

HALFEN HBT

INST_HBT 06/20

EN Rebend connection

DE Rückbiegeanschluss

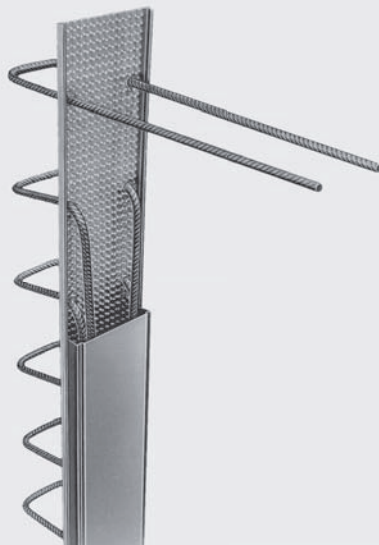
NL Stekkenbakken

PL Łączniki zbrojeniowe

PT Caixa de ferros
de espera

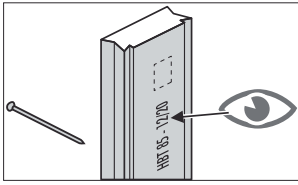
CS Stykovací výztuž

ES Caja de esperas



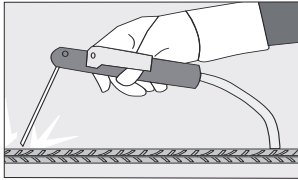
Assembly Instructions • Montageanleitung • Montagehandleiding • Instrukcja montażu
Instruções de Montagem • Montážní návod • Instrucciones de montaje

1. Before concreting: Fixing to the formwork

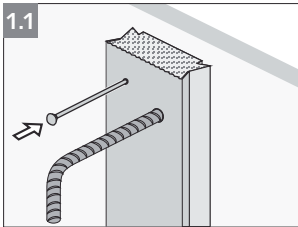


Pay note the type reference number located on the steel cover of the HBT element.

For an explanation of the reference numbers: see brochure "HBT Technical Product Information".



Welding and heat input in the rebend area is forbidden, as welding, even spot welding, can impair material properties. Further welding, not in the rebend area must be carried out according to recognized welding regulations and guidelines; these welds are the sole responsibility of the contractor or welder.



- 1.1** Nail the HBT element according to the reinforcement drawing to the timber formwork at the specified position. Use at least 3 nails per element for fixing. For steel formwork use appropriate fixings, e.g. magnetic fastener.



Check stirrup lengths protruding from the case after installation

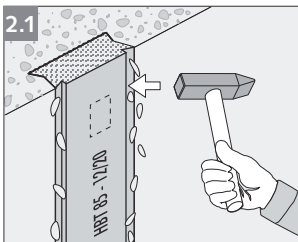
2. After concreting and striking the formwork



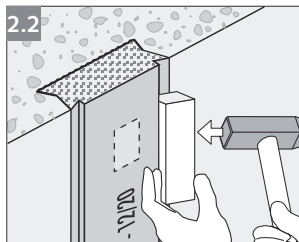
Caution!

Always use safety gloves when pulling out the steel cover. The edges of the steel cover may be sharp.

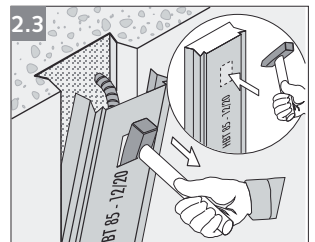
- 2.1** Remove any concrete stuck to the steel cover by lightly tapping the steel cover with a hammer, as shown in illustration 2.1.



- 2.2** Hold a rectangular piece of wood lengthwise in the V-shaped recess of the cover. Hit the wood repeatedly with a hammer until the sides of the cover loosen from the concrete.

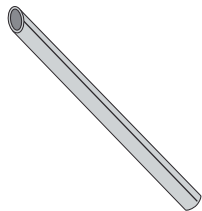


- 2.3** Use the claw end of a hammer to pierce the pre-punched hole in the steel cover; hook the hammer claw into the hole and lever off the cover.



3. Rebending the reinforcement bars

3.1

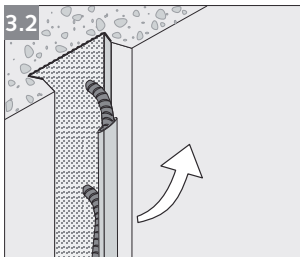


Pipe with matching inner diameter

3.1 Use a suitable tool (e.g. a pipe) to bend the rebar back or straighten it. For the different diameters of the rebars, different tubes with matching inner diameters should be used.

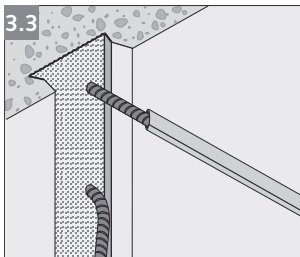
- According to DIBt approval Z-21.8-2035 and to the guidelines in the DBV (German Concrete Association) "Rebending of reinforcing steel and requirements of protective boxes according to Eurocode 2", section 3.2.(4) rebending bars without an appropriate tool is not permitted.
- Rebending at temperatures below -5°C is not permitted.

3.2



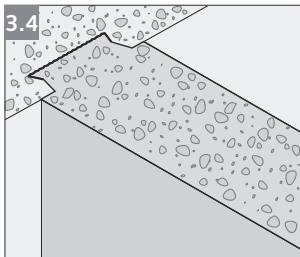
3.2 Apply matching pipe to the reinforcement bar.

