



Istruzioni di sollevamento e assemblaggio

LPT/LRW/LRC

UNITÀ A TIRAGGIO FORZATO
E ALTEZZA RIDOTTA

TORRI DI RAFFREDAMENTO

RAFFREDDATORI EVAPORATIVI
A CICUITO CHIUSO

CONDENSATORI EVAPORATIVI



Mr. GoodTower





Modalità di spedizione

Le unità a tiraggio forzato LP/LR sono consegnate completamente assemblate. I componenti accessori, quali sigillante, viti autofilettanti e altri materiali, sono imballati e posizionati all'interno del bacino.

NOTA:

È necessario utilizzare spray antigrippaggio sulla filettatura della bulloneria utilizzata per il montaggio delle macchine per evitare problemi di grippaggio.

Tutte le cuffie e i silenziatori sono controllati in fabbrica prima della spedizione per verificare che le misure siano corrette. Operate le movimentazioni con cura e sollevate le unità secondo le istruzioni di questo manuale per evitare possibili danneggiamenti e montaggi imprecisi. Si consiglia di controllare ogni sezione al momento del ricevimento e durante i sollevamenti per garantire gli allineamenti di fabbrica. Qualora durante l'ispezione si evidenziasse disallineamenti (fuori squadra), contattare la fabbrica o il rappresentante di zona per ulteriori istruzioni.

Stoccaggio

Non posizionare alcun tipo di copertura sulla parte superiore delle unità, se queste devono essere immagazzinate prima dell'installazione. In questo modo si eviteranno possibili danni ai separatori di gocce e al pacco di scambio in PVC a causa dall'eccessivo calore. Qualora fosse necessario uno stoccaggio per un periodo di tempo superiore a sei mesi, si consiglia di far ruotare i ventilatori e gli alberi una volta al mese. Inoltre è necessario ripristinare il grasso dei cuscinetti prima dell'avviamento.

In generale

Per le operazioni di sollevamento o quando possano esistere rischi, si raccomanda l'utilizzo di cinghie di sicurezza e distanziatori. Fare riferimento al capitolo "Operazioni di sollevamento" in questo bollettino.

Disposizioni del "International Building Code"

L'International Building Code (IBC) è un insieme di regolamenti che stabiliscono i requisiti per la progettazione delle strutture e l'installazione dei sistemi, tra cui HVAC e refrigerazione industriale. A giugno 2008, tutti i 50 Stati degli US più lo stato di Washington DC hanno aderito all'International Building Code. Tali disposizioni richiedono che le apparecchiature di raffreddamento evaporativo e degli altri componenti installati in modo permanente su una struttura, soddisfino gli stessi criteri di progettazione sismica dell'edificio.

Le torri di raffreddamento LPT, i raffreddatori a circuito chiuso e i condensatori evaporativi LR sono certificati IBC 2012. Sono in grado di resistere, come standard, a sollecitazioni di 1g e, con ulteriori modifiche strutturali, fino a 5.12g.

Tutto ciò che è collegato alle torri di raffreddamento LPT, ai raffreddatori a circuito chiuso o condensatori evaporativi LR deve essere isolato e testato indipendentemente. Tubazioni, condutture, strutture e collegamenti elettrici devono essere applicati flessibilmente alle unità Evapco, in modo da non trasmettere sollecitazioni aggiuntive alle apparecchiature sotto l'azione di eventi sismici o raffiche di vento.

Supporti consigliati

È necessario prevedere due travi di supporto a "I" per tutta la lunghezza dell'unità, che devono essere posizionate sotto le flange inferiori (Figura 1). La Tabella 1 mostra la dimensione dei supporti ed elenca le unità secondo la vista in pianta della sezione scambio. Le dimensioni totali potranno essere differenti.

I fori di montaggio, con diametro da 19 mm, si trovano nella flangia inferiore dell'unità e devono essere utilizzati per il fissaggio delle travi di supporto (vedi disegno certificato dell'unità e dei supporti consigliati, per la posizione esatta dei fori di montaggio). Fissare la sezione bacino al supporto prima di posizionare la sezione di scambio. I supporti devono essere dimensionati secondo la procedura corrente. La deflessione massima del supporto deve essere 1/360 della lunghezza dell'unità e non oltre 13 mm. La deflessione può essere calcolata considerando il 55% del peso in esercizio come carico uniforme di ogni trave (vedi disegno certificato, per controllare il peso in esercizio).

Le travi di supporto a "I" devono essere messe in piano prima del posizionamento dell'unità. Non inserire alcun spessore tra la flangia inferiore e i supporti per equilibrare l'unità, poiché questa operazione non permette un adeguato supporto longitudinale.

NOTA: Consultare IBC 2012 per richiedere i disegni delle travi di supporto.

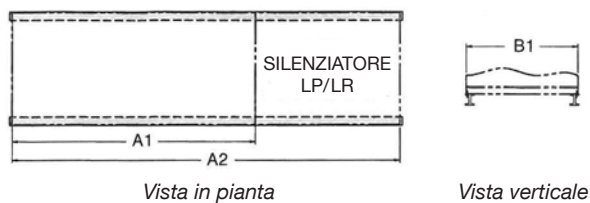


Figura 1 – Structural Steel Support

Tabella 1 – Dimensioni travi di supporto

| Dimensioni unità | A1 (mm) | A2 (mm) | B1 (mm) |
|------------------|---------|---------|---------|
| 3' x 6' | 3099 | 4207 | 1029 |
| 5' x 6' | 3734 | 4839 | 1540 |
| 5' x 9' | 4632 | 5737 | 1540 |
| 5' x 12' | 5556 | 6661 | 1540 |
| 8' x 9' | 4632 | 5740 | 2388 |
| 8' x 12' | 5556 | 6664 | 2388 |

Sollevamento dell'unità

I golfari di sollevamento sono posizionati ai lati dell'unità, nella parte inferiore, come indicato nella Figura 2a. Si raccomanda di sollevare l'unità utilizzando un bilancere posizionato nel senso della lunghezza, mentre le funi dovranno essere fissate ai punti di sollevamento (Figura 2a). In alternativa, è possibile utilizzare un singolo gancio con funi fissate direttamente ai punti di sollevamento sull'unità (Figura 2b). In entrambi i casi, è necessario prevedere l'uso di barre distanziatrici per prevenire possibili danni ai lati dell'unità.

