PREMIER TECH

SOLUCIONES DE DEPURACIÓN Y REUTILIZACIÓN DE AGUAS RESIDUALES Y DE GESTIÓN DE AGUAS PLUVIALES.

Pequeñas poblaciones, turismo, restauración e industria.



Asociación Española de Empresas del Sector del Agua
AQUA ESPAÑA

bmtrada SYSTEM CERTIFICATION ISO 9001 CERTIFICATION
bmtrada SYSTEM CERTIFICATION ISO 14001 CERTIFICATION
UKAS MANAGEMENT SYSTEMS
012

¿QUIÉNES SOMOS?



PERSONAS Y TECNOLOGÍAS MARCANDO LA DIFERENCIA

Premier Tech da vida a productos que ayudan a alimentar, proteger y mejorar nuestro Planeta.

- **En la Península Ibérica desde 2013**
- **60 miembros de equipo en Portugal y España**
- **5.200 miembros de equipo en todo el mundo**
- **1 fábrica en Montijo, Portugal**
- **48 fábricas en 28 países**

Este año estamos de celebración porque acabamos de cumplir los 100 años de historia de Premier Tech. 100 años marcando la diferencia para alimentar, proteger y mejorar nuestro planeta. Cuando en 1995 se creó la división Water and Environment nos adentramos en un sector crucial para el desarrollo del mundo actual, la correcta gestión del agua y las aguas residuales para la sostenibilidad del planeta.

Actualmente somos más de 1.500 miembros del equipo en 12 países. En la Península Ibérica también estamos de celebración porque cumplimos 10 años. 10 años fabricando soluciones en los sectores de depuración de aguas residuales, la gestión de aguas pluviales, el almacenamiento de líquidos, el saneamiento portátil y la gestión de residuos. Dentro de estos grupos disponemos soluciones para cada tipo de necesidad adaptándonos a la demanda del mercado y a las necesidades de nuestros clientes.

Además de ser fabricantes de soluciones, contamos con un equipo de ingeniería propio donde damos soporte técnico a nuestros clientes en cualquier fase del proyecto: diseño, construcción e instalación, puesta en marcha e incluso ofrecemos el servicio de mantenimiento periódico, con un equipo propio especializado en las diferentes tecnologías del sector.

Con nuestra fabricación local, combinadas con nuestra red de socios especializados, operamos en los cinco continentes y estamos profundamente arraigados en las comunidades a las que servimos. Juntos, hacemos que las tecnologías eco-responsables sean accesibles e innovamos continuamente para crear soluciones duraderas.

Somos Premier Tech Water and Environment, Personas y Tecnologías marcando la diferencia para alimentar, proteger y mejorar nuestro planeta desde 1995.


DEPURACIÓN DE AGUAS RESIDUALES
GESTIÓN DE AGUAS PLUVIALES
GAS STATION
PIZZA
HOTEL

PASIÓN POR EL MEDIO AMBIENTE Y LAS TECNOLOGÍAS.

Las tecnologías y la eficacia de nuestras soluciones, desarrolladas por el espíritu innovador de nuestro equipo multidisciplinario, se comprueban científica y técnicamente antes de ser lanzadas al mercado.

Como prueba de esta especialización, los principales actores del mercado nacional e internacional trabajan con Premier Tech desde el comienzo.

Esta confianza se basa en la transparencia, la eficacia y la durabilidad de nuestras soluciones.

Nuestras soluciones se caracterizan por

- **Ecoresponsables**
- **A medida**
- **Fáciles de instalar**
- **Robustas y duraderas**

Gestionar localmente
las aguas residuales y las aguas pluviales

- **Pequeñas poblaciones**
- **Restauración**
- **Campings y hoteles**
- **Industria**

PREMIER TECH TE ACOMPAÑA EN TODAS LAS FASES DE TU PROYECTO

01 VALORACIÓN

Reconocer el estado general de la instalación es fundamental para definir la solución de tratamiento.



02 PROYECTO

Nuestro equipo de ingenieros se encarga del desarrollo de la mejor solución.



03 MONTAJE

Equipo multidisciplinar con experiencia para prestar apoyo in-situ durante la instalación.



04 ARRANQUE

Nuestros técnicos garantizan la correcta parametrización de los equipos y su funcionamiento, así como la formación de los técnicos de explotación.