3.3



3.3 Pull the pipe evenly upwards, until the rebar is straightened to the desired position without kinking. Reposition in between. Repeat for all HBT element bars. The profiled steel casing remains in the concrete.

3.4

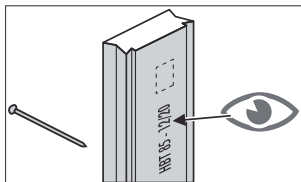


3.4 After pouring the next concrete section the steel casing of the HBT element is entirely encased in concrete and is perfectly protected against corrosion.

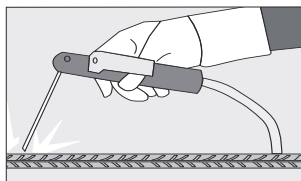
**Please note:**

The steel cover is recyclable scrap metal, please dispose of in a responsible manner

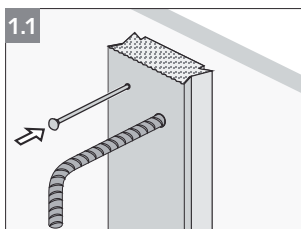
1. Vor dem Betonieren: Befestigung an der Schalung



Beachten Sie die Typenbezeichnung, die auf den Blechdeckel des HBT Elements aufgedruckt ist. Erläuterung der Typenbezeichnung: Siehe Broschüre „Produktinformation Technik HBT“.



Schweißen, auch Punktschweißen, kann die Materialeigenschaften negativ beeinflussen. Deshalb ist das Schweißen sowie das Eintragen von Wärme im Rückbiegebereich untersagt. Schweißungen außerhalb des Rückbiegebereiches sind nach gültigen Schweißvorschriften durchzuführen und liegen in der Verantwortung des Ausführenden.



1.1 HBT Element gemäß Bewehrungsplan an der vorgesehenen Stelle an Holzschalung nageln. Pro Element mit mindestens drei Nägeln befestigen. Bei Stahlschalung entsprechend geeignete Befestigungen wie z. B. Magnethalter verwenden.



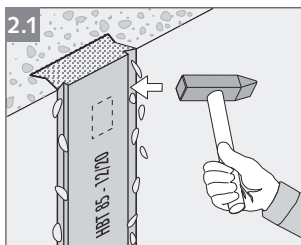
Bügelmaße außerhalb des Kastens nach dem Einbau prüfen.

2. Nach dem Betonieren und Ausschalen: Blechdeckel entfernen

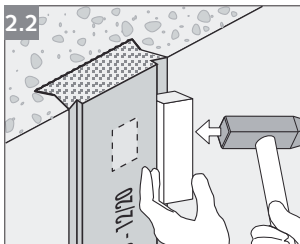
**Achtung!**

Verletzungsgefahr durch die scharfen Kanten des Blechdeckels. Ziehen Sie Schutzhandschuhe an, bevor Sie den Deckel herausziehen.

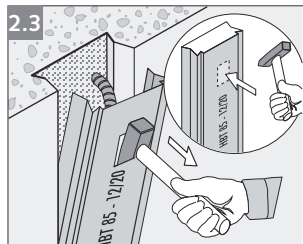
2.1 Entfernen Sie die am Blechdeckel haftenden Betonkrusten, indem Sie mit einem Hammer leicht auf den Deckel schlagen, wie im Bild 2.1 unten.



2.2 Drücken Sie ein kurzes Kantholz mit der langen Seite in die Längsricke des Blechdeckels. Schlagen Sie mit einem Hammer mehrmals gegen das Kantholz, um die Schenkel des Deckels vom Beton zu lösen.

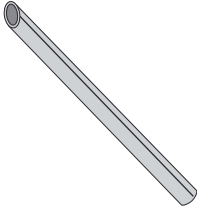


2.3 Vorgestanztes Loch im Blechdeckel einschlagen. Benutzen Sie die spitze Seite eines Hammers. Dann den Hammer in das Loch im Deckel einhaken und den Deckel herausziehen.



3. Bewehrungsstäbe zurückbiegen

3.1

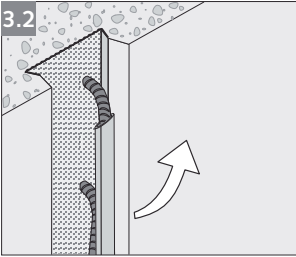


Rohr mit passendem
Innendurchmesser

3.1 Verwenden Sie ein geeignetes Werkzeug (z. B. ein Rohr), um die Bewehrungsstäbe zurück- bzw. geradezubiegen. Für die unterschiedlichen Durchmesser der Bewehrungsstäbe sollten unterschiedliche Rohre mit passendem Innendurchmesser verwendet werden.

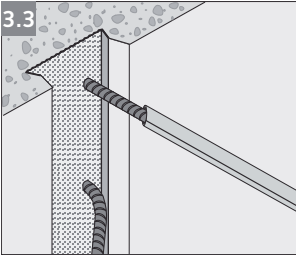
- Das Zurückbiegen ohne geeignetes Werkzeug ist gemäß DIBT Zulassung Z-21.8-2035 und gemäß Merkblatt „Rückbiegen von Betonstahl und Anforderungen an Verwahrkästen nach Eurocode 2“ des DBV, Abschnitt 3.2.(4) nicht zulässig.
- Rückbiegen bei Temperaturen unter -5°C nicht zulässig.

