



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, DE SERVICE ET D'ENTRETIEN

FILTRE Y 83700



11.106.32.0001

INOXPA, S.A.

c/ Telers, 54 Aptdo. 174

E-17820 Banyoles

Girona (Espagne)

Tél. : (34) 972 - 57 52 00

Fax. : (34) 972 - 57 55 02

Courriel : inoxpa@inoxpa.com

www.inoxpa.com



Manuel Original

11.107.30.00FR

(B) 2013/05



DECLARATION DE CONFORMITE CE

Le fabricant : **INOXPA, S.A.**
 c/ Telers, 54
 17820 Banyoles (Girona) - ESPAGNE

Par la présente, nous déclarons que les produits

FILTRE

Y - 83700

Dénomination

Type

sont conformes aux dispositions des Directives du Conseil :

Directive Équipements sous Pression 97/23/CE, les équipements cités ont été conçus et fabriqués en accord avec les exigences de cette Directive

Pmax. de service : DN-25/1" à DN-150/6" = 10 bar

Diamètre : DN-25 < ou = **X** < ou = DN-50

Catégorie de l'équipement : SEP = Sound Engineering Practice, déterminé selon l'article 3, section 3, premier paragraphe annexe II, tableau 1

Ce matériau NE DOIT PAS porter le marquage CE

Diamètre : **X** = DN-65 - 80

Catégorie de l'équipement : Catégorie I, déterminé selon l'article 3, section 1,1.a, premier paragraphe annexe II, tableau 1

Ce matériau DOIT porter le marquage CE

Module d'évaluation de conformité : Module A

Diamètre : **X** = DN-100/125/150

Ces filtres sont soumis au processus d'évaluation suivante, **Module A, Catégorie I, Groupe de fluide 2.**

Ce matériau DOIT porter le marquage CE

Et qu'ils sont en conformité avec le **règlement (CE) n° 1935/2004** concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (et abrogeant la directive 89/109/CEE) en vertu duquel les matériaux en contact avec le produit ne peuvent pas céder à celui-ci des constituants en une quantité susceptible de présenter un danger pour la santé humaine

Banyoles, 2013

DAVID REYERO
 Technical manager

1. Sécurité

1.1. MANUEL D'INSTRUCTIONS

Ce manuel d'instructions contient les indications de base à appliquer pendant l'installation, la mise en service et l'entretien. Les informations publiées dans le manuel d'instructions reposent sur des données mises à jour. INOXPA se réserve le droit de modifier ce manuel d'instructions sans préavis.

1.2. INSTRUCTIONS DE MISE EN SERVICE

Ce manuel d'instructions contient des informations essentielles et utiles pour la manipulation correcte et le bon entretien de votre filtre.

Les consignes de sécurité expliquées en détail dans ce chapitre doivent être appliquées ou respectées, tout comme les mesures spéciales et les recommandations supplémentaires figurant dans les autres chapitres de ce manuel. Ces instructions doivent être conservées dans un endroit précis et à proximité de votre installation.

1.3. SÉCURITÉ

1.3.1. Symboles d'avertissement



Risque pour les personnes en général.



Danger ! Agents caustiques ou corrosifs.



Danger pour le bon fonctionnement de l'équipement.



Obligation d'assurer la sécurité dans le travail.



Port de lunettes de protection obligatoire.

1.4. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



Veillez lire attentivement le manuel d'instructions avant d'installer le filtre et de le mettre en service. En cas de doute, contactez INOXPA.

1.4.1. Pendant l'installation



Tenez toujours compte des *Spécifications Techniques* du chapitre 8.

L'installation et l'utilisation du filtre doivent toujours être réalisées conformément à la réglementation applicable en matière d'hygiène et de sécurité.

Avant la mise en service du filtre, il faut vérifier que son montage est correct et que le collier est bien serré.

1.4.2. Pendant le fonctionnement



Tenez toujours compte des *Spécifications Techniques* du chapitre 8. Ne dépassez JAMAIS les valeurs limites spécifiées.



