RefineAir®
True Air System

COMPANY PROFILE

FEDERITALY
100%
Made in Italy
CERTIFIED

AIR IS LIFE

PURIFICAZIONE ATTIVA DELL'ARIA E DELLE SUPERFICI

MADE IN ITALY

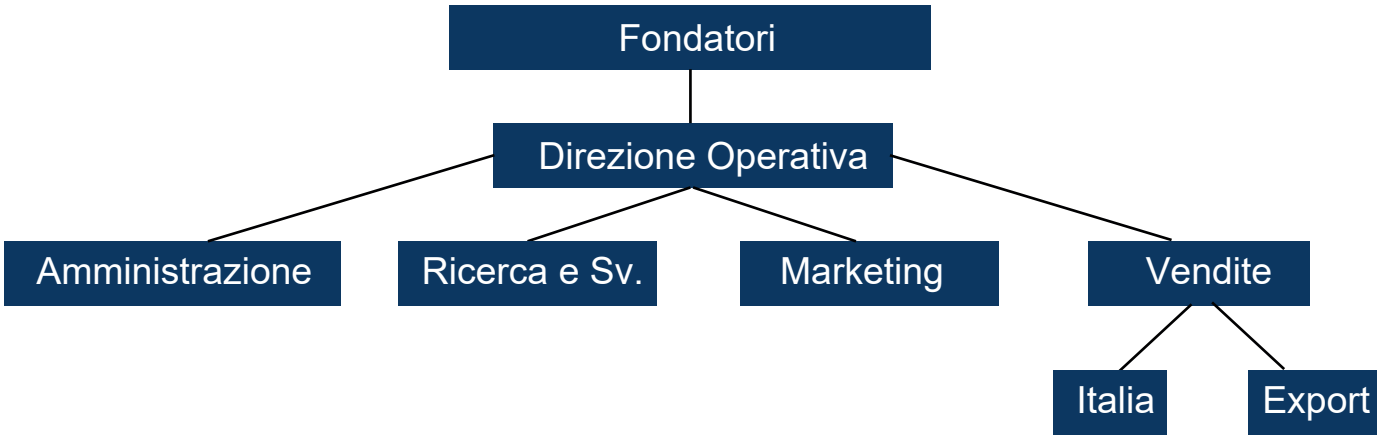
RefineAir

True Air System

REFINEAIR.IT

L'AZIENDA

RefineAir è un'azienda italiana con sede in Salerno, specializzata nella produzione di dispositivi IoT per la purificazione attiva e l'Indoor Air Quality.
È stata fondata nel 2016 e iscritta al Registro delle Imprese di Salerno al n. 0551891657 con numero di Repertorio Economico Amministrativo 452291.
L'Asset aziendale è così schematizzato:



COME NASCE

Traendo spunto dalla loro maturata esperienza nel settore termotecnico, i due soci amministratori hanno dato vita all'iniziativa imprenditoriale culminata con la nascita del marchio RefineAir.
Il core business è la produzione e la realizzazione di sistemi di sanificazione attiva, nonché la ricerca, lo sviluppo e la consulenza nel campo dell'Indoor Air Quality.
Il continuo aggiornamento e la ricerca approfondita, fanno di RefineAir il referente maggiormente accreditato del settore. La tecnologia fotocatalitica di RefineAir favorisce l'eliminazione della carica microbica (batteri, virus, muffe, ecc.) e dei composti organici volatili (VOC) presenti nell'aria e sulle superfici, neutralizzando così allergeni e odori.

Il sistema è stato sottoposto a test svolti dalla facoltà di chimica industriale dell'Università di Salerno; professori universitari e tecnici ne hanno confermato il potere battericida. La tecnologia testata permette la riduzione della contaminazione da flussi d'aria e da superfici inquinati.
I test sono stati condotti a partire dall'ottobre 2014, quando il progetto imprenditoriale prendeva forma nelle menti dei futuri fondatori.