05 MANTENIMIENTO

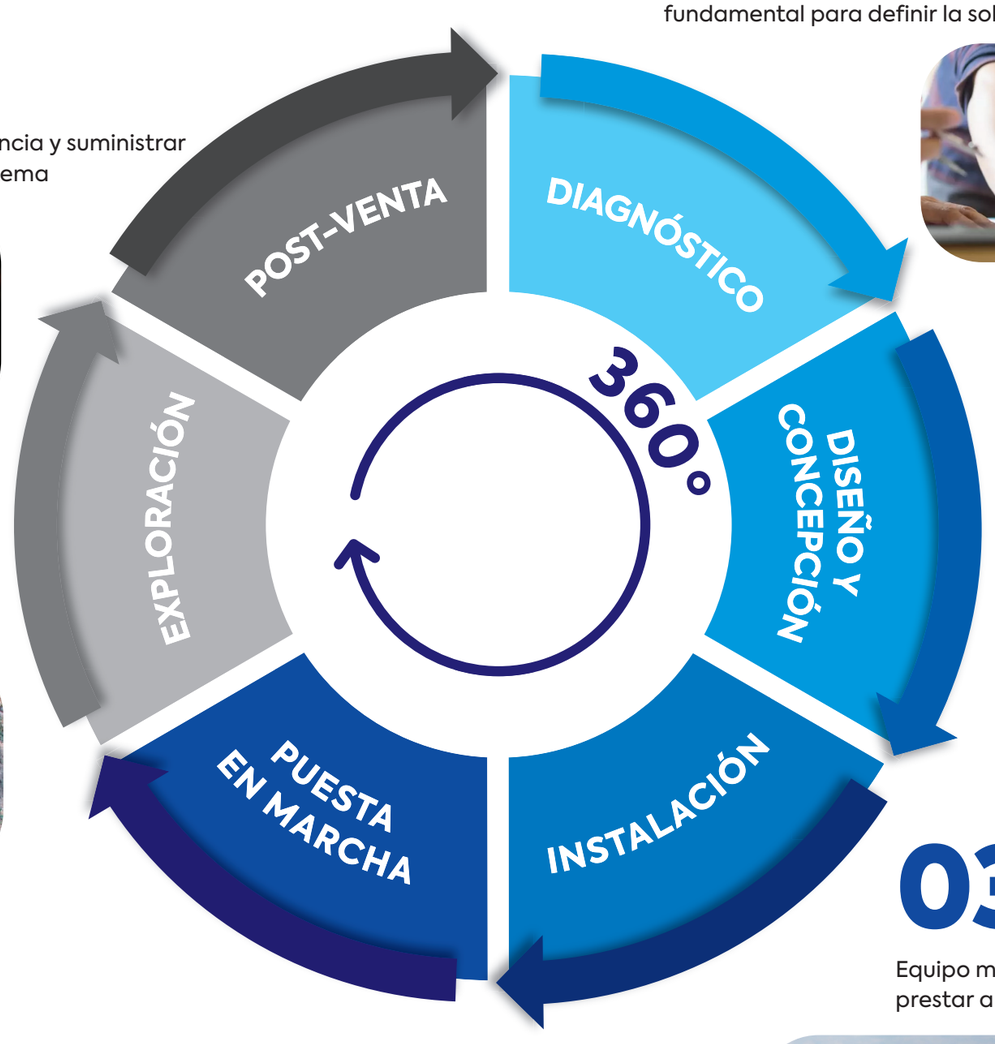
Con nuestro equipo garantizamos el buen rendimiento biológico, fisicoquímico y electromecánico de los sistemas.



06 SERVICIO

Podemos prestar servicios tanto in situ como a distancia y suministrar las piezas de repuesto necesarias para cualquier sistema





TRATAMIENTO Y REUTILIZACIÓN DE LAS AGUAS RESIDUALES

- Biofiltro Ecoflo
- SBR
- Aireación prolongada
- MBBR
- Pozos de bombeo
- Separadores de grasas
- Físico - químicos
- Soluciones contenerizadas
- Reutilización aguas residuales

LA DEPURACÍÓN DE AGUAS RESIDUALES. UN COMPROMISO DE TODOS.



VALORES MÍNIMOS DE DEPURACIÓN

En España las competencias en cuanto a la calidad del efluente depurado depende de la localización del proyecto. El **RD 509/1996** establece las normas aplicables a la depuración de las aguas residuales urbanas así como los requisitos y parámetros límites del efluente, traspuestos de la **Directiva Europea 91/271/CEE**.

En esta tabla se resumen los valores límite generales para todo el Estado impuestos en la Directiva 91/271/CEE. En cada Demarcación Hidrográfica existe un Organismo Competente (Confederación hidrográfica o administraciones hidráulicas de la Comunidad Autónoma) que puede exigir unos límites diferentes en función de las condiciones locales.

