



I Nuova Multivalvola GPL

OMOLOGAZIONI

Omologazioni concesse dal Ministero dei Trasporti e della Navigazione italiano ai sensi del Reg. ECE/ONU Reg. 67/01.

Dispositivo/Tipo **Multivalvola E 67/01** Provvedimento **E3 67R-01 58416** Data **03/10/2000**

GB The new multivalve LPG

TYPE APPROVALS

Type approvals granted by the Italian Ministry of Transport and Navigation according to Reg. ECE/ONU Reg. 67/01.

Device type **E 67/01 Multi-valve** Decree **E3 67R-01 58416** Date **03/10/2000**

F Nouvelle soupapa multiple GPL

HOMOLOGATIONS

Homologations permises par le Ministre des Transports et de la Navigation italienne en vertu de la loi Rég. ECE/ONU Rég. 67/01.

Dispositif type **Soupape multiple E 67/01** Disposition **E3 67R-01 58416** Date **03/10/2000**

SP Nueva multiválvula para GPL

HOMOLOGACIONES

Homologaciones otorgadas por el Ministerio de Transportes y Navecación italiano, según lo estipulado por el Reg. ECE/ONU Reg. 67/01.

Dispositivo tipo **Multiválvula E 67/01** Providencia **E3 67R-01 58416** Fecha **03/10/2000**

PL Nowy Wielozawór GPL

HOMOLOGACJE

Homologacje otrzymane z Ministerstwa Transportu i Żeglugi włoskiej według Reg. ECE/ONU Reg. 67/01

Urządzenie typu **Wielozawór E 67/01** Zarządzenie **E3 67R-01 58416** Data **03/10/2000**

MULTIVALVOLA PER GPL TIPO E67-01 PER SERBATOI CILINDRICI E TOROIDALI

La multivalvola MTV E67-01, omologata dal Ministero dei Trasporti e della Navigazione italiano in data 03-10-2000 con n° E367R-01 58416 ai sensi del Reg. ECE/ONU Reg. 67/01, dispone dei dispositivi richiesti; in particolare sono presenti la Valvola di sicurezza PRV (sovrapressione), con una portata rilevata di $24 \text{ m}^3/\text{min}$, il dispositivo di sicurezza Termofusibile PRD con una portata rilevata di $3.73 \text{ m}^3/\text{min}$, (i dati sono riferiti alle specifiche richieste nella norma).

L'impiego di questa multivalvola è previsto esclusivamente per impianti GPL per AUTOTRAZIONE e l'installazione deve essere effettuata presso officine specializzate. **Si dichiara che la multivalvola MTV E67-01 ha superato, con esito favorevole, la prova di resistenza al fuoco (bonfire test) prevista dal reg. ECE/ONU reg. 67-01.**

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE DELLE MULTIVALVOLE G.P.L.

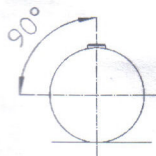
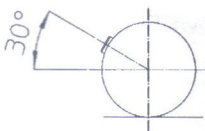
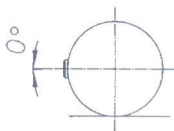
“Attenzione! Si consiglia di installare la multivalvola sul serbatoio prima di posizionarlo nel bagagliaio e di capovolgerlo verificando il corretto funzionamento dell'indicatore di livello.”

1. Verificare che la ghiera del serbatoio abbia l'asse dei due fori diametralmente opposti, allineato all'asse principale del serbatoio cilindrico o perpendicolare all'asse del serbatoio toroidale.

2. Verificare che il serbatoio sia di tipo e misura corrispondenti ai dati riportati sulla multivalvola.

3. Verificare che la ghiera sia inclinata, rispetto al piano di fissaggio del serbatoio al veicolo, secondo quanto di seguito descritto:

- sui serbatoi cilindrici con un angolo 0° , 30° oppure 90° , come indicato sulla multivalvola.

