stefano
Bellò posano la
prima pietra del
nuovo stabilimento
(Immagine B.)

Le origini

Fondata a Feltre, (Italia), nel 1989 da Bruno Bellò, Clivet comincia con la produzione di chiller e pompe di calore con compressori scroll e scambiatori ad alta efficienza, introducendo da subito tecnologie all'avanguardia per il risparmio energetico.

1997

Una nuova filosofia di sistema prende forma. Clivet introduce sistemi specializzati per diverse aree di applicazione, diventando il punto di riferimento nel settore commerciale.

2001

Nasce Clivet SPINChiller, un refrigeratore ad aria per esterni, progettato per garantire la massima efficienza stagionale grazie alla tecnologia modulare scroll.

2004

Viene presentato ELFOSystem, un sistema unico per il comfort residenziale. Parallelamente, vengono introdotti anche ELFOFresh e ZEPHIR, sistemi che rinnovano e purificano l'aria attraverso il recupero di calore.

2006

Dall'unione di tutte le società del gruppo, nasce Clivet S.p.A., offrendo un'area di produzione che al giorno d'oggi vanta 50.000m².

2016

Grazie all'alleanza con il gruppo MIDEA, Clivet amplia e arricchisce la propria offerta, integrandola con i prodotti, le tecnologie avanzate e le reti di distribuzione internazionali del partner.

Questa collaborazione consente di proporre al mercato una gamma ancora più completa e competitiva di soluzioni, tra cui chiller, pompe di calore, unità packaged, sistemi mono e multi split e VRF.

2019-2020

Clivet si rinnova con un rebranding e un nuovo design dei suoi prodotti: ALTO DESIGN. Nascono la Business Unit Digital e l'Innovation Centre.

2022

Viene inaugurato il CLIVET EUROPEAN HUB nell'innovativo edificio Superlab Bicocca, a Milano, rispecchiando il DNA di Clivet e i principi di sostenibilità e benessere.

Unità Esterne In Pompa Di Calore

Protezione elettronica Safebox

I componenti elettronici sono isolati dall'ambiente esterno, per essere protetti da condizioni avverse quali corrosione, sabbia e umidità nella speciale SafeBox che offre una protezione completa equivalente a IP55. Il raffreddamento avviene tramite refrigerante con circuito a microcanali per garantire la migliore temperatura di funzionamento fino a 55°C esterni. L'innovativo sistema di riscaldamento mantiene il corretto funzionamento fino a -30°C esterni.

Tecnologia Multisensor e Digital Twin

Il sistema refrigerante è costantemente monitorato in ogni suo componente, garantendo un'elevata affidabilità operativa e un comfort ottimale, grazie ai 19 sensori distribuiti lungo tutto il circuito frigorifero.

In caso di guasto, la tecnologia digital twin consente di creare una copia virtuale del sensore fisico, permettendo al sistema di continuare a funzionare senza interruzioni. Questo assicura la continuità del comfort ambientale fino all'intervento di manutenzione.

La funzione è disponibile esclusivamente con unità interne e controlli compatibili con la piattaforma V8.

MR.Doctor 2.0

Le unità della serie CVT8 sono dotate di standard di uno speciale modulo Bluetooth per gestire a tutti i parametri dell'unità, che diventano accessibili e gestibili tramite l'app dedicata, senza bisogno di aprirne i pannelli, semplificando le operazioni di avviamento e manutenzione.

Compressore EVI

Grazie al compressore inverter DC a iniezione di vapore e di uno scambiatore secondario a microcanali, la serie CVT8 è in grado di funzionare stabilmente con temperature esterne da -15°C fino a 55°C in modalità raffreddamento e da -30°C a 30°C in modalità riscaldamento, garantendo inoltre capacità in riscaldamento notevolmente maggiori soprattutto alle temperature esterne più rigide. Il compressore è progettato per modulare la sua velocità di rotazione fino al 7% minimo, incrementando ampiamente l'efficienza dell'intero sistema ai carichi parziali.

