



Seguridad y Especialización

SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA



LA SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA

La soldadura Aluminotérmica es un método de conexión eléctrica de alta conductividad basado en la reacción exotérmica que se produce al combinar Oxido de Aluminio y cobre, e iniciar la reacción mediante un chispa de ignición. El resultado de la reacción produce cobre fundido y escoria de óxido de aluminio sobrecalentado.

Todo el proceso se realiza dentro de un molde de grafito de alta densidad específicamente diseñado

para la unión eléctrica de dos o más conductores.

La conductividad de la soldadura así como la resistencia a la corrosión son excepcionales, debido al alto contenido de la aleación de cobre (que excede del 97%).

Dado que es un proceso exotérmico, que en su interior alcanza más de 2000°C, hay que extremar las precauciones y seguir escrupulosamente las instrucciones de uso y medidas de seguridad.



VENTAJAS • SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA



**LA SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA
COMPLEMENTA EL CATÁLOGO
DE ARMENGOL COMO ESPECIALISTA
EN MATERIAL TOMA TIERRA.**

**NUESTRA SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA
SE ORIENTA A LAS INSTALACIONES DE MEDIA
Y BAJA TENSIÓN EN VIVIENDA Y LOCALES
DE PÚBLICA CONCURRENCIA.**

**EMBALAJES MÍNIMOS ADAPTADOS
A LAS NECESIDADES DE LOS USUARIOS.**

- No precisa ningún mantenimiento específico ni periódico.
- Dispone de mayor capacidad de transferencia de corriente que la de los propios conductores que une.
- Elimina aspectos negativos como los esfuerzos térmicos por reducciones de sección, las fatigas mecánicas debidas a excesos de compresión en las uniones...etc.
- Puede resistir repetidas corrientes de falla sin perder la conexión.
- Tiene una excepcional resistencia a la corrosión.
- ES INDEPENDIENTE DE LA HABILIDAD DEL OPERARIO, Y TIENE TOTAL SEGURIDAD EN CUANTO A SU EJECUCIÓN.
- Se puede validar a través de una inspección visual.
- Se puede aplicar en conexiones de cobre-cobre y cobre-acero.