Ne touchez JAMAIS le filtre et/ou les conduits qui sont en contact avec le liquide pendant le fonctionnement. Si vous travaillez avec des produits chauds, il existe un risque de brûlures.

1.4.3. Pendant l'entretien



Tenez toujours compte des *Spécifications Techniques* du chapitre 8.

Ne démontez JAMAIS le filtre tant que les conduits n'ont pas été vidés. Tenez compte du fait que le liquide contenu dans le conduit peut être dangereux ou porté à de hautes températures. Dans ce cas, consultez les réglementations en vigueur dans chaque pays.

Ne laissez pas de pièces éparpillées par terre.

1.4.4. Conformité aux instructions

Le non-respect d'une instruction peut entraîner un risque pour les opérateurs, l'environnement et la machine, ainsi que la perte du droit à réclamer des dommages et intérêts.

Ce non-respect peut entraîner les risques suivants :

- Panne d'importantes fonctions des machines ou de l'usine ;
- Anomalies de procédures spécifiques d'entretien et de réparation ;
- Menace de risques électriques, mécaniques et chimiques ;
- Mise en danger de l'environnement causée par les substances libérées.

1.5. GARANTIE

Toute garantie sera immédiatement et de plein droit annulée et nous serons indemnisés pour toute réclamation de responsabilité civile présentée par des tiers si :

- Les travaux d'installation et d'entretien n'ont pas été réalisés en suivant les instructions figurant dans ce manuel ;
- Les modifications n'ont pas été apportées par notre personnel ou ont été apportées sans autorisation écrite ;
- Les pièces utilisées ne sont pas des pièces d'origine INOXPA ;
- Des modifications ont été apportées à notre matériel sans autorisation écrite ;
- Le matériel a été mal utilisé, de manière incorrecte ou avec négligence, ou n'a pas été utilisé conformément aux indications et au type d'utilisation, comme cela est spécifié dans ce manuel.

Les conditions générales de livraison qui se trouvent en votre possession sont également applicables.

Si vous avez des doutes ou si vous souhaitez des explications plus complètes sur certains points particuliers (réglage, montage, démontage, etc.), n'hésitez pas à nous contacter

2. Table des matières

1. Sécurité	
1.1. Manuel d'instructions.....	3
1.2. Instructions de mise en service	3
1.3. Sécurité	3
1.4. Consignes générales de sécurité.....	3
1.5. Garantie.....	4
2. Table des matières	
2.1.....	5
3. Réception et installation	
3.1. Vérification du colis	6
3.2. Livraison et déballage.....	6
3.3. Identification	7
3.4. Mise en place	7
3.5. Montage	8
3.6. Vérification.....	8
3.7. Soudure.....	8
4. Mise en service	
4.1. Mise en service	9
4.2. Fonctionnement.....	9
5. Incidents de fonctionnement : Causes et solutions	
6. Entretien	
6.1. Généralités.....	11
6.2. Entretien.....	11
6.3. Nettoyage	12
7. Montage et démontage	
7.1. Démontage / Montage du filtre	13
8. Spécifications techniques	
8.1. Spécifications techniques.....	14
8.2. Dimensions du filtre	15
8.3. Liste des pièces	15

3. Réception et installation

3.1. VÉRIFICATION DU COLIS

Dès réception du filtre, examinez-le et assurez-vous qu'il est conforme au bordereau de livraison. INOXPA inspecte tous ses équipements avant de les emballer, même si elle ne peut garantir que la marchandise arrive intacte chez l'utilisateur. Dès réception, vérifiez la vanne et tout autre article et, s'ils sont en mauvais état et/ou si des pièces manquent, signalez-le au transporteur par lettre recommandée avec accusé de réception dans les plus brefs délais.

3.2. LIVRAISON ET DÉBALLAGE



INOXPA ne saurait être tenu pour responsable en cas de déballage inapproprié du filtre et de ses composants.

