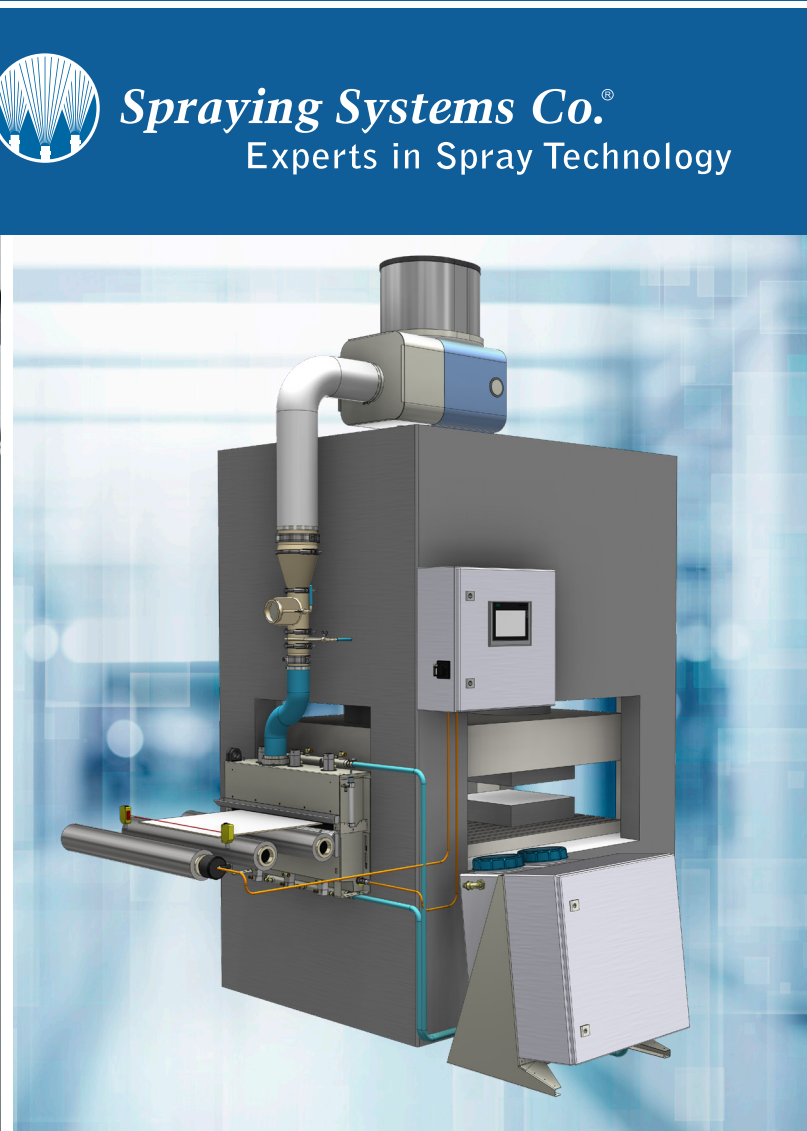




AUTOJET® YAĞLAMA SİSTEMLERİ



Spraying Systems Co.®
Experts in Spray Technology



AUTOJET® YAĞLAMA SİSTEMLERİ

AutoJet® Yağlama Sistemleri, korozyon önleyici ve yağlama sıvılarının püskürtülmesinde çok etkili bir metottur. Preslenen, şekillendirilen parçalarla boruların yağlanmasına ek olarak kablo ve demir çubukların yağlanmasında da sistemlerimiz uygundur.

Üretim maliyetlerini düşürmenin ne kadar önemli olduğunu biliyoruz ve püskürtme sistemlerindeki uzmanlığımız sayesinde sisteminize uygun en verimli yağlama sistemini önererek ciddi tasarruf etmenizi sağlayabiliriz. Yağlama uygulamasındaki hassas kontrol sayesinde yağ tüketiminizi %50 oranında düşürebilir ve etrafta kirlilik oluşmayacağı için temizlik için harcadığınız zamandan tasarruf edebilirsiniz.

Yağlama uygulamalarındaki ihtiyaçlara cevap verebilmek için 4 Farklı AutoJet® Yağlama Sistemi geliştirdik:

- P170
- HP170
- L210
- P400

FONKSİYONEL FARKLILIKLAR

P170 Modeli

- Düşük viskoziteli sıvılar için
- Hidrolik Püskürtme
- Sürekli püskürtme
- Hıza bağlı püskürtme

L210 Modeli

- Düşük viskoziteli sıvılar için
- Hidrolik püskürtme
- Sürekli olmayan (kesik kesik) püskürtme modu

HP170 Modeli

P170 Modeli ile aynı özelliklerde. Opsiyonel ısıtma sistemi alternatifi bulunmaktadır

P400 Modeli

- Her viskozite için uygun
- External mix hava parçalama püskürtme
- Sürekli püskürtme

ÖZELLİKLER VE FAYDALAR

Yağlama sıvısı opsiyonel olarak sadece üstten, sadece alttan yada her ikisinden püskürtülebilir.

Pnömatik taşıyıcı silindirler sayesinde kolay bakım imkanı.

Hızlı ve kolaj montaj.

Ortamda kirlilik ve misting oluşturmaz.

Kritik noktalar için sisteme ekstra nozullar ilave edilebilir.

Yağ dönüş hattında solenoid vanalar sayesinde farklı sıvılar uygun tanka gönderilir.

Ciddi miktarda yağ tanka geri dönmektedir.

Tanklar basınçlı olmadığı için üretimi durdurmadan tanklar yağ ile doldurulabilir.

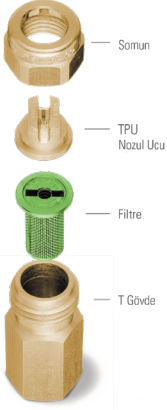
Etkin tam akışlı filtreler sayesinde pompalara ya da nozullara pislik gitmediğinden emin oluruz.

Farklı yağlama sıvıları arasında kolay değişim.

Tüm sistemlerde kontrol ünitesi, ana yağlama ünitesi ve yağlayıcı ünite bulunmaktadır. Opsiyonel filtre ünitesi , püskürtmede oluşan yağ parçacıklarının etrafa dağılmasını engeller.

