



Istruzioni di sollevamento e installazione

TORRI DI RAFFREDDAMENTO A TIRAGGIO FORZATO SERIE LPT
RAFFREDDATORI A CIRCUITO CHIUSO A TIRAGGIO FORZATO SERIE LRW
CONDENSATORI EVAPORATIVI A TIRAGGIO FORZATO SERIE LRC

Le unità EVAPCO sono costruite in tutto il mondo

EVAPCO, Inc. — World Headquarters & Research/Development Center

EVAPCO, Inc. • P.O. Box 1300 • Westminster, MD 21158 USA
Phone: +1 410-756-2600 • Fax: +1 410-756-6450 • E-mail: marketing@evapco.com

EVAPCO Nord America

EVAPCO, Inc.

World Headquarters
P.O. Box 1300
Westminster, MD 21158 USA
Phone: 410-756-2600
Fax: 410-756-6450
E-mail: marketing@evapco.com

EVAPCO East

5151 Allendale Lane
Taneytown, MD 21787 USA
Phone: 410-756-2600
Fax: 410-756-6450
E-mail: marketing@evapco.com

EVAPCO Midwest

1723 York Road
Greenup, IL 62428 USA
Phone: 217-923-3431
Fax: 217-923-3300
E-mail: evapcomw@evapcomw.com

EVAPCO West

1900 West Almond Avenue
Madera, CA 93637 USA
Phone: 559-673-2207
Fax: 559-673-2378
E-mail: contact@evapcowest.com

EVAPCO Iowa

925 Quality Drive
Lake View, IA 51450 USA
Phone: 712-657-3223
Fax: 712-657-3226

EVAPCO Iowa

Sales & Engineering
215 1st Street, NE
P.O. Box 88
Medford, MN 55049 USA
Phone: 507-446-8005
Fax: 507-446-8239
E-mail: evapcomn@evapcomn.com

EVAPCO Northwest

P.O. Box 1727
Lake Oswego, OR 97035 USA
Phone: 503-639-2137
Fax: 503-639-1800

EVAPCO Newton

701 East Jourdan Street
Newton, IL 62448 USA
Phone: 618-783-3433
Fax: 618-783-3499
E-mail: evapcomw@evapcomw.com

EVAPCO-BLCT Dry Cooling, Inc.

981 US Highway 22 West
Bridgewater, NJ 08807 USA
Phone: 1-908-379-2665
E-mail: info@evapco-blct.com

Refrigeration Valves & Systems Corporation

A wholly owned subsidiary of EVAPCO, Inc.
1520 Crosswind Dr.
Bryan, TX 77808 USA
Phone: 979-778-0095
Fax: 979-778-0030
E-mail: rvs@rvscorp.com

EvapTech, Inc.

A wholly owned subsidiary of EVAPCO, Inc.
8331 Nieman Road
Lenexa, KS 66214 USA
Phone: 913-322-5165
Fax: 913-322-5166
E-mail: marketing@evaptechinc.com

Tower Components, Inc.

A wholly owned subsidiary of EVAPCO, Inc.
5960 US HWY 64E
Ramseur, NC 27316
Phone: 336-824-2102
Fax: 336-824-2190
E-mail: mail@towercomponentsinc.com

EVAPCO Europa

EVAPCO Europe BVBA

European Headquarters
Industrieterrein Oost 4010
3700 Tongeren, Belgium
Phone: (32) 12-395029
Fax: (32) 12-238527
E-mail: evapco.europe@evapco.be

EVAPCO Europe S.r.l.

Via Ciro Menotti 10
I-20017 Passirana di Rho, Milan, Italy
Phone: (39) 02-939-9041
Fax: (39) 02-935-00840
E-mail: evapcoeuropa@evapco.it

EVAPCO Europe S.r.l.