3.2



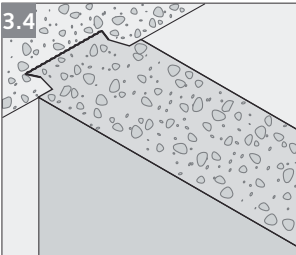
3.2 Passendes Rohr über den Bewehrungsstab stülpen.

3.3



3.3 Ziehen Sie das Rohr gleichmäßig nach oben (zwischendurch nachsetzen), bis der Bewehrungsstab in die gewünschte Position knickfrei geradegebogen ist. In gleicher Weise nacheinander alle Stäbe des HBT Elements herausbiegen. Der profilierte Gehäuserücken des HBT Elements verbleibt im Beton.

3.4

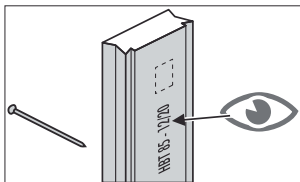


3.4 Nach dem Betonieren des Anschluss-Bauteils ist der im Beton verbliebene HBT-Gehäuserücken vollständig vom Beton umschlossen und somit gegen Korrosion geschützt.

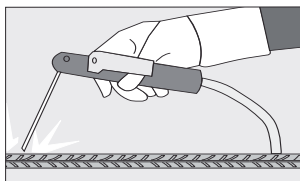
**Bitte beachten:**

Entsorgen Sie den Blechdeckel als recyclingfähigen Blechsrott.

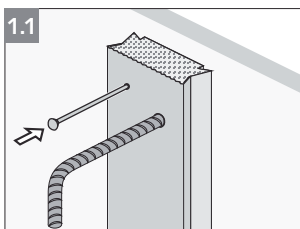
1. Voor het storten: Bevestiging aan de bekisting

**Opmerking:**

Op het stalen deksel is het type bak gedrukt. Voor de verklaring van de codering zie onze technische documentatie HBT.



Lassen, alsook het verhitten van het materiaal in de buigzone, is verboden. Lassen, ook hechtlassen, kan de materiaaleigenschappen negatief beïnvloeden. Lassen is alleen toegestaan buiten de buigzone, dient uitgevoerd te worden volgens geldende normeringen en lasvoorschriften en is voor de verantwoordelijkheid van de uitvoerende partij.



- 1.1** De HBT stekkenbak op de juiste plaats aan de houten bekisting bevestigen. Per element minstens 3 spijkers gebruiken. Bij een stalen bekisting eventueel lassen of een magneethouder gebruiken.



Controleer na het inbouwen van de stekkenbak de maatvoering van de beugels/staven die uitsteken.

2. Na het storten en ontkisten: stalen deksel verwijderen

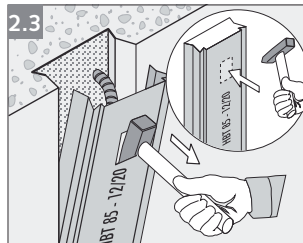
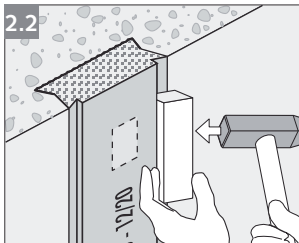
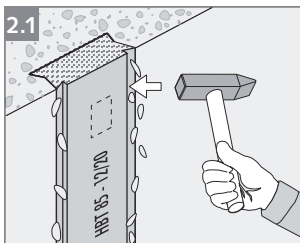
**Let op!**

Door de scherpe kanten van het stalen deksel kunnen verwondingen ontstaan. Draag daarom altijd veiligheidshandschoenen bij het verwijderen van het deksel!

- 2.1** Verwijder de aan het deksel gehechte beton, door met een hamer op het deksel te kloppen.

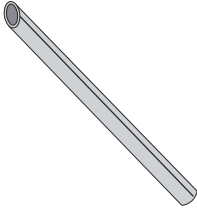
- 2.2** Druk een houten klosje met de lange zijde in de speciale V-groef in het deksel. Sla met een hamer op het houten klosje, doe dit op meerdere plaatsen, tot dat het deksel los komt.

- 2.3** Het voorgestante vierkante plaatje op het deksel met de hamer inslaan. De hamer in het dan ontstane gat haken en het deksel verwijderen.



3. Wapeningsstaven terugbuigen

3.1

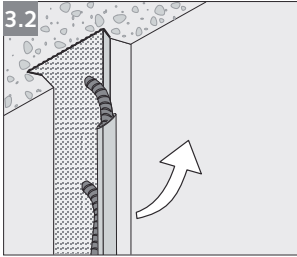


Buis met bijpassende
binnendiameter

- 3.1** Gebruik een geschikt gereedschap (bijv. een buis) om de wapening terug te buigen of recht te maken.
Voor de verschillende diameters van de wapeningsstaven moeten verschillende buizen met bijpassende binnendiameters worden gebruikt.