NORMATIVA • SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA

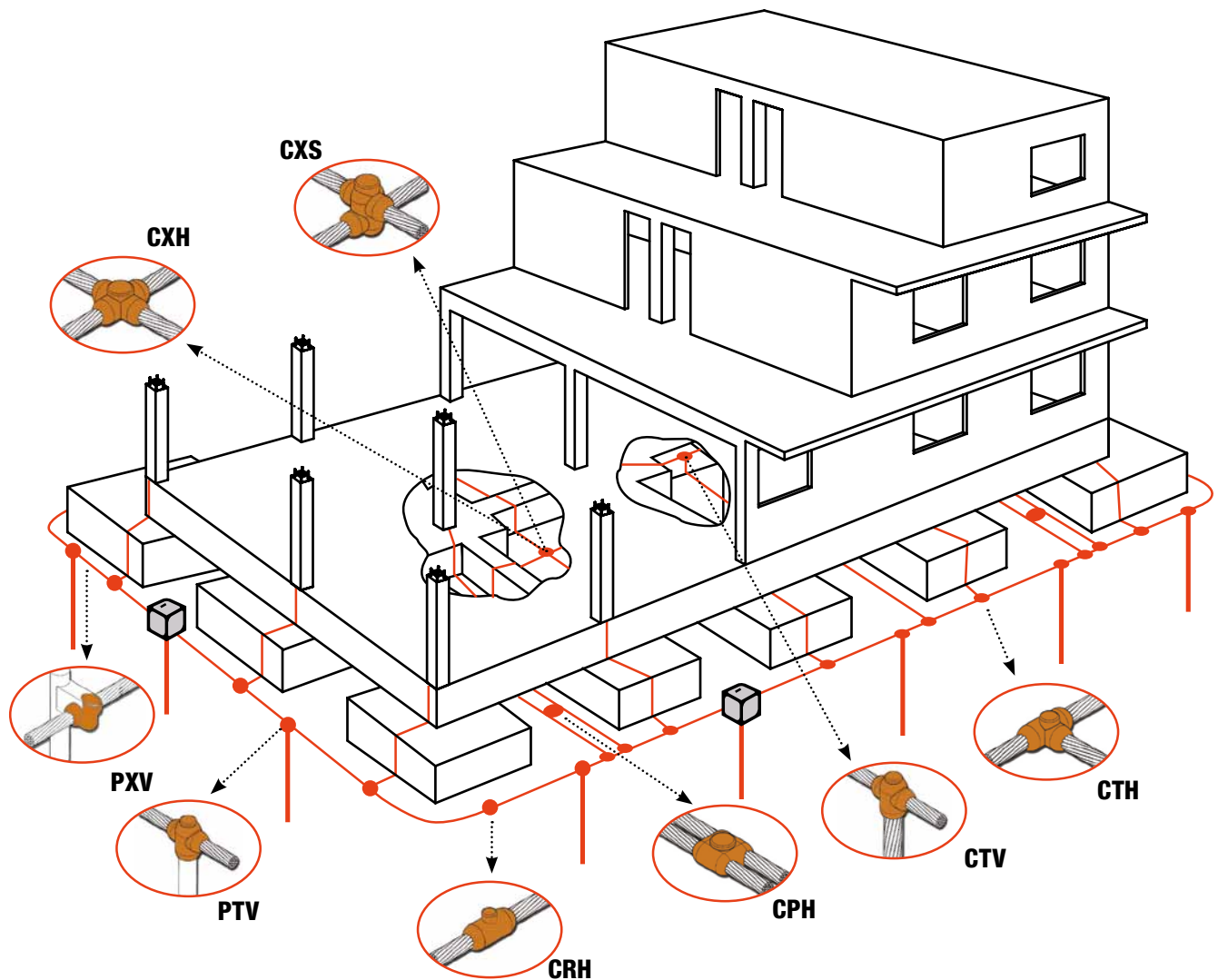
“La soldadura Aluminotérmica realiza una conexión segura y duradera de los conductores de la red de puesta a tierra.

El reglamento electrotécnico de baja tensión REBT:2002 en la ITC-BT-26 de” Instalaciones interiores en viviendas. Prescripciones generales de instalación”, exige en el punto 1 (ámbito de aplicación) su utilización en las instalaciones interiores de viviendas y recomienda su uso en los locales de pública concurrencia (locales de espectáculos y actividades recreativas, locales de reunión, locales de trabajo y locales de uso sanitario).

En el punto 1.3 de la misma ITC-BT-26 se describe cómo debe realizarse el anillo de protección de toma de tierra y sus conexiones que “deben realizarse de manera fiable y segura con soldadura Aluminotérmica o Autógena”.



APLICACIONES · SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA



Disponemos de los moldes de soldadura aluminotérmica para conexionado pica-cable y cable-cable en instalaciones de media y baja tensión.

Según el vigente Reglamento Electrotécnico de Baja Tensión (REBT), para una correcta ejecución de la toma de tierra en un edificio de viviendas o un local de pública concurrencia, es necesario instalar en todo el perímetro del edificio un anillo cerrado de cable rígido de cobre desnudo.

En caso de un edificio con zapatas de hormigón armado, hay que conectar el anillo a los hierros que se consideren como principales y como mínimo realizar una conexión por zapata.

A este anillo se le conectarán las picas toma tierra hincadas necesarias para disminuir la resistencia a tierra que pueda tener el conductor.

En caso de una rehabilitación o de reforma de edificios existentes, el Reglamento permite colocar los electrodos de la toma tierra en patios de luces o jardines particulares del edificio.

Todas las conexiones hay que realizarlas mediante soldadura aluminotérmica.