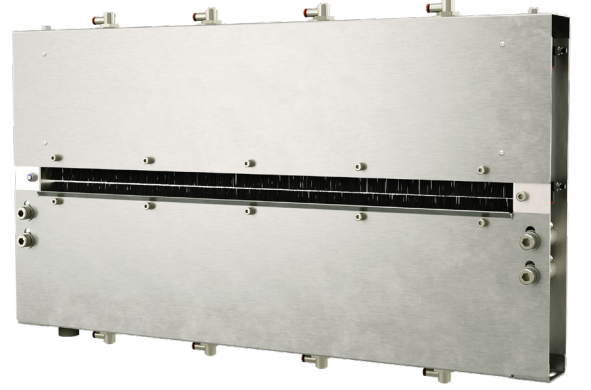
Ana yağlama ünitesinde yer alan hava tahrikli diyaframlı pompa, emişte yer alan filtre üzerinden tanktan yağı emip , yağlama ünitesindeki nozullara düşük basınçta gönderilmesini sağlar. Yağlanacak ürünün üzerinde uniform bir yağ filmi elde edilir.

Yağlayıcı ünite ,otomatik presten çıkan düz sacların yağlanmasında çok verimli bir çözümdür. Sağlam paslanmaz çelik konstrüksiyonu sayesinde ağır yüklere karşı dayanıklıdır. Pnömatik taşıyıcı silindirler vasıtasıyla yağlayıcı üniteyi açabilirsiniz. Ayrıca yağlayıcı ünitenin sabit versiyonu da bulunmaktadır. Yağlayıcı üniteden , yağ tankına dönüş hattı mevcuttur. Bu hatta opsiyonel olarak filtre eklenebilir.



L210 MODEL İÇİN NOZULLAR:

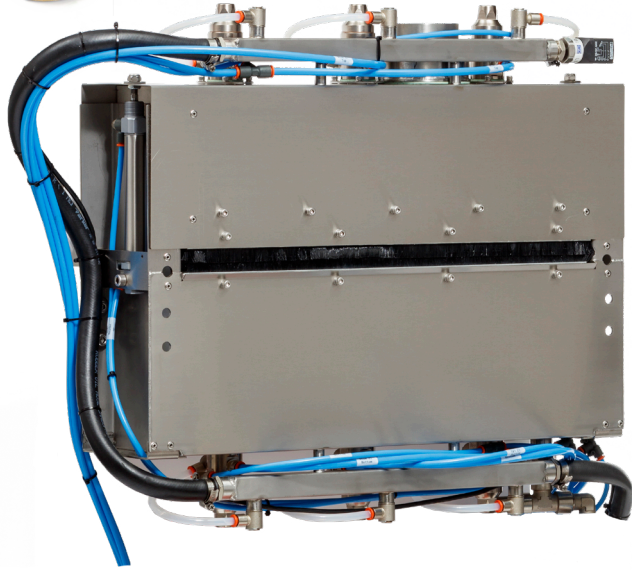
L210 model yağlama sisteminde düşük viskoziteli yağlama sıvıları için hidrolik nozullar kullanılmaktadır. Düz çizgili püskürtme şekillerinden dolayı nozullar her alanı ekonomik bir şekilde kaplamaktadır.



P400 MODEL İÇİN NOZULLAR:

P400 yağlama sistemlerinde yüksek viskoziteli (600 cSt'tan fazla) yağlama sıvılarını püskürtmek için hava parçalamalı nozullar kullanılır. Bütün nozularda hassas bir şekilde açılıp kapanan iğne yardımı ile nozul ucunu herhangi bir kalıntı veya pislikten koruma imkanı vardır.

Nozullar hava ile tetikleme şeklinde ve gerektiği takdirde birbirlerinden bağımsız olarak kontrol edilebilmektedir. Bu sayede uygulanan yağlama sıvısı miktarı ve kalınlıklarının tam anlamı ile ölçülüp, kontrol edilip tekrarlanması imkanı vardır.

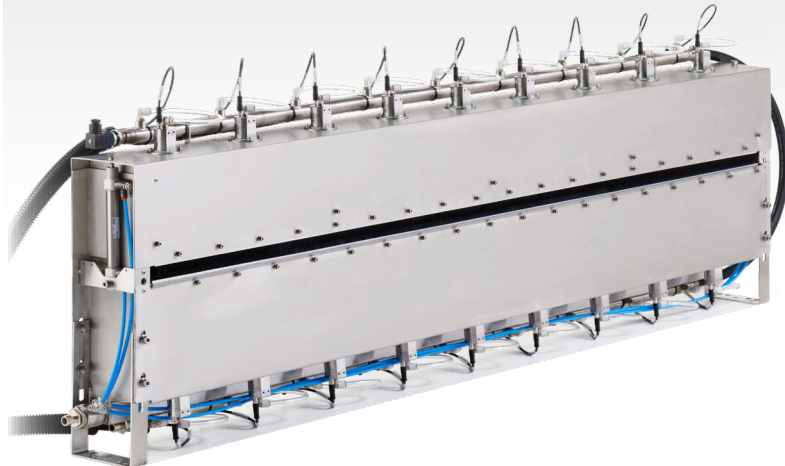
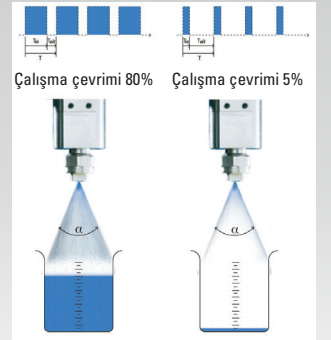


HASSAS PÜSKÜRTME KONTROLU

Elektrik tahrikli püskürtme nozulları akışı kontrol edebilmek için çok hızlı olarak açılıp kapatılır. % 50, lik bir görev çevrimi belli bir çalışma basıncında % 50'lik debiye denk gelir.

İlave bilgi:

www.spray.com/Products/Spray-Control-Options/Precision-Spray-Control



P170 VE HP170 İÇİN NOZULLAR:

P170 ve HP170 sistemleri düşük viskoziteli sıvıların basınçlı hava kullanılmadan püskürtülmesi için PulsaJet® nozulları kullanır.



AUTOJET® P170 VE HP170 YAĞLAMA SİSTEMİ

1. YAĞLAMA SIVINIZIN HASSAS PÜSKÜRTÜLMESİNİN GARANİSİ İÇİN TAM KONTROL

Yeni geliştirilen AutoJet® P170 ve HP170 yağlama sistemleri değişik hızlarda kullanılan hatların üzerine m2'ye sabit miktarda yağ püskürtme ihtiyacını karşılamak üzere tasarlanmıştır. Bu AutoJet® sistemleri 300 m/dak hıza kadar çıkan hatlarda hat hızından bağımsız olarak sac rulusunun eninde homojen olarak önceden ayarlanmış miktarda yağlama yapabilir. Sisteme koyduğumuz PWM algoritması ve PulsaJet® püskürtme nozulları ile çalışma sırasında oluşan hız değişikliklerine göre debi ayarlanır ve sonuç olarak baştan sona kadar tutarlılık elde edilir.