La distanza tra i punti di ancoraggio al bilancere e i valori riportati nella colonna "A" della Tabella 2 (vedere Figura 2a) deve coincidere; la distanza tra il bilancere e la sommità dell'unità deve coincidere con la i valori della colonna H1 (vedere Tabella 2, Figura 2a). Qualora non fosse previsto l'uso del bilancere, la distanza tra la base dell'unità e il gancio di sollevamento deve coincidere con i valori della colonna H2 (vedere Tabella 2, Figura 2b).

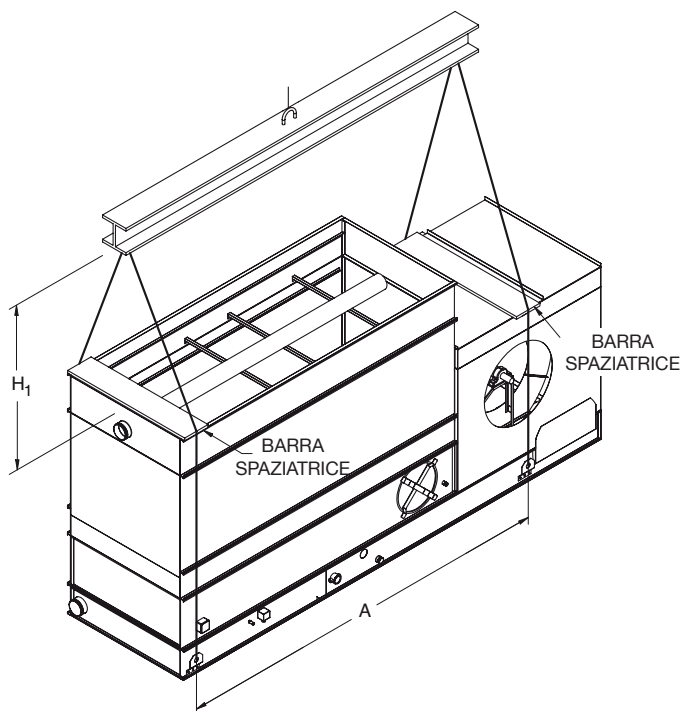


Figura 2a – Metodo di sollevamento consigliato - Unità LP/LR

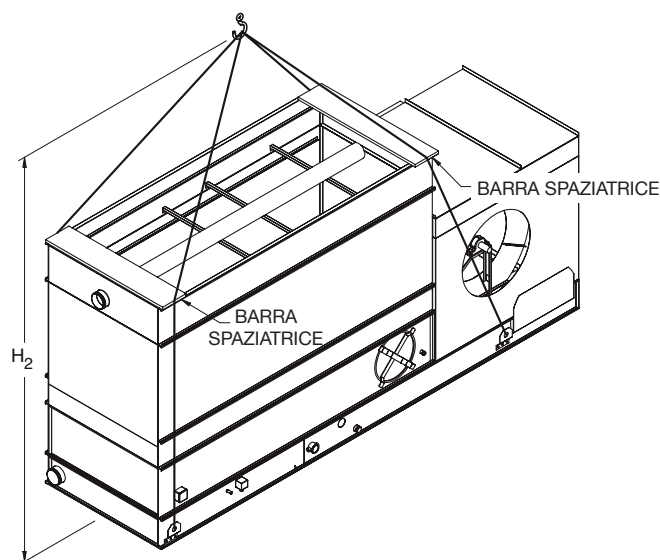


Figura 2b – Metodo di sollevamento alternativo - Unità LP/LR

La tabella 2 riporta le dimensioni minime "H" e fornisce i valori "A" per le diverse dimensioni delle unità.

Tabella 2 – Funi di sollevamento - Le dimensioni si riferiscono ai disegni delle Figure 2a e 2b

| Dimensioni unità | A Torri (mm) | A Raffreddatori Condensatori (mm) | H1 (mm) | H2 (mm) |
|------------------|--------------|-----------------------------------|---------|---------|
| 3' x 6' | 2185 | 2185 | 915 | 3050 |
| 5' x 6' | 2590 | 2590 | 1525 | 3660 |
| 5' x 9' | 3480 | 3480 | 1525 | 3960 |
| 5' x 12' | 4420 | 4420 | 1525 | 4270 |
| 8' x 9' | 3505 | 3380 | 2135 | 5180 |
| 8' x 12' | 4420 | 4290 | 2135 | 6100 |

Operazioni di sollevamento

Ogni operazione di sollevamento presenta un indice di rischio. EVAPCO consiglia l'utilizzo di funi di sicurezza come indicato nelle Figure 3a e 3b.

NOTA: utilizzare sempre funi di sicurezza per operazioni di sollevamento prolungate, o in caso di pericolo.

