

Placa sinterizada Aeterna™
Manual técnico: Manejo del material



AETERNA
anatolia

Índice

Introducción	3
Producto, Especificaciones de las placas	4
Manejo, transporte y almacenamiento del embalaje	5
Embalaje	6
Manejo y almacenamiento del embalaje	7
Transporte/Carga	10
Contenedores	10
Camiones	11
Manejo y almacenamiento de los productos	12
Recursos	18
El mundo de Anatolia	19

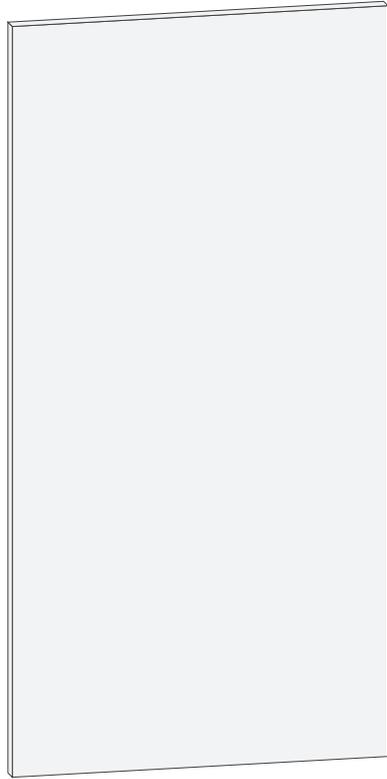
Introducción

Anatolia® ostenta una posición destacada en la industria mundial del revestimiento de superficies. Innovación continua, investigación tecnológica, enfoque internacional y responsabilidad social y ambiental son los valores centrales por los que se ha regido siempre Anatolia® en su apuesta constante por la excelencia. Es en la nueva planta de producción de Anatolia®, ubicada en el majestuoso Golfo de Esmirna, donde se fabrican las placas sinterizadas Aeterna™.

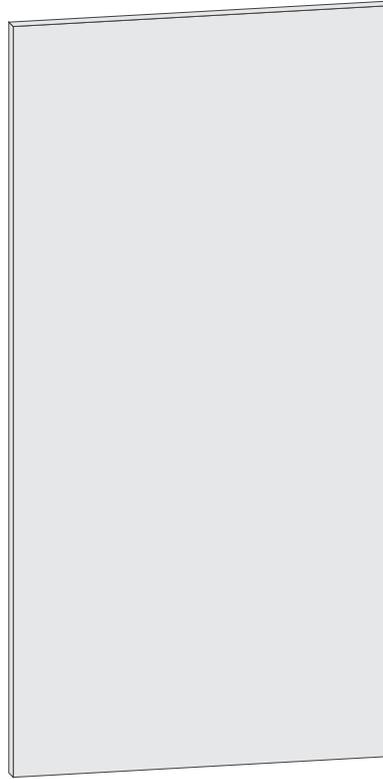
La inversión sin precedentes de la empresa en la producción de placas sinterizadas Aeterna™ demuestra su firme determinación de empoderar a sus valiosos clientes en una industria en constante cambio y altamente competitiva. Anatolia® está preparada para ser punta de lanza en atender la creciente demanda del mercado con su excepcional serie de placas sinterizadas Aeterna™.

Las placas sinterizadas Aeterna™, fabricadas con criterio sostenible y eficiencia logística optimizada, brindan una solución higiénica y a prueba de agua. Resisten las radiaciones UV, el fuego y las altas temperaturas, así como también los rayones, los golpes, el hielo y la escarcha. Por otra parte, repelen las sustancias químicas y las manchas, contando además con un embalaje seguro que les brinda protección superior.