Capacità in riscaldamento incrementata

Grazie ai compressori DC Inverter a iniezione di vapore, la capacità in riscaldamento si mantiene uguale al nominale quando la temperatura ambiente scende a -5°C.

Limitazione di capacità

Nel caso di vincolo sull'alimentazione elettrica, le unità possono essere regolate, quindi depotenziate, per fornire tra il 40 e il 100% della capacità con un passo di discretizzazione dell'1%.

Bilanciamento dei tempi di funzionamento

Nei sistemi a più moduli esterni, la logica di funzionamento dei compressori permette una corretta rotazione e ripartizione delle ore di funzionamento. Si ottimizza l'uso di ogni componente e si allunga la vita operativa dell'intero sistema. Se un'unità è composta da due compressori, questi ultimi vengono attivati in sequenza per bilanciare i tempi di funzionamento.



Quadro elettrico di un'unità esterna (Immagine C.)
Tubazioni interne al motore (Immagine D.)

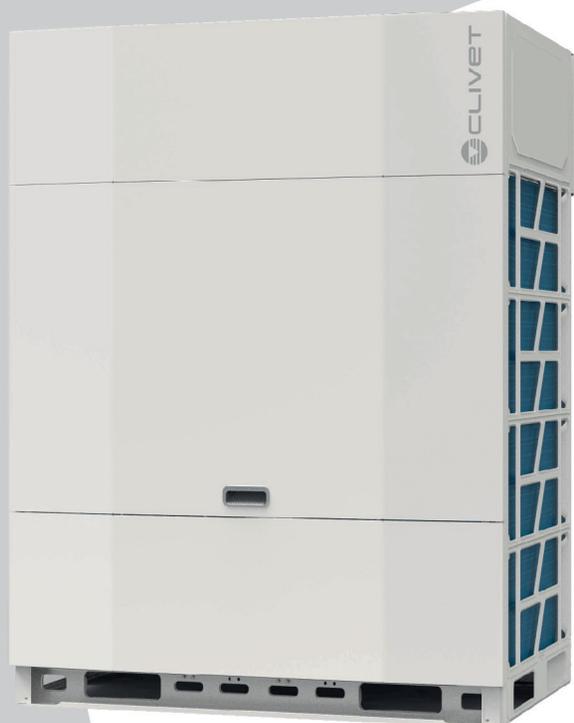
CVT8X
280T



MSAN8
180T



CVT8X
730T



CVT8X
560T



Perché scegliere ARIABOX® ?

Elevato comfort termico invernale ed estivo

ARIABOX® garantisce riscaldamento, raffrescamento e controllo dell'umidità per un clima ideale tutto l'anno.

01

02

Ridottissima stratificazione dell'aria

Il flusso viene gestito per mantenere l'efficienza entro i primi 3 metri dal suolo, evitando la dispersione dell'aria calda verso l'alto.

03

Altissima efficienza e bassi consumi

La tecnologia VRF adatta la potenza alla richiesta reale, ottimizzando l'uso del gas refrigerante e dimezzando i consumi energetici complessivi.

04

Sostenibilità

100% elettrico, compatibile con impianti fotovoltaici e realizzato con materiali riciclabili come alluminio e polipropilene.

05

Installazione e manutenzione veloci

Montaggio a terra senza fermare la produzione e struttura ispezionabile senza utensili per interventi rapidi e sicuri.

06

Pronta consegna

Realizzato nel nostro stabilimento a Brescia, è sempre pronto alla consegna grazie a magazzini costantemente riforniti.

Filtri coalescenti anti-emulsione

I filtri coalescenti trattengono nebbie oleose anche microscopiche, restituendo aria depurata e sicura all'ambiente industriale.

Unico impianto di climatizzazione intelligente

Il sistema monitora consumi, anomalie e performance in tempo reale, abilitando una manutenzione predittiva via software dedicato.

10

11

Flessibilità di posizionamento

ARIABOX® si può spostare facilmente tra ambienti diversi con costi di manodopera contenuti, adattandosi a ogni esigenza produttiva.