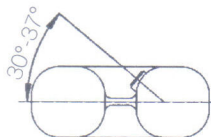
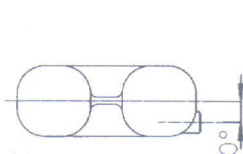


- sui serbatoi toroidali con un angolo indicato sulla multivalvola, in funzione del tipo di serbatoio:

multivalvola a 0°

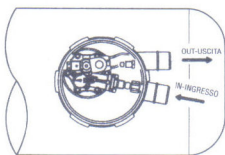
multivalvola a $30^\circ-37^\circ$

multivalvola a 25°

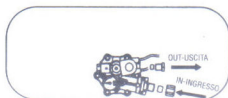


4. Inserire attraverso la ghiera del serbatoio nell'ordine: galleggiante, pescante e tubo ventilazione (se montato), tenendoli accostati tra loro e facendo attenzione a non deformare asta galleggiante e pescante. Il tubo di ventilazione è montato unicamente sulle multivalvole per serbatoi cilindrici e toroidali a 0°; il tubo in gomma con piega a 90°, dopo l'operazione di raddrizzatura per poter essere infilato nel serbatoio, torna alla sua forma originale. Nei casi in cui la normativa richiede di installare il contenitore (ad es. installazione della multivalvola su serbatoio cilindrico all'interno del bagagliaio), procedere come segue: montare in sequenza la guarnizione O-Ring piccola sulla ghiera serbatoio, il contenitore, la multivalvola, l'O-Ring grande nell'apposita sede. Il coperchio contenitore, che si chiude in una sola posizione con le scritte in orizzontale, verrà montato ad installazione ultimata.
5. Posizionare la multivalvola secondo quanto illustrato di seguito. Verificare a fine operazione che la freccia dell'indicatore di livello sia posizionata su riserva.

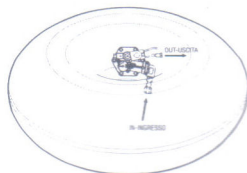
Serbatoio cilindrico



Serbatoio toroidale 0°



Serbatoio toroidale 30°-37°



6. Inserire le viti nei 6 fori della ghiera della multivalvola.

La coppia di serraggio massima consentita per le 6 viti che bloccano la multivalvola alla ghiera del serbatoio è 5 Nm.

7. Collegare il tubo rame \varnothing 6 in uscita (scritta out con freccia verso l'esterno del corpo) utilizzando l'ogiva piccola ed il raccordo filettato con esagono 13; collegare il tubo rame \varnothing 8 di ingresso utilizzando l'ogiva grossa ed il dado esagonale da 17; inserire lo spinotto dell'elettrovalvola. Tutto il materiale per il corretto montaggio si trova all'interno della confezione.

8. L'installatore, effettuato il montaggio della multivalvola sul serbatoio e introdotti pochi litri di gas, dovrà constatare, cospargendo le zone di connessione con acqua saponata o spray rilevatori di fughe, che non vi siano perdite ed il corretto funzionamento dell'impianto.

9. Il rubinetto in posizione "Close" esclude sia ingresso che uscita; è quindi possibile effettuare la prova di tenuta dell'impianto isolando il serbatoio o l'eventuale sostituzione/manutenzione della bobina in caso di mal funzionamento, la sostituzione di raccordi, tubazioni e dispositivo non-ritorno in ingresso, senza dover ricorrere allo svuotamento del serbatoio.

CLAUSOLE DI GARANZIA

Secondo le condizioni generali di vendita in vigore

LPG MULTI-VALVE - TYPE E67-01 FOR CYLINDRICAL AND TOROIDAL TANKS

The MTV E67-01 multi-valve, type approved by the Italian Ministry of Transport and Navigation on 03-10-2000 with number E₃67R-01 58416 according to Reg. ECE/ONU Reg 67/01, has the features required: In particular, we cite the presence of the PRV valve (for excessive pressure) and a flow rate of 24 m³/min. and the PRD heat fuse safety device with a flow rate measured to be 3.73 m³/min. (the data refers to the specifications required in the standard).

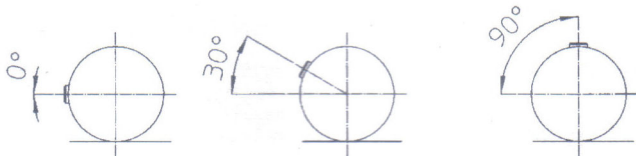
This multi-valve is designed exclusively for LPG systems for vehicles and must be installed in specialised garages.

We declare that the MTV multi-valve E67-01 passed the bonfire test, established by the ECE/ONU reg. 67-01 regulation with a positive result.