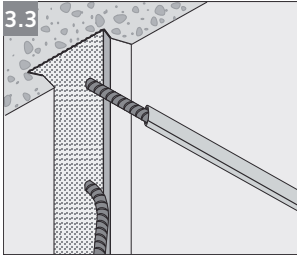
- Terugbuigen zonder dit noodzakelijke gereedschap is niet toegestaan.
- Niet terugbuigen bij temperaturen onder -5°C .

3.2



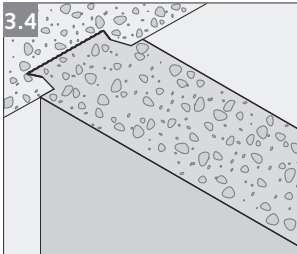
- 3.2** Plaats een passende buis over de wapeningsstaaf.

3.3



- 3.3** Trek de buis gelijkmatig naar boven (tussendoor verplaatsen) totdat de wapening zonder knikken in de gewenste positie wordt rechtgetrokken. Op dezelfde wijze de overige staven uitbuigen. Het geprofileerde gedeelte van het HBT-element blijft in de beton.

3.4

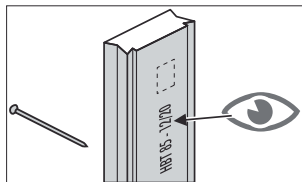


- 3.4** Na het storten van het aan te sluiten deel is de in de beton achtergebleven bak volledig door beton omsloten en zodanig tegen roesten beschermd.

**Opmerking:**

Het stalen deksel kan bij het te recyclen afval.

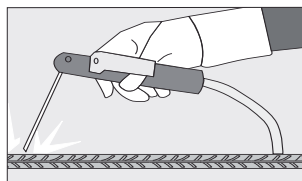
1. Przed betonowaniem: mocowanie do szalunku



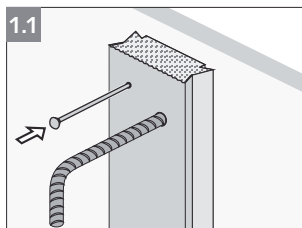
Ważne! Należy zwrócić uwagę na oznaczenie na pokrywie HBT. Wyjaśnienia oznaczeń: patrz Katalog techniczny HBT. Katalog dostępny jest na naszych stronach www.halfen.pl.



ITB-0354/Z



Spawanie, także punktowe, może negatywnie wpływać na właściwości materiału, dlatego w obszarze odginania prętów jest zabronione! Spawanie poza ww. obszarem wykonuje się zgodnie z aktualnymi przepisami i wiedzą techniczną na odpowiedzialność wykonującego.



1.1 Przybić element HBT do szalunku w miejscu przewidzianym na rysunku zbrojenia. Użyć przynajmniej trzech gwoździ na każdy element. W przypadku szalunku stalowego użyć odpowiedniego mocowania, na przykład: zacisków magnetycznych.



Po montażu sprawdzić wymiary prętów wystających z obudowy.

2. Po betonowaniu i usunięciu szalunków: usuwanie blaszanej pokrywy



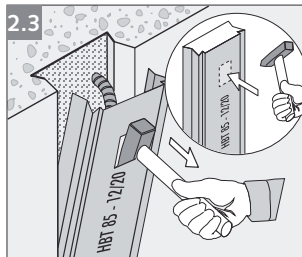
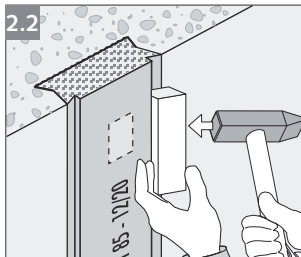
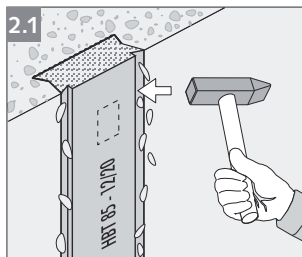
Ważne!

Przy usuwaniu pokrywy uważać na ostre krawędzie. Prace wykonywać w rękawicach ochronnych!

2.1 Usunąć lekkimi uderzeniami młotka resztki betonu z brzozy pokrywy ochraniającej pręty zbrojeniowe, jak pokazano na rysunku 2.1

2.2 Przyłożyć krótki, klocek drewniany dłuższym bokiem do wcięcia biegnącego wzdłuż brzozy pokrywy. Uderzać kilkakrotnie w klocek młotkiem, do momentu uwolnienia boków pokrywy

2.3 Wybić otwór w pokrywie z blachy uderzając młotkiem w nacięty prostokąt. Następnie wsunąć młotek w otwór i usunąć pokrywę. Element HBT jest przygotowany do odgięcia prętów zbrojeniowych.

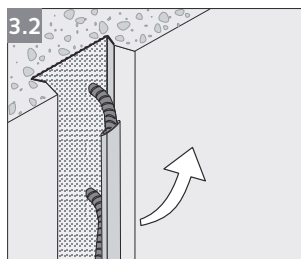


3. Odginanie prętów zbrojeniowych

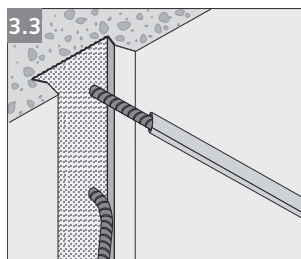


3.1 Do odginania i ewentualnego prostowania prętów zbrojenia stosować właściwe narzędzie (np. rurkę). Ze względu na występowanie prętów o różnych średnicach należy stosować rurkę o odpowiedniej średnicy.