Parámetros	Concentración (mg/L)	Porcentaje mínimo de reducción
DBO_5	25	70-90%
DQO	125	75%
MES	35 (>10.000 HE)	90%
En zonas sensibles se deben tener en cuenta también estos parámetros		
P_t	2 (10.000-100.000 HE) 1 (>100.000 HE)	80%
N_t	15 (10.000-100.000 HE) 10 (>100.000 HE)	70-80%

Por eso recomendamos verificar siempre con el Organismo Competente local los requisitos de depuración y las zonas sensibles donde se localice el proyecto y así diseñar la tecnología que mejor se adapte a las necesidades locales. En Premier Tech fabricamos un gran abanico de soluciones con diferentes tecnologías que permiten al usuario final disponer de múltiples opciones sean cuales sean las especificaciones del proyecto.

DIMENSIONADO DE UNA E.D.A.R. PARA PEQUEÑAS POBLACIONES (<2.000 HE)

Para poder realizar un correcto dimensionamiento de cualquier tipo de Estación de Depuración de Aguas Residuales (E.D.A.R.) es importante conocer los valores de entrada en el sistema, y así parametrizar correctamente la solución según los límites locales de descarga. En la tabla de la derecha se resumen los valores "tipo" de un afluente de aguas residuales que pueden servir como guía.

Parámetros	Carga (g . HE/día)	Concentración (mg/L)
DBO_5	60	300-400
DQO	90-120	600-800
MES	70	350-450
P_t	2	8-10
N_t	10	50-60

Cuando no es posible obtener los valores del afluente, se puede estimar mediante el uso por persona por día de una actividad en concreto. Según la **Guía Técnica de Depuradoras Compactas Prefabricada** elaborada por Aqua España se pueden tomar los siguientes valores:

Actividad	Dotación (L)	Carga (g)
Viviendas domésticas		
Residencia estándar	150	60
Caravanas	150	60
Industrial		
Oficina/Fábrica sin cantina	50	25
Oficina/Fábrica con cantina	100	38
Escuelas		
Con cocina	90	38
Sin cantina	50	25
Internado - residentes	175	60
Hospitales y residencias		
De personas mayores/ enfermería	350	110
Hospitales pequeños	450	140
Hospitales grandes	Evaluar individualmente	

Actividad	Dotación (L)	Carga (g)
Hoteles y bares		
Hoteles 4*	300	105
Hoteles estándar	250	94
Huéspedes (sin comida)	80	50
Bares	15	19
Restaurantes – Categoría alta	30	38
Restaurantes - Estándar	25	30
Comida rápida	12	15
Servicios		
Módulos WC (por uso)	10	12
Ducha (por uso)	40	19
Club deportivo	40	25
Natación (sin centro deportivo)	350	110
Áreas de caravanas	150	60

En caso de tener una actividad en uso, siempre recomendamos tener valores medios reales recogidos durante todo el año, debido a las fluctuaciones y cargas contaminantes del caudal. En caso de ser una actividad estacionaria se recomienda analizar el afluente en los periodos de máxima actividad o cuando se observen concentraciones no habituales.



ECOFLO®

DEPURACIÓN DE AGUAS RESIDUALES CON UN FILTRO NATURAL DE CÁSCARA DE COCO

26 - 200 HE

Ecoresponsable
Sin consumo de energía
Mantenimiento simpe y rápido
Modular y escalable
Fácil instalación

APLICACIONES

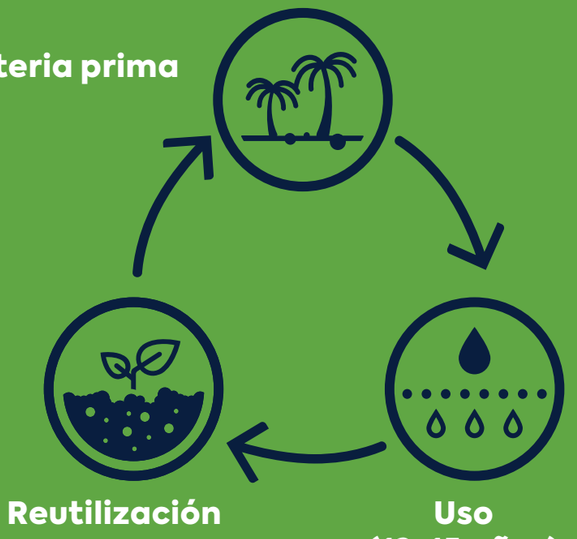


10 ANOS GARANTIA

La tecnología del biofiltro Ecoflo de fragmentos de coco es totalmente adecuada para el saneamiento colectivo y, más específicamente, para los ambientes sensibles. Esta solución global e innovadora está compuesta por una fosa séptica y el biofiltro de fragmentos de coco.

Operación: filtrado de aguas residuales 100% a base de un filtro natural, renovable y compostable, sin consumo de energía, para proteger su inversión y el medio ambiente.