MANUAL PARA UNA SOLDADURA CORRECTA

1. PREPARACIÓN DE LOS CONDUCTORES



Cepillo metálico conductores
Ref. 0512CECON00



Cepillado de los conductores


2. SELECCIÓN Y PREPARACIÓN DEL MOLDE

 **ARMENGOL**

**MOLDE CABLE
RECTO HORIZ.**
035/035mm²

REF: 0510CRH3535
OF: 150500

ID. MOLDE CCS-35/35

1 Ud. 



Selección del molde de acuerdo a los conductores
a soldar y su disposición.

Colocar las tenazas en el molde asegurarlo
con las palometas y abrirlo.



Tenazas Molde
Ref. 0512TEMOL01 - Ref. 0512TEMOL02

MANUAL PARA UNA SOLDADURA CORRECTA

3. PREPARACIÓN DEL MOLDE



Paleta Raspadora Molde
Ref. 0512PARAS01 - Ref. 0512PARAS02



Brocha Limpieza Molde
Ref. 0512BROML00

Limpiar molde de restos de soldadura con Paleta Raspadora y Brocha de limpieza.



MUY IMPORTANTE:
CALENTAR EL MOLDE
UN MÍNIMO DE 5 MINUTOS
ANTES DE LA PRIMERA
SOLDADURA.



Calentar molde con soplete para eliminar humedad y EVITAR SOLDADURAS INCORRECTAS.

4. COLOCACIÓN DE LOS CONDUCTORES EN EL MOLDE



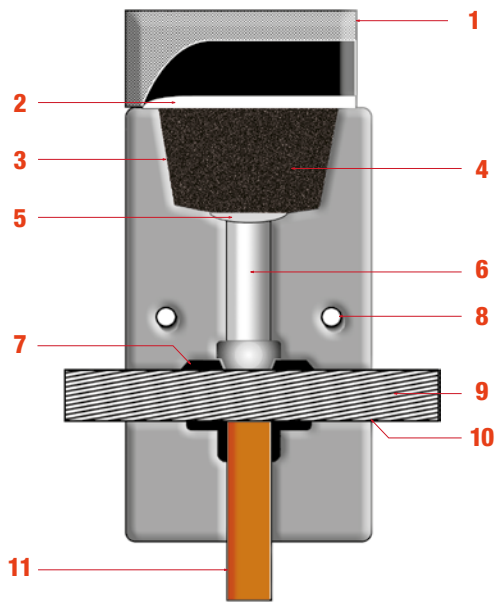
Colocar los conductores en el molde y cerrarlo.

Comprobar que ajuste bien
si es preciso usar pasta de sellado.

Pasta de sellado de moldes
Ref. 0512PASEL00

MANUAL PARA UNA SOLDADURA CORRECTA

5. INTRODUCCIÓN DE POLVOS DEL CARTUCHO DE SOLDADURA EN EL MOLDE



1. TAPA DEL MOLDE
2. ZONA DE INICIO DE LA IGNICIÓN
3. CRISOL (DONDE SE COLOCA EL CONTENIDO DEL CARTUCHO)
4. TAPA DEL MOLDE
5. DISCO DE RETENCIÓN DEL METAL FUNDIDO
6. ZONA DE PASO DEL MATERIAL FUNDIDO
7. CÁMARA DE SOLDADURA
8. CONECTORES DE SEGURIDAD
9. CABLE CONDUCTOR
10. ZONA DE PASO DEL CABLE CONDUCTOR
11. PICA



Abrir la tapa del molde.



Introducir disco metálico en el fondo obturando el canal de soldadura.



Cartuchos Soldadura (32-250gr)
Ref. 0511CART###



Verter el polvo de soldadura del cartucho abriendo la tapa blanca del mismo en el interior del crisol.

MANUAL PARA UNA SOLDADURA CORRECTA

5. INTRODUCCIÓN DE POLVOS DEL CARTUCHO DE SOLDADURA EN EL MOLDE



Verter gran parte del polvo de ignición encima del polvo de soldadura.



Verter el Resto de polvo de ignición en el borde del molde en la zona de disparo (apertura de la tapa).



Cerrar la tapa y comprobar que todo está correctamente cerrado y es estable.