2. KOLAY VE HASSAS AYAR

Sistemin ayarlaması ve kullanımı kolaydır. İsteddiğiniz yağlama miktarını giriniz, hattın genişliğine göre gerekli nozul sayısını seçiniz ve çalıştır düğmesine basınız!

AutoJet® kontrol ünitesi gönderdiği sinyaller ile PulsaJet® püskürtme nozulunu her seferinde mükemmel bir püskürtme miktarı için çalıştırır. Birçok uygulamada hidrolik nozulların kullanımı yeterlidir fakat bazen yüksek viskoziteli yağlar için hava parçalama nozulları da kullanılır.

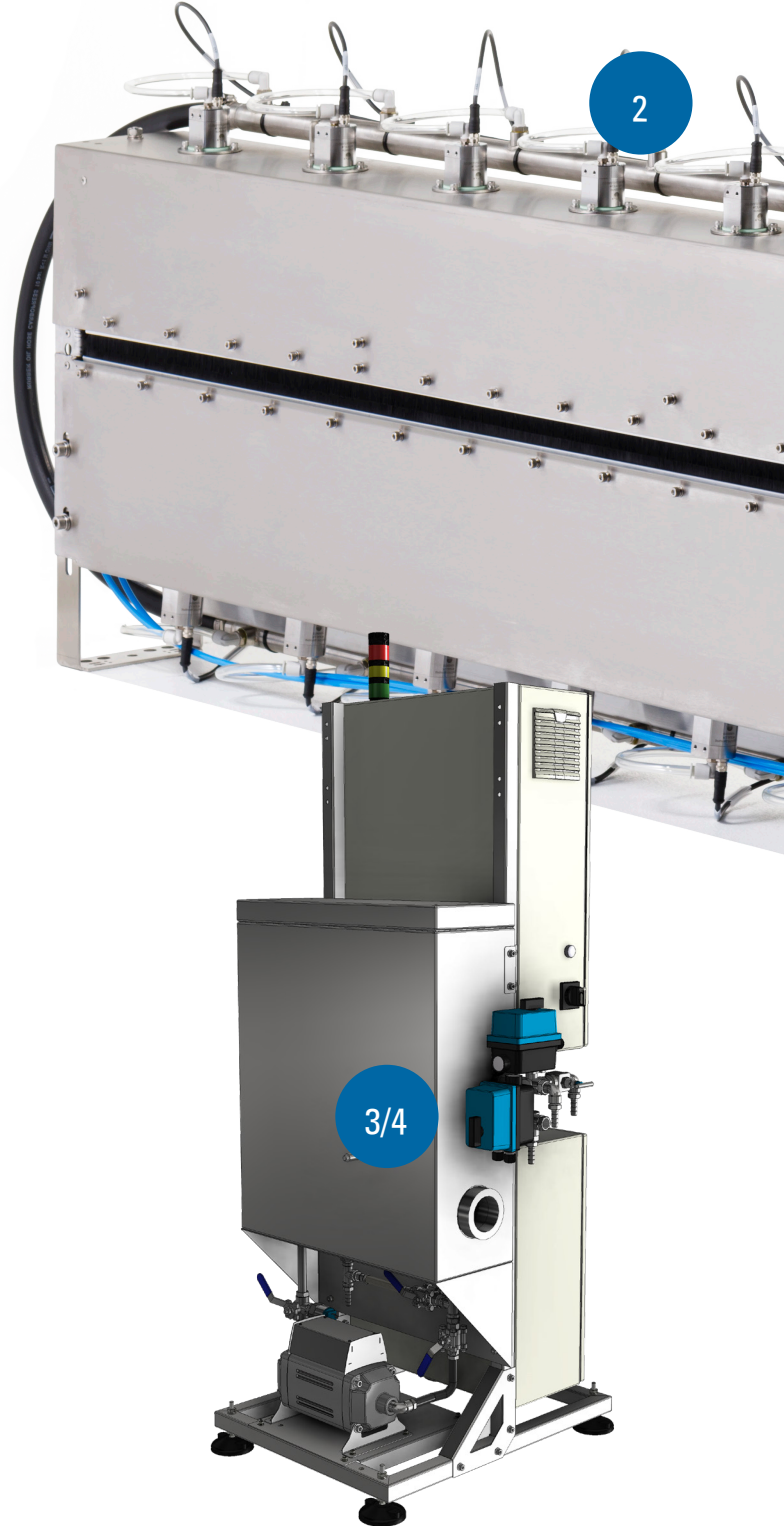
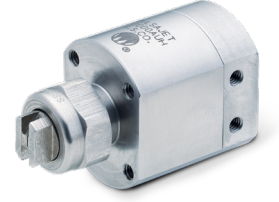
3. ORTAM SICAKLIĞINDAKİ YAĞLAMA SIVILARI

P170 sistemi le çoklukla ısıtma gerektirmeyen yağlama sıvıları kullanılır. Yağ basitçe ortam sıcaklığında püskürtülebilir.

4. SICAKLIK KONTROLÜ İLE İSTEDİĞİNİZ YAĞI SEÇİP KULLANABİLİRSİNİZ

HP170 sistemi yüksek viskoziteli yağları (mum bazlı, aşınma önleyici. vb.) kullanabilir. Bu tip yağlar thixotropic özelliklerinden dolayı yüksek hızlı hatlarda yüzeye daha iyi tutunurlar. Ancak bu tip yağlar ısıtılarak bazen de 55 °C , nin üzerine çıkılarak kullanılırlar.

HP170 kendi içindeki ısıtma sistemi kontrolü sayesinde operatörün uygulamanız için gerekli sıcaklığı seçmesi sayesinde kullanılır.



ÖZELLİKLER

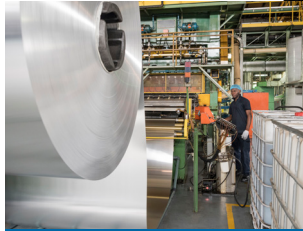
- PWM (Pulse Width Modulation) ile debi kontrolü
- Basıncı hava gerektirmez

ÖLÇÜLER VE AĞIRLIK

- Her türlü bant genişliği için uygunluk
- Bant genişliğine göre boyutlar değişkenlik gösterebilir
- Nozul tipi: Hava Parçalı veya Hidrolik PulsaJet® Nozul



**KOROZYON
KORUMASI**



HADDELEME



PRESLEME



KABLO YAĞLAMA

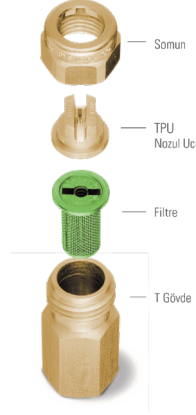


AUTOJET® L210 YAĞLAMA SİSTEMİ

1. YELPAZE TİP NOZULLAR İLE SAC YAĞLAMA

Yağlamanın en efektif yöntemlerinden birisi, besleme ile pres arasında yağlama sistemi kullanmaktır. Sistem içerisinde yağ, yüzeye homojen olarak uygulanmaktadır. Olası bir kontaminasyonu önlemek için fazla olan yağ bir haznede toplanır ve tanka geri gönderilir. Sistem içerisindeki yelpaze tip nozullar tüm yüzeyi homojen olarak kaplayacak şekilde dizayn edilmiştir ve birçok farklı genişlik için dizayn edilebilirler. Sac beslemesi veya bakım yapma amacıyla pnömomatik silindirler sistemin kapağını yukarı kaldırır. İsteğe bağlı olarak bu kapak sabit de yapılabilmektedir.