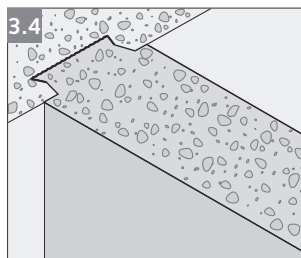
- Odginanie prętów bez właściwego przyrządu, zgodnie z aprobatą AT-15-8389/2016 oraz instrukcją „Odginanie prętów zbrojeniowych i wymagania dla obudów zgodnie z Eurokod 2” DBV, rozdział 3.2.(4) jest niedopuszczalne.
- Nie odginać prętów w temperaturze poniżej -5°C .



3.2 Nasunąć odpowiednią rurkę na pręt zbrojeniowy.



3.3 Ciągnąć rurkę równomiernie w górę, aż do całkowitego wyprostowania pręta. W ten sam sposób odginać po kolei pozostałe pręty elementu HBT. Profilowana obudowa z blachy pozostaje w betonie.

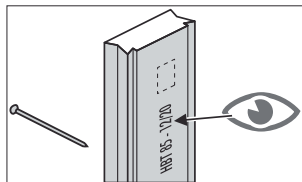


3.4 Po zabetonowaniu kolejnego elementu budowlanego, pozostawiona obudowa elementu HBT zostaje zabezpieczona przed korozją.

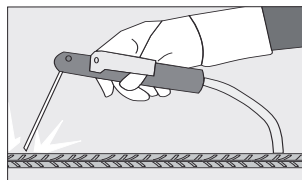
**Uwaga!**

Usuniętą pokrywę należy złomować jako odpad blaszany.

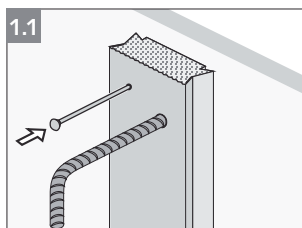
1. Antes da betonagem: Fixar na cofragem



Ter em atenção à designação do tipo de HBT assinalada na tampa da caixa. A designação dos diferentes tipos de HBT encontra-se no catálogo técnico do produto.



Não deverão ser executadas soldaduras próximas à dobragem dos varões. Fora dessa zona as soldaduras deverão ser executadas conforme regulamentação aplicável sendo da responsabilidade do executante.



1.1 Fixar a caixa de ferros de espera na cofragem na posição adequada em correspondência com a disposição das armaduras pretendida. Fixar a caixa em pelo menos 3 pontos. Para a fixação em cofragem metálica utilizar fixações magnéticas.



Verifique os comprimentos dos estribos que se sobressaem da caixa após a instalação

2. Remover a tampa da caixa de ferros de espera HBT

**Cuidado!**

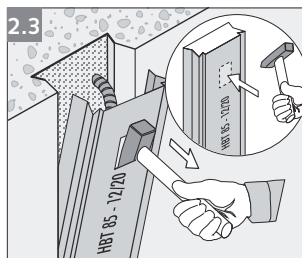
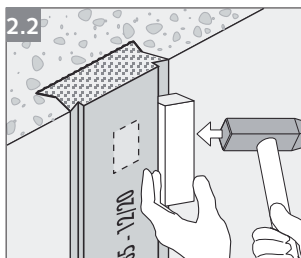
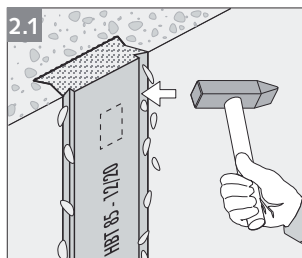
Perigo de ferimento devido às arestas vivas da tampa.

Deverão ser utilizadas luvas de proteção aquando a remoção da tampa!

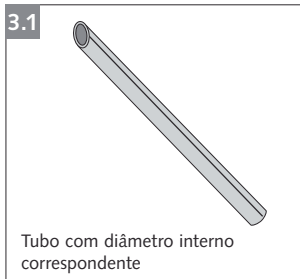
2.1 Recorrer a um martelo para remover a camada de betão que aderiu à tampa da caixa, conforme indica a figura 2.1.

2.2 Para descolar as reentrâncias da tampa que aderiram ao betão, utilizar um martelo e bater com uma cunha de madeira, posicionado nas reentrâncias da tampa, conforme ilustra a figura 2.2.

2.3 Para remover a tampa da caixa cravar o martelo no furo pré-perfurado existente e puxar conforme indica a figura 2.3.

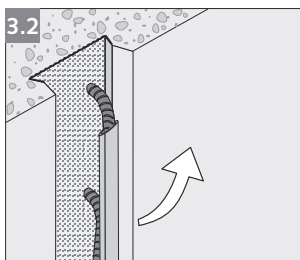


3. Desdobramento dos varões

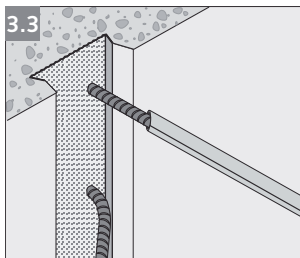


3.1 Use uma ferramenta adequada (por exemplo, um tubo) para dobrar o varão ou para endireitá-lo. Para os diferentes diâmetros dos varões, devem ser usados tubos diferentes com diâmetros internos correspondentes.