3.2.1. Livraison :

Vérifiez si vous disposez bien de toutes les pièces répertoriées sur le bordereau de livraison.

- Filtre complet ;
- Bordereau de livraison ;
- Manuel d'instructions.

3.2.2. Déballage :

- Ôtez les restes d'emballage éventuels du filtre ou de ses pièces. Les filtres sont livrés montés.
- Inspectez le filtre et les pièces qui le composent pour repérer les éventuels chocs reçus pendant le transport.
- Évitez autant que possible d'abîmer le filtre et ses composants.

3.3. IDENTIFICATION

Famille	Code		
F 0 210	- 11 06 50 050 101		
		<p><u>TYPE DE TAMIS</u> <u>TROU CIRCULAIRE</u> 005 - 0,5 mm 010 - 1,0 mm 020 - 2,0 mm 025 - 2,5 mm 050 - 5,0 mm <u>TROU LONGITUDINAL</u> 101 - 10 x 1 mm</p>	<p><u>PROFIL TRIANGULAIRE</u> T05 - 0,05 mm T10 - 0,1 mm T20 - 0,2 mm T30 - 0,3 mm T40 - 0,4 mm</p>
		<p><u>DIAMETRE NOMINAL</u> 025 - DN 25 (DN 1") 032 - DN 32 (DN 1 1/4") 040 - DN 40 (DN 1 1/2") 050 - DN 50 (DN 2") 063 - DN 2 1/2" 065 - DN 65 076 - DN 3" 080 - DN 80 100 - DN 100 (DN 4")</p>	
		<p><u>MATERIAU DU JOINT</u> 40 - NBR 52 - EPDM/FDA 80 - FPM</p>	
		<p><u>MATERIAU DU CORPS</u></p>	
		<p><u>TYPE DE CONNEXION</u> 00 - SOUDURE 11 - MÂLE 33 - ECROU 77 - CLAMP 88 - BORMA</p>	
		<p><u>TYPE DE FILTRE</u> 110 - FILTRE DROIT 210 - FILTRE Y 310 - FILTRE ÉQUERRE</p>	
		<p><u>TYPE DE CONNEXION</u> 0 - DIN 11851 1 - OD ASME 2 - SMS FRANCE 3 - GAS DIN 239 4 - ASEPTIQUE DIN 11864</p>	<p>5 - ASEPTIQUE DIN 11864 POUCES 6 - RJT UK 7 - MACON FRANCE 8 - FIL</p>
		<p><u>FILTRES</u> F</p>	

F0210-110650050101 - Filtre Y en AISI-316L, connexions M/M DIN DN-50, tamis à trou longitudinal de 10 x1 et joints en EPDM.

11.106.32.0002



L'acquéreur ou l'utilisateur est responsable du montage, de l'installation, de la mise en service et du fonctionnement du filtre.

3.4. MISE EN PLACE

Les filtres peuvent être mis en contact avec des produits alimentaires.

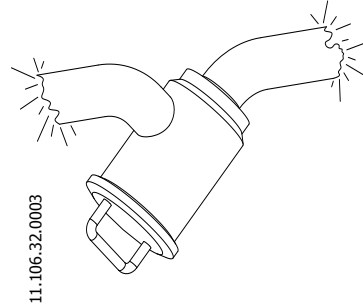
Placez le filtre de telle sorte que les contrôles et les révisions puissent être effectués facilement. Laissez suffisamment d'espace autour du filtre pour pouvoir le réviser, le démonter et l'entretenir correctement. Il est très important de disposer de l'espace suffisant pour retirer le tamis.

3.5. MONTAGE

Après avoir choisi l'emplacement du filtre, on peut le relier à la tuyauterie en soudant le corps du filtre ou en utilisant des accessoires (raccords).