Producto, *Especificaciones de las Placas*



MEDIDA
160 x 320 cm



MEDIDA
162 x 322 cm

ESPECIFICACIONES DE LAS PLACAS

GROSOR	6 mm	12 mm
MEDIDA	160 x 320 cm	162 x 322 cm
M ²	5.12	
FT ²	55.11	
KG	75	150
LB	165.3	330.7
KG/M ²	14.65	29.3
LB/FT ²	2.93	5.86
BORDE	RECTIFICADO	NO RECTIFICADO

Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general.

Manejo, Transporte y Almacenamiento del Embalaje

La información que se imparte en el presente manual deberá tratarse solamente como pautas sugeridas. Cada distribuidor y/o fabricante individual de placas sinterizadas Aeterna™ será responsable de determinar los métodos de manejo, fabricación e instalación apropiados en función de su experiencia, conocimientos y equipos, así como también de los requerimientos del proyecto específico. Se recomienda que todos los fabricantes realicen pruebas preliminares antes de proceder al corte y fabricación finales, a fin de confirmar que los equipos y los métodos de fabricación sean los adecuados.

Se recomienda trabajar de conformidad con las leyes y normas locales relativas al manejo y fabricación seguros de placas sinterizadas Aeterna™.

Todas las ilustraciones proveen orientación sobre el manejo y procesamiento de los productos, y son meramente expositivas. Se reservan todos los derechos.

Embalaje

Como resultado de profundas investigaciones y trabajo en colaboración con prestigiosos ingenieros, Anatolia® desarrolló soluciones de embalaje para placas sinterizadas Aeterna™, generando una serie de innovadoras ventajas para toda la cadena de valor. Estas soluciones aumentan la eficiencia operativa en el manejo y la distribución, mejoran la seguridad en el lugar de trabajo y optimizan el almacenamiento, acotando los requerimientos en materia de espacio. Lo que distingue estas soluciones de embalaje de las demás del mercado es la posibilidad de reutilizarlas, con lo cual se crea un círculo sostenible que reduce de manera significativa el desperdicio de materiales. Esta apuesta a la conciencia ambiental y al logro de una buena relación costo-eficacia se reafirma aún más con el programa de devolución de embalaje.

Marcos de Embalaje

Para pedidos a enviar en posición vertical, las placas se colocan en un marco de embalaje. No se recomienda colocar placas de más de un tamaño en un mismo marco de embalaje. A fin de minimizar los daños durante el transporte, se recomienda enviar los marcos de embalaje llenos al máximo de su capacidad. Los marcos de embalaje son preferibles a otras formas de embalaje si el material ha de ser estibado y transportado en contenedor, a efectos de lograr óptima estabilidad.

ESPECIFICACIONES DEL MARCO DE EMBALAJE INDIVIDUAL

MEDIDAS DE LA PLACA	160 x 320 cm, 6 mm	162 x 322 cm, 12 mm
MEDIDAS DEL MARCO DE EMBALAJE EN CENTÍMETROS (CM)	330 x 198 x 55	
MEDIDAS DEL MARCO DE EMBALAJE EN PULGADAS (IN)	130 x 78 x 22	
PLACAS POR MARCO DE EMBALAJE MÚLTIPLE	40	20
M² POR MARCO DE EMBALAJE MÚLTIPLE	204.8	102.4
FT² POR MARCO DE EMBALAJE MÚLTIPLE	2256	1128
PESO DEL MARCO DE EMBALAJE MÚLTIPLE EN KG	3165	
PESO DEL MARCO DE EMBALAJE MÚLTIPLE EN LB	6980	



Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como guía general.

Manejo y Almacenamiento del Embalaje

Manejo

El manejo de los marcos de embalaje deberá realizarse con sumo cuidado, para evitar posibles lesiones y daños. Antes de cargar o descargar, asegúrese de que las dársenas estén niveladas y que los materiales a descargar estén estables y cuenten con la debida sujeción. Siempre que sea posible, evite arrastrar los marcos de embalaje múltiple. A fin de lograr óptima estabilidad, haga el mínimo de movimiento por el lado más corto de los marcos de embalaje. Los montacargas de horquilla y grúas que se utilicen deberán tener capacidad de carga suficiente para cargar y manejar los pesos detallados en los cuadros precedentes. Realice siempre los movimientos sólo por caminos nivelados y a velocidad lenta y regular. Para obtener más orientación e información sobre el manejo de los materiales, contacte a su representante de Anatolia.