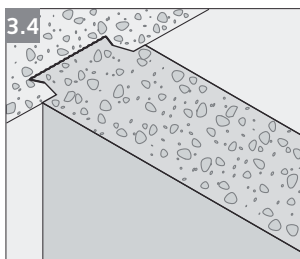
- De acordo com a aprovação DIBt Z-21.8-2035 e com as diretrizes da DBV (Associação Alemã de Concreto) "Dobragem de aço de reforço e requisitos de caixas de proteção de acordo com o Eurocódigo 2", seção 3.2.(4) não é permitido dobrar/curvar aço de reforço sem uma ferramenta adequada.
- Não é permitido dobrar/curvar aço de reforço em temperaturas abaixo de -5°C .



3.2 Aplique o tubo correspondente na barra de reforço.



3.3 Puxe o tubo uniformemente para cima, até que o varão esteja direito na posição desejada e sem torcer. Reposicione no meio. Repita para todas as barras de elementos HBT. O invólucro de aço perfilado permanece no betão.

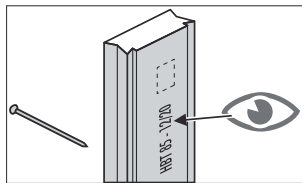


3.4 Após a 2ª betonagem do elemento de betão a ser ligado, caixa de ferro de espera HBT fica no interior do betão estando totalmente protegida contra a corrosão.

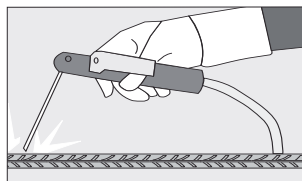
**Nota:**

A tampa da caixa é um material reciclável.

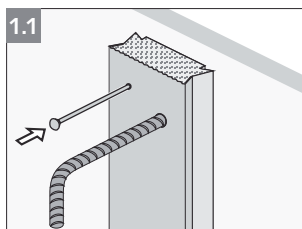
1. Před betonáží: upevnění prvku HBT na bednění



Typové označení prvku HBT je uvedeno na krycím plechu. Jeho vysvětlení naleznete v brožurách „Produktinformation Technik HBT“ a „Katalog HBT“.



Svařování může negativně ovlivnit vlastnosti materiálu použitého pro HBT. Proto je svařování a vnášení tepla v oblasti zpětného ohnutí zakázáno. Mimo tuto oblast provádějte svařování pouze podle platných předpisů a na vlastní zodpovědnost.



1.1 Podle plánu výztuže připevněte HBT na určeném místě hřebíky na bednění (jeden prvek - 3 hřebíky). U ocelového bednění použijte vhodné upevnění, např. magnetické držáky.



Po montáži zkontrolujte rozměry tříminků mimo box.

2. Po betonáží a odbednění: odstraňte krycí plech



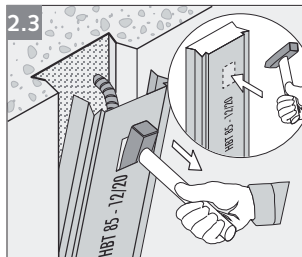
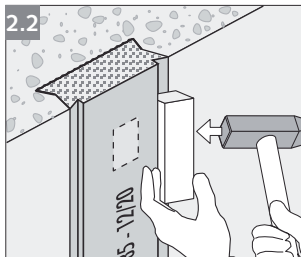
Pozor!

Nebezpečí poranění ostrými hranami krycího plechu. Použijte ochranné pracovní prostředky!

2.1 Odstraňte zbytky ztvrdlého betonu z plechu lehkým poklepem kladiva.

2.2 Do podélného výřezu krycího plechu zasuňte podélnou stranu krátkého hranolku. Na hranolek několikrát poklepejte kladivem, aby se krycí plech uvolnil od betonu.

2.3 Ostrou hranou kladiva vyrazte předem vyznačený otvor v krycím plechu a plech vytrhněte.

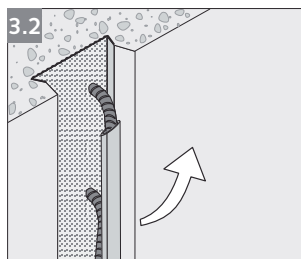


3. Zpětné ohnutí výztuže

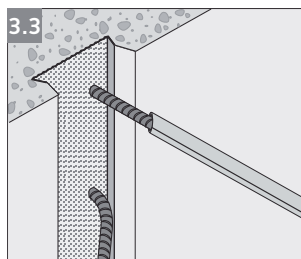


3.1 Použijte vhodný nástroj (např. trubku) k ohnutí výztuže zpět nebo narovnění. Pro různé průměry výztuže by měly být použity různé trubky s odpovídajícími vnitřními průměry.

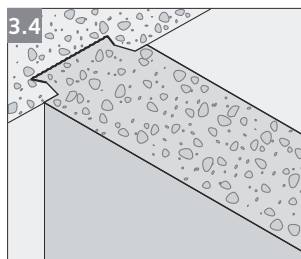
- Podle schválení DIBt Z-21.8-2035 a podle pokynů v DBV (Německá asociace pro beton) "Zpětné ohnutí výztužné oceli a požadavky na ochranné boxy podle Eurokódu 2", bod 3.2. (4) nejsou povoleny bez vhodného nástroje k zpětnému ohnutí.
- Zpětné ohnutí při teplotách pod -5°C není povoleno.