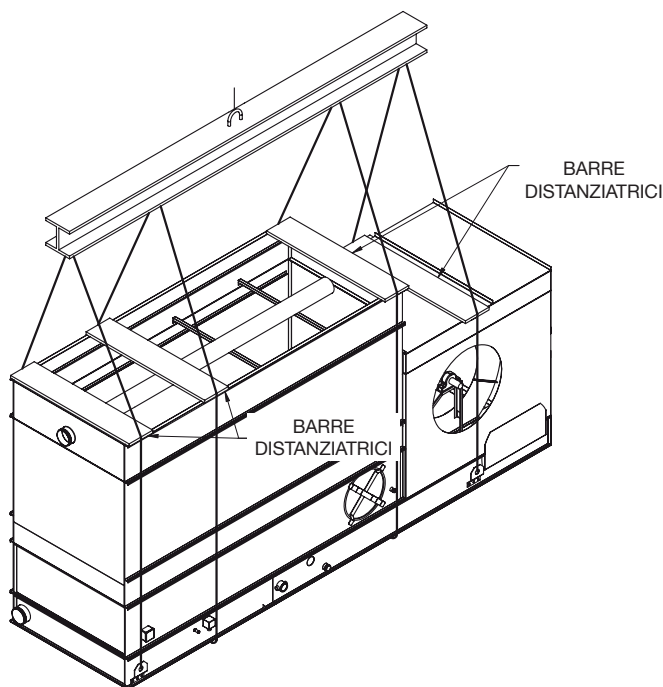


Figura 3a – Metodo di sollevamento consigliato con funi di sicurezza

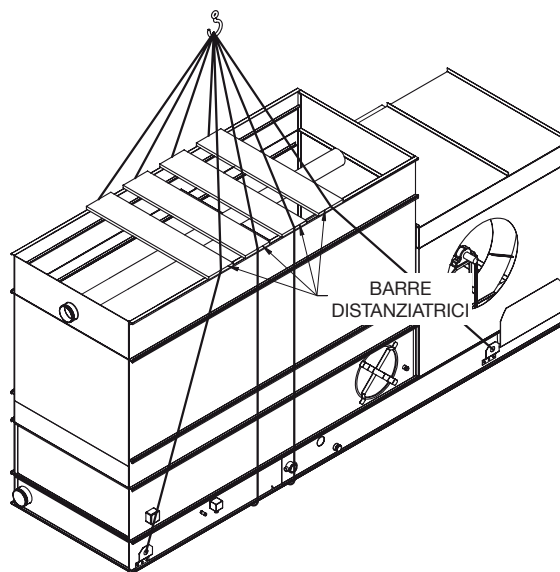


Figura 3b – Metodo di sollevamento alternativo con funi di sicurezza

Applicazione di nastro sigillante

Se l'unità è spedita con silenziatori di scarico o cappe montate, prima dell'installazione deve essere applicato nastro sigillante. Una volta fissata la sezione bacino alla trave di supporto, le flange superiori devono essere ripulite accuratamente da qualsiasi traccia di sporco o umidità. Applicare quindi una striscia di nastro sigillante sulla linea dei fori di montaggio delle flange laterali e due strisce (una parzialmente sovrapposta all'altra) sulle estremità delle flange.

Il nastro sigillante deve sovrapporsi agli angoli, come indicato nella Figura 4. Rimuovere sempre la striscia di carta sul retro del nastro sigillante.

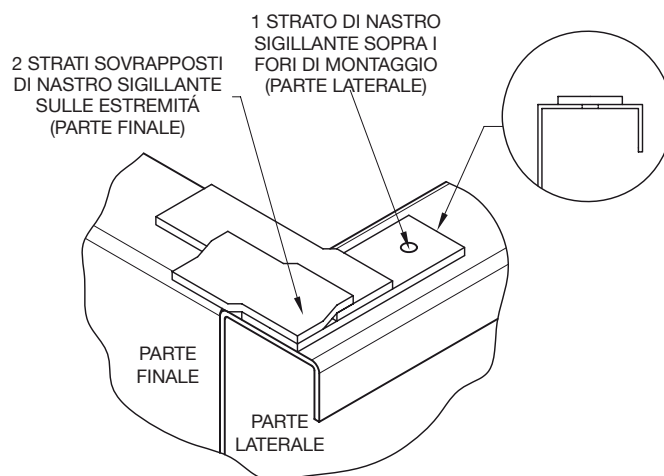


Figura 4 - Corretta applicazione del nastro sigillante sulla flangia della sezione bacino

Sollevamento ed assemblaggio di accessori in ingresso e in uscita

Vi sono alcuni accessori che non vengono assemblati all'unità prima della spedizione, ma devono essere inviati separatamente e quindi installati in cantiere. Generalmente questo gruppo comprende i seguenti accessori: silenziatori (rettangolari o a tronco di cono), silenziatori in uscita, silenziatori in ingresso e silenziatori a cuffia laterali. Il montaggio di questi accessori è illustrato nella Figura 5, mentre le Figure 7, 9 e 11 descrivono i dettagli di assemblaggio.

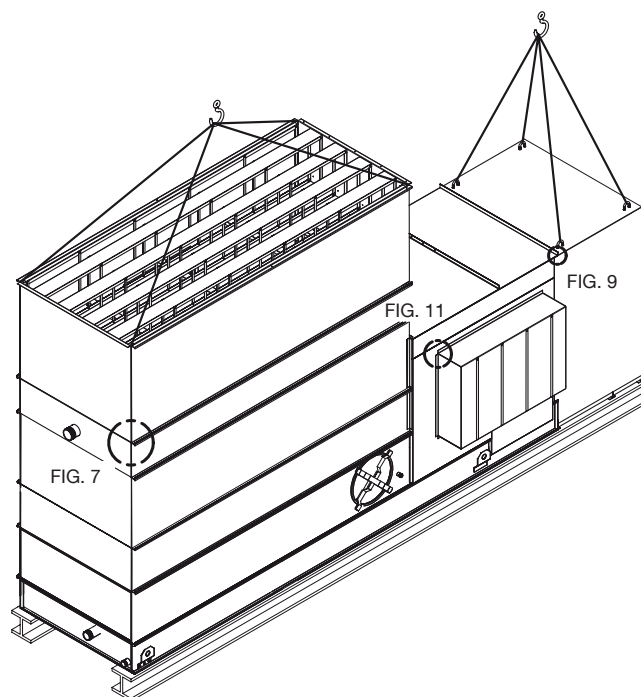


Figura 5 – Sollevamento silenziatore in ingresso e in uscita

Sollevamento di silenziatori / cuffie in ingresso e in uscita

I silenziatori possono essere di tipo rettangolare o a tronco di cono. Quelli di scarico saranno rettangolari montati di lato. I silenziatori in uscita devono essere sollevati separatamente rispetto all'unità, successivamente al corretto posizionamento di questa sui supporti. Il metodo di sollevamento di entrambi è descritto nelle Figure 6a e 6b. Le funi di sollevamento devono essere sufficientemente lunghe da permettere al gancio della gru di lavorare sopra il silenziatore in uscita "H", secondo i valori elencati nella Tabella 3.

