



Español

Loris Bellini

Productos



Índice

Perfil de la compañía	5
Breve historia de la compañía	7
PULSAR Sistema innovador para el teñido de hilo en paquetes, tops y pequeños plegadores de urdimbre	10
RBNVI Máquina vertical para el teñido de hilo en paquetes, tops, bumps, fibra suelta y tow	14
RBNOI Máquina horizontal para el teñido de hilo en paquetes, tops y bumps	16
ARSPV-ARSP0 Secador a presión	18
APPC-LV Gabinete para madejas	20
ABEP Máquinas para teñir en spray	22
CASTO Máquina para el descruce y blanqueo de cinta de lino en cops	24
RBNV/PULSAR 270 Máquina de laboratorio	26



21

20

19



Perfil de la compañía

Fundada en 1949, Loris Bellini es una compañía italiana especializada en el diseño y la producción de plantas completas para el teñido y secado del hilo.

Con su sede principal y sus instalaciones de producción localizadas en Casalromano, en el área de Mantua y sus oficinas administrativas en Bollate, un pequeño pueblo cerca a Milán, la compañía vende sus productos en los mercados más importantes a nivel mundial, ya sea de manera directa o indirecta.

En los más de setenta años de actividad, por medio de grandes inversiones en I&D, Loris Bellini ha contribuido de manera sustancial al crecimiento de su propio sector introduciendo varias innovaciones industriales con un gran impacto tecnológico.

Desde el día en que fue fundada, en todos los aspectos de las operaciones diarias, Loris Bellini está comprometido a cumplir con los más altos estándares de calidad posibles.

La calidad es nuestro capital más grande desde hace más de setenta años.

Diseñar y manufacturar nuestros productos en Italia significa que los mismos son realizados en el “estado del arte”, en virtud de la moderna producción de tecnologías manejadas por personal con amplia experiencia en este campo.

De igual manera, la meticulosa selección de materiales y componentes, los cuales son un rasgo fundamental de nuestros productos, aseguran la calidad y la extraordinaria fiabilidad de cada una de las máquinas de nuestro portafolio.

Estos aspectos hacen posible que nuestros clientes se beneficien de máquinas seguras que están diseñadas para perdurar en el tiempo, hasta un punto en el cual el mantenimiento ordinario es reducido a un nivel mínimo.

Loris Bellini implementó un departamento especial en sus propias instalaciones, el cual está expresamente dedicado a la ingeniería y fabricación de aplicaciones de software y hardware para una completa automatización de los procesos de teñido.



Breve historia de la compañía

- 1949** – Loris Bellini, Albano Bellini y Armando Formentini se unieron en lo que estaba destinado a convertirse en una exitosa realidad en la escena internacional de la maquinaria de teñido de hilo de calidad
- 1963** – Patente para un “portamateriales extraíble para madejas” especial. Desde entonces, este sistema ha revolucionado completamente el uso de los gabinetes para madejas
- 1969** – Construcción del primer secador rápido a presión para paquetes ARSP 200
- 1978** – Presentación del primero e innovador sistema CASTO para el desgomado y blanqueo de lino en cops
- 1981** – Primera introducción de un sistema de cojín de aire dentro de un recipiente a presión para teñir paquetes de hilo
- 1982** – Loris Bellini introduce un sistema de cojín de aire para los gabinetes de teñido
- 1982** – Loris Bellini introduce placas de acero inoxidable más gruesas para los gabinetes de teñido, pasando de 2,5 a 6 mm
- 1983** – Instalación y puesta en marcha de la primera planta horizontal industrial a nivel mundial robotizada y completamente automatizada para teñido y secado de paquetes de hilo con máquinas RBNO
- 1983** – Introducción al mercado del primer sistema para la regulación completamente automática del flujo de la bomba para teñir a una presión diferencial constante (DPC)
- 1984** – Patente a nivel mundial por el innovador sistema horizontal para el teñido de paquetes de hilo (RBNO)
- 1986** – Instalación y puesta en marcha de la primera planta vertical industrial a nivel mundial robotizada y completamente automatizada para el teñido y secado de paquetes de hilo con máquinas RBNV
- 1987** – Patente a nivel mundial por el gabinete para el teñido de hilo con carga variable (1 o 2 pisos) en una relación de baño constante (APPC-LV)
- 1991** – Presentación de la primera centrifuga con columnas para la completa hidroextracción directa de paquetes
- 1995** – Primera introducción de una máquina de teñido controlada por un computador industrial basado en DOS OS
- 1996** – Primera introducción de una máquina de teñido controlada por un computador de escritorio basado en Windows OS
- 1998** – Presentación de la primera máquina presurizada de teñido en spray para madejas en el mundo. Basada en brazos rotadores especiales, es capaz de alcanzar una temperatura de 102°C
- 2011** – Patente a nivel mundial por el innovador sistema Pulsar para el teñido de hilo en paquetes, con ventajas incomparables en términos de consumos
- 2014** – Presentación oficial del sistema Pulsar en el mercado.

Productos

PULSAR

Sistema innovador para el teñido de hilo en paquetes, tops y pequeños plegadores de urdimbre



Pulsar es el resultado de una simple pero valiente idea pensada para redefinir el concepto de teñido de hilo en paquetes. Debido a su concepto completamente innovador, Pulsar asegura tanto un ahorro relevante en los costos como una mejora general en la calidad del producto final teñido.

Este último aspecto — claramente confirmado por extensivas pruebas de laboratorio y por los usuarios finales quienes personalmente pudieron tener una evidencia directa — encuentra explicación en la reducción de la potencia instalada y en el completamente renovado sistema hidráulico. Debido a la combinación de estos dos aspectos, la circulación del alcohol ha incrementado su “respeto” por la fibra tratada.

Pulsar saca ventaja de un sistema hidráulico completamente rediseñado, el cual divide la base del portamateriales de tintura en tres sectores diferentes. Por medio de válvulas de mariposa, el baño circula entre ellos en intervalos predeterminados y marcados mediante un software.

Combinado con un mezclador específico (Thermocolormix) instalado en la parte de debajo de la autoclave principal, esta solución brinda ahorros sin precedentes a lo largo de todo el proceso de teñido, como un 70% menos de energía eléctrica y casi 30% menos de agua (LR 1:4)

Incluso el vapor — el cual es ahora requerido en menor cantidad debido a la reducción del nivel de agua — Pulsar ahorra aproximadamente 20% comparado con un sistema tradicional.

Cómo todas las máquinas producidas por Loris Bellini, Pulsar es diseñada y manufacturada siguiendo los más altos estándares de calidad, por sus materiales como por su seguridad total.

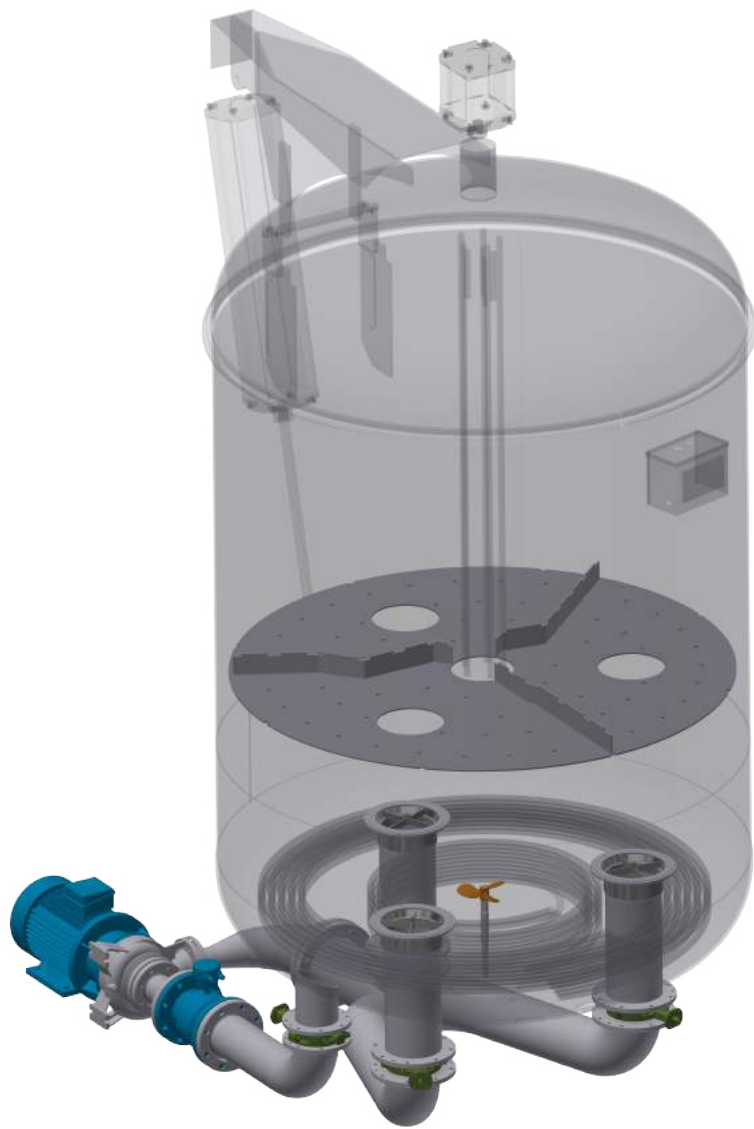
Pulsar no requiere de un acercamiento general diferente comparado con una máquina tradicional.

El controlador de proceso *Leonardo 600*, el cual ha sido completamente desarrollado por nuestros ingenieros, permite un enfoque muy fácil e intuitivo con la intención final de simplificar la interacción del usuario final, gracias a las funciones altamente automatizadas concebidas expresamente para esta máquina.

En caso de requerirse una integración más larga con sistemas de manejo existentes anteriormente, Pulsar también está lista para aceptar controladores de proceso manufacturados por terceros.

Esta máquina está disponible en diferentes capacidades, empezando por el tamaño más pequeño de 50Kg hasta el más grande de 1.5 toneladas. Por medio de un sistema presurizado de cojín de aire, Pulsar permite la carga variable de hasta un 50% de la capacidad nominal de cada autoclave, mientras mantiene la relación de baño a un nivel casi constante.

Al asegurar una reducción concreta en el consumo de agua, vapor y, en algunos casos, productos químicos, al igual que ahorros de hasta el 70% en energía eléctrica, Pulsar está proyectada hacia el futuro y la hace la mejor opción para aquellos clientes que tienen la intención de acelerar el retorno de su inversión, mientras mejoran la calidad de teñido del producto final.



PULSAR.

Algunas características

La base del porta materiales está dividida en tres sectores diferentes que permiten que el baño de tintura pase por una sola porción del material por intervalos preestablecidos—usualmente de 15 segundos cada uno.

Esta lógica puede extenderse a cualquier Pulsar, sin importar cuál sea la capacidad nominal de referencia.

El orificio situado en el centro de la base, el cual está alineado con el Thermocolormix instalado en la parte inferior de la autoclave principal, permite una mezcla adecuada del baño de tintura tanto desde aspectos térmicos como químicos.

El portamateriales de Pulsar se suministra normalmente con espadas que tienen una sección de estrella hasta la mitad de su altura, mientras el resto es una varilla roscada M16 hasta la parte superior, de modo que se puede lograr fácilmente una carga variable de hasta el 50% con una relación de baño casi constante.

También es posible equipar el portamateriales de Pulsar con espadas perforadas teniendo una sección cilíndrica, sin alterar la flexibilidad de la carga variable.

Al igual que la tradicional máquina vertical RBNVI, también el sistema Pulsar tiene un serpentín interno para el calentamiento/enfriamiento indirecto del baño de tintura.

Éste está instalado entre la base del portamateriales y el fondo de la autoclave.

Esta solución garantiza dos grandes ventajas técnicas:

1. mejora la relación de baño debido a una mejor optimización del espacio en la parte inferior de la autoclave, el cuál de otro modo estaría vacío
2. permite un control más preciso de los gradientes de calentamiento/enfriamiento.

El serpentín indirecto está conectado al circuito por medio de bridas que dan acceso a una intervención fácil y rápida en caso de mantenimiento ordinario.

RBNVI

Máquina vertical para el teñido de hilo en paquetes, tops, bumps, fibra suelta y tow



Introducido al mercado a principios de los años 80, el sistema de cojín de aire presurizado forma parte de la **RBNVI**, así como de las demás máquinas en nuestro portafolio. La implementación de dicha tecnología permite obtener grandes ventajas al llenar únicamente la bomba y los paquetes, reduciendo significativamente la relación de baño (1:6) y disminuyendo los consumos globales de agua, vapor y energía eléctrica.

El uso del sistema de cojín de aire asegura una relación de baño inalterada incluso cuando la máquina está cargada al 50% de su capacidad nominal. La lógica de carga variable (100-50%), junto con el sistema automático de monitoreo continuo de la presión diferencial entre la parte interior y exterior del material, garantiza una total flexibilidad de la máquina con respecto al material (algodón, poliéster, lana, mezclas, etc.) y su relativa configuración (paquetes, tops, tow, fibra suelta).

Mediante la bomba hélico-centrífuga diseñada por Loris Bellini, la amplitud del espectro de presión diferencial disponible (de 0.2 a 2.5 bar) da la oportunidad de teñir fibras muy diferentes dentro de la misma máquina, desde el acrílico hasta lana con excelente permeabilidad, pasando por el algodón y la viscosa con permeabilidad reducida, así como paquetes muy densos de poliéster. El dispositivo de inversión de flujo, integrado en la bomba, no requiere ralentizar la circulación del baño en cada inversión (evitando así los picos de absorción) y evita la formación de turbulencias en el baño de tintura.

La máquina puede configurarse de diferentes maneras dependiendo del material que se va a teñir — como drenaje de alta temperatura, sistema lineal/exponencial de dosificación de álcali, tanque de preparación/recuperación — los cuales son todos manejados por el sistema *Leonardo 600* instalado en un PC industrial.

El sistema de cojín de aire, combinado con un circuito hidráulico extremadamente compacto, garantiza cifras muy bajas para la relación de baño. Esto lleva a un ahorro global de agua y productos químicos con la consiguiente reducción de los costos de producción y un retorno más rápido de la inversión inicial.

RBN01

Máquina horizontal para el teñido de hilo en paquetes, tops y bumps



Presentada en primicia mundial durante la ITMA 1983, su peculiar diseño fue objeto de una patente internacional durante el mes de diciembre del año siguiente, con número de expediente 89.109.914.0. Hasta ese momento no se habían visto en el mercado máquinas horizontales para el teñido de paquetes de hilo.

La **RBN01** nació para dar una respuesta sustancial a todos aquellos clientes con necesidades desafiantes en términos de logística tanto para las infraestructuras como para la manipulación del producto final. De hecho, las máquinas horizontales pueden instalarse fácilmente en edificios de poca altura donde la opción vertical no es compatible.

La RBN01 se beneficia de la misma tecnología probada de su homóloga vertical: sistema de cojín de aire presurizado, que permite la flexibilidad de carga variable (100%-50%) manteniendo la relación de baño a un nivel casi constante; enfoque flexible para el teñido de diferentes fibras debido a una bomba helicocentrífuga muy eficiente que amplía el espectro de presión diferencial entre la parte interior y exterior del material. Además, al igual que las máquinas verticales, el sistema automático de control continuo de la presión diferencial garantiza una repetibilidad muy alta del proceso de tintura.

La máquina horizontal se basa en el concepto de portamateriales de tintura modulares, de manera que todos ellos son intercambiables entre sí: el lote mínimo de trabajo define el tamaño del portamaterial de carga único y todas las máquinas se basan en su múltiplo (1, 2 o 3 portamateriales de carga). Cada máquina puede trabajar fácilmente al 50% de su capacidad nominal y esto es posible gracias a un intercambiador de calor instalado en el exterior de la autoclave principal.

La máquina RBN01 se instala a nivel del suelo y no requiere un ambiente con mezzanines ni puente grúas. La manipulación de los portamateriales se realiza mediante carros manuales con ruedas o mediante el uso de un transporte sobre rieles concebido para la automatización.

Esta máquina aporta varias ventajas. La ausencia de estructuras de soporte (mezzanines y puente grúas) reduce la inversión global, mientras que el sistema de cojín de aire presurizado aporta un beneficio sustancial en la contención de los costes de funcionamiento. Todos estos aspectos concurren en una recuperación más rápida y rentable de la inversión inicial.

ARSPV-ARSP0

Secador a presión



Los **ARSPV** y **ARSPD** son secadores rápidos de alta presión (5 bar) para el secado de paquetes de hilo concebidos para la carga directa de soportes procedentes de las máquinas de teñido.

Nuestros secadores rápidos de alta presión no requieren ninguna centrifugación previa, lo cual es crucial para preservar la geometría inicial de los paquetes. Estos secadores se utilizan generalmente para secar cualquier tipo de hilo, independientemente de la composición de la fibra o del tipo y forma de los paquetes. Algodón, acrílico, lana, poliéster, viscosa o mezclas, ya sea en tubos de teñido cilíndricos, cónicos o comprimibles. Los ARSPV y ARAPO garantizan resultados de secado perfecto por medio de tres fases de trabajo diferentes.

1. **1. Hidroextracción dinámica** - La hidroextracción dinámica sustituye completamente la necesidad de una centrifugación previa y se realiza sobre el material húmedo procedente directamente de las máquinas de teñido

2. **Secado** - La fase de secado se inicia automáticamente justo después de concluir la hidroextracción dinámica. Se activan tanto las baterías de calentamiento como las de enfriamiento. La temperatura del aire se programa en el panel de control al inicio del ciclo y se mantiene automáticamente constante a lo largo de todo el proceso mediante controles termostáticos y válvulas neumáticas modulantes

3. **Acondicionamiento** - Al final de la fase de secado, se excluye la batería de calentamiento y se hace circular el aire a través del material en el sentido de afuera hacia adentro para igualar la humedad residual en los paquetes de hilo y reducir la temperatura del material.

Los tiempos y las temperaturas de secado se optimizan en función del tipo de fibra y del tipo de paquete:

- Algodón: 80 minutos
- Acrílico: 40 minutos
- Poliéster: 30 minutos
- Lana: 50 minutos.

El principio de funcionamiento de estos secadores, junto con un meticuloso desarrollo de ingeniería a lo largo de los años, permiten recuperar hasta el 90% de la energía eléctrica consumida en forma de agua limpia y caliente que puede reutilizarse en los siguientes procesos de teñido.

La ausencia total de la manipulación manual a lo largo de todo el proceso (desde la preparación del material crudo hasta el producto final), la posibilidad de utilizar el paquete de hilo seco en la producción directamente sin la necesidad de rebobinarlo y la total integridad de los tubos de tintura, concurren para reducir drásticamente los costos de funcionamiento a favor de una recuperación mucho más rápida de la inversión inicial.

APPC-LV

Gabinete para madejas



Verdaderos baluartes de nuestro portafolio, los gabinetes **APPC-LV** se fabrican utilizando placas de acero inoxidable 316L de 6mm de espesor, generalmente compradas a fabricantes europeos de la más alta calidad.

Estos gabinetes utilizan una bomba axial que se instala directamente en el cuerpo principal de la máquina y esto elimina completamente las tuberías de conexión, de lo que se deriva el diseño compacto del circuito hidráulico y la consiguiente optimización de la relación de baño.

De hecho, los gabinetes APPC-LV pueden asegurar una relación de baño muy baja que, según el tipo de material y el ciclo de referencia, puede oscilar entre 1:12 y 1:15.

Al igual que los demás componentes de la máquina, la propia bomba es fácilmente accesible desde todos los lados, por lo que el mantenimiento es muy sencillo en cualquier contexto.

Los gabinetes APPC-LV se instalan a nivel del suelo y no requieren pozos, ni obra civil. Esta solución hace que estos gabinetes sean verdaderamente "plug & play" y facilita las operaciones de carga/descarga de los portacargas mediante carretillas con ruedas.

Ideales para la tintura de lana, acrílico HB y algodón mercerizado, los gabinetes APPC-LV son frecuentemente la primera opción para todos aquellos clientes que prefieren teñir dichas fibras en forma de madeja con resultado excepcionales. Al ser la dirección de flujo paralela a las fibras, hay una ausencia total de turbulencias en el interior de la máquina, de tal manera que el hilo no se ve comprometido por los enredos, para que las operaciones de madeja a cono sean más suaves y consistentes.

El sistema de cojín de aire presurizado ofrece la posibilidad de una carga variable del 50% con una relación de baño casi constante y garantiza un nivel muy alto de flexibilidad para cada necesidad de producción.

Los APPC-LV están disponibles en diferentes tamaños, desde 5 Kg hasta lotes muy grandes de 420 Kg. Esta capacidad máxima puede duplicarse fácilmente si se consideran dos APPC-LV (de 2 puertas) en modo de acoplamiento.

Invertir en gabinetes APPC-LV significa adquirir máquinas para la tintura de hilos en madejas con características únicas, tanto por la reducción de los costos de funcionamiento como por la máxima calidad de teñido, sin comparación en este campo.

ABEP

Máquinas para teñir en spray



La **ABEP** es la solución técnica que consolida la gama de productos fabricados por Loris Bellini para la aplicación de hilos finos especiales en madejas:

- Cachemira, alpaca, mohair, lana y mezclas
- Seda natural y mezclas de viscosa/lana
- Viscosa de filamentos
- Algodón mercerizado
- Acrílico de muy alto volumen (VHB) para tejido de punto.

La estructura de la ABEP está fabricada completamente con placas gruesas de acero inoxidable 316L. Sus brazos, con acabado espejo y con un distribuidor de baño interno, están diseñados para garantizar un flujo uniforme y constante a lo largo de toda la longitud del brazo. La puerta de abertura basculante de la máquina cuenta ahora con pistones neumáticos que garantizan un nivel de seguridad aún mayor y simplifican aún más la experiencia global del usuario con este sistema.

El sistema de cojín de aire presurizado permite una temperatura de trabajo de 102°C a nivel del mar. Esto hace que nuestra ABEP sea independiente de la variación de presión atmosférica, permitiendo así un teñido con colorantes tipo Tina y una regulación más precisa de la temperatura del proceso. Los brazos son de tipo extraíbles para una fácil operación de carga/descarga de las madejas. Como estándar, todas las máquinas ABEP están equipadas con un caudalímetro magnético en comunicación continua con el inversor para un flujo constante sin importar el número de brazos en funcionamiento. De hecho, todas las máquinas ABEP pueden trabajar con carga variable mediante la exclusión manual (automática como opción) de brazos hasta el 50% de la capacidad nominal instalada, reduciendo así la producción total de cada lote en función de las necesidades de la tintorería. El mecanismo de rotación de los brazos, construido completamente con acero inoxidable AISI 316L, es autolubricante y no requiere mantenimiento.

El control del nivel de baño permite trabajar con una relación de baño constante ajustando el volumen del baño en función de los brazos en funcionamiento. Esta solución aporta una repetibilidad de color muy alta con una fuerte reducción de las posibles correcciones de color.

Las máquinas ABEP están disponibles en diferentes tamaños, desde los 10 Kg de la 2S hasta los 200 Kg de la ABEP 20. Además, es posible conectar dos máquinas en modo de acoplamiento para una capacidad total instalada de 400 Kg.

Las máquinas ABEP tienen una relación de baño muy baja de 1:10. Este reducido consumo de agua, en combinación con un bajo requerimiento de mantenimiento, facilidad de uso y una muy alta calidad de tintura, hacen de nuestra ABEP una máquina muy especial en su campo, que es capaz de satisfacer incluso al usuario más exigente.

CASTO

Máquina para el descruce y blanqueo de cinta de lino en cops



Casto integra los procesos de desengome y blanqueo en una sola máquina. Esta integración permite una planificación más eficaz de toda la producción.

Los portamateriales modulares de acero inoxidable están diseñados de tal manera que son fácilmente transportables con paletizadores estándar y pueden sustituir a los carritos tradicionales. Los operarios pueden cargar los portamateriales directamente en lugar de los carritos y llegar a la máquina de desengome/blanqueo a través de los corredores de los departamentos de hilatura y mecheras sin interrumpir la operación. De este modo, se evita por completo la tradicional manipulación de los cops durante el descruce, que consiste en descargar los carritos y cargar los portamateriales.

La bomba está diseñada específicamente para funcionar con una baja cabeza de presión y un alto caudal, tal y como requiere el bobinado blando de los cops de cinta, que necesitan una circulación muy suave para evitar el afieltrado, que causaría problemas de hilado y defectos. El diseño único de la planta no se limita a la única bomba, sino que se extiende a todo el sistema de circulación, como el colector de admisión (flujo de baño de salida a entrada), la bomba de impulsor axial, el colector de entrega (flujo de baño de entrada a salida), los asientos de los portamateriales y los portamateriales mismos. Se obtiene una circulación de baño suave y sólida con una caída de presión limitada, lo que supone una baja potencia instalada.

La Casto puede albergar 8 portamateriales modulares adecuados para los cops de cinta de varios tamaños estándar.

El control electrónico de todo el proceso puede limitarse al manejo de los parámetros tiempo/temperatura mediante la modulación de las válvulas neumáticas y el control manual de las válvulas de intercepción on-off. Alternativamente, mediante el uso de un controlador dedicado, puede gestionar todas las válvulas y el equipo eléctrico, obteniendo así un ciclo totalmente automático y reduciendo significativamente los costos de funcionamiento, con una repetibilidad excepcional y resultados fiables.

Debido al uso de bombas especiales, combinado con una completa automatización del corto ciclo productivo, la Casto supone una reducción sustancial del consumo eléctrico y un ahorro global de costos de funcionamiento para el desengome y blanqueo.

El aumento de la eficiencia de trabajo de las hiladoras está además garantizado por la completa eliminación de cualquier manipulación intermedia por medio de cops cargados directamente en los portamateriales, con los consiguientes beneficios en términos de mano de obra y tiempo de proceso.

RBNV/PULSAR 270

Máquina de laboratorio



Los usuarios finales consideran nuestra **RBNVI/PULSAR 270** como una máquina muy útil entre el laboratorio real y la producción industrial.

Esta máquina se beneficia de todas las mismas peculiaridades de una máquina de producción apropiada y en consecuencia ofrece la posibilidad de trabajar sobre una muestra de material adaptando los mismos parámetros y la misma configuración de producción a granel (1 o más paquetes).

A pesar de su diseño muy compacto, la RBNVI/PULSAR 270 está equipada con todos los dispositivos disponibles para máquinas industriales de mayor tamaño. En virtud de esta completa configuración, esta máquina está pensada para trabajar con lotes pequeños y sus respectivos ciclos para ser consecuentemente transferidos a la producción a granel.

La RBNVI/PULSAR 270 está presurizada a 5 bar y tiene una temperatura de trabajo de 140°C. Dotada de sensores electrónicos, sondas y válvulas neumáticas/automáticas, esta máquina puede pasar por las diferentes fases de los ciclos de tintura de forma automática mediante nuestro controlador de proceso *Leonardo 600*.

Considerada como una verdadera máquina “puente”, permite la transición entre la fase de laboratorio y la de producción, minimizando así el riesgo de error en el producto final y asegurando un ahorro en los costos de producción.

La disponibilidad de soportes de carga específicos para los paquetes — pero también para las madejas, fibra suelta y pequeños tops — convierte a esta máquina en un verdadero apoyo para una gestión más eficiente de la tintorería.



Loris Bellini S.r.l.

Sede social y planta de producción

Via Alcide De Gasperi, 29/31
46040 Casalromano (MN)
Italia
+39 0376 714891
info@lorisbellini.com

Oficinas administrativas y de ventas

Via XI Febbraio, 26
20021 Bollate (MI)
Italia
+39 02 3330871
commerciale@lorisbellini.com

www.lorisbellini.com