08

07

Incentivi fiscali

Permette di accedere a numerose agevolazioni legate alla transizione ecologica e digitale, rendendo l'investimento più vantaggioso.

09

Rumorosità ridotta

I ventilatori a pale avanti e la commutazione elettronica garantiscono elevate prestazioni con livelli di rumore estremamente ridotti.

10CV
GEMINI



5CV
GOLIA



52Cv
IDRA



20/26Cv
CERBERO



ARIABOX® 5CV GOLIA

La soluzione **ARIABOX® con motore da 5CV**, denominata **GOLIA**, rappresenta il modello più compatto all'interno della gamma ARIABOX®, ma non per questo meno performante. Progettata per soddisfare le esigenze di climatizzazione in ambienti di dimensioni contenute, è in grado di trattare efficacemente una **superficie media di 140 metri quadrati**.

Questa caratteristica la rende particolarmente indicata per applicazioni in **locali commerciali di piccole e medie dimensioni** e in **piccoli laboratori**.

La versatilità di ARIABOX® 5CV è ulteriormente amplificata dalla disponibilità in due configurazioni distinte, pensate per ottimizzare la gestione dei flussi d'aria e il comfort acustico:

Versione con canale snorkel orientabile: Questa configurazione include un innovativo canale snorkel che può essere orientato per garantire la massima precisione nella gestione dei flussi d'aria. Questo permette di direzionare l'aria con estrema accuratezza, ottimizzando la distribuzione del calore o del fresco e assicurando un benessere termico mirato all'interno dell'ambiente.

Versione con silenziatore e griglia bifilare: Per le applicazioni in cui la silenziosità operativa è un requisito fondamentale, ARIABOX® 5CV è disponibile in una variante dotata di un silenziatore integrato e una griglia bifilare. Questa combinazione è specificamente progettata per raggiungere altissimi livelli di silenziosità, rendendo l'unità ideale per contesti dove è richiesto un ambiente poco rumoroso, senza compromettere le prestazioni di climatizzazione.



ARIABOX® 10CV GEMINI

La soluzione **ARIABOX® con motore da 10CV**, denominata **GEMINI**, si posiziona come il modello più versatile dell'intera gamma ARIABOX®, rappresentando la scelta ideale per una vasta gamma di **applicazioni industriali e commerciali**. Grazie al perfetto equilibrio tra prestazioni, affidabilità, flessibilità d'uso, GEMINI risponde con efficacia alle esigenze più diversificate.

Questo sistema è progettato per gestire efficacemente la climatizzazione di **superfici** che raggiungono mediamente i **300 metri quadrati**.

La versatilità di ARIABOX® 10CV è garantita dalla possibilità di optare tra due configurazioni principali, ciascuna ottimizzata per specifiche esigenze installative e operative:

Versione con due canali snorkel orientabili: La loro capacità di essere orientati individualmente offre una massima precisione nella gestione dei flussi d'aria, permettendo una distribuzione ottimale e mirata del calore o del fresco all'interno dell'ambiente. Questa flessibilità direzionale assicura un comfort termico superiore e un'efficienza energetica massimizzata, adattandosi dinamicamente alle mutate esigenze dello spazio.

Versione con silenziatore e griglia bifilare: per gli ambienti in cui il contenimento del rumore è un fattore critico, ARIABOX® 10CV è disponibile in una variante che integra un silenziatore e una griglia bifilare. Questa combinazione tecnica è specificamente progettata per raggiungere altissimi livelli di silenziosità operativa, rendendo l'unità estremamente discreta e adatta a contesti lavorativi o commerciali che richiedono un ambiente acusticamente controllato, senza alcun compromesso sulle performance.