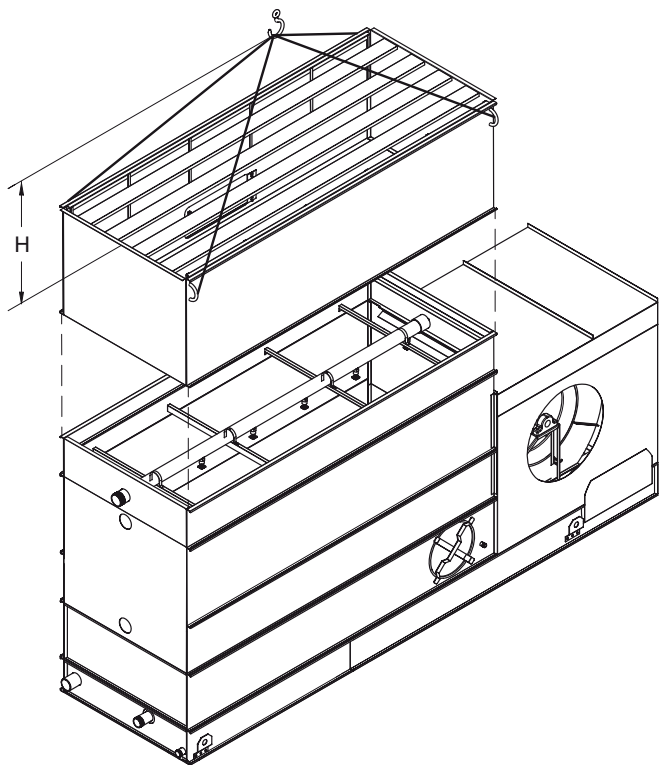


Figura 6a – Sollevamento silenziatore in ingresso e in uscita

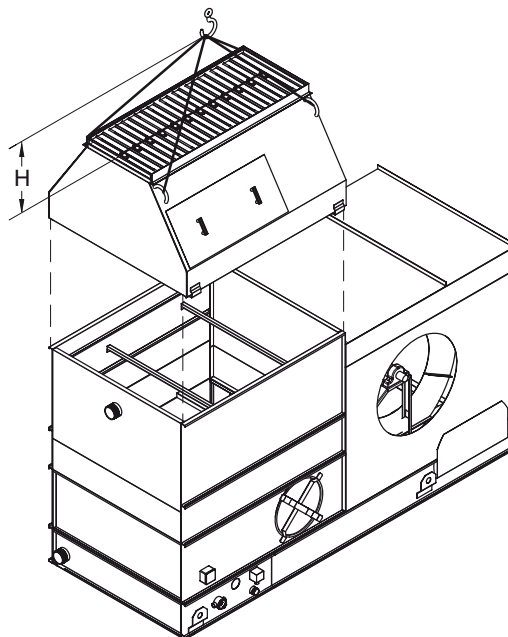


Figura 6b – Sollevamento cuffia a tronco di cono in uscita

Tabella 3 – Dimensioni "H" per il silenziatore in uscita

| Dimensioni delle unità | H (mm) |
|------------------------|--------|
| 3' x 6' | 2440 |
| 5' x 6' | 2440 |
| 5' x 9' | 3050 |
| 5' x 12' | 4570 |
| 8' x 9' | 3050 |
| 8' x 12' | 4570 |

Sulle unità zincate e sulle unità d'acciaio inossidabile, si utilizzano bulloni da 8 mm dello stesso materiale. I dettagli costruttivi dell'operazione illustrata nella Figura 5, sono descritti nella sottostante Figura 7.

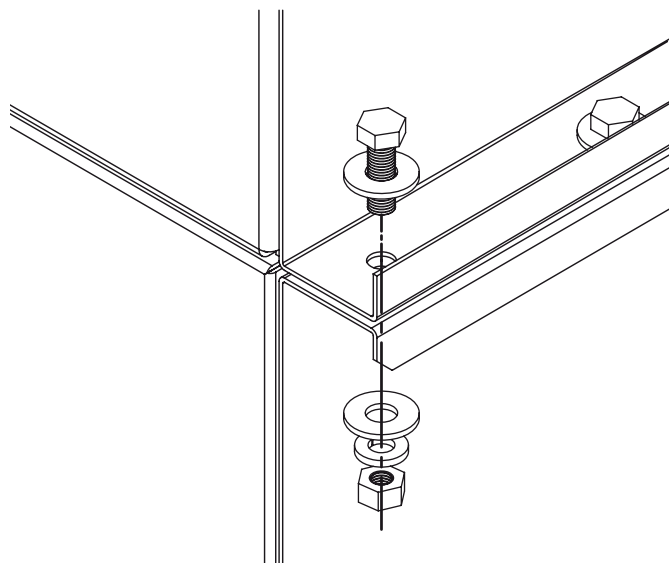


Figura 7 – Dettagli di assemblaggio del silenziatore in uscita

Sollevamento del silenziatore in ingresso

I silenziatori in ingresso devono essere sollevati separatamente rispetto all'unità, dopo che questa è stata correttamente posizionata sui supporti. L'operazione è descritta alla Figura 8. Le funi di sollevamento devono essere sufficientemente lunghe da permettere al gancio della gru di lavorare sopra il silenziatore "H", secondo i valori indicati nella Tabella 4.