INSTRUCTIONS FOR INSTALLING THE L.P.G. MULTI-VALVES

"Attention!". we suggest to install the MTV on the tank before putting it into the boot, and to upset the tank testing the exact working of the level gauge.

1. Check that the tank lock ring has the axis of the two diametrically opposed holes aligned to the main axis of the cylindrical tank or perpendicular to the axis of the toroidal tank.
 2. Check that the tank is of the type and size corresponding to the data shown on the multi-valve.
 3. Check that the lock ring is inclined with respect to the vehicle-tank fixing plane, according to the following description.
- * on cylindrical tanks with an angle - 0°, 30° or 90° as indicated on the multi-valve.

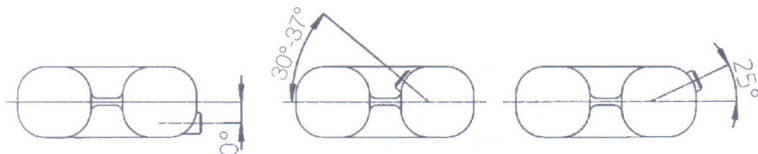


* on toroidal tanks with an angle indicated on the multi-valve, depending on the type of tank:

multi-valve at 0°

multi-valve at 30°-37°

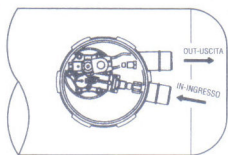
multi-valve at 25°



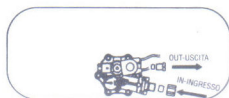
4. In order, insert the following through the tank lock ring: float, draught pipe and vent pipe (if fitted) keeping them together and paying attention not to deform the float rod and the draught pipe. The vent pipe is fitted solely to the multi-valves for cylindrical and toroidal tanks at 0°: the rubber pipe with a 90° bend returns to its original shape after straightening to be able to be inserted into the tank. Where the standard requires the installation of a container (installing the multi-valve on a cylindrical tank inside the boot, for example) proceed as follows: fit the small O-Ring gasket onto the tank lock ring followed by the container, the multi-valve, the large O-Ring into its seat and the container lid; this latter closes in only one position, with the writing horizontal.

5. Position the multi-valve as illustrated as follows. At the end of the operation, check that the level indicator arrow is positioned to "stock".

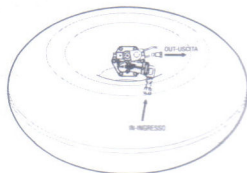
Cylindrical tanks



Toroidal tanks 0°



Toroidal tanks 30°-37°



6. Insert the screws into the 6 holes of the multi-valve lock ring.

The maximum permitted tightening torque for the 6 screws coupling the multi-valve to the tank is 5 Nm.

7. Connect the 6 copper output pipe (the writing "out" with an arrow towards the outside of the body) using the small ogive and the threaded coupling with a 13 mm. hexagon; connect the 8 copper input pipe using the large ogive and the 17 mm. hexagonal nut; insert the solenoid valve pin. All the material for correct fitting is found inside the packaging.

8. After fitting the multi-valve to the tank, and inserting a few litres of gas, the operator covers the connection zone with soapy water or a leak detector spray, to check for leaks and correct system operation.

9. Thanks to the presence of the tap which prevents both input and output in the "Close" position, it is possible to perform the seal test on the tank by isolating the tank. This tap also permits the possible replacement or maintenance of the coil in the event of malfunctioning, the replacement of joints, pipes and the non-return device on the input, without having to empty the tank.

GUARANTEE CLAUSES

According to the general sales conditions in force.

F

SOUPAPE MULTIPLE POUR GPL TYPE E67-01 POUR RESERVOIRS CYLINDRIQUES ET TOROÏDAUX

La soupape multiple MTV E67-01, homologuée par le Ministère des Transports et de la Navigation italienne le 03-10-2000 avec le n° E₃67R-01 58416 en vertu du Reg. ECE/ONU Reg.67/01, est pourvue des dispositifs demandés; en particulier, il y a la soupape de sécurité PRV (surpression), avec une portée relevée de 24 m³/min, le dispositif de sécurité thermofusible PRD avec une portée relevée de 3.73 m³/min, (les données se réfèrent aux spécifications requises par la norme).