EER	Energy Efficiency Ratio
	Efficienza in raffreddamento
SEER	Seasonal Energy Efficiency Ratio
	Efficienza stagionale in raffreddamento
COP	Coefficient Of Performance
	Efficienza in riscaldamento
SCOP	Seasonal Coefficient Of Performance
	Efficienza stagionale in riscaldamento
$\eta_{s,c}$	Efficienza energetica stagionale del riscaldamento d'ambiente in % >175% = A+++

1. Temperatura dell'aria interna 27°C DB, temperatura dell'aria esterna 35°C DB, lunghezza equivalente delle tubazioni del refrigerante 5m senza dislivello; Dati secondo le condizioni di prova EN 14511.

2. Temperatura dell'aria interna 20°C DB; temperatura dell'aria esterna 7°C DB, 6°C WB; lunghezza equivalente delle tubazioni del refrigerante 5m senza dislivello; Dati secondo le condizioni di prova EN 14511.

UNITÀ ESTERNA				UNITÀ INTERNA	
RAFFREDDAMENTO				Profilo	Estruso in alluminio smussato con alette sezione 30mm, spessore 25mm
Potenza Resa Nominale	28,00 kW	EER ₁	3,23		
Potenza Assorbita	8,70 kW	SEER	7,45		
Campo Funzionamento	da -15°C a +55°C				
$\eta_{s,c}$	295%	CLASSE	A+++	Isolamento	Anima in alluminio a nido d'ape
RISCALDAMENTO					
Potenza (Nominale/Max)	28,00/31,50 kW	COP ₂	3,82		
Potenza Assorbita	7,30 kW	SCOP	4,48		
Campo Funzionamento	da -30°C a +30°C			Finiture	Lamiera esterna sp. 1,2 mm sublimata con film protettivo trasparente, bordatura abs nera
$\eta_{s,c}$	176,2%	CLASSE	A+++		
Diametro Tubazioni	Ø 12,7 - Ø 22,2				
Dimensioni (WxHxD)	940x1760x825mm				
Peso	195 kg			Angolari e Cerniere	Nylon
Potenza Sonora Max	85 dB(A)				
Alimentazione V/Ph/Hz	380-415V, 3N~, 50Hz				
RAFFREDDAMENTO					
Potenza Resa Nominale	28,00 kW	EER ₁	3,23		
Potenza Assorbita	8,70 kW	SEER	7,45		
Campo Funzionamento	da -15°C a +55°C				
$\eta_{s,c}$	295%	CLASSE	A+++	Portata Aria	4.200 m3/h
RISCALDAMENTO					
Potenza (Nominale/Max)	28,00/31,50 kW	COP ₂	3,82		
Potenza Assorbita	7,30 kW	SCOP	4,48		
Campo Funzionamento	da -30°C a +30°C			Dimensioni (WxHxD)	650x1250x1700mm
$\eta_{s,c}$	176,2%	CLASSE	A+++		
Diametro Tubazioni	Ø 12,7 - Ø 22,2				
Dimensioni (WxHxD)	940x1760x825mm				
Peso	195 kg			Peso	182 kg
Potenza Sonora Max	85 dB(A)				
Alimentazione V/Ph/Hz	380-415V, 3N~, 50Hz				
RAFFREDDAMENTO					
Potenza Resa Nominale	28,00 kW	EER ₁	3,23		
Potenza Assorbita	8,70 kW	SEER	7,45		
Campo Funzionamento	da -15°C a +55°C				
$\eta_{s,c}$	295%	CLASSE	A+++	Alimentazione V/Ph/Hz	380-415V, 3N~, 50Hz
RISCALDAMENTO					
Potenza (Nominale/Max)	28,00/31,50 kW	COP ₂	3,82		
Potenza Assorbita	7,30 kW	SCOP	4,48		

ARIABOX® 20/26CV CERBERO

Il modello **ARIABOX® con motori da 20/26CV**, noto come **CERBERO**, è la soluzione di punta della gamma ARIABOX®, specificamente ingegnerizzata per rispondere alle esigenze di climatizzazione di **grandi ambienti industriali**.

Questo modello è disponibile in **due distinte configurazioni di potenza**, studiate per ampliare ulteriormente la sua versatilità e adattabilità, rendendolo adatto a una vasta gamma di contesti applicativi. Le diverse opzioni consentono di rispondere con precisione alle esigenze specifiche degli spazi da trattare.