Via Dosso 2
23020 Piateda Sondrio, Italy

EVAPCO Europe GmbH

Meerbuscher Str. 64-78, Haus 5
D-40670 Meerbusch, Germany
Phone: (49) 2159-69560
Fax: (49) 2159-695611
E-mail: info@evapco.de

Flex Coil a/s

A wholly owned subsidiary of EVAPCO, Inc.
Knøsgårdsvej 115
9440 Aabybro, Denmark
Phone: (45) 9824-4999
Fax: (45) 9824-4990
E-mail: info@flexcoil.dk

EVAPCO S.A. (Pty.) Ltd.

A licensed manufacturer of Evapco, Inc.
18 Quality Road
Isando 1600, Republic of South Africa
Phone: (27) 11 392-6630
Fax: (27) 11-392-6615
E-mail: evapco@evapco.co.za

Evap Egypt Engineering Industries Co.

A licensed manufacturer of Evapco, Inc.
5 Al Nasr Road St.
Nasr City, Cairo, Egypt
Phone: (20) 2-24022866 / (20) 2-24044997/8
Fax: (20) 2-404-4667/ Mob: (20) 12-3917979
E-mail: primacool@link.net / shady@primacool.net

EVAPCO Asia/Pacifico

EVAPCO China

Asia/Pacific Headquarters
1159 Luoning Rd. Baoshan Industrial Zone
Shanghai, P. R. China, Postal Code: 200949
Phone: (86) 21-6687-7786
Fax: (86) 21-6687-7008
E-mail: marketing@evapcochina.com

Evapco (Shanghai) Refrigeration Equipment Co., Ltd.

1159 Louning Rd., Baoshan Industrial Zone
Shanghai, P.R. China, Postal Code: 200949
Phone: (86) 21-6687-7786
Fax: (86) 21-6687-7008
E-mail: marketing@evapcochina.com

Beijing EVAPCO Refrigeration Equipment Co., Ltd.

Yan Qi Industrial Development District
Huai Rou County
Beijing, P.R. China, Postal Code: 101407
Phone: (86) 10 6166-7238
Fax: (86) 10 6166-7395
E-mail: evapcobj@evapcochina.com

EVAPCO Australia Pty Ltd.

34-42 Melbourne Road - P.O. Box 436
Riverstone, N.S.W. Australia 2765
Phone: (61) 29 627-3322
Fax: (61) 29 627-1715
E-mail: sales@evapco.com.au

EvapTech Composites Sdn. Bhd

No. 70 (Lot 1289) Jalan Industri 2/3
Rawang Integrated Industrial Park
Rawang, Selangor, 48000 Malaysia
Phone: 60 3 6092-2209
Fax: 60 3 6092-2210

EvapTech Asia Pacific Sdn. Bhd

A wholly owned subsidiary of EapTech, Inc.
IOI Business Park, 2/F Unit 20
Persiaran Puchong Jaya Selatan
Bandar Puchong Jaya,
47170 Puchong, Selangor, Malaysia
Phone: +(60-3) 8070 7255
Fax: +(60-3) 8070 5731
E-mail: marketing-ap@evaptech.com

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

EVAPCO ... SPECIALISTI IN PRODOTTI PER IL TRASFERIMENTO DI CALORE E SERVIZI

Modalità di spedizione

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

NOTA: 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.

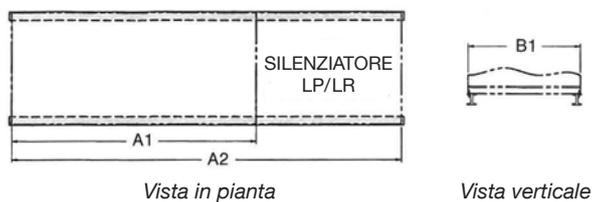


Figura 1 – Structural Steel Support

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

Sollevaramento 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).