6. UTILIZAR EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL



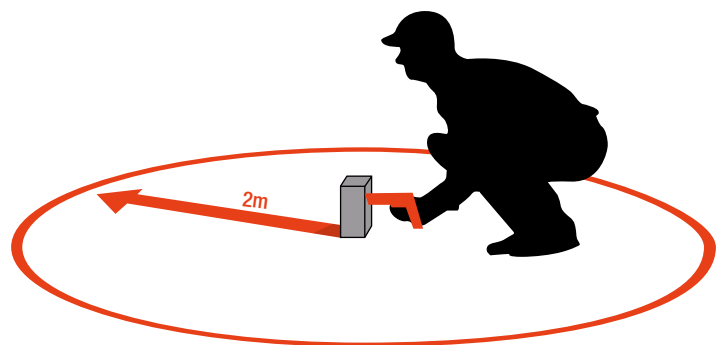
Gafas de Protección
Ref. 0512GAFPR00



Vestir camisa y pantalones de algodón, zapatos de seguridad y colocarse guantes ignífugos y gafas de seguridad.



Guantes de protección térmicos
Ref. 0512GUAPR00



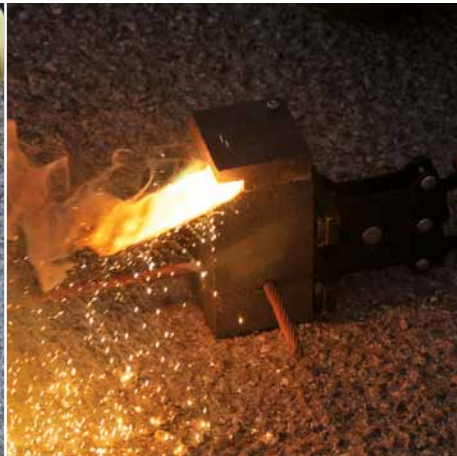
Alejar todo el personal ajeno a la soldadura y todos los productos inflamables como mínimo a 2m. del molde de soldadura.

MANUAL PARA UNA SOLDADURA CORRECTA

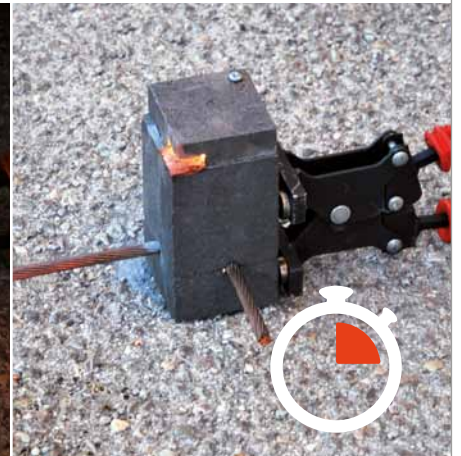
7. ACTIVAR IGNICIÓN



Disparar la pistola en la apertura de la tapa siempre con las manos por detrás de la tapa.



Alejarse a una distancia mínima de 2 metros inmediatamente después de iniciarse el proceso exotérmico tras la ignición.

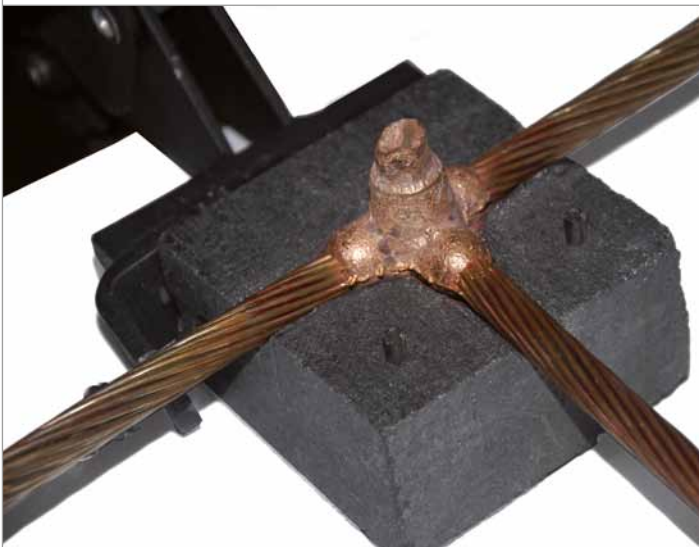


Esperar un mínimo de 15 segundos tras finalizar el proceso antes de abrir el molde.