Pendant le montage du filtre, il faut éviter les tensions excessives et veiller :

- aux vibrations qui peuvent se produire lors de l'installation,
- aux dilatations que peuvent subir les conduits lorsque y circulent les liquides chauds,
- au poids que peuvent supporter les conduits,
- à l'intensité excessive de la soudure.



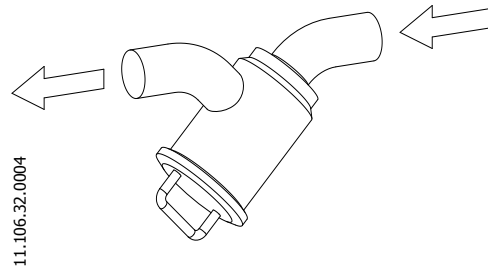
3.6. VÉRIFICATION

Procédez aux vérifications suivantes avant utilisation :

- Vérifiez le sens du produit.

La position recommandée de montage est illustrée ci-contre.

Les solides sont retenus dans le tamis, y compris lorsque celui-ci est retiré.



3.7. SOUDURE



Les travaux de soudure ne pourront être effectués que par du personnel qualifié, formé et équipé des moyens nécessaires pour réaliser ces travaux. Avant de commencer à souder, démonter le filtre.

3.7.1. Soudure du filtre / soudure

- Démontez le filtre comme indiqué dans la section [Démontage](#).
- Souder le corps du filtre aux tuyauteries.

4. Mise en service

La mise en service du filtre pourra avoir lieu si les instructions détaillées au chapitre 3 – *Réception et installation* ont été suivies auparavant.

4.1. MISE EN SERVICE



Avant la mise en marche, les personnes responsables doivent être tenues informées du fonctionnement du filtre et des consignes de sécurité à suivre. Ce manuel d'instructions sera tenu en permanence à la disposition du personnel.

Avant de mettre en marche le filtre, il faudra :

- Vérifier que le conduit et le filtre sont vraiment propres et qu'ils ne comportent pas de restes de soudure ou d'autres corps étrangers ; Procéder au nettoyage du système le cas échéant ;
- Contrôler les possibles fuites, vérifier que toutes les tuyauteries et leurs branchements sont hermétiques et sans fuites ;
- Actionner le circuit.

4.2. FONCTIONNEMENT



Ne modifiez pas les paramètres de fonctionnement pour lesquels le filtre a été conçu sans l'autorisation écrite d'INOXPA.



Risque de brûlures ! Ne touchez pas le filtre ou les conduits lorsque du liquide chaud y circule ou qu'ils sont en cours de nettoyage et/ou de stérilisation.

- Le liquide entre dans le filtre et les parties solides dont la taille est supérieure à la maille du tamis sont retenues dans celui-ci.
- Le liquide filtré sort par le conduit de sortie.

Vérifiez visuellement l'absence de fuites dans la zone d'étanchéité.

5. Incidents de fonctionnement : Causes et solutions

PROBLÈME	CAUSE/EFFET	SOLUTION
FUITE EXTERNE DU PRODUIT	Le joint CLAMP est usé ou détérioré. La bride clamp n'est pas suffisamment serrée.	<ul style="list-style-type: none">• Remplacez le joint CLAMP.• Changez le matériau du joint.• Serrez le collier CLAMP.
DÉBIT DE PRODUIT INSUFFISANT DANS LE CONDUIT	Le tamis est obstrué.	<ul style="list-style-type: none">• Retirez et nettoyez le tamis.
	Le conduit est bouché.	<ul style="list-style-type: none">• Débouchez le conduit.
PASSAGE EXCESSIF DE SÉDIMENTS	Le tamis est défectueux ou endommagé.	<ul style="list-style-type: none">• Remplacez le tamis.

6. Entretien

6.1. GÉNÉRALITÉS

Ce filtre, comme toute autre machine, requiert un entretien. Les instructions contenues dans ce manuel traitent de l'identification et du remplacement des pièces de rechange. Les instructions ont été élaborées pour le personnel d'entretien et pour les personnes responsables de la fourniture des pièces de rechange.