Fazla yağı sistemin içerisine almamak veya sistemden dışarı çıkmamasını sağlamak için girişte ve çıkışta fırçalar bulunmaktadır.



2. GERİ DÖNÜŞ HATTI FİLTRESİ

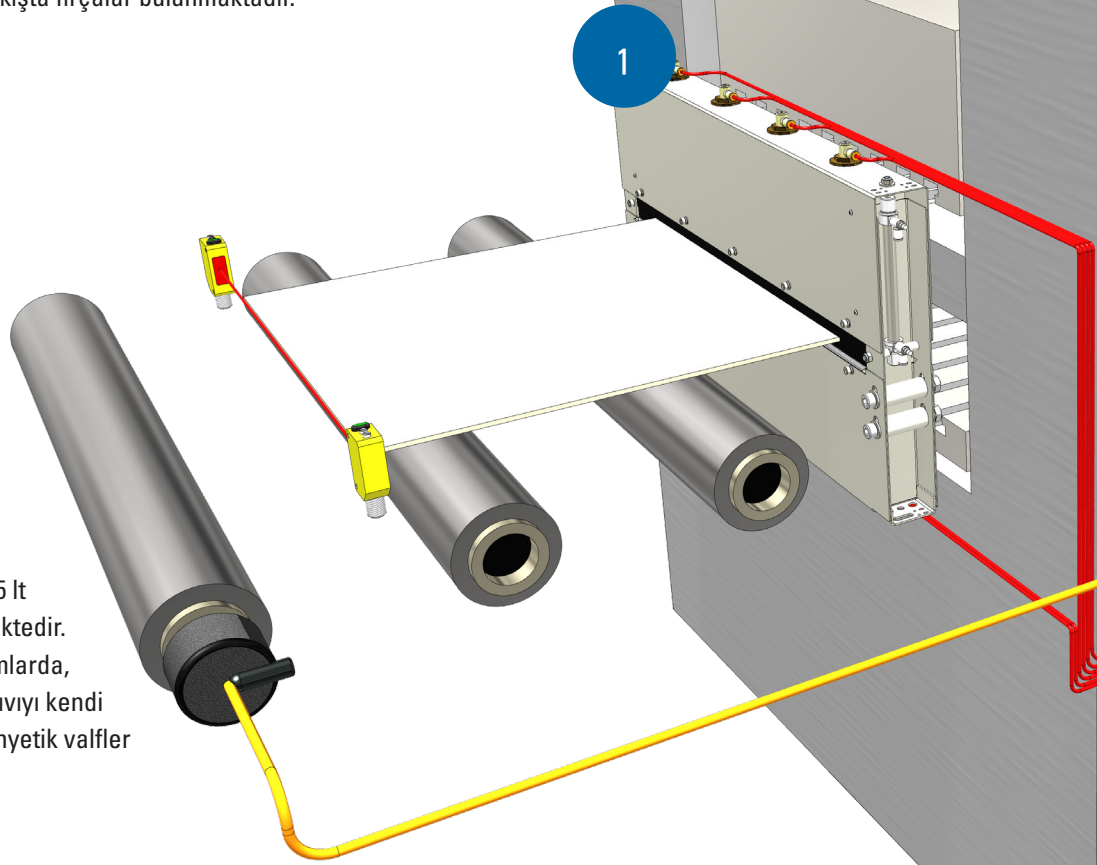
Efektif bir tam akış filtresi, dönüş hattında kontaminasyona yol açabilecek partikülleri toplar.

3. ANA YAĞLAMA ÜNİTESİ

Ana yağlama ünitesinin tankı 0,5 lt ile 35 lt arasında birçok farklı değerde olabilmektedir. Farklı yağlama sıvıları kullanıldığı durumlarda, her sıvı için ayrı tanklar olacaktır. Her sıvıyı kendi tankına geri döndürmek için elektromanyetik valfler kullanılır.