Pistola de Ignición
Ref. 0512PISIG00

8. COMPROBAR SOLDADURA CORRECTA



Abrir el molde a través de las tenazas, Nunca tocar el molde sin protección tras una soldadura.



Una soldadura CONFORME debe cubrir la totalidad de los conductores con metal fundido y no con escoria.

9. CUIDADO DEL MOLDE



Se recomienda limpiar cuidadosamente el molde antes de guardarlo con paleta raspadora y brocha.



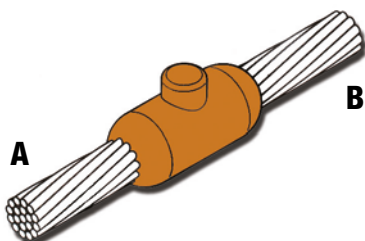
Paleta Raspadora Molde
Ref. 0512PARAS01 - Ref. 0512PARAS02



Brocha Limpieza Molde
Ref. 0512BROML00

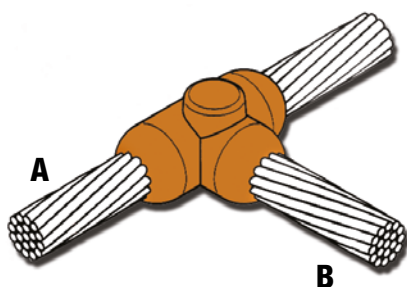
TABLAS DE SELECCIÓN DE REFERENCIAS

MOLDE CABLE RECTO HORIZONTAL



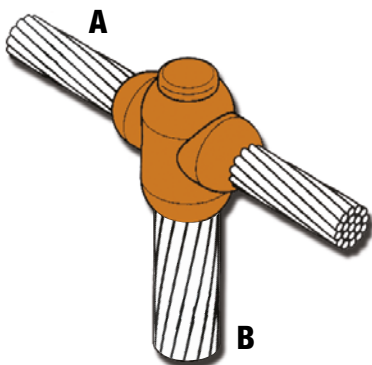
Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CRH3535	35	35	CCS-35	0511CART032	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH5035	50	35	CCS-50/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH5050	50	50	CCS-50	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH7035	70	35	CCS-70/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH7070	70	70	CCS-70	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH9535	95	35	CCS-95/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH9595	95	95	CCS-95	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH1212	120	120	CCS-120	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CRH1515	150	150	CCS-150	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01

MOLDE CABLE T HORIZONTAL



Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CTH3535	35	35	CCT-35/35	0511CART045	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH5035	50	35	CCT-50/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH5050	50	50	CCT-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH7035	70	35	CCT-70/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH7070	70	70	CCT-70/70	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH9535	95	35	CCT-95/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH9595	95	95	CCT-95/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH1212	120	120	CCT-120/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTH1515	150	150	CCT-150/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

MOLDE CABLE T VERTICAL

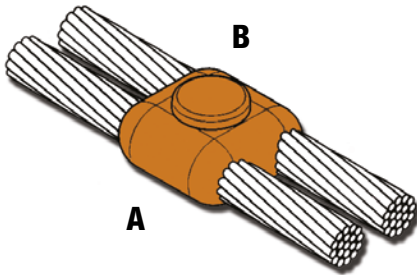


Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CTV3535	35	35	CCVT-35/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV5035	50	35	CCVT-50/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV5050	50	50	CCVT-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV7035	70	35	CCVT-70/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV7070	70	70	CCVT-70/70	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV9535	95	35	CCVT-95/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV9595	95	95	CCVT-95/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV1212	120	120	CCVT-120/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CTV1515	150	150	CCVT-150/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