Lisez attentivement le chapitre 8. *Spécifications techniques*.

Tout le matériel changé sera jeté/recyclé conformément aux réglementations en vigueur dans chaque pays.

Seul le personnel qualifié peut réaliser le montage et le démontage des filtres.

6.2. ENTRETIEN

Pour réaliser un bon entretien, il est recommandé de:

- Faire une inspection régulière du filtre et de ses composants.
- Tenir à jour un registre de fonctionnement de chaque filtre en notant tous les incidents ;
- Disposer en permanence d'un stock de joints de rechange.

Pendant l'entretien, prêtez une attention particulière aux indications de danger répertoriées dans ce manuel.



Le filtre et les conduits ne doivent jamais être sous pression pendant leur entretien.

Pendant son entretien, le filtre ne doit jamais être chaud. Risque de brûlures !

6.2.1. Entretien des joints

REPLACEMENT DES JOINTS	
Entretien préventif	Remplacer au bout de 12 mois.
Entretien après une fuite	Remplacer à la fin du processus.
Entretien planifié	Vérifiez régulièrement l'absence de fuites. Tenez un registre du filtre. Utilisez des statistiques pour planifier les inspections.

Le laps de temps entre chaque entretien préventif peut varier en fonction des conditions de travail auxquelles est soumis le filtre : température, pression, Ø des particules, type de solution de nettoyage utilisé...

6.2.2. Stockage

Le stockage des filtres doit avoir lieu dans un endroit fermé dans les conditions suivantes :

- Température de 15 °C à 30 °C
- Humidité de l'air <60%

Le stockage des appareils à l'air libre est **INTERDIT**.

6.2.3. Pièces de rechange

Pour commander des pièces de rechange, il est nécessaire d'indiquer le type de filtre, la position et la description de la pièce figurant dans le chapitre des caractéristiques techniques.

6.3. NETTOYAGE



L'utilisation de produits de nettoyage agressifs comme la soude caustique et l'acide nitrique peuvent provoquer des brûlures cutanées.

Utilisez des gants en caoutchouc pour réaliser le nettoyage.



Portez toujours des lunettes de protection.

6.3.1. Nettoyage

- Desserrez et retirez le collier CLAMP, puis vérifiez le joint.
- Retirez le filtre en tirant sur son anse, puis vérifiez le joint torique intérieur.
- Nettoyez le filtre hors de son logement ; ne laissez pas sécher la saleté adhérente au tamis, car il sera très difficile de la nettoyer par la suite. Voir la section 7.1 [Démontage / Montage du filtre](#).
- Montez l'ensemble dans son logement.

6.3.2. NEP automatique (Nettoyage En Place)

Solutions de nettoyage pour processus NEP.

N'utilisez que de l'eau claire (sans chlorures) pour la mélanger avec les produits de nettoyage :

a) Solution alcaline : 1 % en poids de soude caustique (NaOH) à 70 °C (150 °F)

1 kg NaOH + 100 l d'eau = solution de nettoyage
ou

2,2 l NaOH à 33 % + 100 l d'eau = solution de nettoyage

b) Solution acide : 0,5 % en poids d'acide nitrique (HNO₃) à 70 °C (150 °F)

0,7 litre HNO₃ à 53 % + 100 l d'eau = solution de nettoyage



Vérifiez la concentration des solutions de nettoyage pour qu'elles ne provoquent pas la détérioration des joints d'étanchéité du filtre.

Pour éliminer les restes de produits de nettoyage, procédez TOUJOURS au rinçage à l'eau claire à la fin du processus de nettoyage.



Avant de procéder au démontage et au montage, nettoyez l'intérieur et l'extérieur du filtre.

6.3.3. SEP automatique (Stérilisation En Place)

Le processus de stérilisation à la vapeur est appliqué à tous les équipements, y compris le pigging.



Aucun liquide froid ne doit entrer dans l'équipement tant que la température de celle-ci n'est pas inférieure à 60°C (140°F).