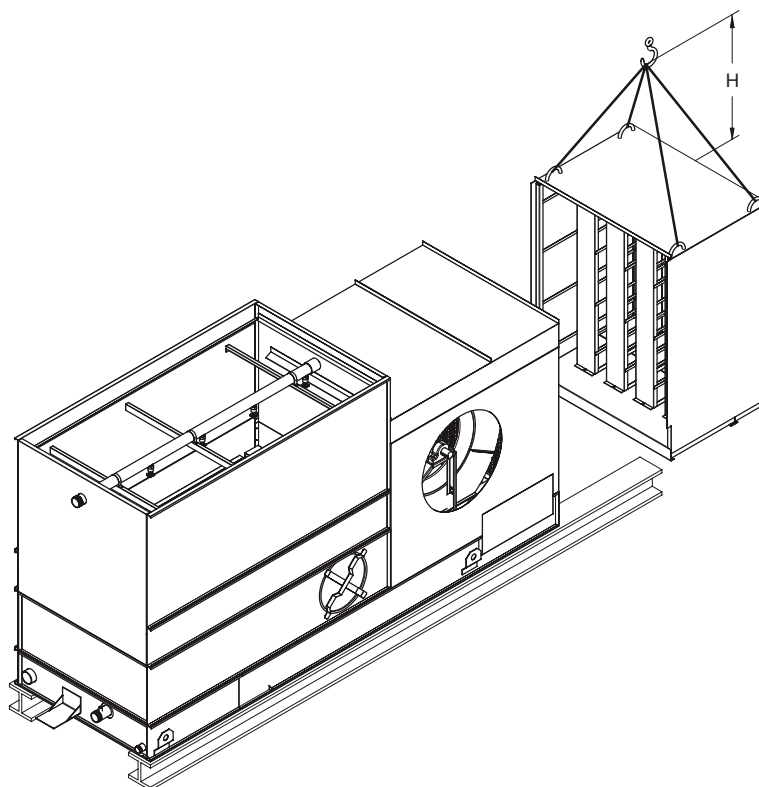
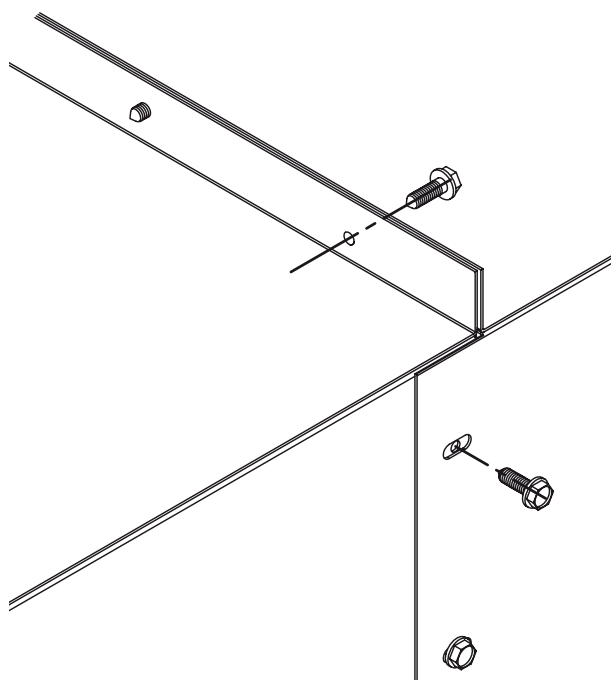


Figura 8 – Sollevamento del silenziatore in ingresso

Tabella 4 – Dimensioni “H” per il silenziatore in ingresso

| Dimensioni delle unità | H (mm) |
|------------------------|--------|
| 3' x 6' | 1220 |
| 5' x 6' | 1525 |
| 5' x 9' | 1525 |
| 5' x 12' | 1525 |
| 8' x 9' | 2440 |
| 8' x 12' | 2440 |

Sulle unità zincate, il silenziatore in ingresso è fissato ai lati e sulla parte superiore con viti autofilettanti da 8 mm. Sulle unità d'acciaio inossidabile si utilizzano invece bulloni dello stesso materiale, da 6 mm sui pannelli laterali (filettati) e da 8 mm sulla parte superiore. I dettagli costruttivi dell'operazione illustrata nella Figura 5, sono descritti alla Figura 9. Una volta che il silenziatore in ingresso è stato installato sull'unità, è necessario verificare che l'estensione di regolazione della cinghia di trasmissione alla base del silenziatore sia collegata correttamente alla vite a testa esagonale posta sull'unità.


Figura 9 – Dettagli di assemblaggio del silenziatore in ingresso

Sollevamento dei silenziatori laterali a cuffia

Sulle unità zincate, i silenziatori laterali sono fissati con viti autofilettanti da 8 mm. Sulle unità d'acciaio inossidabile si utilizzano invece bulloni da 6 mm posti sui pannelli laterali dell'unità. La Figura 10 descrive l'operazione di assemblaggio, mentre i dettagli costruttivi della Figura 5 sono indicati nella sottostante Figura 11.