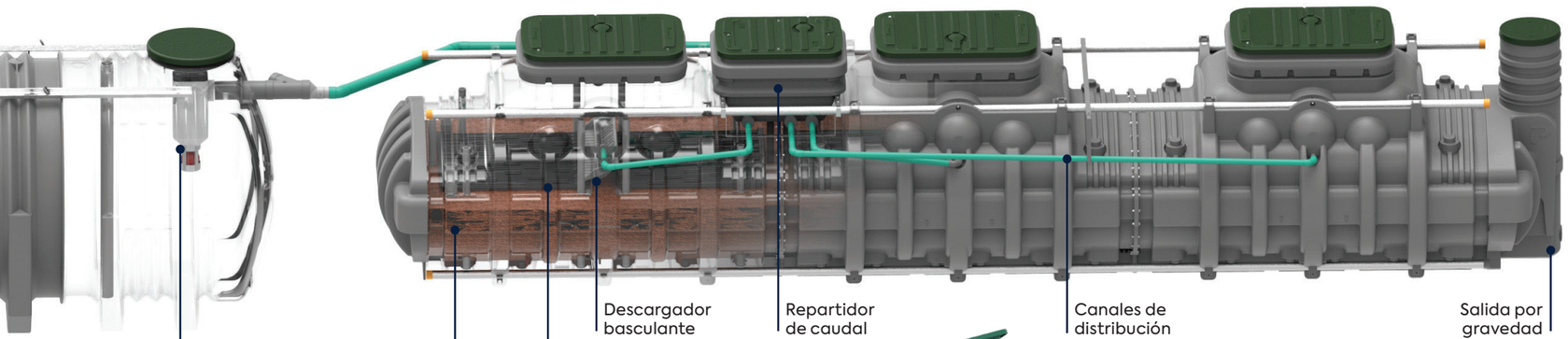
¿QUÉ HACE QUE EL BIOFILTRO ECOFLO SEA SOSTENIBLE?



- Un residuo natural del fruto.
- Reaprovechamiento de materiales residuales del cultivo de cocoteros (alimentos, textiles).
- Material de origen biológico.
- Un filtrado pasivo sin energía.
- Compostable con potencial agrícola.

1 FOSA SÉPTICA
TRATAMIENTO PRIMARIO

2 BIOFILTRO ECOFLO
TRATAMIENTO SECUNDARIO



Fragmentos de coco

- Filtración natural
- Filtro renovable y compostable
- Esponjoso y poroso
- Reemplazo sin obra
- Excelente desempeño depurativo



REPARTIDOR DE CAUDAL

- Distribución sin energía
- Ajuste intuitivo y sin herramientas
- Fácil de limpiar
- Incluido en instalaciones multifiltro

CE Marcado CE Norma EN 12566-3

RENDIENTO	DBO_5 Salida (mgO_2/L)	MES Salida (mg/L)
Promedio global "test"(1)	5 ± 5	5 ± 5
Promedio global "in situ"(2)	8 ± 7	8 ± 7
Requisitos normativos	25	35
Reducciones garantizadas	98,2 %	98,5 %

(1) Rendimiento medido por la plataforma de prueba.
(2) Rendimiento medido por organismos independientes.