*Entrambi i modelli Cerbero sono equipaggiati con **tre canali snorkel**. La capacità di direzionare l'aria con tale accuratezza contribuisce a massimizzare l'efficienza energetica e a garantire un comfort termico elevato in ampi spazi, superando le sfide poste dalla stratificazione dell'aria in edifici di grandi altezze.*

*Questo sistema di diffusione dell'aria, insieme alle tecnologie avanzate come i **ventilatori digitali**, ottimizza il lancio orizzontale per contrastare le spinte verticali dovute alla stratificazione naturale, concentrando l'energia nella parte inferiore dell'ambiente trattato.*

*Le due configurazioni principali di **ARIABOX® 20/26CV** sono:*

ARIABOX® 20CV: Questa versione è progettata per trattare in modo efficace una superficie media di circa **600 metri quadrati**, garantendo prestazioni costanti e affidabili. Si rivela particolarmente indicata per capannoni di medie-grandi dimensioni, così come per aree produttive che necessitano di una climatizzazione efficiente, uniforme e capace di adattarsi alle specifiche esigenze operative degli ambienti industriali.

ARIABOX® 26CV: Rappresenta la configurazione più potente, progettata per gestire con efficacia una superficie media di circa **800 metri quadrati**. La sua peculiarità risiede nell'impiego di due compressori indipendenti, una caratteristica distintiva che la rende la scelta ottimale per ambienti con condizioni di lavoro particolarmente sollecitanti o soggetti a variazioni termiche rilevanti. La presenza dei due compressori garantisce non solo una maggiore capacità di climatizzazione, ma anche un'elevata affidabilità e una ridondanza operativa fondamentale, soprattutto in contesti industriali ad alto carico o dove la continuità del servizio è essenziale.





EER	Energy Efficiency Ratio
	Efficienza in raffreddamento
SEER	Seasonal Energy Efficiency Ratio
	Efficienza stagionale in raffreddamento
COP	Coefficient Of Performance
	Efficienza in riscaldamento
SCOP	Seasonal Coefficient Of Performance
	Efficienza stagionale in riscaldamento
$\eta_{s,c}$	Efficienza energetica stagionale del riscaldamento d'ambiente in % >175% = A+++

1. Temperatura dell'aria interna 27°C DB, temperatura dell'aria esterna 35°C DB, lunghezza equivalente delle tubazioni del refrigerante 5m senza dislivello; Dati secondo le condizioni di prova EN 14511.

2. Temperatura dell'aria interna 20°C DB; temperatura dell'aria esterna 7°C DB, 6°C WB; lunghezza equivalente delle tubazioni del refrigerante 5m senza dislivello; Dati secondo le condizioni di prova EN 14511.

UNITÀ ESTERNA				UNITÀ INTERNA	
RAFFREDDAMENTO				Profilo	Estruso in alluminio smussato con alette sezione 30mm, spessore 25mm
Potenza Resa Nominale	56,00 / 73,00 kW	EER ₁	3,25 / 3,24		
Potenza Assorbita	17,23 / 22,53 kW	SEER	6,80 / 5,84		
Campo Funzionamento	da -15°C a +55°C				
$\eta_{s,c}$	269% / 229%	CLASSE	A+++	Isolamento	Anima in alluminio a nido d'ape
RISCALDAMENTO					
Potenza (Nominale/Max)	63,00 / 81,50 kW	COP ₂	4,05 / 3,90		
Potenza Assorbita	13,83 / 18,72 kW	SCOP	4,30 / 4,32		
Campo Funzionamento	da -30°C a +30°C			Finiture	Lamiera esterna sp. 1,2 mm sublimata con film protettivo trasparente, bordatura abs nera
$\eta_{s,c}$	169% / 169,8%	CLASSE	A++		
Angolari e Cerniere	Nylon				
Guarnizioni	EPDM con antiossidanti e antiozonanti				
Diametro Tubazioni	Ø 15,9 - Ø 28,6 / Ø 19,1 - Ø 15,9 - Ø 12,7 - Ø 31,8			Portata Aria	10.400,00 m ³ /h
Dimensioni (WxHxD)	1340×1760×825 / 1880×1760×825mm				
Peso	277 / 373 kg				
Potenza Sonora Max	89 / 93 dB(A)				
Alimentazione V/Ph/Hz	380-415V, 3N~, 50Hz			Dimensioni (WxHxD)	800x1950x1800mm
Peso	341 / 346 kg				
Potenza Sonora Max	69,8 dB(A)				
Alimentazione V/Ph/Hz	380-415V, 3N~, 50Hz				