Manejo por el lado más corto

Manejar los marcos de embalaje uno a uno por su lado más corto es la opción de manejo recomendada para descargar los contenedores con montacargas de horquilla, no así para la carga ni el traslado de materiales en el depósito. Se recomienda usar cadena y equipo accesorio de izamiento para extraer cada marco de embalaje del contenedor una vez desprendidos los elementos de fijación del marco.

Manejo por la parte superior: uso del accesorio de tipo percha del marco de embalaje

Se recomienda manejar los marcos de embalaje de a uno por vez cuando se los desplace por medio de montacargas de horquilla. Se recomienda mover los marcos de embalaje verticalmente por su lado más largo con el Accesorio de tipo percha diseñado por Anatolia® desde la PARTE SUPERIOR del marco de embalaje múltiple. Asegúrese de que el elemento de soporte posterior de la carga y el borde del Accesorio de tipo percha estén a 35-40 cm; elévela a 5 - 10 cm (2 - 4 in) del suelo. A efectos de lograr mejor visibilidad con la carga, siempre conduzca marcha atrás.



También se pueden izar los marcos de embalaje con grúas aéreas, utilizando los puntos de fijación provistos en el accesorio de tipo percha del marco. Al elevar, solo se deberá izar un marco de embalaje por vez, usando la grúa y el accesorio de tipo percha del marco.



Si se prefiere, una posible opción de almacenamiento es apilar los marcos de embalaje del mismo tipo y capacidad total recomendada en forma de pirámide. Coloque 3 marcos de embalaje en la base y 2 marcos de embalaje encima, como se ilustra a continuación. Asegúrese de que los elementos de fijación hembra y macho de los marcos de embalaje estén firmemente conectados y ajustados. Mueva uno a la vez, asegurándose de usar un montacarga de por lo menos 5 toneladas de capacidad, con horquillas de como mínimo 160 cm. El Accesorio de tipo percha deberá ubicarse a 120 cm del elemento de soporte posterior de la carga.



Manejo por el lado más largo

Se recomienda manejar los marcos de embalaje uno a la vez al trasladarlos distancias cortas con montacarga de horquilla. Se recomienda mover los Marcos de embalaje múltiple verticalmente por su lado más largo. Elévelos sólo 5 cm (2 in) del suelo. Una vez elevados, inclínelos hacia atrás hacia el montacarga, a fin de lograr óptima estabilidad. Para lograr mejor visibilidad con la carga, conduzca siempre marcha atrás.

Manejo de la información accesoria

MATERIAL	TEXTO LARGO SOBRE EL MATERIAL
7414-0000-#	Slab Bundle Hanger 5-2-2

Transporte/Carga

Se proveen patrones recomendados de apilado de placas según las siguientes instrucciones de carga.

Contenedores

CONTENEDOR DE 20'

PATRÓN DE APILADO RECOMENDADO		
GROSOR	6 mm	12 mm
# DE MARCOS DE EMBALAJE MÚLTIPLE	4	
# DE PLACAS	160	80
M ²	819.2	409.6
KG	12428	
FT ²	9024	4512
LB	27400	

Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general. El número a transportar podrá variar en función de los límites de peso establecidos para el país/la región.