REWATEC®

REACTOR BIOLÓGICO SECUENCIAL - SBR

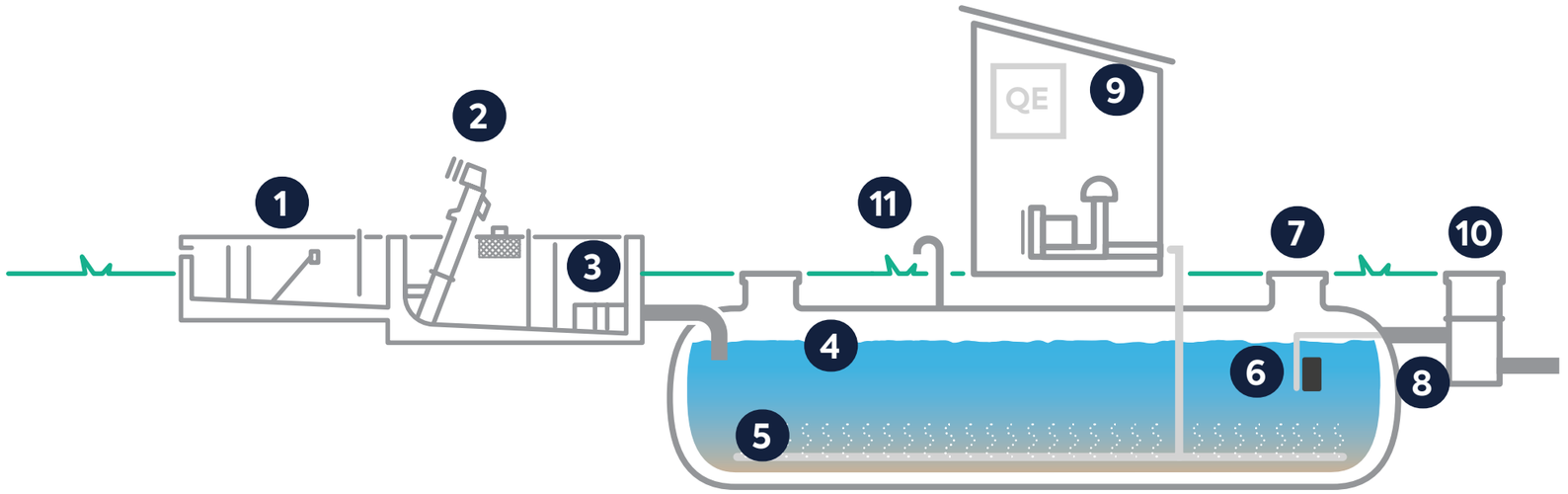
APLICACIONES

50 - 450 HE

- **Bajo mantenimiento**
- **Alta degradación de fangos**
- **Bajo consumo de energía**
- **Excelente rendimiento depurativo**
- **Fácil de instalar**

La solución SBR fue diseñada para el tratamiento de aguas residuales similares a las aguas residuales domésticas. Esta solución compacta de depuración en un solo depósito no requiere de fosa séptica, promueve una mayor degradación de los fangos dentro del reactor y, por lo tanto, reduce su eliminación durante el funcionamiento de la EDAR, lo cual disminuye los costes operativos.

Operación: La tecnología SBR funciona con base en el principio de fangos activados de baja carga, con ciclos de aireación. Los tiempos de ciclo están predefinidos de fábrica. De manera predeterminada, el sistema funciona con 3 ciclos por día de 8 horas cada uno, aunque puede ajustarse a las características de la EDAR.



PRETRATAMIENTO

1. Arqueta de desbaste manual o automática
2. Tornillo tamiz
3. Canal Parshall

TRATAMIENTO SECUNDARIO

4. Reactor biológico SBR
5. Sistema de difusores de burbuja fina
6. Electrobomba sumergible
7. Entrada de hombre
8. Salida de efluente tratado
9. Caseta con cuadro y soplante
10. Arqueta de muestreo
11. Ventilación PVC DN110







REWATEC®

ESTACIONES DE TRATAMIENTO DE AIREACIÓN PROLONGADA

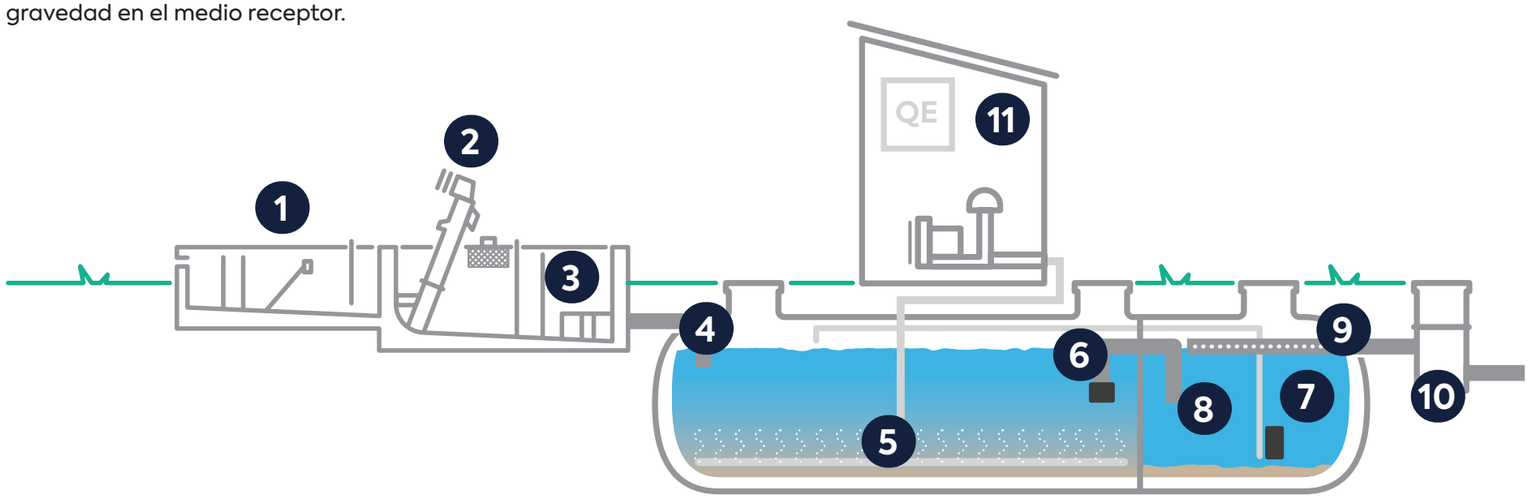
APLICACIONES

50 - 500 HE

Reactor biológico + Decantador secundario
Recirculación de fangos
Excelente rendimiento depurativo
Un solo panel de control

La solución de aireación prolongada fue diseñada para el tratamiento de aguas residuales similares a las aguas residuales domésticas en un solo tanque, sin necesidad de fosa séptica.