ARIABOX®
52Cv
IDRA



PER INFORMAZIONI TECNICHE E PROGETTUALI
RIVOLGERSI AL REPARTO COMMERCIALE



Profumatore

Diffusori di profumo progettati per l'installazione diretta all'interno degli impianti UTA, programmabili tramite display integrato o connettività Wi-fi. La forma compatta e lineare consente una facile integrazione in tutti i modelli ARIABOX®, senza modifiche strutturali.

Il modello Heaven PRO è in grado di coprire ambienti da 2500 a 4000 m³ ed è dotato di un serbatoio da 800ml a lunga durata.

Sono disponibili due raffinate profumazioni: Dune e Royale



Sonda qualità dell'aria

Soluzione innovativa per il monitoraggio e il miglioramento dell'aria interna. Utilizza una tecnologia brevettata di derivazione aerea spaziale, sviluppata per la ISS e testata dalla NASA, basata su algoritmi in grado di identificare con elevata sensibilità e selettività diversi composti. Si installa direttamente a parete, all'altezza della respirazione, lontano da ingressi o prese d'aria esterne. Rileva sostanze come VOC (inclusi Formaldeide, Benzene, Toluene, Xilene, Percloroetilene), CO₂ NO₂, CO E CH₄).



Wattmetro

Misuratore multifunzionale modulare per la misurazione di valori elettrici in reti a bassa tensione. Le sue funzioni principali includono: misurazione corrente (istantanea, media e massima), tensione e frequenza (istantanee), potenza (istantanea, media e massima), fattore di potenza (istantaneo) e temperatura interna. Contabilizzazione: Energia attiva e reattiva.

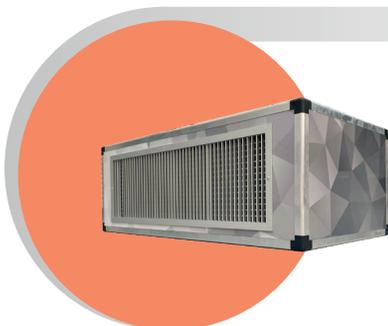
Analisi armonica: distorsione armonica totale per correnti e tensioni.

Eventi: allarmi su tutti i valori.