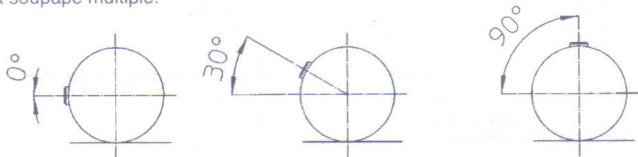
L'emploi de cette soupape multiple est prévue exclusivement pour des installations GPL pour AUTOTRACTION et l'installation doit être effectuée auprès des ateliers spécialisés. **On déclare que la polyvanne MTV E67-01 a réussi l'essai de résistance au feu (Bonfire Test) prévu par le REG. ECE/ONU REG. 67-01.**

INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION DES SOUPAPES MULTIPLES G.P.L.

"Attention!" nous conseillons de installer la polyvanne sur le réservoir avant de le mettre dans le coffre et de retourner en contrôlant le correct fonctionnement de l'indicateur de niveau.

1. Vérifier si la frette du réservoir a l'axe des deux trous diamétralement opposés, aligné avec l'axe principal du réservoir cylindrique ou perpendiculaire à l'axe du réservoir toroïdal.
2. Vérifier si le réservoir est de type et de dimension qui correspondent aux données mentionnées sur la soupape multiple.
3. Vérifier si la frette est inclinée, par rapport au plan de fixation du réservoir au véhicule, suivant ce qui est décrit ci-dessous:

• sur les réservoirs cylindriques avec un angle 0°, 30° ou bien 90°, comme cela est indiqué sur la soupape multiple.

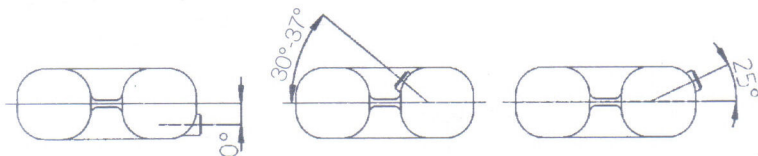


• sur les réservoirs toroïdaux avec un angle indiqué sur la soupape multiple, en fonction du type de réservoir:

soupape multiple à 0°

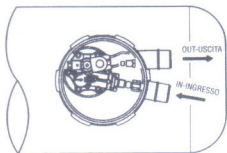
soupape multiple à 30°-37°

soupape multiple à 25°

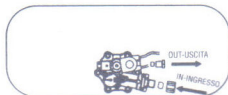


4. Insérer par l'intermédiaire de la frette du réservoir dans l'ordre suivant: le flotteur, le tirant d'eau et le tube de ventilation (s'il est monté), en les gardant les uns près des autres et en faisant attention de ne pas déformer la tige du flotteur et du tirant d'eau. Le tube de ventilation est monté uniquement sur les soupapes multiples pour les réservoirs cylindriques et toroïdaux à 0°; le tube en caoutchouc avec un pli à 90° revient à sa forme d'origine, après l'opération de redressement pour pouvoir être enfilé dans le réservoir. Dans les cas où la normative demande d'installer le récipient (par exemple, installation de la soupape multiple sur le réservoir cylindrique à l'intérieur du fourgon à bagages), il faut procéder de la façon suivante: monter en suivant la séquence, le petit joint O-ring sur la frette du réservoir, le récipient, la soupape multiple, le grand O-ring dans le siège approprié. On montera le couvercle du récipient, qui se ferme dans une seule position avec les inscriptions disposées horizontalement, lorsque l'installation sera terminée.
5. Positionner la soupape multiple en suivant ce qui est illustré ci-dessous. Vérifier si la flèche de l'indicateur de niveau à la fin de l'opération est positionnée sur "stock".

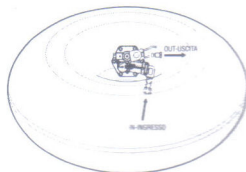
Réservoir cylindriques



Réservoir toroïdaux 0°



Réservoir toroïdaux 30°-37°



6. Insérer les vis dans les 6 trous de la frette de la soupape multiple. Le couple de serrage maximal permis pour les 6 vis qui bloquent la soupape multiple à la frette du réservoir est 5 Nm.

7. Brancher le tube en cuivre de diamètre 6 en sortie (inscription OUT avec flèche vers l'extérieur du corps) en utilisant la petite ogive et le raccord fileté avec l'hexagone 13; brancher le tube en cuivre de diamètre 8 d'entrée en utilisant la grosse ogive et l'écrou hexagonal de 17; introduire la broche de l'électrovanne. Tout le matériel pour un montage correct se trouve à l'intérieur de l'emballage.