Operación: El depósito está dividido en dos cámaras: una para el reactor biológico y otra para el decantador secundario. En el reactor biológico se produce un proceso de aireación continua a través de difusores de burbujas finas, en el cual los microorganismos se desarrollan y degradan la carga contaminante. La mezcla del reactor pasa a la siguiente cámara, donde se produce la decantación de fangos. La bomba devuelve estos fangos al reactor biológico y el agua tratada se descarga por gravedad en el medio receptor.



PRETRATAMIENTO

1. Arqueta de desbaste manual o automática
2. Tornillo tamiz
3. Canal Parshall

TRATAMIENTO SECUNDARIO

4. Reactor Biológico
5. Sistema de difusores de burbuja fina
6. Tubería de paso
7. Electrobomba de recirculación de fangos
8. Decantador secundario
9. Salida de efluente tratado
10. Caja de muestreo
11. Caseta con cuadro y soplante









REWATEC®

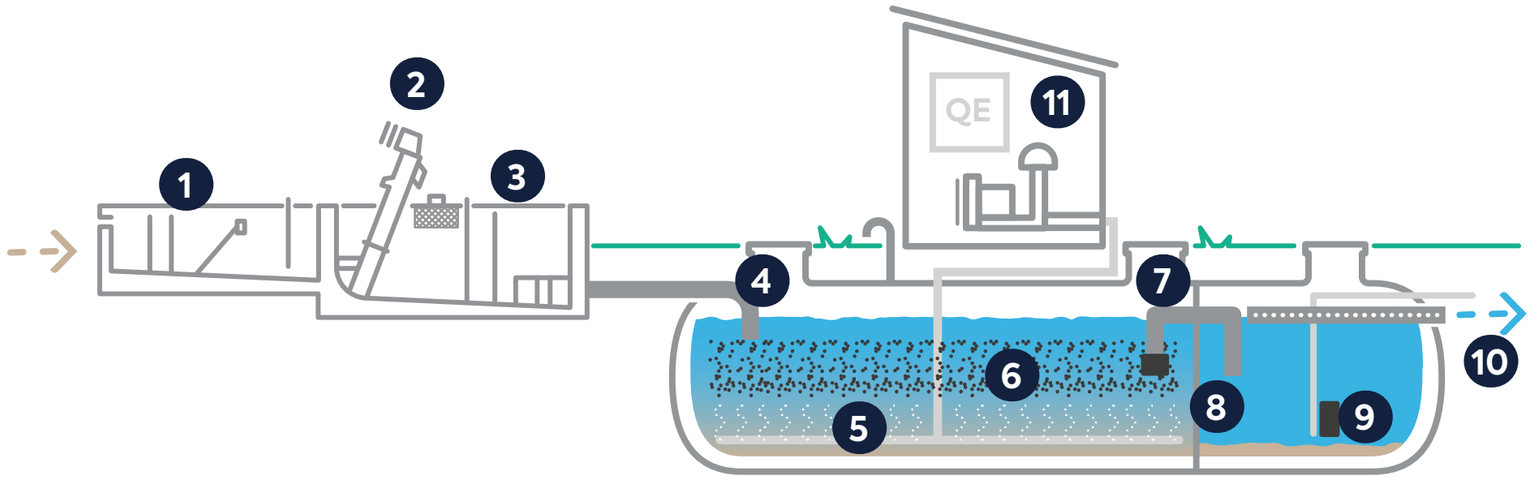
REACTOR BIOLÓGICO DE LECHO MÓVIL - MBBR

200 - 950 HE

- **Compactas**
- **Adaptabilidad a las variaciones de caudal y carga**
- **Fácil de instalar**
- **Excelente desempeño depurativo**
- **Un solo cuadro de control**

La tecnología MBBR es un sistema ideal para la depuración de aguas residuales de edificios comerciales, institucionales o industriales. Es un sistema de tratamiento biológico en el cual se añade un biosoporte plástico al reactor para aumentar su densidad de biomasa. De este modo, el diseño es más compacto y robusto, y con mejor desempeño.