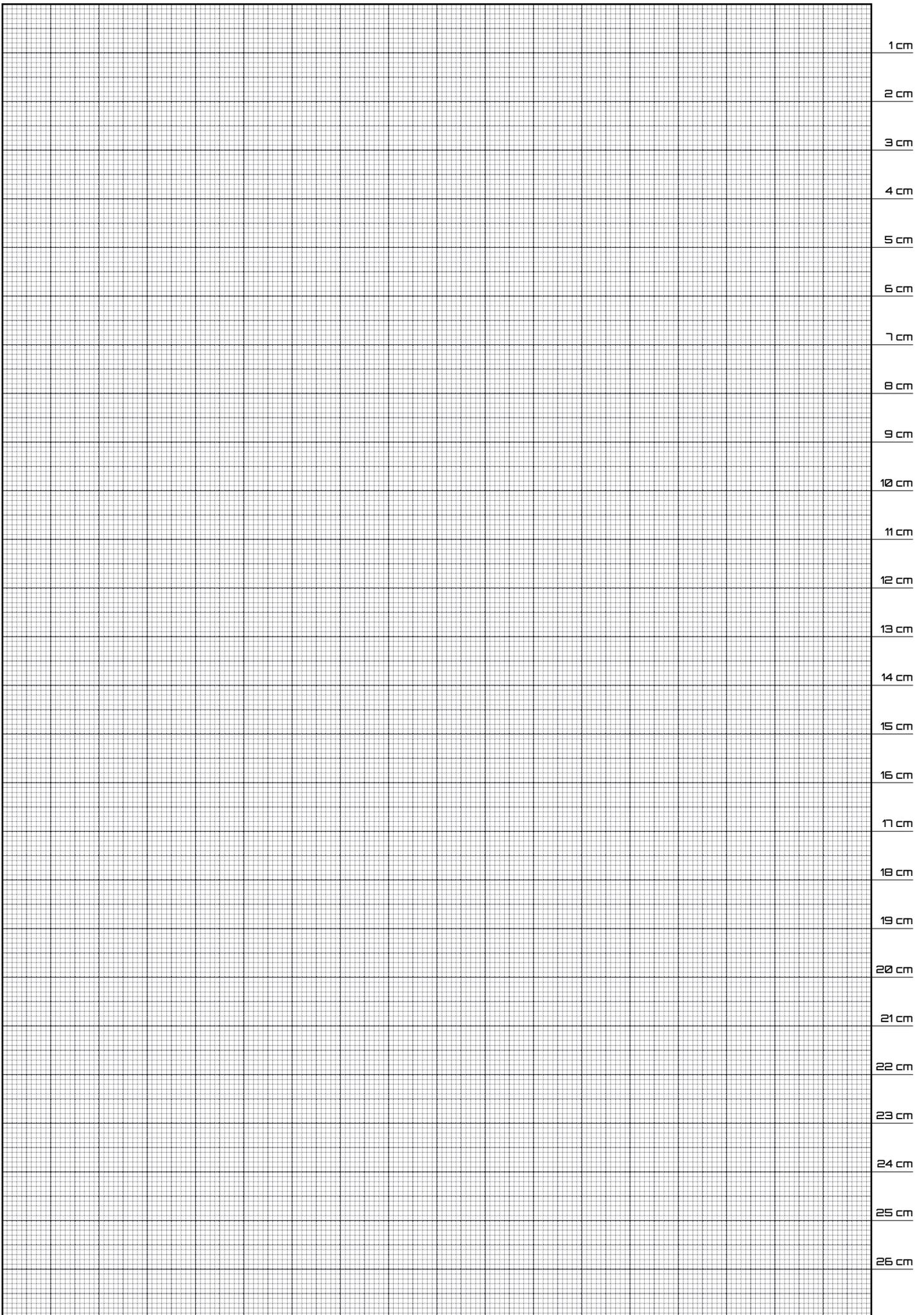
Gateway Intesis

Dispositivi progettati per consentire la comunicazione bidirezionale tra i sistemi di climatizzazione (Commerciali e VRF) e vari sistemi di gestione dell'edificio (BMS). In pratica, fungono da "traduttori" tra il protocollo di comunicazione specifico del produttore e tra protocollo standardizzati come Modbus, BACnet o KNX, offrendo controllo completo, monitoraggio dettagliato e funzionalità per il risparmio energetico.



Silenziatore ARIABOX®

Le pannellature del silenziatore ARIABOX® sono realizzate con un'innovativa struttura a sandwich in alluminio, spessa 27mm, che combina leggerezza, robustezza e un'estetica personalizzata. Questa soluzione garantisce un'efficace insonorizzazione e una durata superiore. Le superfici visibili presentano una lamiera esterna da 1,2 mm con finitura sublimata resa più elegante dall'effetto "Matt". Un film trasparente protettivo salvaguarda la superficie decorata durante le fasi di trasporto ed installazione.





CLIMATICA

Via Cesare Battisti, 43
Bovezzo (BS) 25073
IT03368310177

www.climatica.it