4. POMPA L210

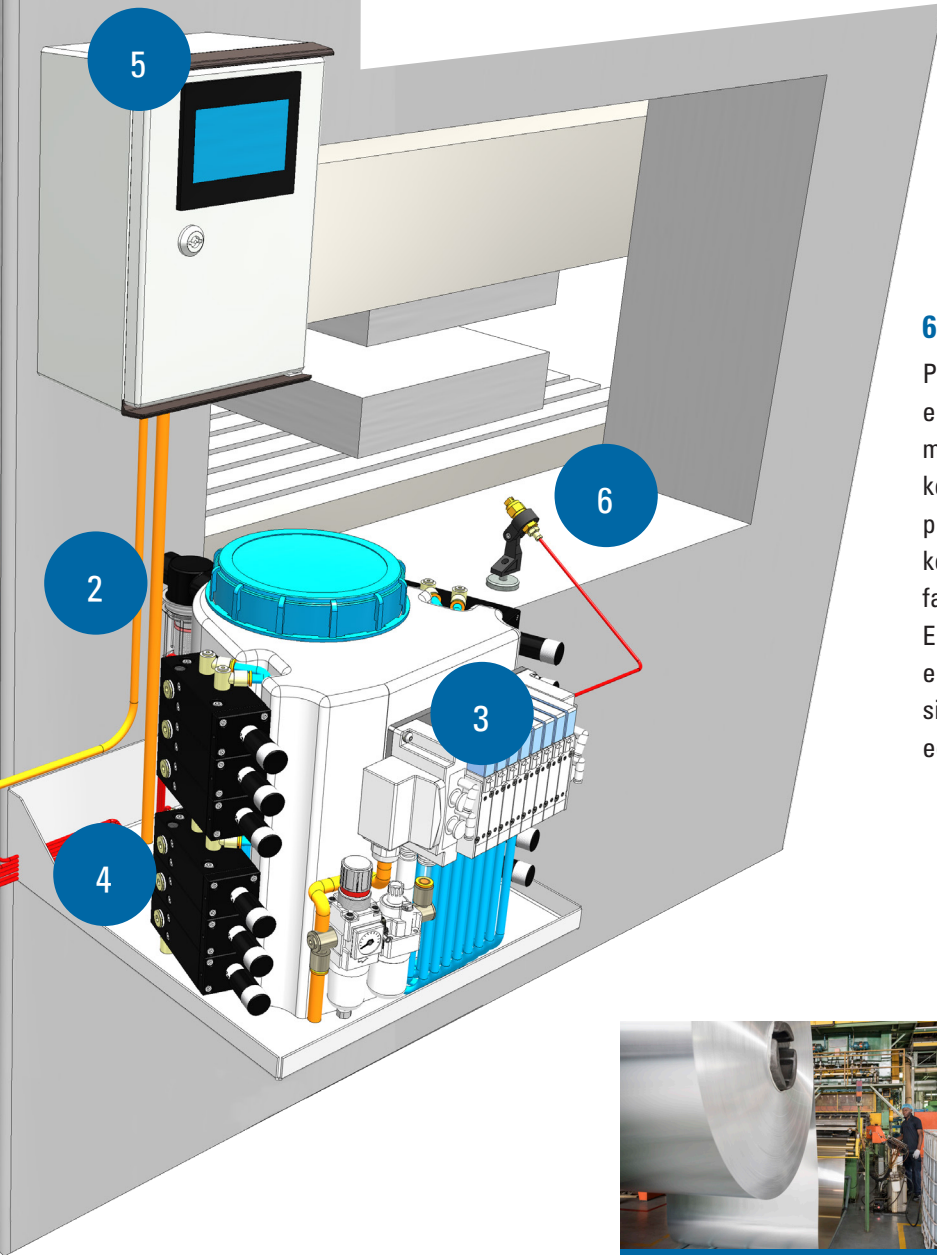
L210 pompası düşük viskoziteli sıvıları uygulamak için dizayn edilen yüksek basınç pompasıdır. Her yağlama noktasında doğru miktarda yağ uygulamak için pompanın üzerindeki indeksleme ayarı kullanılmaktadır.



5. T100 ZAMANLAYICI VE KONTROL ÜNİTESİ

100 mm'den büyük olan genişlikler, her strok başına birden çok puls gerektirirler. T100 zamanlayıcı ünitesi her sn 10 yağlama pulsu üretebilmektedir.

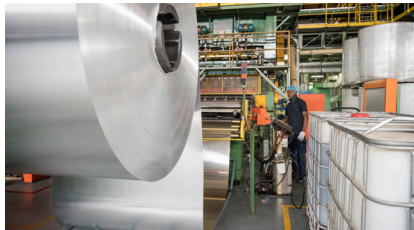
Yüksek hızlı presler ve benzeri uygulamalar her strok için bir pulsa ihtiyaç duymazlar. T100 zamanlayıcı ünitesi, daha önceden sisteme girilen strok sayısına ulaşıldığında bir yağlama pulsu üreterek çalışabilir. Bu özellik, haddeleme uygulamalarında hızdan bağımsız olarak homojen yağlama yapabilmeye imkan sağlar.



6. EK NOZULLAR

Punch yapılan alanlar gibi kritik noktalarda yağlama ek nozullar ile yapılmaktadır. Bu nozulların gövdesinde manyetik bir parça vardır ve bu parça vasıtasıyla kolayca monte edilebilirler. Doğru ve uygun bir spray paterni oluşturabilmek için yelpaze, dolu koni, boş koni nozullar birçok farklı açılarda mevcuttur.

Ek pompalar veya ek nozullar kolayca sisteme entegre edilebilmektedirler.



HADDELEME



PRESLEME



AUTOJET® P400 YAĞLAMA SİSTEMİ

Özellikle derin çekme uygulamalarında hassas yağlama kontrolü çok kritiktir. Optimum sonuçları ve esnekliği sağlayabilmek adına sistem, çok ince bir yağ tabakasından kalın bir yağ tabakasına kadar geniş bir aralıkta çalışabilmektedir.

AutoJet® P400 Yağlama Sistemi genellikle yüksek viskoziteli yağlar için kullanılmaktadır. Güçlü bir kontrol sistemi ile birlikte kullanıldığında bu sistem, farklı yağlama sıvıları ile birlikte ve ayrıca önceden belirlenmiş reçeteye uygun olarak çalışabilmektedir.

1. HAVA PARÇALAMALI NOZULLAR İLE SAC YAĞLAMA

Yağlamanın en efektif yöntemlerinden birisi, besleme ile pres arasında yağlama sistemi kullanmaktır. Sistem içerisinde yağ, yüzeye homojen olarak uygulanmaktadır. Olası bir kontaminasyonu önlemek için fazla olan yağ bir haznede toplanır ve tanka geri gönderilir. External mix uçları kullanan hava parçalamalı nozullar, yüksek viskoziteli yağların bile yüzeye homojen olarak uygulanmasına olanak sağlar. Uygulanan yağın miktarı sıvı hattındaki basınç ile yüksek hassasiyetle ayarlanabilmektedir.