CONTENEDOR DE 40'

PATRÓN DE APILADO RECOMENDADO PARA MÁXIMA DENSIDAD DE ENVÍO (PODRÁ MODIFICARSE EN FUNCIÓN DE LAS RESTRICCIONES QUE RIJAN EN MATERIA DE ENVÍO Y CARGA)		
GROSOR	6 mm	12 mm
# DE MARCOS DE EMBALAJE MÚLTIPLE	9	
# DE PLACAS	360	180
M ²	1843.2	921.6
KG	27963	
FT ²	20304	10152
LB	61650	

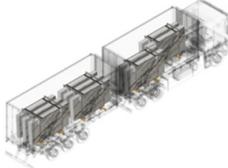
Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general. El número a transportar podrá variar en función de los límites de peso establecidos para el país/la región.

Camiones

A continuación, se indican los patrones de carga que se sugieren. Los marcos de embalaje deberán cargarse en la orientación recomendada, usando los equipos recomendados para el manejo de los materiales. Todas las piezas deberán estar debidamente apoyadas y sujetas por medio de abrazaderas, y adecuadamente distribuidas en el piso del tráiler sobre ejes, tal como se establece en la normativa. Asegúrese de estudiar todos los límites de carga del tráiler y los ejes, y todas las restricciones regionales y locales vigentes al cargar placas sinterizadas en tráileres para ser transportadas por carretera.

CAMIONES ARTICULADOS

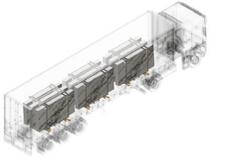


	MARCOS DE EMBALAJE	
PATRÓN DE CARGA RECOMENDADO		
GROSOR	6 mm	12 mm
# DE MARCOS DE EMBALAJE MÚLTIPLE	10	
# DE PLACAS	400	200
M ²	2048	1024
KG	31070	
FT ²	22560	11280
LB	68500	

Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general. El número a transportar podrá variar en función de los límites de peso establecidos para el país/la región.

CAMIONES CON TRÁILERES



	MARCOS DE EMBALAJE	
PATRÓN DE CARGA RECOMENDADO		
GROSOR	6 mm	12 mm
# DE MARCOS DE EMBALAJE MÚLTIPLE	9	
# DE PLACAS	360	180
M ²	1843.2	921.6
KG	27963	
FT ²	20304	10152
LB	61650	

Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general. El número a transportar podrá variar en función de los límites de peso establecidos para el país/la región.

Manejo y Almacenamiento de los Productos

Para prevenir el riesgo de que las placas se quiebren o astillen, se las deberá manipular con sumo cuidado y atención, en estricto cumplimiento de las normas de seguridad y con los bordes protegidos en todo momento. Para todo tipo de manejo y almacenamiento, verifique siempre la capacidad de los sistemas de carga, descarga y manejo, y cerciórese de que las placas estén siempre en perfecto equilibrio.

MEDIDAS DE LAS PLACAS EN CM	160 x 320 cm, 6 mm de grosor	162 x 322 cm, 12 mm de grosor
MEDIDAS DE LAS PLACAS EN PULGADAS (IN)	63 x 126	64 x 127
PESO DE UNA PLACA EN KG	75	150
PESO DE UNA PLACA EN LB	170	340

Los valores provistos son de carácter meramente indicativo; tenga a bien usarlos como orientación general.

Manejo con Pinza de Elevación Mecánica

Para extraer una placa de 6 mm o 12 mm de grosor de un marco de embalaje, primero retire la parte superior del marco y el marco de soporte frontal con una llave de 19 mm o una llave de tubo de 9 mm fijada a un taladro eléctrico. Una vez quitado el marco frontal, si se desea, se pueden mantener las placas en posición por medio de abrazaderas de mano ajustables.

HERRAMIENTAS:



Las pinzas de elevación mecánica pueden manejar 1 placa por vez. De todos modos, verifique si rige alguna restricción en materia de peso relativa al equipo local específico que se esté utilizando. **ANTES DE PROCEDER A USAR LA PINZA DE ELEVACIÓN MECÁNICA, ASEGÚRESE DE QUE SE RETIRE DEL ÁREA Y SE LA DESPEJE DE TODO ESCOMBRO, CERA DEL SEPARADOR U OTRO MATERIAL, A FIN DE EVITAR QUE LAS PLACAS RESULTEN DAÑADAS.**

Este método consiste en un sistema hidráulico provisto de una grúa puente con pinza doble que fija las placas por dos puntos, para impedir que se curven o rompan.