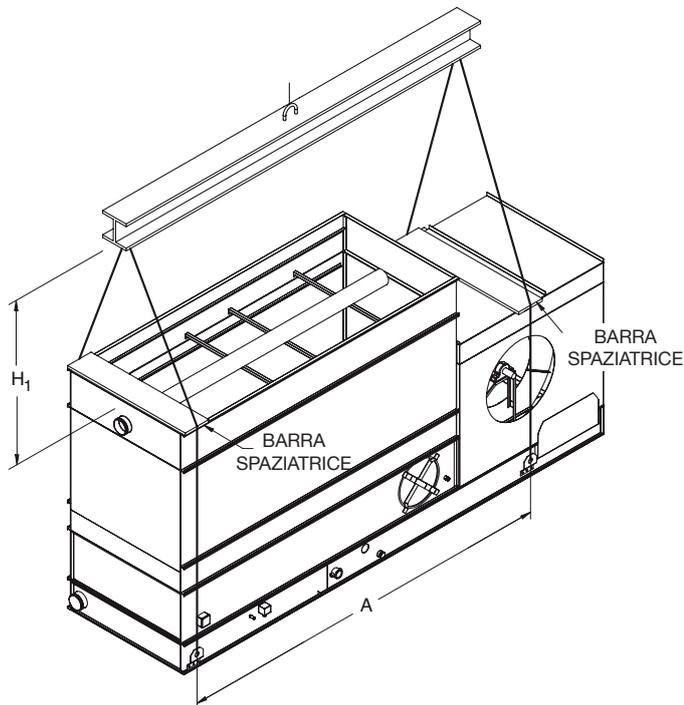


Figura 2a – Metodo di sollevamento consigliato - Unità LP/LR

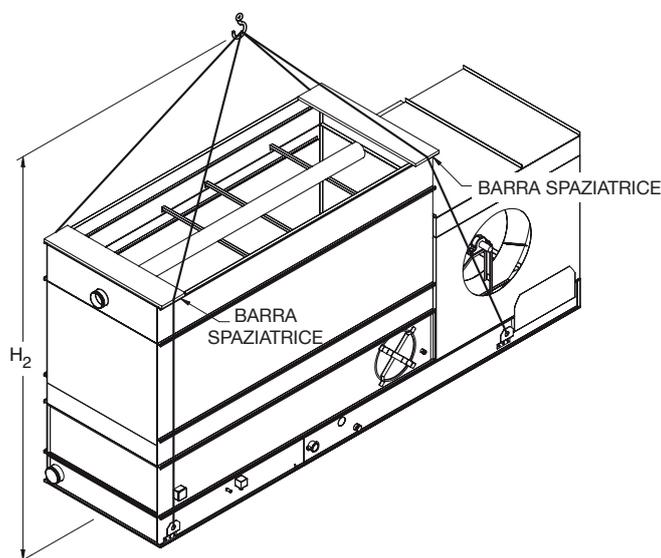


Figura 2b – Metodo di sollevamento alternativo - Unità LP/LR

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.