Operación: El tanque está dividido en dos cámaras: una para el reactor biológico y otra para el decantador secundario. El reactor es abastecido continuamente con burbujas de aire gruesas que se mezclan con el contenido y ayudan en la digestión aeróbica de los microorganismos que se forman en una biopelícula fina sobre el biosoporte. La mezcla del reactor pasa a la siguiente cámara, donde se produce la decantación de fangos. Una bomba sumergible de extracción de fangos se instala en el fondo del decantador para extraer el exceso de lodo a un tanque de acumulación o espesador externo y el agua tratada se descarga por gravedad al medio receptor.



PRETRATAMIENTO

1. Arqueta de desbaste manual o automática
2. Tornillo tamiz
3. Canal Parshall

TRATAMIENTO SECUNDARIO

4. Reactor Biológico MBBR
5. Sistema de difusores de burbuja gruesa
6. Biosoporte de plástico
7. Conexiones de las cámaras con la reja de acero inoxidable
8. Decantador secundario
9. Electrobomba de extracción de fangos
10. Salida de efluente tratado
11. Caseta con cuadro y soplante

APLICACIONES





Nuestros medios de plástico tienen una forma específica para aumentar el área de superficie en la que crecen los microorganismos.

REWATEC®

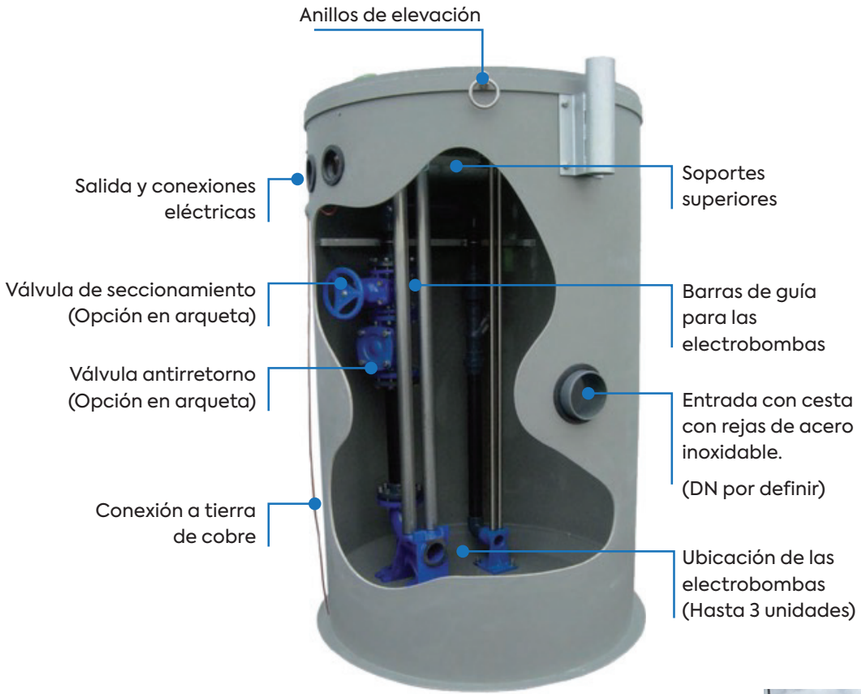
POZOS DE BOMBEO ELECTROFLO

APLICACIONES

DIÁMETRO: 1.258 – 1.638 MM
ALTURA MÁXIMA: 6 M

- Fácil de instalar
- Montaje de fábrica
- Ligeras y robustas
- Pozo reforzado de fibra de vidrio
- Cuadro eléctrico

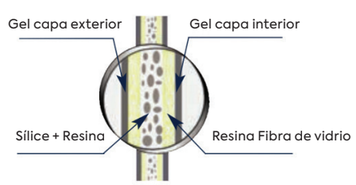
El diseño del modelo Electroflo es único en el mercado, ya que está hecho de PRFV reforzado con sílice, lo cual hace que sea más resistente. Son modelos hechos a medida y pueden estar equipados con hasta 3 electrobombas.