Antes de proceder al izamiento, limpie los puntos de contacto de las placas, a fin de asegurarse que no se deslicen fuera de la pinza. En esos puntos se deberán colocar accesorios de amortiguación de goma, de modo que las pinzas de acero no entren en contacto directo con las placas.



Si no se dispone de una pinza doble, se podrá usar una pinza simple. En tal caso, se deberá ampliar el punto de contacto adosando un listón de madera de 300x20x2 cm. Ello será necesario para la rotación o giro de la placa, que implica riesgo de fractura.



Alternativamente, el equipo ideal para manejar varias placas por vez es una grúa puente con eslingas de amarre, las cuales siempre deberán ser de material textil y nunca de metal, ya que este último podría dañar las placas. Apile múltiples placas sólo si son todas del mismo tamaño.



Manejo manual

Se puede transportar a mano una placa a la vez con la ayuda de un marco que tenga suficiente capacidad de carga para soportar el peso de la placa, con ventosas ajustables que mantengan la placa en posición, de modo que no pueda curvarse. Se requerirán al menos 3 personas para manejar una placa de 6 mm de espesor, y 4 personas para manejar una placa de 12 mm de espesor.

Una vez quitadas las láminas del palé, se deberá tener sumo cuidado al colocar las placas. Asegúrese de que las placas estén bien protegidas cuando se las coloque en el piso y contra la pared.

RECOMENDACIONES

A) PLANIFIQUE CON TIEMPO TODOS LOS MOVIMIENTOS ANTES DE PROCEDER A MOVER LAS PLACAS.

B) ASEGÚRESE DE QUE LAS PLACAS NO SE CURVEN POR EL MEDIO.

C) USE GUANTES DE PROTECCIÓN.

D) MANIPULE LAS PLACAS EN EQUIPOS DE POR LO MENOS 3 OPERARIOS PARA LAS PLACAS DE 6 MM, Y DE POR LO MENOS 4 OPERARIOS PARA LAS DE 12 MM DE GROSOR.

E) MUEVA LAS PLACAS EN DIRECCIÓN PERPENDICULAR AL PISO.

F) NO APOYE LAS PLACAS DIRECTAMENTE EN EL PISO.

G) APOYE LOS LADOS MÁS LARGOS EN LISTONES O TIRAS DE MATERIAL SUAVE (POR EJEMPLO, MADERA O POLIESTIRENO) Y LOS LADOS MÁS CORTOS EN SUPERFICIES FIRMES.

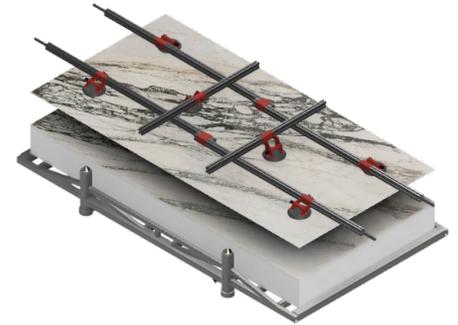
H) ANTES DE APILAR LAS PLACAS UNA SOBRE OTRA, LIMPIE BIEN LA SUPERFICIE PARA PREVENIR POSIBLES RAYONES.