8. L'installateur, lorsque le montage de la soupape multiple sur le réservoir aura été effectué et lorsque quelques litres de gaz auront été introduits, devra constater, en aspergeant les zones de connexion avec de l'eau savonneuse ou un spray révélateur de fuites, s'il n'y a pas de pertes et si le fonctionnement de l'installation est correct.

9. Le robinet sur la position "Fermé" exclut aussi bien l'entrée que la sortie; il est par conséquent possible d'effectuer l'essai de tenue d'étanchéité de l'installation en isolant le réservoir ou l'éventuel substitution-entretien de la bobine en cas de mauvais fonctionnement, la substitution des raccords, des tuyaux et du dispositif de non-retour à l'entrée, sans devoir avoir recours au vidage du réservoir.

CLAUSES DE GARANTIE

Suivant les conditions générales de vente en vigueur

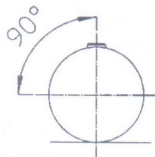
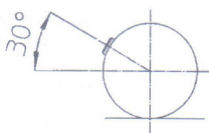
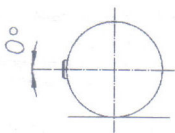


MULTIVÁLVULA PARA GPL TIPO E67-01 PARA DEPÓSITOS CILÍNDRICOS Y TOROIDALES

La multiválvula MTV E67-01, homologada por el Ministerio de Transporte y Navegación italiano con fecha 3 de octubre de 2000 con el núm. E₃67R-01 58416 en conformidad con el Reg. ECE/ONU Reg. 67/01, cuenta con los dispositivos requeridos: en particular, la válvula de seguridad PRV (sobrepresión), con una capacidad medida de 24 m³/min. y el dispositivo de seguridad de termoimpregnación PRD con una capacidad medida de 3.73m³/min. (Los datos se refieren a las especificaciones exigidas en la norma). El uso de esta multiválvula está contemplado exclusivamente para instalaciones de GPL para vehículos y su instalación tiene que ser realizada en talleres especializados. **Se declara que la multiválvula MTV E67-01, ha superado con resultado favorable, la prueba de resistencia al fuego (Bonfire Test) prevista por el REG. ECE/ONU Reg. 67-01.**

INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DE LAS MULTIVÁLVULAS GPL.
Atención! se aconseja instalar la multiválvula en el depósito antes de colocarlo en el portaequipajes y volcarlo comprobando el correcto funcionamiento del indicador de nivel

1. Verificar que la virola del depósito tenga el eje de los dos orificios diametralmente opuestos, alineado al eje principal del depósito cilíndrico o perpendicular al eje en caso del toroidal.
2. Verificar que el tipo y la medida del depósito correspondan a los datos presentes en la multiválvula.
3. Verificar que la virola esté inclinada con respecto al plano de sujeción del depósito al vehículo, según la siguiente descripción:
 - * en los depósitos cilíndricos con un ángulo 0°, 30° ó 90°, según lo indicado en la multiválvula.

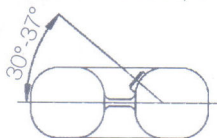
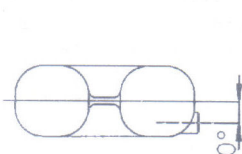


* en los depósitos toroidales con un ángulo indicado en la multiválvula, en función del tipo de depósito:

multiválvula de 0°

multiválvula de 30°-37°

multiválvula de 25°

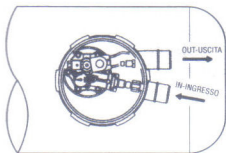


4. Insertar, en el siguiente orden, a través de la virola del depósito: el flotador, el tubo de inmersión y el de ventilación (si estuviese montado), manteniéndolos uno al lado del otro, prestando atención a no deformar la varilla flotante y el tubo inmersión. El tubo de ventilación está montado exclusivamente en las multiválvulas para depósitos cilíndricos y toroidales de 0°. Tras enderezar el tubo de goma con un pliegue de 90° (para poder insertarlo en el depósito), éste regresa a su forma original.