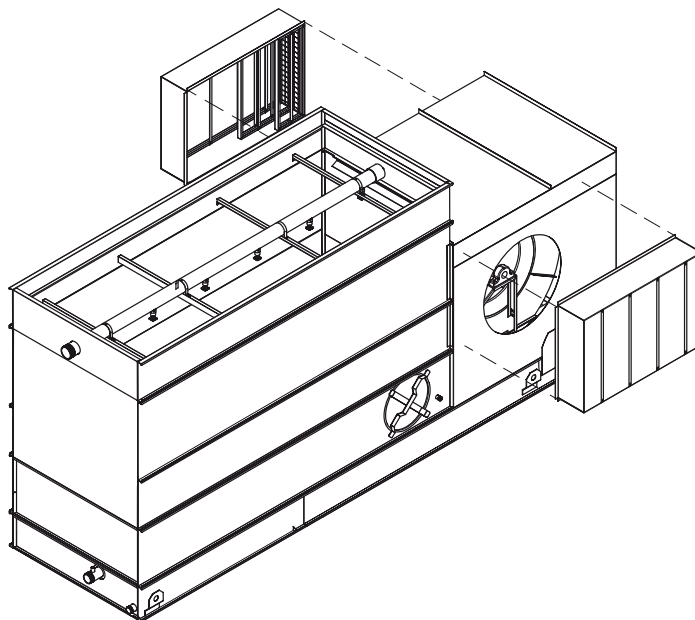


Figura 10 – Assemblaggio dei silenziatori laterali

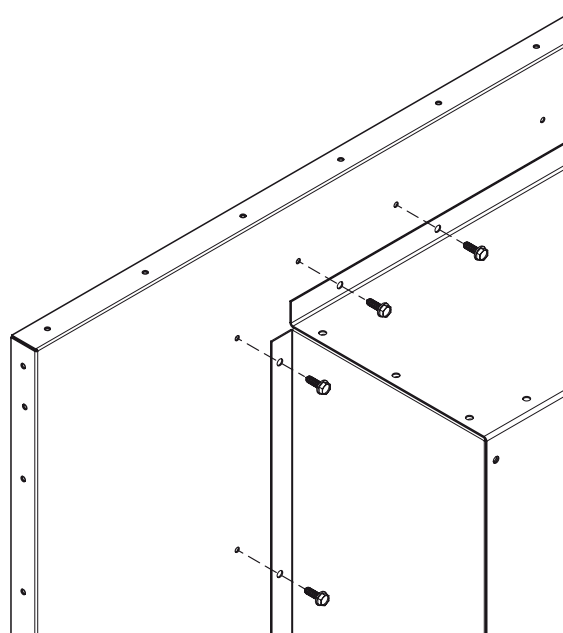


Figura 11 – Dettagli di assemblaggio dei silenziatori laterali

Istruzioni di Avviamento e Manutenzione

Materiale di spedizione - Rimuovere eventuali fermi posti all'interno dell'unità durante la spedizione. Eliminare gli eventuali detriti dal bacino, prima di effettuare l'avviamento.

Pompa di scarico - Collegare la mandata della pompa di scarico sulla sezione bacino al tubo montante della sezione batteria utilizzando la connessione flessibile e le fascette in dotazione.

Linea di spurgo - Assicurarsi che sia prevista una linea di spurgo con valvola sulla mandata della pompa, collegata ad uno scarico. Sulle unità spedite senza pompa (configurate per vasca remota) assicurarsi che linea di spurgo e valvola siano correttamente dimensionati e installati sul lato di scarico della pompa e collegati ad uno scarico. La valvola di spurgo deve rimanere sempre aperta.

Filtro - Controllare il/i filtro/i nel bacino, per assicurarsi che siano stati posizionati correttamente sopra l'aspirazione della pompa, come mostrato nelle Figure 12a e 12b.

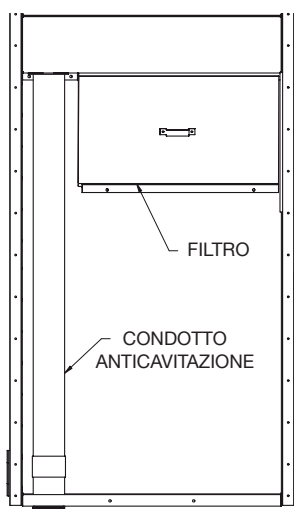


Figura 12a – Posizione del filtro su unità larghe 1 m e 1,5 m



Figura 12b – Posizione del filtro su unità larghe 2,4 m

Reti di Protezione - Le reti di protezione sono posizionate sulla parte frontale di tutti i modelli e non sono normalmente previste sul fondo della sezione ventilante.

Regolazione della valvola a galleggiante - La valvola a galleggiante è pre-regolata in fabbrica, ma deve essere controllata dopo l'installazione dell'unità. La valvola a galleggiante deve essere regolata in modo che il centro del galleggiante sia 1-2 cm sotto la mezzeria del troppo pieno quando la valvola è completamente chiusa. Alzare o abbassare il galleggiante per mezzo dei regolatori sull'astina verticale. Non agire sull'astina orizzontale. Durante il normale funzionamento, il livello dell'acqua scenderà 8-10 cm sotto il troppo pieno nei condensatori e raffreddatori, e per circa 12-15 cm sotto il troppo pieno nelle torri di raffreddamento. Vedere la Tabella 5 per i livelli operativi delle unità LR e LP.

Tabella 5 – Minimi livelli operativi

| Dimensioni delle unità | Minimi livelli operativi (mm) |
|------------------------|-------------------------------|
| 3' x 6' | 200 |
| 5' x 6' | 200 |
| 5' x 9' | 200 |
| 5' x 12' | 200 |
| 8' x 9' | 200 |
| 8' x 12' | 200 |

Rotazione dei ventilatori - Avviare i ventilatori e controllarne la corretta rotazione, servendosi delle frecce direzionali poste sulla coclea esterna dei ventilatori centrifughi o nella parte interna dei ventilatori assiali.

Rotazione della pompa - Avviare la pompa e controllarne la corretta rotazione, servendosi delle frecce direzionali poste sul corpo della stessa.