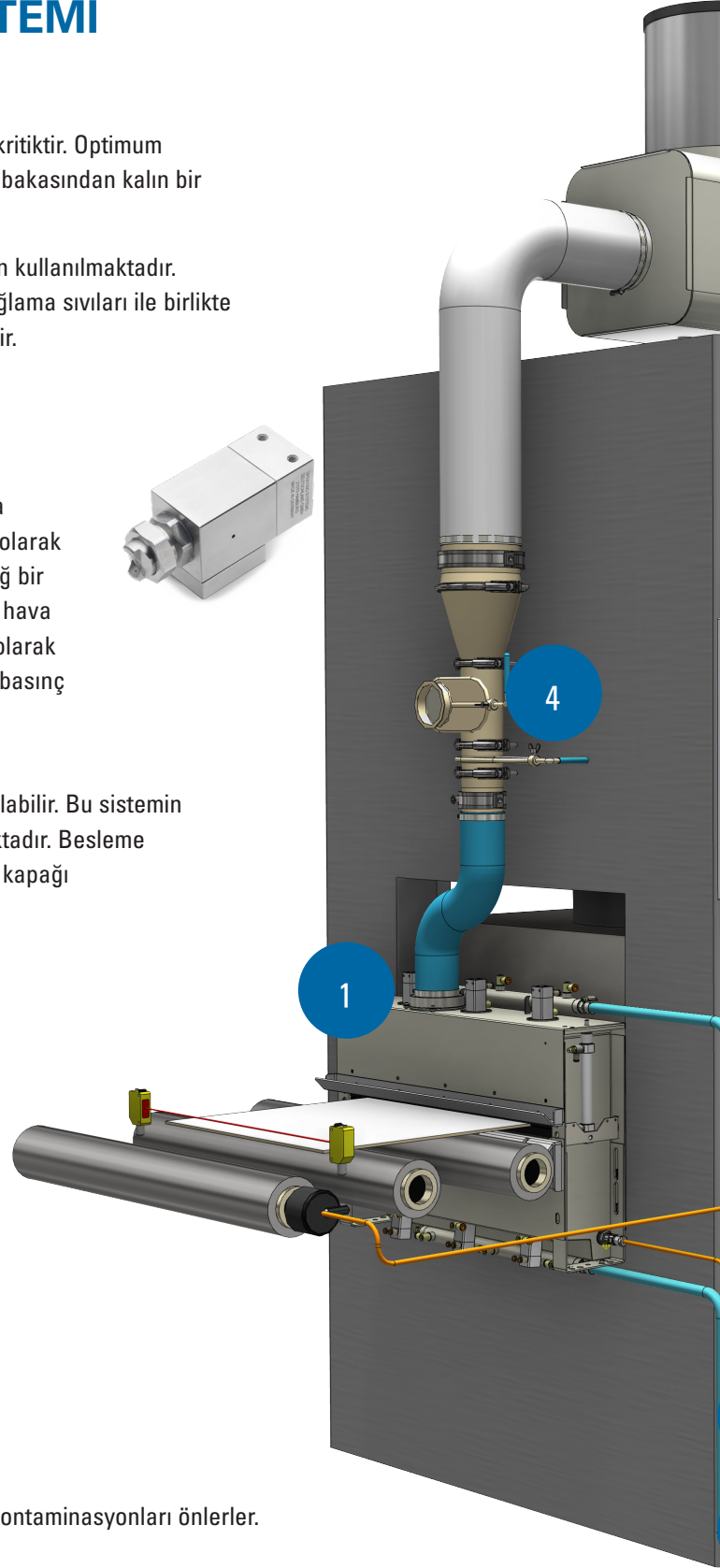
Bobin yağlama sistemi 100mm den büyük olan her genişlik için kullanılabilir. Bu sistemin sabit veya üst kapağın silindiri ile kaldırılabilirdiği versiyonları bulunmaktadır. Besleme sırasında sacın sisteme değmemesi için, sistemin hem üst hem de alt kapağı silindirler vasıtasıyla hareketli yapılabilmektedir.

2. ANA YAĞLAMA ÜNİTESİ

Ana ünite genellikle 35 lt lik bir tanka sahiptir. Eğer birden fazla yağ kullanılacaksa, sistemin her yağ tipi için ayrı bir tankı olur. Doğru tip yağ, sistemdeki switch ler veya kontrol sistemi tarafından seçilmektedir. Yağ tankları basınçlı değildir ve sistem çalışırken de giriş filtresi üzerinden doldurulabilirler. Opsiyonel bir özellik olarak, merkezi yağ tankınızdan sistemin kendi tankları otomatik olarak doldurulabilmektedir.

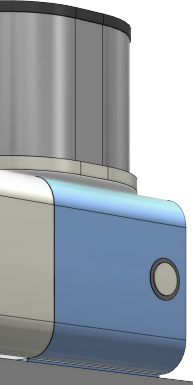
3. TAM AKIŞ FİLTRELERİ

Tüm emiş hatlarındaki efektif filtreler, pompalar ve nozullardaki olası kontaminasyonları önlerler. Bu uygulama yüksek derecede operasyonel güvenilirlik sağlar.



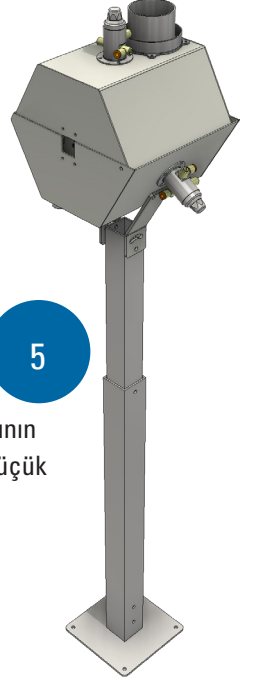
4. YAĞ BUHARI AYIRICISI

Yağ buharı ayırıcısı, uçuşan yağın etrafa yayılmasını önler. Bu, etrafın kuru ve temiz kalmasını sağlar ve havaya zararlı aerosollerin karışmasını engeller.



5. PF250/3 APLİKATÖRÜ

PF250/3 aplikatörü, P400 yağlama sisteminde bobin yağlayıcının yerine geçen bir opsiyondur ve çoğunluklu tel kaplama ve küçük metal çubuk (mil) için kullanılır.

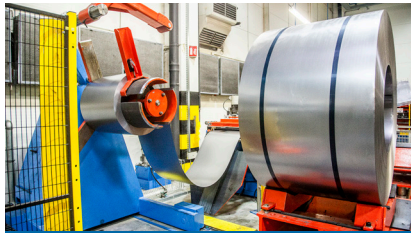


6. BASINÇ KONTROLÜ

Yağlayıcı ve basınçlı hava sistemlerindeki basınç kontrolü manuel regülatörler ve basınç göstergeleri kullanılarak ayarlanır. Otomatik basınç kontrolü, oransal valflerle birleştirilmiş elektronik kontrol üniteleri kullanarak ayarlanabilir.

7. ELEKTRONİK KONTROL

Kontrol, özel püskürtme kontrolörü ile merkezi hale getirilir. Alternatif olarak, merkezi bir kontrol sistemine bağlantı da mümkündür.



PRESLEME



KABLO YAĞLAMA



AUTOJET® YAĞLAMA SİSTEMLERİ UYGULAMA ÖRNEKLERİ



CS 140A Otomatik Yağlama Sistemi, Otomotiv Parça Üreticilerinin Yağ Tüketimini %50 Azaltmalarına Yardımcı Olur

CS 173 Otomatik Yağlama Sistemi, Tır Üreticilerinin Ürün Kalitesini Geliştirmelerine ve Yağ Tüketimini Azaltmalarına Yardımcı Olur

CS 260 Hercules Drawn Çelik, AutoJet Hassas Püskürtme Sistemi ile Yağ Tüketiminden 50.000 USD Tasarruf Etti



CS 263 Elektrostatik Zincir Yağlama Sistemi Teneke Kutu Hatlarındaki Kontaminasyon Şüphelerini Yok Etti

CS 272 AutoJet Püskürtme Sistemi, Çelik Üreticisine Yıllık 200.000 USD'den Fazla Tasarruf Etti

CS 277 Otomatik Püskürtme Sistemiyle Üretici Belirgin İşçi Güvenliği Sağladı



CS 283 AutoJet Püskürtme Sistemi ile Tel Üreticisi Kimyasal Tasarrufu Etti

CS E4013 Gnotec İsveç sürdürülebilir çözüm sayesinde 100.000 EUR'dan fazla tasarruf ederek büyük bir kontratı korudu

CS E4028 Layde Çelik Üretimi Yağ Tüketimini 60% 'in Üzerinde Düşürdü

NEW SUSTAINABLE SOLUTION LEADS TO A HIGHER QUALITY END PRODUCT AND RESULTS IN €350,000 SAVINGS PER YEAR



PROBLEM:
One of the leading pellet making plants in Europe was experiencing quality issues with its pellets. These pellets were used in power plants. The quality of the pellets was not consistent, leading to a higher rejection rate. The pellets were also not meeting the required standards for use in power plants.