Conditions maximales lors de la procédure de SEP à la vapeur ou à l'eau surchauffée

- a) **Température max. :** 140 °C (284 °F)
- b) **Durée max. :** 30 min
- c) **Refroidissement :** Air stérile ou gaz inerte
- d) **Matériaux :** EPDM / FPM / NBR

7. Montage et démontage



Seul le personnel qualifié peut réaliser le montage et le démontage du filtre.

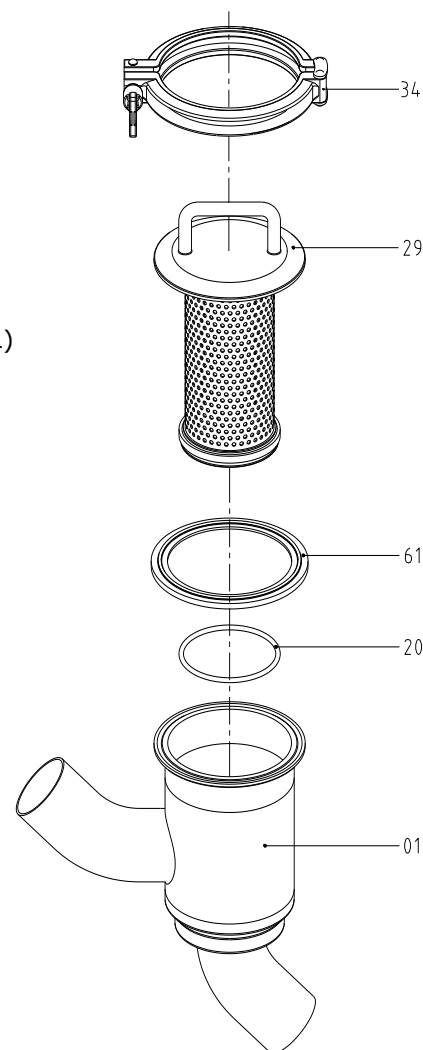
7.1. DÉMONTAGE / MONTAGE DU FILTRE

Démontage

1. Dépressurisez, puis videz la tuyauterie du circuit.
2. Retirez le collier CLAMP (34) du filtre.
3. Séparez l'ensemble du tamis (29) du corps (01) du filtre.
4. Retirez et vérifiez le joint CLAMP (61) et le joint torique (20).

Montage

1. Mettez en place le joint torique (20) sur le tamis (29) et le joint CLAMP (61) sur le corps (01).
2. Montez l'ensemble sur le corps (01).
3. Serrez le collier CLAMP (34) entre le tamis (29) et le corps (01).



11.106.32.0005

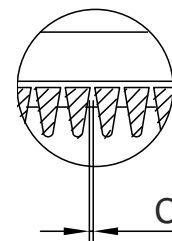
8. Spécifications techniques

8.1. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

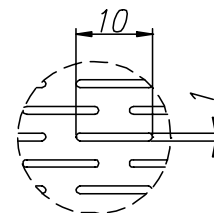
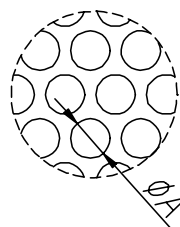
DONNÉES GÉNÉRALES DU FILTRE	
<i>Pression maximale de travail</i>	10 bar
<i>Température maximale de travail</i>	121°C (250 °F) Joints standards EPDM (Pour des températures supérieures, on adaptera d'autres qualités de joints)
<i>Finition de surface</i>	Finition de surface interne : $Ra \leq 0,8 \mu m$ Finition de surface externe : poli miroir

MATÉRIAU DU FILTRE	
<i>Pièces en contact avec le produit</i>	AISI 316L (1.4404)
<i>Autres pièces en acier</i>	AISI 304 (1.4301)
<i>Pièces en contact avec le produit</i>	EPDM (Standard) - NBR - FPM
<i>Type de connexions</i>	Soudure (standard) DIN 11851, FIL-IDF, BS-RJT, SMS, Clamp, Brides, Macon.