Protezione contro il gelo

Il metodo più efficiente ed affidabile è l'utilizzo di una vasca separata posta in un luogo riscaldato dell'edificio, sotto la macchina. Quando la pompa viene spenta, tutta l'acqua viene scaricata nella vasca.

Se non si utilizza una vasca separata, sono disponibili resistenze elettriche, che tuttavia non preserveranno dal gelo le tubazioni d'acqua esterne e le pompe. Per le installazioni in cui l'acqua viene lasciata nel bacino durante la stagione fredda, per evitare possibili danni, si deve provvedere al riscaldamento delle tubazioni di reintegro, troppo pieno e scarico, come pure della pompa e di tutte le eventuali altre connessioni o accessori con presenza di acqua.

Le resistenze elettriche sono progettate per evitare che, quando l'unità è ferma (ventilatori spenti), l'acqua nel bacino geli. Se l'unità viene fatta funzionare a secco, ma non è completamente vuota, consultare EVAPCO per potenziare le resistenze.

Manutenzione

Una volta completata l'installazione ed avviata l'unità, si raccomanda di prevedere un adeguato programma di manutenzione. Le operazioni di manutenzione sono piuttosto semplici e non richiedono molto tempo, ma devono essere effettuate regolarmente per garantire il corretto funzionamento dell'unità nel tempo. Per ulteriori informazioni sulle procedure da seguire, consultare le istruzioni di manutenzione fornite con l'unità.

Trattamento e caratteristiche chimiche dell'acqua

Un corretto trattamento dell'acqua è essenziale nella manutenzione delle unità di raffreddamento evaporativo. Le apparecchiature zincate dovrebbero essere sottoposte a passivazione prima dell'utilizzo, per evitare la formazione di ruggine bianca. Per maggiori informazioni su passivazione e ruggine bianca, si consiglia di scaricare una copia del Bollettino 36 EVAPCO dal sito www.evapco.eu. L'acqua e il fluido all'interno al circuito di raffreddamento devono essere sottoposti periodicamente a un programma di trattamento specifico per garantire il buon funzionamento e la durata delle apparecchiature. Per ulteriori informazioni sulle caratteristiche chimiche dell'acqua consigliate per le unità EVAPCO, consultare le istruzioni di funzionamento e manutenzione.

Elenco degli accessori nella scatola di montaggio

La Tabella 6 elenca gli accessori spediti insieme alla/alle unità, per il montaggio in loco, e/o parti di ricambio. Questi accessori sono contenuti in una scatola di cartone plastificato posta nel bacino dell'unità.

Tabella 6 – Torri di Raffreddamento serie LP, Raffreddatori e Condensatori Evaporativi serie LR
(unità zincate e in acciaio inox)
Accessori per il montaggio di silenziatori e cuffie contenuti nella scatola

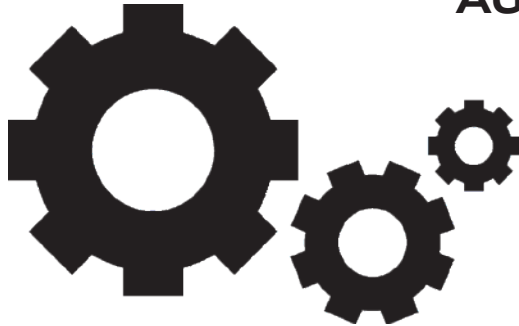
| Dimensioni unità | Ugelli aggiuntivi | Bulloni M8 x 25 | Dado esagonale M8 | Rondella piatta M8 | Rondella di blocco M8 | Nastro sigillante |
|------------------|-------------------|-----------------|-------------------|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 3' x 6' | 1 | 14 | 14 | 28 | 14 | 2 |
| 5' x 6' | 1 | 14 | 14 | 28 | 14 | 2 |
| 5' x 9' | 1 | 22 | 22 | 44 | 22 | 3 |
| 5' x 12' | 1 | 26 | 26 | 52 | 26 | 3 |
| 8' x 9' | 2 | 22 | 22 | 44 | 22 | 3 |
| 8' x 12' | 2 | 26 | 26 | 52 | 26 | 3 |

**Modalità fornitura accessori**

Gli accessori possono essere forniti in vario modo, secondo il tipo e le dimensioni delle unità.
Consultare la tabella 7 per conoscerne le modalità.

Tabella 7 – Fornitura accessori

| Accessorio | Modo di fornitura |
|--|--|
| Scala in alluminio | Spedita a mezzo corriere |
| Silenziatore di scarico | Secondo la disponibilità di fabbrica - Se lo spazio lo consente, già montato sull'unità - Se lo spazio non lo consente, spedito a mezzo corriere |
| Silenziatori a cuffia con serrande | Secondo la disponibilità di fabbrica - Se lo spazio lo consente, già montati sull'unità - Se lo spazio non lo consente, spediti a mezzo corriere |
| Resistenza elettrica bacino | Secondo la disponibilità di fabbrica - Riscaldatore interno: già montato nel bacino - Riscaldatore esterno: inserito nel bacino |
| Resistenza elettrica bacino di basso livello | Nella scatola di montaggio inserita nel bacino |
| Termostato resistenza elettrica per il bacino | Secondo la disponibilità di fabbrica - Riscaldatore interno: già montato nel bacino - Riscaldatore esterno: inserito nel bacino |
| Sonda controllo elettronico livello acqua | Confezionata in tubo PVC |
| Controllo elettronico livello acqua | Confezionato in tubo PVC e inserito nel bacino |
| Tubazione di "crossover" di fabbrica | Saldata sulla batteria |
| Griglie ventilatori (se non montate) | Secondo la disponibilità in fabbrica degli accessori - Se lo spazio lo consente, già montate sull'unità - Se lo spazio non lo consente, imballate e spedite a mezzo corriere |
| Batteria acqua calda o vapore | Installata nel bacino |
| Silenziatore in ingresso | Secondo la disponibilità di fabbrica - Se lo spazio lo consente, già montato sull'unità - Se lo spazio non lo consente, spedito a mezzo corriere |
| Griglia protezione vasca remota | Installata nel bacino |
| Dispositivi di montaggio | Nella scatola di montaggio inserita nel bacino |
| Gabbia di sicurezza | Montata sulla scala |
| Nastro sigillante | Nella scatola di montaggio inserita nel bacino |
| Sistema di pulizia vasca con e senza eiettori ad alta portata | Installata nel bacino |
| Antivibranti | Montati nella sezione ventilante |
| Silenziatori ingresso acqua | Installati nel bacino |