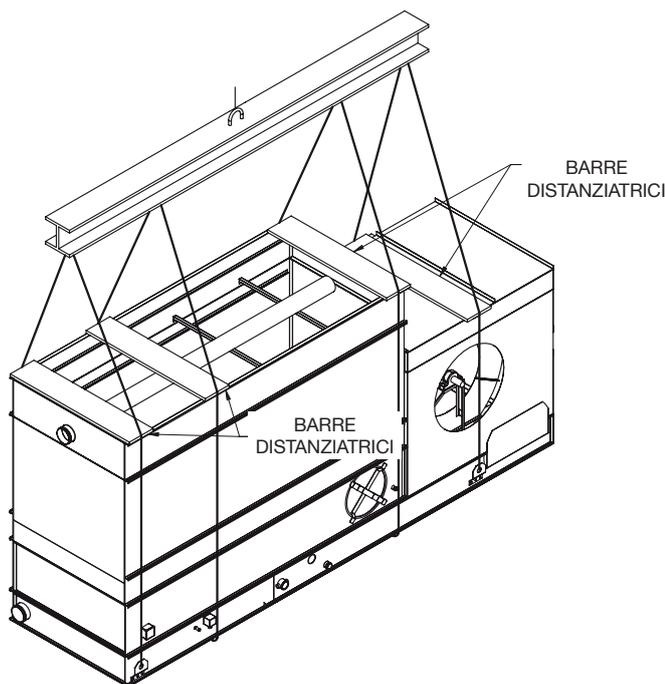


Figura 3a – Metodo di sollevamento consigliato con funi di sicurezza

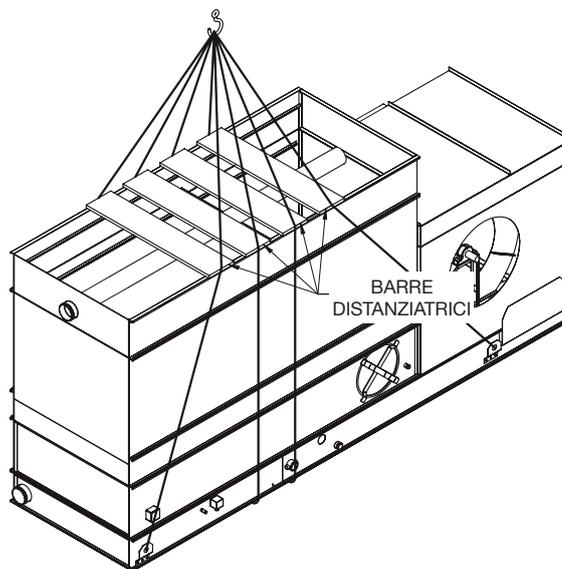


Figura 3b – Metodo di sollevamento alternativo con funi di sicurezza

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.

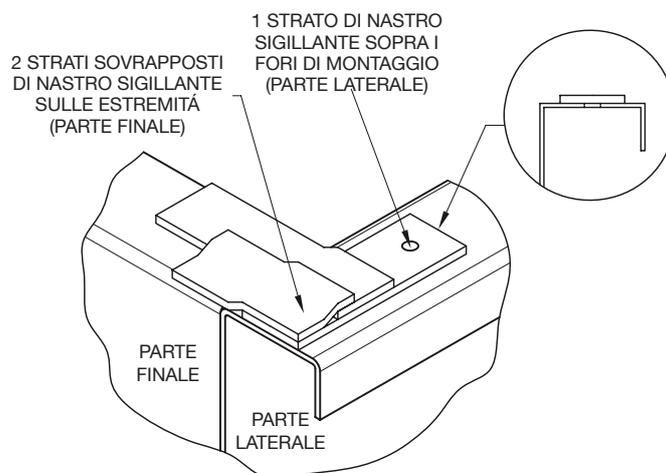


Figura 4 - Corretta applicazione del nastro sigillante sulla flangia della sezione bacino

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.

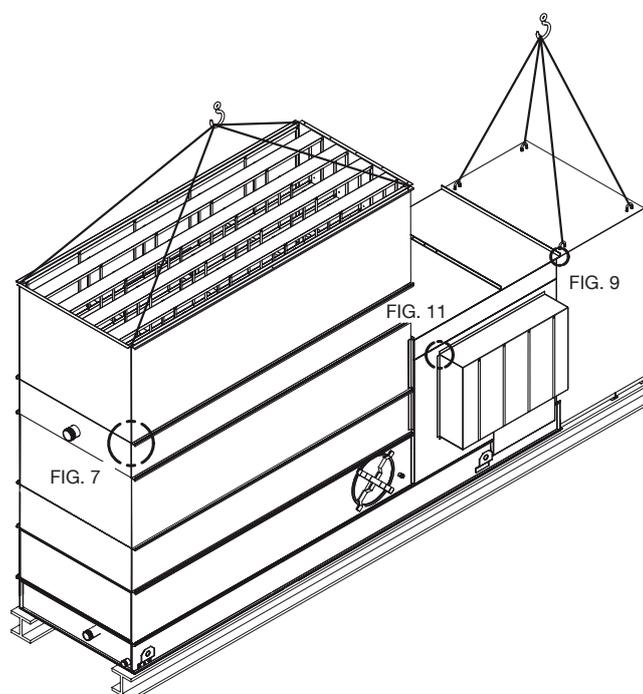


Figura 5 – Sollevamento silenziatore in ingresso e in uscita

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.