TABLAS DE SELECCIÓN DE REFERENCIAS

MOLDE

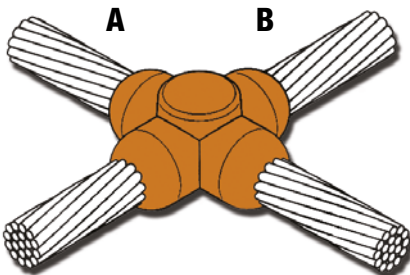
CABLE PARALELO HORIZONTAL



Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CPH3535	35	35	CCH-35/35	0511CART65	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH5035	50	35	CCH-50/35	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH5050	50	50	CCH-50/50	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH7035	70	35	CCH-70/35	0511CART90	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH7070	70	70	CCH-70/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH9535	95	35	CCH-95/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH9595	95	95	CCH-95/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH1212	120	120	CCH-120/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CPH1515	150	150	CCH-150/150	2 x 0511CART150	0512TEMOL02	0512PARAS02

MOLDE

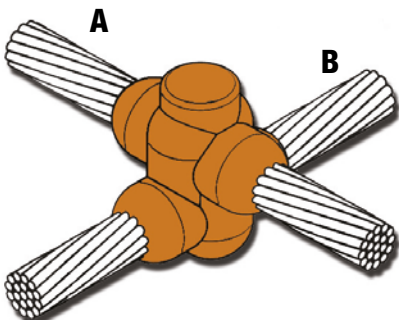
CABLE X HORIZONTAL



Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CXH3535	35	35	CCX-35/35	0511CART065	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH5035	50	35	CCX-50/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH5050	50	50	CCX-50/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH7035	70	35	CCX-70/35	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH7070	70	70	CCX-70/70	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH9535	95	35	CCX-95/35	0511CART0115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH9595	95	95	CCX-95/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH1212	120	120	CCX-120/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXH1515	150	150	CCX-150/150	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01

MOLDE

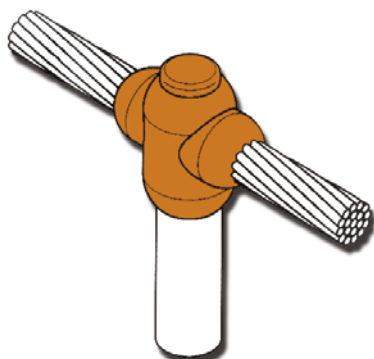
CABLE X SUPERPUESTO



Referencia	Sección Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	A mm ²	B mm ²				
0510CXS3535	35	35	CCO-35/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS5035	50	35	CCO-50/35	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS5050	50	50	CCO-50/50	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS7035	70	35	CCO-70/35	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS7070	70	70	CCO-70/70	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS9535	95	35	CCO-95/35	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS9595	95	95	CCO-95/95	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510CXS1212	120	120	CCO-120/120	2x0511CART150	0512TEMOL02	0512PARAS02
0510CXS1515	150	150	CCO-150/150	2x0511CART200	0512TEMOL02	0512PARAS02

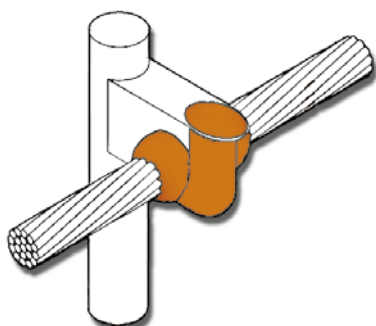
TABLAS DE SELECCIÓN DE REFERENCIAS

MOLDE PICA T VERTICAL



Referencia	Dimensión Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	Ø PICA mm	Secc. Cable mm ²				
0510PTV4235	14,2	35	ERT-14.2/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4250	14,2	50	ERT-14.2/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4270	14,2	70	ERT-14.2/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4295	14,2	95	ERT-14.2/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4212	14,2	120	ERT-14.2/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4215	14,2	150	ERT-14.2/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4635	14,6	35	ERT-14.6/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4650	14,6	50	ERT-14.6/50	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4670	14,6	70	ERT-14.6/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4695	14,6	95	ERT-14.6/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4612	14,6	120	ERT-14.6/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV4615	14,6	150	ERT-14.6/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8335	18,3	35	ERT-18.3/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8350	18,3	50	ERT-18.3/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8370	18,3	70	ERT-18.3/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8395	18,3	95	ERT-18.3/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8312	18,3	120	ERT-18.3/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PTV8315	18,3	150	ERT-18.3/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01