COME SI SVILUPPA

Nel corso del 2015, su richiesta dell'Università di Salerno, sono state create nuove sinergie con l'Università ISPA di Bari che, in via riservata, attraverso l'utilizzo del sistema PCO-001, ha effettuato una serie di test sulla conservazione del pane, riscontrando, con specifico report corredato da foto, un significativo miglioramento del grado di conservazione del prodotto.
Forte dei risultati ottenuti, è stata avviata la progettazione e la realizzazione di due versioni del nuovo dispositivo (Vision - Little Camp, di cui si parla più avanti), ottenendo le relative certificazioni EMC CE (ElectroMagnetic Compatibility).
Nel 2017 i sistemi RefineAir hanno ottenuto la certificazione dall'associazione EMA (European Medical Association).
Nell’anno successivo l'azienda ha iniziato a sensibilizzare concretamente la comunità sulle problematiche legate all’Indoor Air Quality, realizzando diversi impianti destinati a strutture di eccellenza della regione Campania, operanti in diversi settori di applicazione, anche con l'intento di dare loro una funzione trainante per altre aziende operanti negli stessi settori. Per consolidare l’efficacia dei dispositivi, sono stati installati in una cella frigorifera due Little Camp, nell'ottica di riscontrare l’aumento del tempo di conservazione dei cibi. Dopo circa 4 mesi, i risultati hanno evidenziato un significativo aumento della shelf-life dei prodotti freschi nelle celle sanificate, rispetto a quelle non sanificate. I risultati sono documentati da report fotografici che dimostrano l'ottimo risultato ottenuto su diversi tipi di frutta e verdura.

MISSION

Con l’obiettivo puntato sui mercati del confort ambientale, della qualità dell’aria e del contenimento delle emergenze sanitarie, RefineAir intende affermarsi come principale attore nel marcato dell’innovazione tecnologica, dove è molto sentita la richiesta di prodotti ad azione sanificante e di prevenzione dai patogeni, anche pandemici.

L'attività sarà focalizzata sullo sviluppo e l'ingegnerizzazione di nuovi prodotti. L'azienda è intenzionata a ricercare partner importanti in settori strategici con cui intraprendere una collaborazione stabile e proficua, sia nel campo della ricerca e dello sviluppo, che in ambito prettamente commerciale.

Gli sforzi professionali e finanziari compiuti negli ultimi anni, saranno ancora maggiori per massimizzare i risultati raggiunti finora.

Grazie all’espansione della rete di partner strategici, l’azienda è presente sia nel marcato nazionale, sia in quello internazionale, dove si stanno conseguendo successi e ampliando le opportunità di crescita.

PRODUZIONE

La produzione del prodotto finale avviene presso aziende terze (assemblatori) con le quali è stato stabilito un rapporto di partnership: RefineAir srl fornisce il know-how e parte dei componenti.
Esistono diverse versioni del dispositivo di sanificazione progettato, tutte basate sul processo fotochimico della fotocatalisi e della ionizzazione bipolare; questo consiste:

1. nella diffusione di ROS (Reactive Oxygen Species) in grado di purificare, sia l'aria che le superfici, da virus, batteri e muffe;
2. nella decomposizione delle sostanze nocive, normalmente presenti negli ambienti, riducendo drasticamente i cattivi odori e abbattendo formaldeide, etilene, VOC, ammoniaca, NOx, PM 2.5 e PM 10.

CAMPI APPLICATIVI

I nostri campi di applicazione:

1) **CIVILE** (abitazioni, terziario e uffici, scuole)
2) **SANITARIO** (Ospedali, Cliniche, Centri diagnostici e Laboratori di analisi, Sale operatorie)
3) **RISTORANTI** (friggitorie/panetterie, bar, cucine industriali)
4) **TURISMO RICETTIVO** (alberghi/ristoranti, terme/palestre, centri benessere, navi da crociera)
5) **SETTORE AGROALIMENTARE**:
   a. Trasformazione - ambienti in cui vengono lavorati alimenti e altri materiali deperibili;
   b. Stoccaggio - locali di stoccaggio di alimenti o altri materiali freschi o deperibili;
   c. Reefer: trasporto intermodale di alimenti.
6) **ZOOTECNICA E SICUREZZA ALIMENTARE** (sale di mungitura, stalle, box di macellazione per la lavorazione della carne, allevamenti di pollame).
7) **TRASPORTI** (Treni/Metropolitana, Autobus, Aerei, e Settore navale).

REFINEAIR
VIA S. VISCO 24/C
84131 | SALERNO

INFO@REFINEAIR.IT
+39 089771176

WWW.REFINEAIR.IT