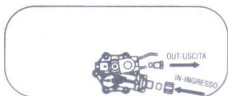
Si la normativa exige que se instale el contenedor (por ej., instalación de la multiválvula en depósito cilíndrico dentro del portaequipajes), realizar lo siguiente: montar en secuencia la garmición de aro tórico pequeña en la virola del depósito, el contenedor, la multiválvula, el aro tórico grande en su alojamiento específico y la tapa del contenedor. Este último, que se cierra en un solo punto y con las inscripciones en posición horizontal, se montará tras concluir la instalación.

5. Colocar la multiválvula según la siguiente figura. Verificar al final de la operación que la flecha del indicador de nivel se encuentre en "reserva".

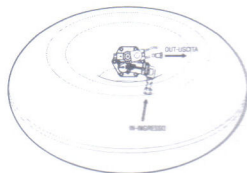
Depósito cilíndricos



Depósito toroidales 0°



Depósito toroidales 30°-37°



6. Introducir los tornillos en los 6 orificios de la virola de la multiválvula. El par de torsión máximo permitido para los 6 tornillos que bloquean la multiválvula a la virola del depósito es de 5 Nm.

7. Conectar el tubo de cobre de \varnothing 6 de salida (escrito OUT con flecha hacia afuera del cuerpo), utilizando la ojiva pequeña y el racor roscado con hexágono 13, conectar el tubo de cobre \varnothing 8 de entrada utilizando la ojiva gruesa y la tuerca hexagonal de 17; introducir la clavija de la electroválvula. Todo el material para el montaje correcto se encuentra dentro de la confección.

8. Tras montar la multiválvula en el depósito e introducir pocos litros de gas, el técnico instalador tendrá que constatar que no haya escapes, esparciendo en las zonas de conexión agua con jabón o sprays para detectarlos, y verificar el correcto funcionamiento de la instalación.

9. La llave en posición "close" (cerrada) excluye tanto la entrada como la salida; por lo tanto, es posible llevar a cabo la prueba de estanqueidad de la instalación aislando el depósito, o la eventual sustitución o mantenimiento de la bobina en caso de funcionamiento defectuoso, la sustitución de racores, tuberías y dispositivo de antirretroceso en entrada, sin necesidad de vaciar el depósito.

CLÁUSULAS DE LA GARANTÍA
Según las condiciones generales de venta vigentes.

WIELOZAWÓR DO ZBIORNIKÓW CYLINDRYCZNYCH I TOROIDALNYCH

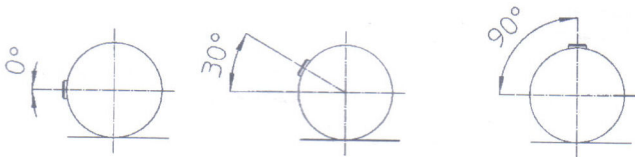
Wielozawór MTV E67-01, z homologacją Ministerstwa Transportu i Żeglugi Włoskiej, w dniu 03-10-2000, dokumentem nr.E3 67R-01 58416, na podstawie Reg. ECE/ONU, Reg.67/01, posiada wymagane oprzyrządowania; obecne są przede wszystkim, Zawór bezpieczeństwa PRV (naciśnienie) z przepływem odczytanym $24 \text{ m}^3/\text{min}$, urządzenie bezpieczeństwa Termo topikowe PRD z przepływem odczytanym $3.73 \text{ m}^3/\text{min}$ (dane odnoszą się do specyfikacji wymaganych w normach).

Zastosowanie tych wielozaworów jest przewidziane tylko do instalacji GPL do AUTOTRAKACJI. Instalacja ma być wykonana tylko i wyłącznie w autoryzowanych warsztatach. Oświadczają, że wielozawór MTV E67-01 zdał próby odporności na ogień („bonfire test”) przewidziane w reg.ECE/ONU reg.67-01, z wynikiem korzystnym.

INSTRUKCJE INSTALOWANIA WIELOZAWORÓW GPL.
“UWAGA!” Zalecamy montaż wielozaworu na zbiorniku przed włożeniem tego ostatecznego do bagażnika i obrócenie go, weryfikując prawidłowe działanie czujnika pełnego wskazania.