With the help of the AutoJet system, the quality of the pellets was improved, leading to a higher rejection rate. The pellets were also meeting the required standards for use in power plants.

WITH A PAYBACK PERIOD OF ONLY 2 MONTHS

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

PLASTIC CUP MANUFACTURER SAVES € 18,000 ANNUALLY WITH AUTOMATED ANTI-STATIC SPRAY SYSTEM



PROBLEM:
A leading plastic cup manufacturer was experiencing quality issues with its cups. The cups were not meeting the required standards for use in food service. The quality of the cups was not consistent, leading to a higher rejection rate. The cups were also not meeting the required standards for use in food service.

With the help of the AutoJet system, the quality of the cups was improved, leading to a higher rejection rate. The cups were also meeting the required standards for use in food service.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

ELASTOMER MANUFACTURER REDUCES RELEASE AGENT USAGE AND SAVES € 50,000 ANNUALLY THANKS TO NEW AUTOMATED SPRAY SYSTEM



PROBLEM:
A manufacturer of an elastomer was experiencing quality issues with its elastomer. The elastomer was not meeting the required standards for use in automotive applications. The quality of the elastomer was not consistent, leading to a higher rejection rate. The elastomer was also not meeting the required standards for use in automotive applications.

With the help of the AutoJet system, the quality of the elastomer was improved, leading to a higher rejection rate. The elastomer was also meeting the required standards for use in automotive applications.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

CS E4029 Yeni Sürdürülebilir Çözüm Daha Yüksek Kaliteli Son Ürün Sağlar ve Yılda 350.000 EUR Tasarrufla Sonuçlanır

CS E4034 Plastik Bardak Üreticisi, Otomatik Anti-Statik Yağlama Sistemi ile 18.000 EUR Tasarruf Etti

CS E4035 Otomatik Püskürtme Sistemi, Elastomer Üreticisine Ayrıcı Kullanımını Azaltarak 50.000 EUR Tasarruf Etti

WOOD PELLET MANUFACTURER SAVES MORE THAN € 10,000 PER YEAR BY SPRAYING OIL WITH AUTOMATED SPRAY SYSTEM



PROBLEM:
A manufacturer of an wood pellet was experiencing quality issues with its pellets. The pellets were not meeting the required standards for use in power plants. The quality of the pellets was not consistent, leading to a higher rejection rate. The pellets were also not meeting the required standards for use in power plants.

With the help of the AutoJet system, the quality of the pellets was improved, leading to a higher rejection rate. The pellets were also meeting the required standards for use in power plants.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

MODULAR RETAINING WALL MANUFACTURER CUTS RELEASE AGENT USE BY 75% TO SAVE MORE THAN € 60,000 PER YEAR



PROBLEM:
A manufacturer of a modular retaining wall was experiencing quality issues with its walls. The walls were not meeting the required standards for use in construction. The quality of the walls was not consistent, leading to a higher rejection rate. The walls were also not meeting the required standards for use in construction.

With the help of the AutoJet system, the quality of the walls was improved, leading to a higher rejection rate. The walls were also meeting the required standards for use in construction.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

CEMENT BOARD MANUFACTURER REDUCES CHEMICAL USE AND SAVES € 27,000 PER YEAR



PROBLEM:
A manufacturer of a cement board was experiencing quality issues with its boards. The boards were not meeting the required standards for use in construction. The quality of the boards was not consistent, leading to a higher rejection rate. The boards were also not meeting the required standards for use in construction.

With the help of the AutoJet system, the quality of the boards was improved, leading to a higher rejection rate. The boards were also meeting the required standards for use in construction.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

CS E4036 Ahşap Pelet Üreticisi, Otomatik Püskürtme Sistemi ile Yağ Püskürterek Yıllık 10.000 EUR'dan Fazla Tasarruf Etti

CS E4039 Modüler İstinat Duvarı Üreticisi Ayrıcı Tüketimini %75 Azaltarak 60.000 EUR'dan Fazla Tasarruf Etti

CS E4045 Çimento Levha Üreticisi Kimyasal Kullanımını Azaltarak Yılda 35.000 EUR'dan Fazla Tasarruf Etti

AUTOMATED SPRAY SYSTEM SAVES BUILDING PRODUCTS MANUFACTURER MORE THAN € 35,000 PER YEAR



PROBLEM:
An existing building products manufacturer was experiencing quality issues with its products. The products were not meeting the required standards for use in construction. The quality of the products was not consistent, leading to a higher rejection rate. The products were also not meeting the required standards for use in construction.

With the help of the AutoJet system, the quality of the products was improved, leading to a higher rejection rate. The products were also meeting the required standards for use in construction.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

AUTOMATED SPRAY LUBRICATION SYSTEM SAVES FOAM PARTS PRODUCER MORE THAN € 30,000 PER YEAR



PROBLEM:
A foam parts producer was experiencing quality issues with its parts. The parts were not meeting the required standards for use in automotive applications. The quality of the parts was not consistent, leading to a higher rejection rate. The parts were also not meeting the required standards for use in automotive applications.

With the help of the AutoJet system, the quality of the parts was improved, leading to a higher rejection rate. The parts were also meeting the required standards for use in automotive applications.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

SUSTAINABILITY APPLIED.

AUTOJET® SYSTEM HP170 HEATED SYSTEM FOR HIGH PRECISION SPRAYING ON COILS



The newly developed AutoJet Spray System HP170 is specifically designed for applications where heat with spray technology require a constant amount of temperature. The AutoJet HP170 operates at a constant temperature of 200°C, ensuring a consistent amount of spray on coils.

The HP170 is a heated system for high precision spraying on coils. It is designed for applications where heat with spray technology require a constant amount of temperature. The AutoJet HP170 operates at a constant temperature of 200°C, ensuring a consistent amount of spray on coils.