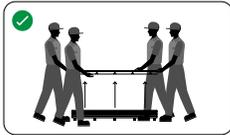
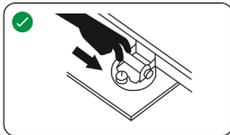
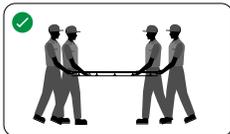
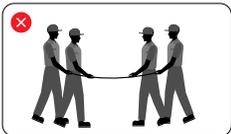
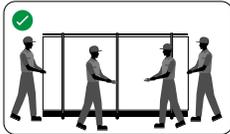
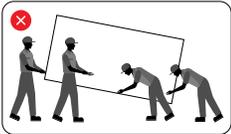
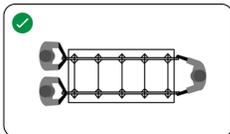
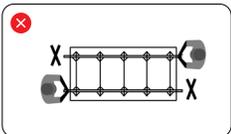
I) ASEGÚRESE DE QUE EL CABALLETE DE LAS PLACAS ESTÉ FIRMEMENTE APOYADO EN TODO MOMENTO. DURANTE CUALQUIER MOVIMIENTO, ASEGÚRESE SIEMPRE DE QUE LAS PLACAS ESTÉN DEBIDAMENTE FIJADAS AL CABALLETE. NUNCA MUEVA LAS PLACAS SI ESTÁN SUELTAS. CUBRA POR DEBAJO CON CARTÓN TODO BROCHE O TRINQUETE, PARA IMPEDIR QUE ESTOS DAÑEN LA PLACA. USE SIEMPRE ELEMENTOS DE SOPORTE O AMARRE, A FIN DE ASEGURARSE DE QUE LAS PLACAS NO SE VENGAN ABAJO EN NINGÚN MOMENTO.



Manejo de las placas en posición horizontal

La manera más sencilla y práctica de manejar las placas es en posición horizontal. Por ejemplo, colocar las placas en un soporte firme y estable permitirá manipularlas y ponerles el elemento adhesivo con facilidad (marcos móviles). Asegúrese siempre de que el marco venga equipado con ventosas de vacío controlado, las cuales permitirán medir continuamente su fuerza adhesiva por medio de un vacuómetro. Al trasladar las placas, es crucial, en lo posible, evitar que oscilen, vibren y cambien súbitamente de dirección.



RECOMENDACIONES		
	YES	NO
A) EXTRAIGA LAS PLACAS DE LA CAJA USANDO MARCOS DE IZAMIENTO APROPIADOS CON VENTOSAS.		
B) AL MOVER PLACAS INDIVIDUALES, EMPLEE EN LO POSIBLE MARCOS DE IZAMIENTO EQUIPADOS CON VENTOSAS DE VACÍO CONTROLADO. VERIFIQUE QUE EL NÚMERO Y CAPACIDAD DE SUCCIÓN DE LOS DISPOSITIVOS DE VACÍO SEAN ADECUADOS PARA EL PESO DE LA PLACA A MOVER.		
C) UTILICE MARCOS DE ELEVACIÓN EQUIPADOS CON VENTOSAS DE VACÍO CONTROLADO.		
D) EL MARCO DE ELEVACIÓN DE VACÍO PODRÁ ADOSARSE A UN ELEMENTO DE APOYO ESTABLE, DE MODO DE PODER TRASLADARLO EN POSICIÓN VERTICAL Y APLICARLE EL ELEMENTO ADHESIVO (MARCOS MÓVILES).		
E) PARA MANIPULAR PLACAS QUE MIDAN HASTA 160 X 320 CM, 4 (O NO MENOS DE 3) PERSONAS DEBERÁN UBICARSE EN CADA ESQUINA DE LA PLACA Y UTILIZAR MARCOS DE IZAMIENTO DE VACÍO.		

Manejo de las placas en posición vertical

Para la placa de formato de 162 x 322 cm, recomendamos usar lo siguiente:

- marcos de izamiento de vacío móviles con rotación neumática
- pinzas de elevación
- eslingas de elevación con correas de material suave (evite los cables o cadenas de acero), las cuales también se podrán usar para mover más de una placa por vez.