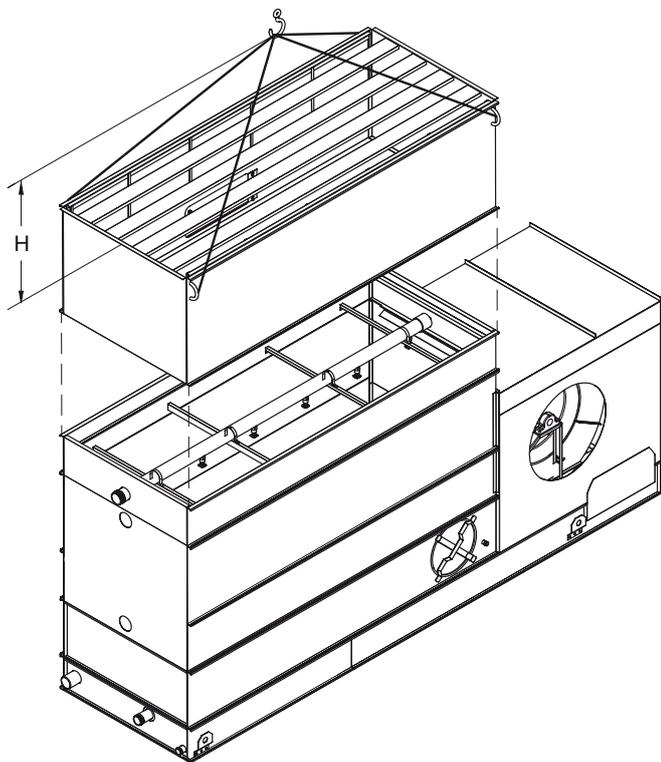


Figura 6a – Sollevamento silenziatore in ingresso e in uscita

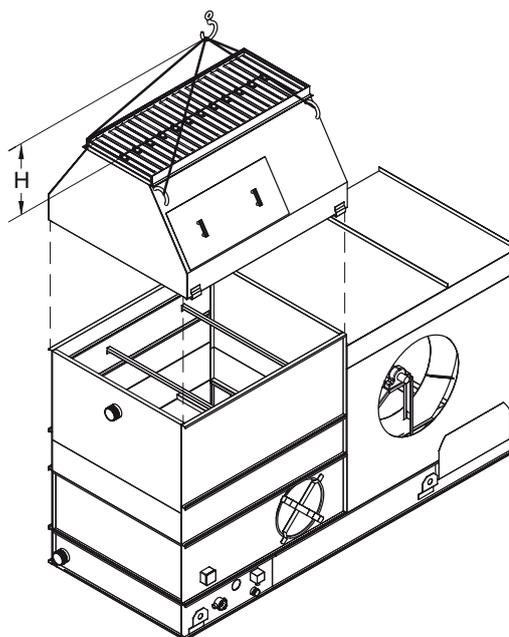


Figura 6b – Sollevamento cuffia a tronco di cono in uscita

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.

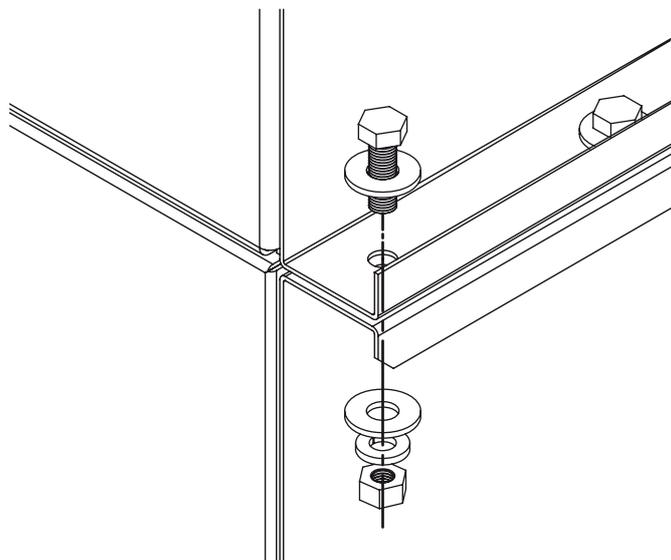


Figura 7 – Dettagli di assemblaggio del silenziatore in uscita

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.