MOLDE PICA X VERTICAL



Referencia	Dimensión Conductor		Id. Molde	Cartucho Soldadura	Tenaza Molde	Paleta Raspadora
	Ø PICA mm	Secc. Cable mm ²				
0510PXV4235	14,2	35	ER1X-14.2/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4250	14,2	50	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4270	14,2	70	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4295	14,2	95	ER1X-14.2/35	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4212	14,2	120	ER1X-14.2/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4215	14,2	150	ER1X-14.2/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4635	14,6	35	ER1X-14.6/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4650	14,6	50	ER1X-14.6/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4670	14,6	70	ER1X-14.6/70	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4695	14,6	95	ER1X-14.6/95	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4612	14,6	120	ER1X-14.6/120	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV4615	14,6	150	ER1X-14.6/150	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8335	18,3	35	ER1X-18.3/35	0511CART090	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8350	18,3	50	ER1X-18.3/50	0511CART115	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8370	18,3	70	ER1X-18.3/70	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8395	18,3	95	ER1X-18.3/95	0511CART150	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8312	18,3	120	ER1X-18.3/120	0511CART200	0512TEMOL01	0512PARAS01
0510PXV8315	18,3	150	ER1X-18.3/150	0511CART250	0512TEMOL01	0512PARAS01

TABLAS DE SELECCIÓN DE REFERENCIAS

SELECCIÓN DE CARTUCHOS



Referencia	Descripción
0511CART032	Cartucho Soldadura 32gr
0511CART045	Cartucho Soldadura 45gr
0511CART065	Cartucho Soldadura 65gr
0511CART090	Cartucho Soldadura 90gr
0511CART115	Cartucho Soldadura 115gr
0511CART150	Cartucho Soldadura 150gr
0511CART200	Cartucho Soldadura 200gr
0511CART250	Cartucho Soldadura 250gr

SELECCIÓN DE ACCESORIOS

Referencia	Descripción
0512TEMOL01	Tenaza Molde 1
0512TEMOL02	Tenaza Molde 2
0512TESUJ00	Tenaza Sujeción cables
0512PARAS01	Paleta Raspadora Moldes 1
0512PARAS02	Paleta Raspadora Moldes 2
0512PASEL00	Pasta de sellado Moldes
0512PISIG00	Pistola de Ignición
0512GUAPR00	Guantes de Protección Soldadura
0512GAFPR00	Gafas de Protección Soldadura
0512CECON00	Cepillo Carda para conductores
0512BROML00	Brocha Limpieza Molde

CONDICIONES GENERALES DE VENTA



PORTES

La mercancía remitida a Portes Pagados se enviará por el medio elegido por NAPOLEÓN ARMENGOL, S.L., cualquier otro designado por el solicitante será remitido a Portes Debidos. Se suministrarán franco portes todos los pedidos a nivel nacional cuyo valor neto supere los 450 €, en caso contrario se les aplicará en la factura un cargo en concepto de Portes de 18 € para compensar los mismos.

DEVOLUCIONES

No se aceptará ninguna devolución sin previa autorización de NAPOLEÓN ARMENGOL, S.L.

INCIDENCIAS DEBIDAS AL TRANSPORTE

Rogamos que toda incidencia al transportista (deterioro de material, entrega de expediciones incompletas, etc.) debe constar por escrito y haciendo mención expresa de la incidencia en el albarán del transportista. Si por el contrario se ha aceptado la expedición de conformidad o indican "Conforme Salvo Examen" en el albarán de entrega del transportista surgiendo a posteriori alguna incidencia, ésta debe obrar en nuestro poder por escrito durante las 24 horas siguientes de haberse entregado la mercancía, de esta forma el seguro cubre el deterioro o pérdida de material. Transcurrido ese tiempo, NAPOLEÓN ARMENGOL, S.L. no podrá responsabilizarse del abono de material por incidencias de transporte.