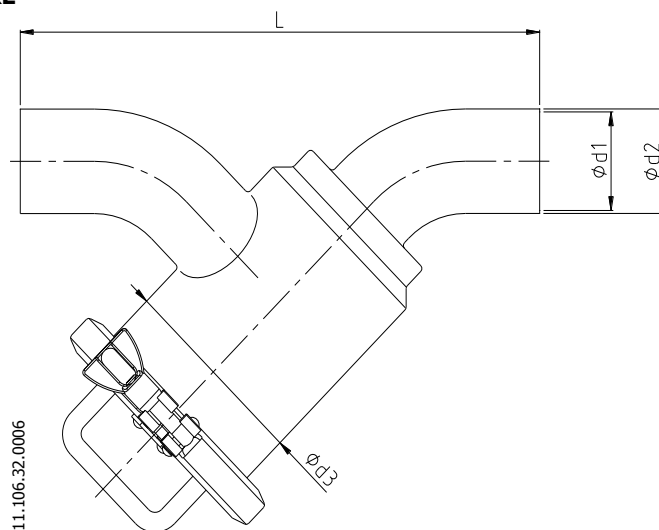
TAMIS : PROFIL TRIANGULAIRE		
Eq.mesh C	(mm)	Surf. utile (%)
40	0,40	28
60	0,30	23
80	0,20	17
165	0,10	10
325	0,05	5



TAMIS : TÔLE PERFORÉE	
A (mm)	Surf. utile (%)
0,5	15
1	28
2	30
5	46
10x1	20



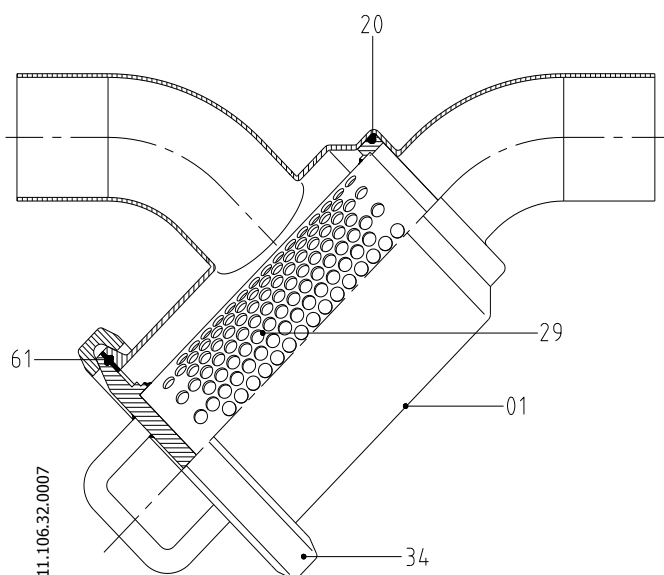
8.2. DIMENSIONS DU FILTRE



SOUDURE / SOUDURE DIN				
DN	d1	d2	d3	L
25	26	29	76,2	235
32	32	35		240
40	38	41	101,6	260
50	50	53		280
65	66	70	114,3	320
80	81	85		375
100	100	104	154	400
125	125	129	219,1	665
150	150	154		719

SOUDURE / SOUDURE OD				
DN	d1	d2	d3	L
1"	22,1	25,4	76,2	213
1 1/2"	34,8	38,1	101,6	242
2"	47,5	50,8		300
2 1/2"	60,2	63,5	114,3	348
3"	72,9	76,2		378
4"	97,4	101,6	154	468
6"	146,8	152,4	219,1	652,7

8.3. LISTE DES PIÈCES



Position	Désignation	Matériau	Quantité
01	Corps	AISI 316L	1
20*	Joint torique	EPDM	1
29	Tamis	AISI 316L	1
34	Collier	AISI 316L	1
61*	Joint CLAMP	EPDM	1

*Pièces de rechange recommandées.