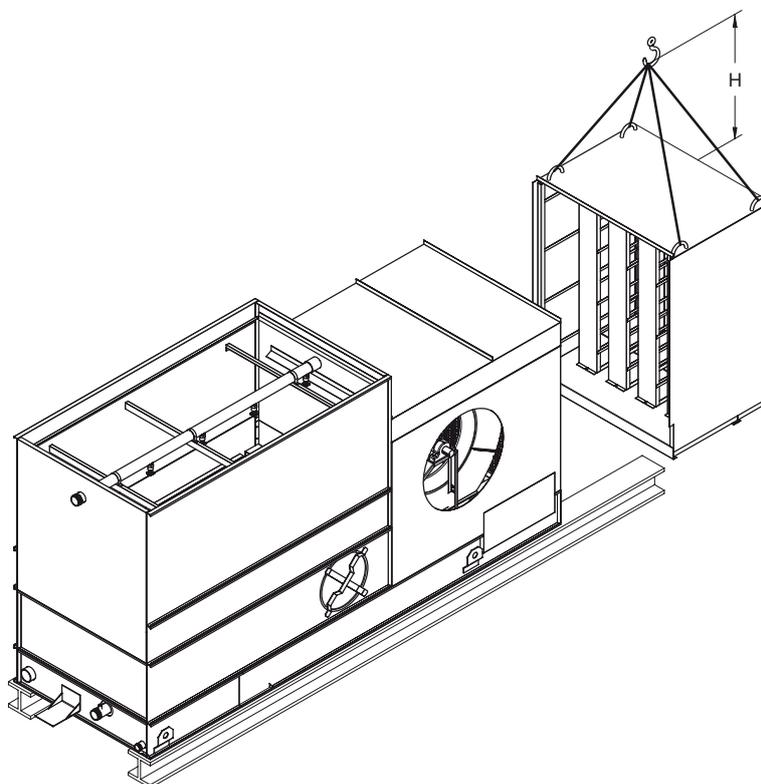
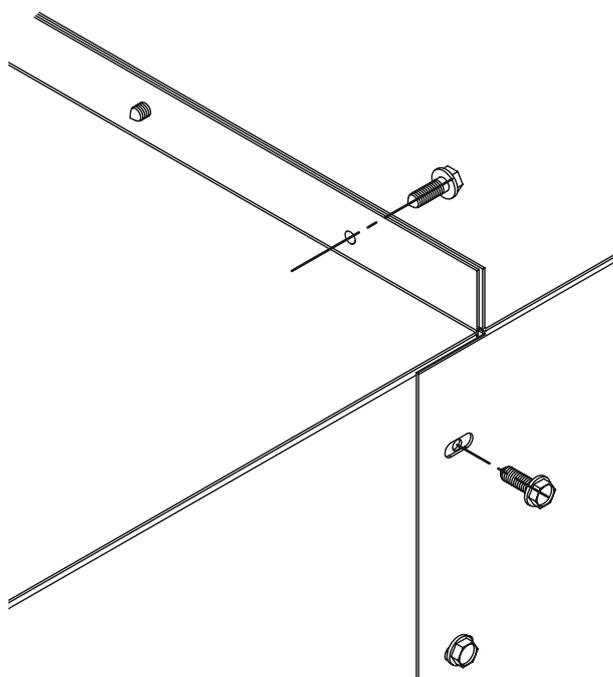


Figura 8 – Sollevamento del silenziatore in ingresso

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.