3.2 Na výztuž nastrčte odpovídající trubku.



3.3 Trubkou vyrovnávejte ohnutou výztuž, dokud se nevyrovná do požadované polohy bez zalomení. Opakujte pro všechny pruty prvku HBT. Profilované ocelové pouzdro zůstává v betonu.

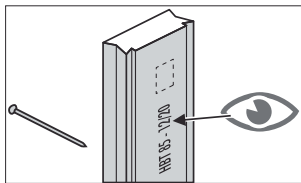


3.4 Po betonáži navazujícího stavebního dílce je zadní kryt HBT dokonale krytý betonem a chráněn proti korozi.

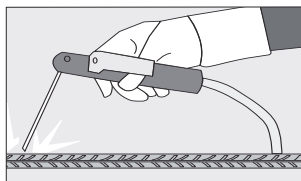
**Upozornění!**

Krycí plechy likvidujte jako recyklovatelný plechový odpad.

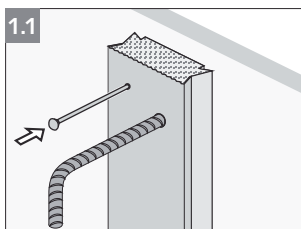
1. Antes de hormigonar: Fijar la caja al encofrado



Tenga en cuenta la referencia/tipo de HBT aparece en la cubierta metálica. Para ver los detalles de la referencia: consultar el catálogo técnico "HBT Información Técnica"



La soldadura y el aporte de calor en el área de doblado están prohibidas, ya que la soldadura, incluso la soldadura por puntos, puede dañar las propiedades del material. Las soldaduras adicionales, que no se encuentren en el área de doblado, deben llevarse a cabo de acuerdo con las normas y pautas de soldadura reconocidas; Estas soldaduras son responsabilidad exclusiva del contratista o soldador.



1.1 Clavar el elemento HBT en la posición deseada en el encofrado de madera. Fijar cada elemento con al menos 3 clavos. En el caso de encofrados de acero hay que utilizar un tipo de fijación adecuada como por ejemplo, fijadores con imán.



¡Nota! Antes del hormigonado revisar la posición de la armadura. Eventualmente volver a posicionarla (empujar hacia atrás la armadura, en dirección al encofrado).

2. Después de hormigonar y retirar el encofrado



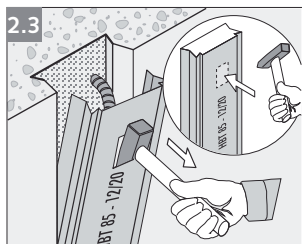
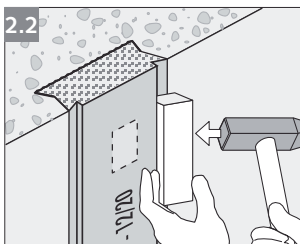
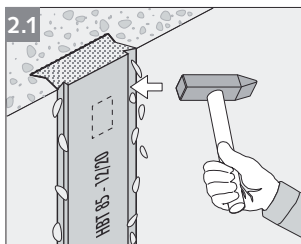
¡Atención!

Riesgo de lesiones por los cantos cortantes de la tapa de la caja. Utilizar guantes de protección antes de quitar la tapa.

2.1 Eliminar los restos de hormigón pegados en la tapa golpeando ligeramente con un martillo contra la tapa. Como puede verse en la imagen 2.1.

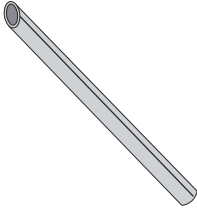
2.2 Presionar un trozo de listón en la ranura lateral de la tapa. Golpear con el martillo varias veces contra el listón para soltar las partes laterales de la tapa del hormigón.

2.3 Romper el agujero prepunzado de la tapa. Utilizar la parte estrecha de un martillo. Enganchar el martillo en el agujero y retirar la tapa. Utilizar guantes de protección para evitar lesiones por los cantos cortantes de la tapa.



3. Desdoblar las barras de armaduras

3.1

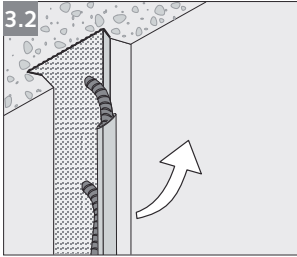


Tubo con diámetro interior adecuado al de la barra.

3.1 Usar una herramienta (por ej.: un tubo) para desplegar la barra y estirla. Para los diferentes diámetros de barras corrugadas, deberán utilizarse tubos con los diámetros adecuados a cada una.

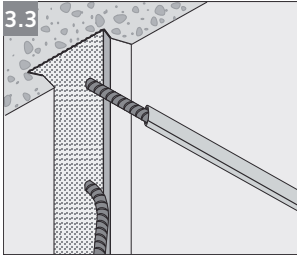
- No está permitido desdoblar sin una herramienta adecuada, acorde el DIBt certificado alemán Z-21.8-2035 y la hoja de datos del DBV (German Concrete Association) "Rebending of reinforcing steel and requirements of protective boxes according to Eurocode 2", artículo 3.2.4.
- No desdoblar a temperaturas inferiores a -5°C .