En todo sistema de izamiento, el peso a levantar deberá ser debidamente equilibrado alrededor del punto de elevación. Todas las operaciones deberán ser realizadas por personal debidamente entrenado, empleando equipos de capacidad de carga apropiada para el peso del material a manejar. Cuando emplee pinzas o equipos de elevación de vacío, asegúrese de limpiar primero las superficies, quitándoles el polvo o cualquier otro material, a fin de garantizar una buena sujeción. De ser necesario mover una única placa a mano (no recomendado), se recomienda que lo hagan por lo menos 4 operarios con marcos de elevación de vacío de capacidad de sujeción apropiada.

Tenga sumo cuidado al mover placas individuales de 162 x 322 cm que vengan empaçadas en un marco de embalaje, en especial luego de quitar las correas de protección. Las placas solo podrán ser trasladadas por personal debidamente capacitado y autorizado que lleve puestos los correspondientes elementos de protección personal y utilice dispositivos de izamiento apropiados. Asegúrese de ir equilibrando el peso de manera pareja a medida que se vayan retirando las placas. Inspeccione el marco de embalaje antes de desempacar las placas, a fin de garantizar integridad y estabilidad. La seguridad de los trabajadores que manipulen las placas será siempre prioridad absoluta. Si se desea, se pueden mantener en posición las placas una vez retirado el frente del marco, usando pinzas de mano ajustables.

HERRAMIENTAS:

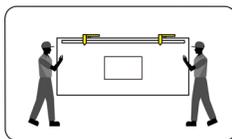


Manejo de piezas fabricadas

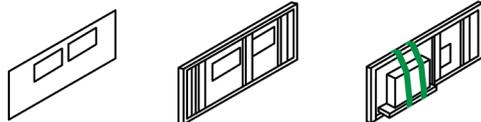
Durante el transporte y el traslado, es crucial evitar todo choque o impacto, en especial en los bordes o entorno de la parte superior de las placas. La mejor metodología práctica consiste en mover la placa en posición vertical sin usar los agujeros o recortes como puntos de apoyo, a fin de evitar que se produzcan rajaduras o rupturas en esos puntos más delicados. Si en la fabricación se incluye el agregado de una piletta de cocina preadosada, asegúrese de suministrar una caja de madera con soporte apropiado para poder sostener el peso de la piletta preadosada, a fin de no causar torsión en la placa.

RECOMENDACIONES

A) FIJE CON PINZAS LAS PIEZAS LARGAS Y DELGADAS (POR EJEMPLO, LOS ZÓCALOS) A UNA BARRA DE ALUMINIO PARA TRANSPORTARLAS. ASÍ IMPEDIRÁ QUE LA PLACA SE DOBLE DURANTE EL TRASLADO.



B) CUBRA LA PLACA CON CAJAS DE MADERA O LONA IMPERMEABLE ESPECIAL AL TRANSPORTARLA, TENIENDO SUMO CUIDADO DE PROTEGER TODOS LOS BORDES Y LAS ESQUINAS.



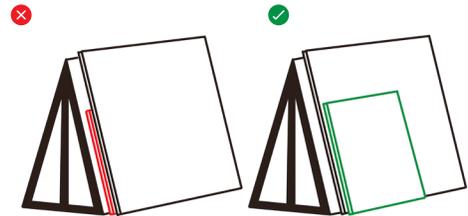
Almacenamiento

Las placas sinterizadas Aeterna™ pueden guardarse en caballetes o racks tradicionales para materiales de piedra y similares al cuarzo. A fin de garantizar la seguridad tanto de las placas como de los operarios, se recomienda sujetar las placas con correas de protección. Se recomienda además instrumentar sistemas de soporte con surcos antideslizantes al colocar las placas en los racks, de modo de evitar que se quiebren y astillen.