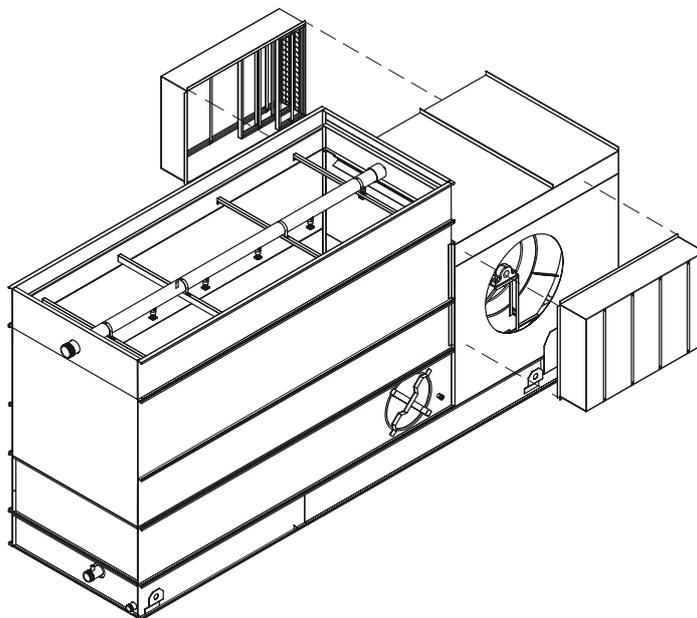


Figura 10 – Assemblaggio dei silenziatori laterali

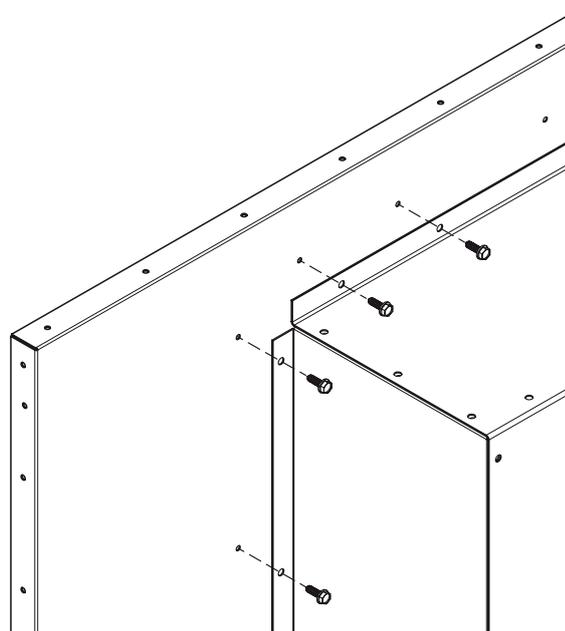


Figura 11 – Dettagli di assemblaggio dei silenziatori laterali

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

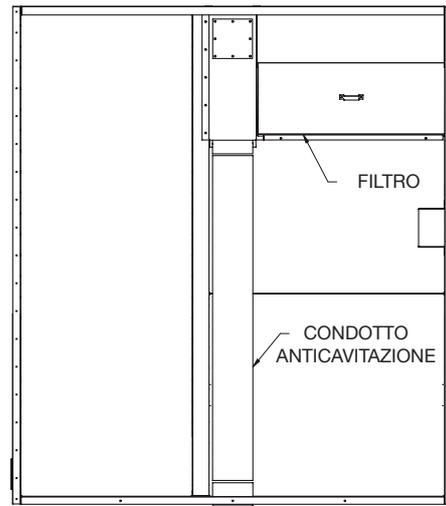


Figura 12b – Posizione del filtro su unità larghe 2,4 m

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 mezzera 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



EVAPCO Europe bvba • Industriezone, Tongeren-Oost 4010 • 3700 Tongeren, Belgium
Phone: (32) 12 395029 • Fax: (32) 12 238527 • E-mail: evapco.europe@evapco.be

EVAPCO Europe Srl • Via Ciro Menotti 10 • I-20017 Passirana di Rho, Milano, Italy
Phone: (39) 02 9399041 • Fax: (39) 02 93500840 • Email: evapcoeuropa@evapco.it

EVAPCO Europe GmbH • Meerbuscher Str. 64-78, Haus 5 • D-40670 Meerbusch, Germany
Phone: (49) 2159-6956-0 • Fax: (49) 2159-6956-11 • Email: info@evapco.de