**INOXPA, S.A.**

BANYOLES
Tel. +34 972 575 200
inoxpa@inoxpa.com

DELEGACIÓN NORDESTE

BARCELONA
Tel. +34 937 297 280
inoxpa.nordeste@inoxpa.com

DELEGACIÓN CENTRO

MADRID
Tel. +34 918 716 084
inoxpa.centro@inoxpa.com

DELEGACIÓN LEVANTE

VALENCIA
Tel. +34 963 170 101
inoxpa.levante@inoxpa.com

SUMINISTROS TECNICOS

ALIMENTARIOS, S.L.
VIZCAYA
Tel. +34 944 572 058
sta@inoxpa.com

DELEGACIÓN VALLADOLID

Tel. +34 983 403 197
sta.valladolid@inoxpa.com

DELEGACIÓN LA RIOJA

Tel. +34 941 228 622
sta.rioja@inoxpa.com

DELEGACIÓN ASTURIAS

Tel. +34 944 572 058
sta.asturias@inoxpa.com

DELEGACIÓN GALICIA

Tel. +34 638 33 43 59
sta@inoxpa.com

DELEGACIÓN SUR

CADIZ
Tel. +34 956 140 193
inoxpa.sur@inoxpa.com

INOXPA SOLUTIONS

FRANCE, SARL
LYON
Tel. +33 474627100
inoxpa.fr@inoxpa.com

PARIS
Tel. +33 130289100
isf@inoxpa.com

INOXPA WINE SOLUTIONS

MONTPELLIER
Tel. +33 (0) 971 515 447
iws.fr@inoxpa.com

S.T.A. PORTUGUESA LDA

ALGERIZ
Tel. +351 256472722
comercial.pt@inoxpa.com

IMPROVED SOLUTIONS

PORTUGAL LDA
VALE DE CAMBRA
Tel. +351 256 472 138
isp.pt@inoxpa.com

INOXPA SKANDINAVIEN A/S

DENMARK
Tel. +45 76286900
inoxpa.dk@inoxpa.com

INOXPA ITALIA, S.R.L.

VENEZIA
Tel. +39 041 - 411236
inoxpa.it@inoxpa.com

INOXPA UK LTD

SURREY
Tel. 01737 378060
inoxpa-uk@inoxpa.com

INOXPA USA, INC

CALIFORNIA
Tel. +1 707 585 3900
inoxpa.us@inoxpa.com

INOXPA AUSTRALIA PTY, LTD

MORNINGTON
Tel. +61 (3) 5976 8881
inoxpa.au@inoxpa.com

INOXRUS

SAINT PETERSBURG
Tel. +7 812 622 16 26
spb@inoxpa.com

MOSCOW
Tel. +7 495 6606020
moscow@inoxpa.com

INOXPA UKRAINE

KIEV
Tel. +38044 536 09 57
kiev@inoxpa.com

INOXPA SOUTH AFRICA

GAUTENG
Tel. +27 (0)11 794-5223
sales@inoxpa.com

INOXPA ALGERIE S.A.R.L.

ALGER
Tel. +213 (0) 21 75 34 17
inoxpalgerie@inoxpa.com

**INOXPA SPECIAL PROCESSING
EQUIPMENT (JIAXING), CO., LTD.**

JIAXING, CHINA
Tel.: 00 86 573 83570035
inoxpa.cn@inoxpa.com

INOXPA INDIA PRIVATE LIMITED

MAHARASHTRA
Tel. +91 020-64705492
inoxpa.in@inoxpa.com

En plus de ses propres agences, INOXPA s'appuie sur un réseau de distributeurs indépendants présents dans plus de 50 pays du monde entier. Pour en savoir plus, consultez notre site : www.inoxpa.com

Renseignements à titre orientatif. Inoxpa se réserve le droit de modifier tout matériau ou caractéristique sans préavis.