**PER I RICAMBI E L'ASSISTENZA
AUTORIZZATA EVAPCO,
CONTATTARE IL
RAPPRESENTANTE
LOCALE O
IL CENTRO SERVIZI
EVAPCO**



Mr. GoodTower®



EVAPCO, Inc. — Direzione Generale / Centro Ricerche e Sviluppo

P.O. Box 1300 • Westminster, MD 21158 USA
410.756.2600 • marketing@evapco.com • evapco.com

Nord America

EVAPCO, Inc.
World Headquarters
Westminster, MD USA
410.756.2600
marketing@evapco.com

EVAPCO East
Taneytown, MD USA

EVAPCO East
Key Building
Taneytown, MD USA

EVAPCO Midwest
Greenup, IL USA
217.923.3431
evapcomw@evapcomw.com

Evapcold Manufacturing
Greenup, IL USA

EVAPCO Newton
Newton, IL USA
618.783.3433
evapcomw@evapcomw.com

EVAPCO West
Madera, CA USA
559.673.2207
contact@evapcowest.com

EVAPCO Alcoil, Inc.
York, PA USA
717.347.7500
info@evapco-alcoil.com

EVAPCO Iowa
Lake View, IA USA

EVAPCO Iowa
Sales & Engineering
Medford, MN USA
507.446.8005
evapcomn@evapcomn.com

EVAPCO LMP ULC
Laval, Quebec, Canada
450.629.9864
info@evapcolmp.ca

EVAPCO Select Technologies, Inc. Belmont,
MI USA
844.785.9506
emarketing@evapcoselect.com

**Refrigeration Vessels &
Systems Corporation**
Bryan, TX USA
979.778.0095
rvs@rvscorp.com

Tower Components, Inc.
Ramseur, NC USA
336.824.2102
mail@towercomponentsinc.com

EvapTech, Inc.
Edwardsville, KS USA
913.322.5165
marketing@evaptech.com

EVAPCO Dry Cooling, Inc.
Bridgewater, NJ USA
908.379.2665
info@evapcodc.com

EVAPCO Dry Cooling, Inc.
Littleton, CO USA
908.895.3236
info@evapcodc.com

EVAPCO Power México S. de R.L. de C.V.
Mexico City, Mexico
(52) 55.8421.9260
info@evapcodc.com

Asia / Pacifico

**EVAPCO Asia Pacific
Headquarters**
Baoshan Industrial Zone Shanghai, P.R. China
(86) 21.6687.7786
marketing@evapcochina.com

**EVAPCO (Shanghai)
Refrigeration Equipment Co., Ltd.**
Baoshan Industrial Zone, Shanghai, P.R. China

**EVAPCO (Beijing)
Refrigeration Equipment Co., Ltd.**
Huairou District, Beijing, P.R. China
(86) 10.6166.7238
marketing@evapcochina.com

**EVAPCO Air Cooling Systems
(Jiaxing) Company, Ltd.**
Jiaxing, Zhejiang, P.R. China
(86) 573.8311.9379
info@evapcochina.com

EVAPCO Australia (Pty.) Ltd.
Riverstone, NSW, Australia
(61) 02.9627.3322
sales@evapco.com.au

**EvapTech (Shanghai)
Cooling Tower Co., Ltd.**
Baoshan District, Shanghai, P.R. China.
Tel: (86) 21.6478.0265

EvapTech Asia Pacific Sdn. Bhd.
Puchong, Selangor, Malaysia
(60) 3.8070.7255
marketing-ap@evaptech.com

Europa | Medio Oriente | Africa

**EVAPCO Europe
EMENA Headquarters**
Tongeren-Borgloon, Belgium
(32) 12.39.50.29
info@evapco.be

EVAPCO Europe BV
Tongeren-Borgloon, Belgium

EVAPCO Europe, S.r.l.
Milano, Italy
(39) 02.939.9041
evapcoeuropa@evapco.it

EVAPCO Europe, S.r.l.
Sondrio, Italy

EVAPCO Europe A/S
Aabybro, Denmark
(45) 9824.4999
info@evapco.dk

EVAPCO Europe GmbH
Meerbusch, Germany
(49) 2159.69560
info@evapco.de

EVAPCO Middle East DMCC
Dubai, United Arab Emirates
(971) 56.991.6584
info@evapco.ae

Evap Egypt Engineering Industries Co.
A licensed manufacturer of EVAPCO, Inc.
Nasr City, Cairo, Egypt
(202) 10 054 32 198
evapco@tiba-group.com

EVAPCO S.A. (Pty.) Ltd.
A licensed manufacturer of EVAPCO, Inc.
Isando, South Africa
(27) 11.392.6630
evapco@evapco.co.za

Sud America

EVAPCO Brasil
Equipamentos Industriais Ltda.
Indaítuba, São Paulo, Brazil
(55) 11.5681.2000
vendas@evapco.com.br

FanTR Technology Resources
Itu, São Paulo, Brazil
(55) 11.4025.1670
fantr@fantr.com

TECHNOLOGY FOR THE FUTURE, AVAILABLE TODAY

Visitate i nostri siti: www.evapco.eu / www.mrgoodtower.eu