Spraying Systems Co. Experts in Spray Technology

CS E4046 Otomatik Püskürtme Sistemi, İnşaat Ürünleri Üreticisine Yılda 35.000 EUR'dan Fazla Tasarruf Etti

CS E4047 Otomatik Püskürtme Yağlama Sistemi Köpük Parça Üreticisine Yılda 30.000 EUR'dan Fazla Tasarruf Etti

E3001-EN Bobinler Üzerine Yüksek Hassasiyetli Püskürtme için AutoJet HP170 Isıtmalı Sistem

TEMSİLCİLİKLER & ÜRETİM TESİSLERİ

Spraying Systems Co. - Austria

Tel: +43 732 77 65 40
E-Mail: info.at@spray.com

Spraying Systems Co. - Belgium

Tel: +32 2 425 01 75
E-Mail: info.be@spray.com

Spraying Systems Co. - Czech Rep.

Tel: +420 543 217 405
E-Mail: info.cz@spray.com

MT Spray - Denmark

Tel: +45 4454 0454
E-Mail: mt-spray@mt-spray.dk

Spraying Systems Co. - Finland

Tel: +358 10 336 2000
E-Mail: info.fi@spray.com

Spraying Systems Co. - France

Tel: +33 1 46 20 96 40
E-Mail: info.fr@spray.com

Spraying Systems Co. - Germany

Tel: +49 40 766 001 0
E-Mail: info.de@spray.com

Spraying Systems Co. - Greece

Tel: +30 6944287075
E-Mail: info.gr@spray.com

Spraying Systems Co. - Hungary

Tel: +36 70 429 8203
E-Mail: info.hu@spray.com

Spraying Systems Co. - Italy

Tel: +39 02 38 34 181
E-Mail: info.it@spray.com

Spraying Systems Co. - Netherlands

Tel: +31 180 330 505
E-Mail: info.nl@spray.com

Spraying Systems Co. - Norway

Tel: +47 64 95 64 50
E-Mail: info.no@spray.com

Spraying Systems Co. - Poland

Tel: +48 32 238 81 11
E-Mail: info.pl@spray.com

EuroControl - Portugal

Tel: +351 214 267 830
E-Mail: eurocontrol@eurocontrol.pt

Spraying Systems Co. - Romania

Tel: +40 021 327 49 86
E-Mail: info.ro@spray.com

Spraying Technologies LLC - Russia

Tel: +7 495 797 62 67
E-Mail: info.ru@spray.com

Spraying Systems Co. - Spain

Tel: +34 91 357 40 20
E-Mail: info.es@spray.com

Spraying Systems Co. - Sweden

Tel: +46 26 17 65 50
E-Mail: info.se@spray.com

Spraying Systems Co. - Switzerland

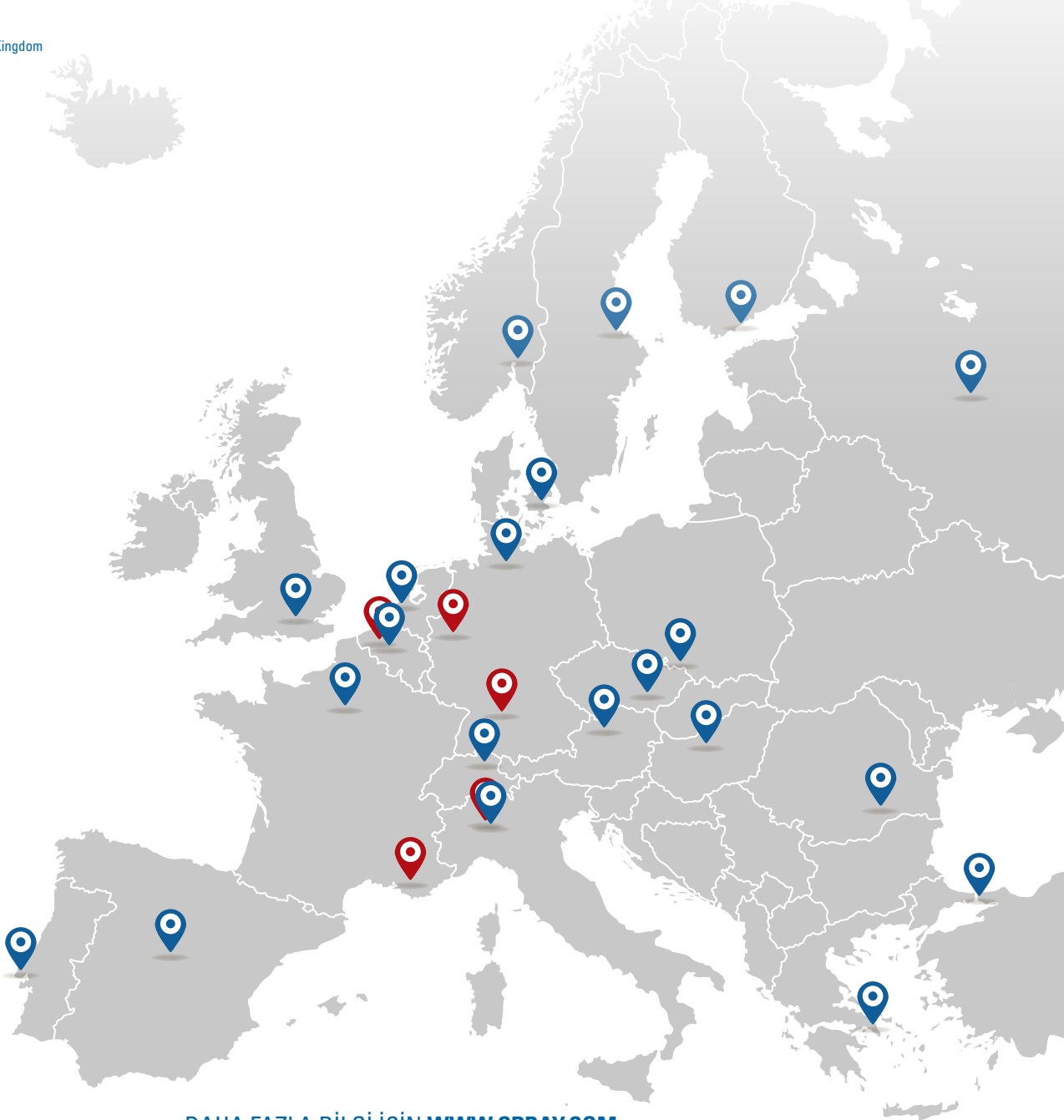
Tel: +41 55 410 10 60
E-Mail: info.ch@spray.com

Spraying Systems Co. - Turkey

Tel: +90 212 274 21 55
E-Mail: info.tr@spray.com

Spraying Systems Co. - United Kingdom

Tel: +44 1252 727200
E-Mail: info.uk@spray.com



DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN WWW.SPRAY.COM