1. Sprawdzić czy tuleja zbiornika posiada oś dwóch otworów przeciwstawnych, w linii do głównej osi zbiornika cylindrycznego lub pionowo do osi zbiornika toroidalnego.
2. Sprawdzić, czy zbiornik jest typu lub z wymiarami odpowiednimi do danych umieszczonych na wielozaworach.
3. Sprawdzić, czy tuleja ma inklinację, w stosunku do płaszczyzny mocującej zbiornika pojazdu, według jak w dalszej części przedstawione:

- na zbiornikach cylindrycznych z kątem 0° , 30° lub 90° , jak wskazano na wielozaworze.

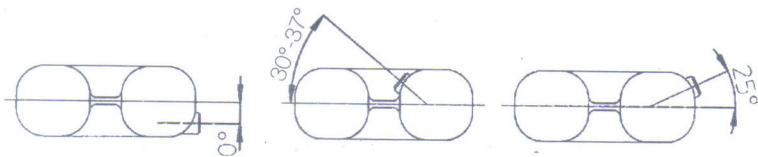


* na zbiornikach toroidalnych z kątem, wskazanym na wielozaworze, w stosunku do typu zbiornika:

wielozawór 0°

wielozawór $30^\circ-37^\circ$

wielozawór 25°

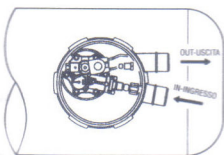


4. Założyć, poprzez tulejkę zbiornika w kolejności: płytak, ciężar i rurę wentylacji (gdy jest zamontowana), jedno przy drugim uważając, aby nie skrzywił przęt płytaka i ciężaru. Rura wentylacyjna jest zamontowana jedynie na wielozaworach do zbiorników cylindrycznych i toroidalnych z 0°; rura gumowa ze zgięciem w 90°; po czynnościach prostowania, aby można ją włożyć do zbiornika, wraca do oryginalnej formy.

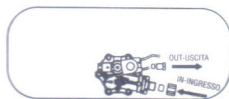
W wypadku kiedy norma wymaga instalowania zbiornika (na przykład instalowanie wielozaworu na zbiorniku cylindrycznym wewnątrz bagażnika) należy postąpić następująco: zamontować w kolejności, uszczelkę O-Ring małą, na tulei zbiornika, zbiornik, wielozawór i duży O-Ring do odpowiedniej obsady. Pokrywa zbiornika, która zamyka się tylko w jednej pozycji z napisem w poziomie, zostanie zamontowana jako ostatnia część.

5. Zamontować wielozawór zgodnie z poniższym rysunkiem, a następnie skontrolować, czy strzałka czujnika wskazania poziomu gazu znajduje się w pozycji rezerwy.

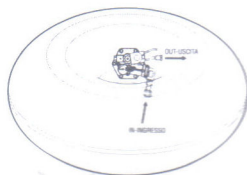
Zbiorniki cylindryczne



Zbiorniki toroidalne 0°



Zbiorniki toroidalne 30°-37°



6. Założyć śruby w 6 otworach tulei wielozaworu.

Maksymalny moment dozwolony dla 6 śrub, które ustalają wielozawór do tulei, to 5 Nm.

7. Połączyć rurę miedzianą o średnicy 6, w wyjściu (napis out ze strzałką w kierunku na zewnątrz korpusu) z zastosowaniem uszczelki, złączki i nakrętki sześciokątnej – 17; założyć sworzeń elektrozawora. Cały zestaw do montażu znajduje się wewnątrz opakowania.

8. Instalator, po wykonaniu montażu wielozaworu na zbiorniku i po wprowadzeniu kilku litrów gazu, ma sprawdzić stan szczelności połączeń jak i funkcjonalność instalacji przez posmarowanie wodą mydlaną lub odpowiednim sprayem

9. Zawór w pozycji „Close” zamyka wejście jak i wyjście. Możliwe jest więc wykonanie prób szczelności instalacji, izolując zbiornik lub ewentualnie wymienić lub wykonać czynności konserwacyjne na zwoju. W wypadku złego funkcjonowania można wymienić łączki, przewody rurowe i urządzenie nie-powrotu w wejściu, bez opróżniania zbiornika.

WARUNKI GWARANCYJNE
według głównych aktualnych warunków sprzedaży.



Via G. Bormioli, 19 - Località S. Eufemia (Zona Industriale)
25135 BRESCIA (BS) - ITALIA
Tel. 030/2510391-2350033 (r.a.) - Fax 030/2510392
E-MAIL: info@emer.it - <http://www.emer.it>