Cuando se usan racks de placas diseñados con columnas de sostén hacia el centro de la placa, los extremos que no cuentan con sostén pueden con el tiempo tender a curvarse o deformarse naturalmente. Tal curvatura o deformación suele desaparecer al posicionar la placa en la encimera. Sin embargo, si las placas sinterizadas Aeterna™ han de permanecer en los racks por períodos de tiempo más extensos, no se recomienda este tipo de racks, ya que la deformación que se genere puede llegar a ser permanente o más difícil de rectificar. En su lugar, utilice racks diseñados con mecanismo de sostén de la totalidad de la placa. Si en el área de fabricación hay múltiples tipos de materiales, un método alternativo es utilizar una plancha de granito o mármol (no de madera) cuya superficie sea más grande que la de la placa sinterizada Aeterna™, y apoyar esta allí, de modo de mantenerla perfectamente plana por un período prolongado.



Al ubicar las placas en posición vertical, asegúrese de colocar las piezas más pequeñas delante de las placas enteras, de modo de evitar desequilibrios en el sistema de sostén. Ubique siempre las placas de mayores dimensiones en el fondo, y las más pequeñas al frente.



Recursos

Para obtener información adicional, tenga a bien consultar los recursos disponibles.



HERRAMIENTAS + RECURSOS

Hoja de datos de seguridad – Norteamérica

Hoja de datos de seguridad – Europa

Hoja de datos de seguridad – Europa (árabe)

Cuidado y mantenimiento

Manual técnico: Instalación

Manual técnico: Fabricación

Garantía

El mundo de Anatolia

Somos una constelación de personas y lugares. Contáctenos.

CANADÁ
OFICINAS CENTRALES,
SALÓN DE EXPOSICIÓN Y CENTRO DE
DISTRIBUCIÓN
8300 Huntington Road
Vaughan, ON, L4H 4Z6
Canadá

CENTRO DE DISTRIBUCIÓN DE
PLACAS DE TORONTO
8555 Huntington Road
Vaughan, ON, L4H 5G7
Canadá

info@aeternasurfaces.com

Tel: +1 905 771 3800
Teléfono sin cargo: 1 877 311 3434
Fax: +1 905 771 6300
Fax: +1 866 324 1838

ESTADOS UNIDOS
OFICINAS DE SAVANNAH
SALÓN DE EXPOSICIÓN Y CENTROS
DE DISTRIBUCIÓN
Anatolia (USA) Inc.
Tel: +1 877 311 3434

DEPÓSITO DE SAVANNAH #1
202 International Trade Pkwy
Port Wentworth, GA, 31407
Estados Unidos
Tel: +1 912 438 5167

DEPÓSITO DE SAVANNAH #2
250 International Trade Pkwy
Port Wentworth, GA, 31407
Estados Unidos
Tel: +1 912 438 5167

TURQUÍA
SEDE DE ESMIRNA, SALÓN DE
EXPOSICIÓN Y CENTRO DE
DISTRIBUCIÓN
Aliağa Organize Sanayi Bölgesi
Çoraklar Mah. 5000 Sk. No: 34
35800 Aliağa, İzmir,
Turquía
Tel: +90 232 520 7300

INSTALACIONES DE FABRICACIÓN
EN ESMIRNA
Aliağa Organize Sanayi Bölgesi
Çoraklar Mah. 5000 Sk. No: 25 35800
Aliağa, İzmir,
Turquía
Tel: +90 232 520 7300

OFICINAS REGIONALES
CHINA
Room 517 Yi Shu Da Lou Ji Hua 4 Road
Chan Cheng District, Foshan City
Guang Dong Province, 528000
China

INDIA
206 - Pacific Business Park
Mahendra Nagar (Part)
8/A - National High Way
Morbi, Gujarat, 363642
India

ESTADOS UNIDOS
Anatolia (USA) Inc.
131 Crosslake Park Dr., Suite 203
 Mooresville, NC, 28117
Estados Unidos
Tel: +1 877 311 3434

Asociaciones

Descubra más visitando
aeternasurfaces.com