3.2



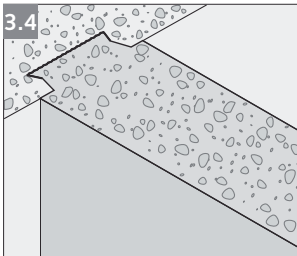
3.2 Introducir las barras de refuerzo en el tubo.

3.3



3.3 Tirar del tubo uniformemente hacia arriba hasta que la barra esté recta en la posición deseada, sin dobleces. Reposicionar durante el proceso. Repetir para todas las barras de las cajas HBT. La carcasa de acero permanece embebida en el hormigón de primera fase.

3.4



3.4 Después de hormigonar la siguiente sección, la carcasa de acero del elemento HBT está completamente encerrada en el hormigón y está perfectamente protegida contra la corrosión.

**¡Nota!**

La tapa de metal es chatarra reciclable, por favor gestione este residuo de forma responsable.

Leviat

A CRH COMPANY

For more information on the products featured here, please contact Leviat:

Australia

98 Kurrajong Avenue,
Mount Druitt, Sydney, NSW 2770
Tel: +61 - 2 8808 3100
Email: info.au@leviat.com

Austria

Leonard-Bernstein-Str. 10
Saturn Tower, 1220 Wien
Tel: +43 - 1 - 259 6770
Email: info.at@leviat.com

Belgium

Borkelstraat 131
2900 Schoten
Tel: +32 - 3 - 658 07 20
Email: info.be@leviat.com

China

Room 601 Tower D,
Vantone Centre
No. A6 Chao Yang Men Wai Street
Chaoyang District
Beijing · P.R. China 100020
Tel: +86 - 10 5907 3200
Email: info.cn@leviat.com

Czech Republic

Business Center Šafránková
Šafránková 1238/1
155 00 Praha 5
Tel: +420 - 311 - 690 060
Email: info.cz@leviat.com

Finland

Vädursgatan 5
412 50 Göteborg / Sweden
Tel: +358 (0)10 6338781
Email: info.fi@leviat.com

France

18, rue Goubet
75019 Paris
Tel: +33 - 1 - 44 52 31 00
Email: info.fr@leviat.com

Germany

Liebigstrasse 14
40764 Langenfeld
Tel: +49 - 2173 - 970 - 0
Email: info.de@leviat.com

India

309, 3rd Floor, Orion Business Park
Ghodbunder Road, Kapurbawdi,
Thane West, Thane,
Maharashtra 400607
Tel: +91 - 22 2589 2032
Email: info.in@leviat.com

Italy

Via F.lli Bronzetti 28
24124 Bergamo
Tel: +39 - 035 - 0760711
Email: info.it@leviat.com

Malaysia

28 Jalan Anggerik Mokara 31/59
Kota Kemuning,
40460 Shah Alam Selangor
Tel: +603 - 5122 4182
Email: info.my@leviat.com

Netherlands

Oostermaat 3
7623 CS Borne
Tel: +31 - 74 - 267 14 49
Email: info.nl@leviat.com

New Zealand

2/19 Nuttall Drive, Hillsborough,
Christchurch 8022
Tel: +64 - 3 376 5205
Email: info.nz@leviat.com

Norway

Vestre Svanholmen 5
4313 Sandnes
Tel: +47 - 51 82 34 00
Email: info.no@leviat.com

Philippines

2933 Regus, Joy Nostal,
ADB Avenue, Ortigas Center
Pasig City
Tel: +63 - 2 7957 6381
Email: info.ph@leviat.com

Poland

Ul. Obornicka 287
60-691 Poznań
Tel: +48 - 61 - 622 14 14
Email: info.pl@leviat.com

Singapore

14 Benoi Crescent
Singapore 629977
Tel: +65 - 6266 6802
Email: info.sg@leviat.com

Spain

Polígono Industrial Santa Ana
c/ Ignacio Zuloaga, 20
28522 Rivas-Vaciamadrid
Tel: +34 - 91 632 18 40
Email: info.es@leviat.com

Sweden

Vädursgatan 5
412 50 Göteborg
Tel: +46 - 31 - 98 58 00
Email: info.se@leviat.com

Switzerland

Hertistrasse 25
8304 Wallisellen
Tel: +41 (0)800 22 66 00
Email: info.ch@leviat.com

United Arab Emirates

RA08 TB02, PO Box 17225
JAFZA, Jebel Ali, Dubai
Tel: +971 (0)4 883 4346
Email: info.ae@leviat.com

United Kingdom

A1/A2 Portland Close
Houghton Regis LU5 5AW
Tel: +44 - 1582 - 470 300
Email: info.uk@leviat.com

USA / Canada

6467 S Falkenburg Road
Riverview, FL 33578
Tel: (800) 423-9140
Email: info.us@leviat.us

For countries not listed

Email: info@leviat.com

Leviat.com

Halfen.com

For information on certified management systems and standards, see www.halfen.com

Notes regarding this document

© Protected by copyright. The information in this publication is based on state-of-the-art technology at the time of publication. In every case, project working details should be entrusted to appropriately qualified and experienced persons. Leviat shall not accept liability for the accuracy of the information in this document or for any printing errors. We reserve the right to make technical and design changes at any time. With a policy of continuous product development, Leviat reserves the right to modify product design and specification at any time.

Imagine. Model. Make.