PEDIDOS

Al confeccionar sus pedidos, tengan en cuenta el contenido estandarizado de nuestros embalajes según consta en nuestro catálogo general y lista de precios. Aceptamos pedidos a nivel nacional cuyo valor neto supere los 50 €.

PLAZO DE ENTREGA

Los pedidos de material en stock servidos por vía terrestre se expedirán de nuestro almacén en un máximo de 48 horas a nivel nacional y para el resto de los envíos quedará supeditado al transportista, no excediendo en su caso de ocho días.

JURISDICCIÓN

Los únicos tribunales competentes para cualquier divergencia serán los tribunales de Barcelona.

RESERVA DE DOMINIO

La mercancía objeto de la compraventa es propiedad de NAPOLEÓN ARMENGOL, S.L. hasta el pago total de su importe.

RESPONSABILIDAD CIVIL

La responsabilidad civil sobre nuestros productos finalizará al año de su suministro, siempre que su manipulación haya sido correcta.



NAPOLEÓN ARMENGOL, S.L.
Polígono Industrial Can Humet
C/ Pintor Joan Miró, 12-14
08213 POLINYÀ (Barcelona)
comercial@napoleon-armengol.com
Tel. 937 132 444 - Fax 937 132 058

AGENTES COMERCIALES

SALVADOR BARTUAL CARO
Avenida Peris y Valero, 162 6º 18
46006 VALENCIA
salva.bartu@ono.com
Tel. 963 337 358 - Fax 963 337 358

SALAMANCALBERTÍ, S.L.
C/ Tomás Luís de Victoria, 11
07004 PALMA DE MALLORCA (Balears)
a.salamanca@salamancalberti.com
Tel. 971 293 804 - Fax 971 293 800

JOSE Mª GONZÁLEZ ARJONA
C/ Diputado Ignacio Huelin, 29
29620 TORREMOLINOS (Málaga)
josemaria@cgac.es
Tel. 610 710 100 - Fax 951 190 150

VIA, S.C.
C/ Barbecho, 25 bajos
47014 VALLADOLID
viasec@viasec.es
Tel. 983 231 475 - Fax 983 235 762

TEC REPRESENTACIONES, S.L.
C/ Juan Díaz Porlier, 19 esc. Dcha. 7º C
15009 LA CORUÑA
tec@agenciacomercial.es
Tel. 981 244 142 - Fax 981 249 239

JOSE CARLOS FUENTE CUETO
C/ El Ferreru, 5
33320 COLUNGA (Asturias)
jfcueto@gmail.com
Tel. 651 802 879 - Fax 985 195 413

**REPRESENTACIONES ELÉCTRICAS
Y DISTRIBUCIONES LEVANTE, S.L.**
C/ L'Oripell, 10 Bajos
03203 ELCHE (Alicante)
redlevante@redlevante.com
Tel. 965 429 302 - Fax 966 615 415

CETEC S.A.
Barrio de San Lorenzo, P-5
48390 BEDIA (Vizcaya)
cetecrp@gmail.com
Tel. 946 313 691 - Fax 946 313 529

RELECTRO GR, S.L.
Polígono Industrial Juncaril
C/ Ugjar, parc. 126 B, nave 1
18210 PELIGRO (Granada)
relectro@relectrogr.com
Tel. 958 468 815 - Fax 958 468 816

**EXCLUSIVAS REPRES.
MANUEL GONZÁLEZ, S.L.**
C/ Ángel Guerra, 23 Of. 1
35003 LAS PALMAS DE GRAN CANARIA
info@emgg.es
Tel. 928 361 157 - Fax 928 364 473

**REPRESENTACIONES
MANUEL ZAPATA, S.L.**
C/ Carlinga, 7 Locales 1 y 2
41020 SEVILLA
mzapata@rmzapata.com
Tel. 954 409 000 - Fax 954 409 001



ATENCIÓN AL CLIENTE
armengol@napoleon-armengol.com

COMERCIAL
comercial@napoleon-armengol.com

www.napoleon-armengol.com

TECNOLOGÍA:

