



TECHNICAL GUIDE / GUIDA TECNICA

Green Power Technical guide / 2022

**TREATMENTS AND PAINTING  
OF GENERATOR SETS**  
TRATTAMENTI E VERNICIATURA  
GRUPPI ELETTROGENI



# INDEX INDICE

---

<b>01</b> - Introduction Introduzione	<b>4</b>
<b>02</b> - Introduction to UNI EN ISO 12944 legislation Cenni sulla normativa UNI EN ISO 12944	<b>6</b>
<b>03</b> - Processing steps Fasi di lavorazione	<b>10</b>
<b>04</b> - Ordinary and special treatments Trattamenti ordinari e speciali	<b>12</b>
<b>05</b> - General notes Note generali	<b>17</b>
<b>06</b> - Ordinary and extraordinary maintenance Manutenzione ordinaria e straordinaria	<b>18</b>

---

# INTRODUCTION

# INTRODUZIONE

---

The purpose of this brochure is to direct the customer towards the choice to carry out the best painting treatment for their generator based on the location, installation position and durability required.

All painted steel structures can suffer damage caused by corrosion during their lifetime. The place of installation, the exposure to aggressive chemical agents, the exposure to salt, the humidity are all factors that influence the durability of the painting of the steel structure.

Green Power is able to offer its customers a wide range of colors and painting treatments to be applied to all its generating sets, for any type of application.

This document has been prepared in accordance with the latest edition of the International Standard ISO 12944 "Paints and varnishes" - Corrosion and protection of steel structures by protective painting systems.

---

Lo scopo di questa brochure è indirizzare il cliente verso la scelta atta ad effettuare il miglior trattamento di verniciatura per il proprio gruppo elettrogeno in base al luogo, posizione di installazione e alla durabilità richiesta.

Tutte le strutture in acciaio verniciato possono soffrire di danni causati dalla corrosione durante la loro vita. Il luogo di installazione, l'esposizione ad agenti chimici aggressivi, l'esposizione alla salsedine, l'umidità sono tutti fattori che influiscono sulla durabilità della verniciatura della struttura in acciaio.

Green Power è in grado di proporre ai propri clienti un'ampia gamma di colori e trattamenti di verniciatura da applicare a tutti i suoi gruppi elettrogeni, per qualsiasi tipo di applicazione. Questo documento è stato redatto in conformità con l'ultima edizione dell'International Standard ISO 12944 "Pitture e vernici - Corrosione e protezione delle strutture in acciaio mediante protettivi sistemi di verniciatura.

---





# UNI EN ISO 12944 LEGISLATION

## NORMATIVA UNI EN ISO12944

---

### **CORROSION PROTECTION OF STEEL STRUCTURES BY PAINTING.**

The ISO 12944 norm is a European and international standard, it represents a valid world-wide reference for effective protection against corrosion of steel structures.

The standard includes painting protective systems intended for application to sandblasted steel, hot galvanised steel, steel surfaces coated with sprayed zinc coating, steel coated with other metals or alloys, steel coated with organic coatings if properly prepared.

Unprotected steel exposed to air, immersed in water or underground is subject to corrosion, which causes damage. It is therefore necessary to protect such structures in order to resist the corrosive stresses for all the time of life required for the artifact.

It offers product characterization guidelines and its life cycle in the particular environment in which it will be used; these guidelines offer very interesting ideas for:

- Establish the durability required to the structure and identify the durability of the protective corrosion protection painting.
- Identify and classify the corrosivity of the environment in the area where the structure will be located.
- Identify any particular corrosion conditions (UNI EN ISO 12944-3).
- Design the structure to ensure adequate accessibility to corrosion protection works.
- Identify the treatment that offers the required durability for the environment in question taking into account the method of preparation of the metal surface.
- Establish a maintenance programme extended to the entire duration in service of the structure.

---

## **PROTEZIONE DALLA CORROSIONE DI STRUTTURE DI ACCIAIO MEDIANTE VERNICIATURA.**

La norma ISO 12944 è uno standard europeo e internazionale, rappresenta un valido riferimento a livello mondiale per una protezione efficace contro la corrosione di strutture in acciaio.

La norma comprende sistemi protettivi di verniciatura destinati all'applicazione su acciaio sabbiato, acciaio zincato a caldo, superfici in acciaio con rivestimento in zinco spruzzato, acciaio rivestito con altri metalli o leghe, acciaio rivestito con rivestimenti organici se opportunamente preparati.

L'acciaio non protetto esposto all'aria, immerso in acqua o interrato è soggetto alla corrosione, che provoca danneggiamenti. E' quindi necessario proteggere tali strutture per resistere alle sollecitazioni corrosive per tutto il tempo di vita richiesto al manufatto.

Offre delle linee guida di caratterizzazione del manufatto e del suo ciclo di vita nel particolare ambiente in cui dovrà essere utilizzato; tali linee guida offrono spunti estremamente interessanti per:

- Stabilire la "durabilità" richiesta alla struttura e identificare la durabilità della verniciatura protettiva come protezione alla corrosione.
- Individuare e classificare la corrosività dell'ambiente nella zona in cui la struttura sarà ubicata
- Identificare eventuali condizioni di corrosione particolari (UNI EN ISO 12944-3)
- Progettare la struttura per garantire adeguata accessibilità ai lavori di protezione dalla corrosione.
- Identificare il trattamento che offre la durabilità richiesta per l'ambiente in questione tenendo conto del metodo di preparazione della superficie del metallo.
- Stabilire un programma di manutenzione esteso a tutta la durata in servizio della struttura.

# UNI EN ISO 12944 LEGISLATION

## NORMATIVA UNI EN ISO12944

It is assumed that the duration of a painting system is the period of time that elapses until the first request for extraordinary maintenance after application. ISO 12944 specifies a range of four time intervals to classify durability:

### SERVICE LIFE (DURABILITY).

- The standard UNI ISO 12944 identifies in the cited standard the durability is expressed according to 4 classes:

1. Low (L)                    up to 7 years
2. Average (M)            from 7 to 15 years
3. High (H)                from 15 to 25 years
4. Very High (VH)        over 25 years

### CLASSIFICATION OF ENVIRONMENTS.

The standard identifies 6 classes of atmospheric environmental corrosion as the table below:

CATEGORY OF CORROSION	EXTERNAL ENVIRONMENT	INTERNAL ENVIRONMENT
<b>C1</b> VERY LOW	-	Heated buildings with a clean atmosphere such as offices, shops, schools, hotels.
<b>C2</b> LOW	Minimally contaminated atmospheres, predominantly rural regions.	Unheated buildings, where condensation can form, for example deposits, sports halls.
<b>C3</b> AVERAGE	Industrial and urban atmospheres with a low level of sulphur oxide contamination (IV). Coastal areas with low salinity.	From production sheds to structures with humidity and air contamination such as food establishments, laundries, breweries, dairies.
<b>C4</b> HIGH	Industrial areas and coastal areas of medium salinity.	Chemical plants, swimming pools, ship repair yards.
<b>C5</b> VERY HIGH	Industrial areas with high humidity and aggressive atmosphere and coastal areas with high salinity.	Buildings and areas of almost constant condensation and high contamination.
<b>CX</b> EXTREME	Offshore areas with high salinity or industrial areas with high humidity and aggressive atmosphere or subtropical and tropical areas.	Buildings and areas of almost constant condensation and aggressive contamination.



Si presume la durata di un sistema di verniciatura essere il periodo di tempo che intercorre fino alla prima richiesta di manutenzione straordinaria dopo l'applicazione. La ISO 12944 specifica quattro intervalli di tempo per classificare la durabilità:

### DURATA IN SERVIZIO (DURABILITÀ).

- La norma UNI ISO 12944 identifica nella norma citata la durabilità che è espressa secondo 4 classi:

- |                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| 1. Bassa (L)       | fino a 7 anni   |
| 2. Media (M)       | da 7 a 15 anni  |
| 3. Alta (H)        | da 15 a 25 anni |
| 4. Molto Alta (VH) | più di 25 anni  |

### CLASSIFICAZIONE DEGLI AMBIENTI.

La Norma identifica 6 classi di corrosione ambientale atmosferica come tabella sotto riportata:

CATEGORIA DI CORROSIVITÀ	AMBIENTE ESTERNO	AMBIENTE INTERNO
<b>C1</b> MOLTO BASSO	-	Edifici riscaldati con un'atmosfera pulita come uffici, negozi, scuole, hotel.
<b>C2</b> BASSO	Atmosfere contaminate in minima parte, regioni prevalentemente rurali.	Edifici non riscaldati, dove può formarsi condensa, ad es. depositi, palazzetti dello sport.
<b>C3</b> MEDIO	Atmosfere industriali e urbane con un basso livello di contaminazione da ossido di zolfo (IV). Aree costiere a bassa salinità.	Da capannoni di produzione a strutture con umidità e certa contaminazione dell'aria, ad es. stabilimenti alimentari, lavanderie, birrerie, caseifici.
<b>C4</b> ALTO	Aree industriali e zone costiere di media salinità.	Impianti chimici, piscine, cantieri di riparazione navale.
<b>C5</b> MOLTO ALTO	Aree industriali ad alta umidità e atmosfera aggressiva e aree costiere ad alta salinità.	Edifici e aree di condensa quasi costante e alta contaminazione.
<b>CX</b> ESTREMO	Aree offshore ad alta salinità o aree industriali di altissima umidità e atmosfera aggressiva o aree subtropicali e tropicali.	Edifici e aree di condensa quasi costante e contaminazione aggressiva.

# PROCESSING STEPS FASI DI LAVORAZIONE



SANDBLASTING / SABBIATURA

## CANOPY STANDARD CYCLE OF PAINTING:

### FIRST PHASE

The sandblasting process is carried out through an automatic system with passage, using spherical steel grits with sandblasting degree 2,5 (Sa 2,5).

### SECOND PHASE

At the end of the sandblasting process, the products are hung on the aerial painting plant and carefully blown with compressed air to remove any kind of residue with viscous impurities.

### THIRD PHASE

Painting with thermosetting powders applied with an electrostatic gun of the "CORONA" type. This operation is done by means of automatic reciprocators in the case of small pieces while, for heavy carpentry, it is done manually by an operator.

### FOURTH PHASE

The painted material completes its cycle inside the paint curing oven; the permanence inside is 30 minutes at 190 degrees and can vary proportionally to the thickness of the iron or the paints used.

### FIFTH PHASE

Once the cooking is finished, the products are cooled, quality controls are carried out, and then, after the inspection, they are carefully packaged.



SANDBLASTING / SABBIATURA



POWDER PAINTING / VERNIC. A POLVERI

## OPTIONAL:

**IN THE CASE OF TREATMENT C4 or C5** between the second and third phases, an additional intermediate stage is provided as a descriptive note below:

- Application of the anti-corrosion liquid primer to zinc phosphates by an "airless" compressed air gun, with a thickness of 70÷80  $\mu$  (either in the case of treatment **C4** or in the case of treatment **C5**).
- Application of epoxy powder intermediate to zinc phosphates, carried out by electrostatic coating process, of the 100  $\mu$  thickness (only in case of treatment **C5**).



PAINT CURING OVEN / FORNO DI VERNIC.

## CICLO STANDARD DI VERNICIATURA DELLA COFANATURA:

### PRIMA FASE

Il processo di sabbiatura viene effettuato tramite impianto automatico a passaggio, mediante graniglia d'acciaio del tipo sferica con grado di sabbiatura 2,5 (Sa2,5).

### SECONDA FASE

Concluso il processo di sabbiatura, i manufatti vengono appesi all'impianto aereo di verniciatura e soffiati accuratamente con aria compressa per eliminare qualsiasi tipo di residuo ed impurità viscosa.



LIQUID PAINTING / VERNIC. A LIQUIDO

### TERZA FASE

Verniciatura con polveri termoindurenti applicate con pistola elettrostatica del tipo "CORONA". Questa operazione viene fatta mediante reciprocatori automatici nel caso di piccoli pezzi mentre, per quanto riguarda la carpenteria pesante, viene effettuata manualmente da un operatore.

### QUARTA FASE

Il materiale verniciato completa il suo ciclo all'interno del forno di cottura; la permanenza all'interno è di 30 minuti a 190 gradi e può variare proporzionalmente allo spessore del ferro o dalle vernici utilizzate.



STORAGE / STOCCAGGIO

### QUINTA FASE

Terminata la cottura e raffreddati i manufatti, si procede effettuando controlli sulla qualità, successivamente, terminata l'ispezione, vengono accuratamente imballati.

## OPTIONAL:

**IN CASO DI TRATTAMENTO C4 o C5** tra la seconda e la terza fase, è prevista una fase intermedia integrativa come nota descrittiva sottostante:

- Applicazione del fondo liquido anticorrosivo ai fosfati di zinco, tramite pistola ad aria compressa "airless" dello spessore di 70÷80 µ (sia in caso di trattamento **C4** che in caso di trattamento **C5**).
- Applicazione di Intermedio a polvere epossidica ai fosfati di zinco, effettuata tramite processo di verniciatura elettrostatica, dello spessore 100 µ; (solo in caso di trattamento **C5**).

# ORDINARY AND SPECIAL TREATMENTS FOR FRAMES AND CANOPY

# 04



## TREATMENT ON FRAME:

---

### STANDARD

Material: CARBON STEEL S235JR;  
Painting cycle: Degreasing;  
Liquid painting.

---

### C4-H

Material: CARBON STEEL S235JR;  
Painting cycle: Sandblasting through Garnet abrasive;  
Degreasing;  
Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ;  
Liquid painting - thickness 120÷150 µ.

---



### C5-I/H

Material: CARBON STEEL S235JR;  
Painting cycle: Sandblasting through Garnet abrasive;  
Degreasing;  
Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ;  
Zinc phosphate liquid intermediate, thickness 100 µ;  
Liquid painting - thickness 120÷150 µ.

---



### GALVA (\*\*)

Material: CARBON STEEL S235JR HOT-DIP GALVANIZED;  
Painting cycle: Liquid painting

(\*\*) NB not recommended treatment for frames with integrated tanks

---



# TRATTAMENTI ORDINARI E SPECIALI PER TELAI E COFANATURE

# 04



## TRATTAMENTI SU TELAIO:

### STANDARD

Materiale: ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sgrassaggio;  
Verniciatura a liquido.



### C4-H

Materiale: ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sabbiatura tramite abrasivo Garnet;  
Sgrassaggio;  
Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ;  
Verniciatura a liquido - spessore 120÷150 µ.

### C5-I/H

Materiale: ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sabbiatura tramite abrasivo Garnet;  
Sgrassaggio;  
Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ;  
Intermedio a liquido ai fosfati di zinco, spessore 100 µ;  
Verniciatura a liquido - spessore 120÷150 µ.



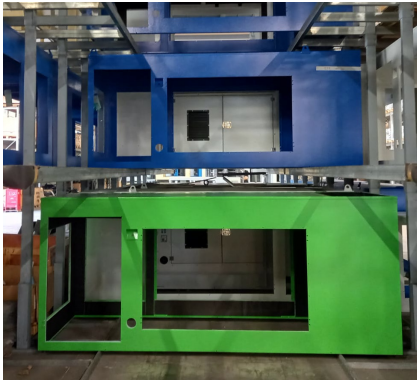
### GALVA (\*\*)

Materiale: ACCIAIO AL CARBONIO S235JR ZINCATO A CALDO;  
Ciclo Verniciat: Verniciatura a liquido

(\*\*) NB trattamento non consigliato per telai con serbatoi integrati

# ORDINARY AND SPECIAL TREATMENTS FOR FRAMES AND CANOPY

# 04



## TREATMENT ON CANOPY:

### STANDARD

Material: CARBON STEEL SHEET S235JR;  
Painting cycle: Sandblasting through Garnet abrasive;  
Degreasing;  
Polyester powder painting – thickness 150÷180 µ.



### C4-H

Material: CARBON STEEL SHEET S235JR;  
Painting cycle: Sandblasting through Garnet abrasive;  
Degreasing;  
Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ;  
Polyester powder painting - thickness 120÷150 µ.



### C5-I/H

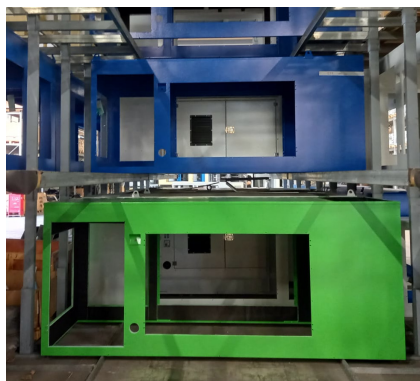
Material: CARBON STEEL SHEET S235JR;  
Painting cycle: Sandblasting through Garnet abrasive;  
Degreasing;  
Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ;  
Zinc phosphate epoxy intermediate, thickness 100 µ;  
Polyester powder painting - thickness 120÷150 µ.

### GALVA

Material: CARBON STEEL SHEET S235JR COLD GALVANIZED;  
Painting cycle: Micro palling on galvanized steel;  
Degreasing;  
Anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ;  
Polyester powder painting - thickness 120÷150 µ.

# TRATTAMENTI ORDINARI E SPECIALI PER TELAI E COFANATURE

# 04



## TRATTAMENTI SU COFANATURA:

### STANDARD

Materiale: LAMIERA DI ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sabbiatura tramite abrasivo Garnet;  
Sgrassaggio;  
Verniciatura in polvere di poliestere - spessore 150÷180 µ.



### C4-H

Materiale: LAMIERA DI ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sabbiatura tramite abrasivo Garnet;  
Sgrassaggio;  
Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ;  
Verniciatura in polvere di poliestere - spessore 120÷150 µ.



### C5-I/H

Materiale: LAMIERA DI ACCIAIO AL CARBONIO S235JR;  
Ciclo Verniciat: Sabbiatura tramite abrasivo Garnet;  
Sgrassaggio;  
Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ;  
Intermedio a polvere epossidica ai fosfati di zinco, spessore 100 µ;  
Verniciatura in polvere di poliestere - spessore 120÷150 µ.

### GALVA

Materiale: LAMIERA DI ACCIAIO AL CARBONIO S235JR ZINCATO A FREDDO;  
Ciclo Verniciat: Micropallinatura su acciaio zincato;  
Sgrassaggio;  
Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ;  
Verniciatura in polvere di poliestere - spessore 120÷150 µ.

## TREATMENT ON FRAME / TRATTAMENTI SU TELAIO

TYPE OF TREATMENT TIPO TRATTAMENTO	MATERIAL / MATERIALE		SPECIFIC TREATMENT / SPECIFICA TRATTAMENTO					
	Carbon Steel S235JR Acciaio al Carbonio S235JR	Carbon Steel S235JR hot-dip galvanized Acciaio al Carbonio S235JR zincato a caldo	Sanblasting through Garnet abrasive Sabbiatura tramite abrasivo Garnet	Degreasing Sgrassaggio	Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ	Zinc phosphate liquid intermediate, thickness 100 µ Intermedio a liquido ai fosfati di zinco, spessore 100 µ	Liquid painting thickness 120÷150 µ Verniciatura a liquido spessore 120÷150 µ	
STANDARD	●			●			●	
C4-H	●		●	●	●		●	
C5-I/H	●		●	●	●	●		
GALVA (*)		●					●	

(\*) Not recommended treatment for frames with integrated tanks / Trattamento non consigliato per telai con serbatoi integrati

## TREATMENT ON CANOPY / TRATTAMENTI SU COFANATURA

TYPE OF TREATMENT TIPO TRATTAMENTO	MATERIAL / MATERIALE		SPECIFIC TREATMENT / SPECIFICA TRATTAMENTO					
	Carbon steel sheet S235JR Lamiere di acciaio al carbonio S235JR	Carbon steel sheet S235JR cold galvanized Acciaio al Carbonio S235JR zincato a caldo	Sanblasting through Garnet abrasive Sabbiatura tramite abrasivo Garnet	Degreasing Sgrassaggio	Micro palling on galvanized steel Micropallinatura su acciaio zincato	Liquid anti-corrosive zinc phosphate primer, thickness 70÷80 µ Fondo anticorrosivo liquido ai fosfati di zinco, spessore 70÷80 µ	Zinc phosphate liquid intermediate, thickness 100 µ Intermedio a liquido ai fosfati di zinco, spessore 100 µ	Polyester powder painting thickness 120÷150 µ Verniciatura in polvere di poliestere spessore 120÷150 µ
STANDARD	●		●	●				● (*)
C4-H	●		●	●		●		●
C5-I/H	●		●	●		●	●	●
GALVA		●		●	●	●		●

(\*) Thickness 150÷180 µ / Spessore 150÷180 µ



---

The generator being an industrial machinery during its handling/ installation can be subject to minor damage to the surface state, therefore it is important to provide for a constant and correct routine maintenance also of all painted metal surfaces, as per chapter “Ordinary maintenance”.

---

Il gruppo elettrogeno essendo un macchinario industriale durante la sua movimentazione/installazione può essere soggetto a dei piccoli danneggiamenti dello stato superficiale, pertanto è importante prevedere una costante e corretta manutenzione ordinaria anche di tutte le superfici metalliche verniciate, come da capitolo “Manutenzione ordinaria”

# ORDINARY AND EXTRAORDINARY MAINTENANCE

# 06

---

## ORDINARY MAINTENANCE

To extend the life of the protective coating throughout the nominal life of the structure, it is necessary to carry out an ordinary maintenance before any trace of rust appears and preferably as soon as alterations of the protective coating are found: (flaking, cracking, blistering, damage, etc.).

Below is the maintenance program to be respected according to the place of installation of the structure.

---

Type of environment	Maintenance program
URBAN-RURAL	Inspection and cleaning every 12 months
INDUSTRIAL	Inspection and cleaning every 6 months
MARINE	Inspection and cleaning every 3 months
INDUSTRIAL & MARINE	Inspection and cleaning every 3 months

**In case we need restoration interventions, use painting methods and cycles described in the maintenance manual as shown below.**

---

## MAINTENANCE MANUAL

If accidental damage to the coating occurs during assembly, use the following procedures for restoration:

**Restoration for localized superficial damage to the finish:**

Carry out a light sanding of the affected area, then washing and degreasing the surface. Apply the finish (Interthane 990) until the dry thickness is reached.

**Restoration for localized damage concerning primer and support:**

Carry out a light sanding of the affected area, wash and degrease the surface. Apply Surface Tolerant (Interseal 670HS) epoxy primers until the dry thickness specified is reached. Finally, apply the finish (Interthane 990) until the dry thickness is reached.

---

# MANUTENZIONE ORDINARIA E STRAORDINARIA

# 06

---

## MANUTENZIONE ORDINARIA

Per prolungare la durata del rivestimento protettivo per tutta la vita nominale della struttura, è necessario eseguire una ordinaria manutenzione prima che si manifesti qualsiasi traccia di ruggine e preferibilmente non appena vengano riscontrate alterazioni del rivestimento protettivo: (sfarinamenti, screpolature, vescicamento, danneggiamenti, ecc).

Di seguito riportiamo il programma di manutenzione da rispettare in base al luogo di installazione della struttura.

---

<b>Tipo Ambiente</b>	<b>Programma di Manutenzione</b>
URBANO-RURALE	Controllo e pulizia ogni 12 mesi
INDUSTRIALE	Controllo e pulizia ogni 6 mesi
MARINO	Controllo e pulizia ogni 3 mesi
INDUSTRIALE & MARINO	Controllo e pulizia ogni 3 mesi

**Nel caso in cui ci occorranza interventi di ripristino, utilizzare metodi e cicli di verniciatura descritti dal manuale manutentivo come sotto riportato.**

---

## MAINTENANCE MANUAL

Se in fase di montaggio si verificassero dei danni accidentali al rivestimento, utilizzare le seguenti procedure per il ripristino:

### **Ripristino per danno localizzato superficiale alla finitura:**

Effettuare una lieve carteggiatura dell'area interessata, successivamente lavare e sgrassare la superficie. Applicare la finitura (Interthane 990) fino al raggiungimento dello spessore a secco riportato in specifica.

### **Ripristino per danno localizzato riguardante primer e supporto:**

Effettuare una lieve carteggiatura dell'area interessata, lavare e sgrassare la superficie. Applicare primer epossidico di tipo Surface Tollerant (Interseal 670HS) fino al raggiungimento dello spessore secco riportato in specifica. Infine applicare la finitura (Interthane 990) fino al raggiungimento dello spessore a secco riportato in specifica.

---

MEMBER OF



TECHNICAL GUIDE / GUIDA TECNICA



**GREEN POWER SYSTEMS srl**  
Località Maiano sn / 61028  
Sassocorvaro Auditore (PU) Italy  
phone +39 0722.726411 / fax +39 0722.720092  
[www.greenpowergen.com](http://www.greenpowergen.com) / [info@greenpowergen.com](mailto:info@greenpowergen.com)



●●● MADE IN ITALY