Poliéster reforzado con fibra de vidrio y sílice



Sección transversal del material



REWATEC®

SEPARADORES DE GRASAS

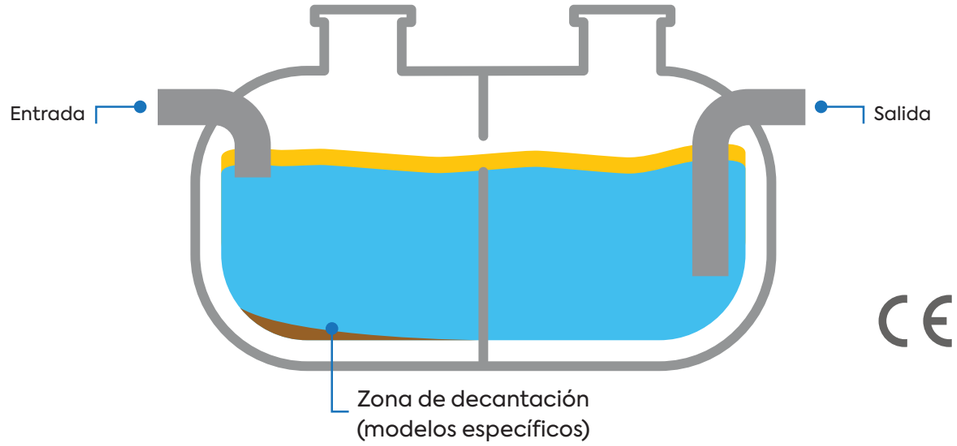
APLICACIONES

CAUDALES HASTA 30 L/S
VOLÚMENES HASTA 15.000 L

- De acuerdo con la Norma EN 1825-1
- Fácil de instalar
- Modelos con decantador

Los separadores de grasas impiden el paso y la solidificación de materiales grasos al sistema de tratamiento o la red de saneamiento.

Operación: Es simple e intuitiva y no requiere ningún consumo de energía. La separación se efectúa por la diferencia en la densidad de los líquidos en un determinado tiempo de retención.



CE Marcado CE Norma EN 1825-1

ACCESORIOS

ALARMA DE NIVEL

(EAN13 5600379813284)



DIGESTOR DE GRASAS

(EAN13 5600379812980)



ECOPROCESS™

PROCESOS FÍSICO - QUÍMICOS

SOLUCIONES PARA INDUSTRIAS

Proyecto a medida
Laboratorio de pruebas propio
Para un amplio abanico de indústrias
Equipo de mantenimiento

Las aguas residuales industriales, a diferencia de las domésticas, son muy heterogéneas y es importante saber de dónde vienen yde que forma están compuestas, para así diseñar la tecnología más eficiente en cada caso. La combinación de **procesos de tratamiento físico y químico** ayuda a reducir las cargas contaminantes e inorgánicas en los efluentes industriales.

COAGULACIÓN - FLOCULACIÓN | **FLOTACIÓN POR AIRE DISUELTO (DAF)** | **ADSORCIÓN POR CARBÓN GRANULAR** | **POA - REACCIÓN DE FENTON**

Operación: La combinación de estas tecnologías con nuestras soluciones de tratamiento biológico (Biofiltro Ecoflo, SBR, Aireación prolongada y/o MBBR) nos permite cumplir con los objetivos de calidad de descarga y reducir los costes operativos.

EJEMPLOS DE TIPOS DE INDUSTRIAS

AGROALIMENTARIAS

Bodegas - Efluentes con una alta estacionalidad y cargas orgánicas solubles elevadas. Desarrollamos los proyectos con tasas de caudal y cargas promedio durante la época de cosecha y el resto del año.

Mataderos - Los efluentes provenientes de mataderos e industrias de transformación de carne contienen cargas orgánicas muy altas, grasas y sólidos de diferentes tamaños y una alta producción de fangos.

Queserías - Efluentes con cargas orgánicas solubles muy altas y una gran cantidad de grasas.

QUÍMICAS - FARMACÉUTICA

Efluentes muy complejos con altas cargas orgánicas e inorgánicas y existencia de compuestos tóxicos que dificultan la biodegradabilidad. El mayor desafío es eliminar la DQO.

TEXTIL

Caudales elevados y efluentes muy complejos con altas cargas orgánicas e inorgánicas.

Es importante definir parámetros como MES, DQO, color, pH y conductividad.



ECOPROCESS™

REUTILIZACIÓN DE AGUAS RESIDUALES

DOMÉSTICAS E INDUSTRIALES

Amplia gama de soluciones
Equipos adaptados a nuestras soluciones

La **reutilización del agua depurada**, doméstica o industrial, para usos no potables permite proteger en cantidad y nuestros cursos de agua, acuíferos y otras formas de almacenamiento de agua.

Enfocado en las soluciones descentralizadas, el equipo de Premier Tech acompaña a los clientes en todas las etapas del proyecto de reutilización. Nuestros proyectos se enmarcan dentro del **R.D. 1620/2007**, que establece el régimen jurídico de reaprovechamiento de estas aguas, obtenidas a partir del tratamiento de aguas residuales, así como su uso.

Como complemento, el **Reglamento (UE) 2020/741** define los requisitos mínimos para la reutilización de estas aguas de una forma segura.

PARA USOS URBANOS

- Riego de parques y jardines;
- Lavado de calles y vehículos;
- Sistemas contraincendios;
- Cisternas de WC.

PARA USOS AGRÍCOLAS

- Los requerimientos dependen del tipo de cultivo y del sistema de riego instalado.

PARA USOS INDUSTRIALES

- Proceso y limpieza;
- Torres de refrigeración y condensación.

PARA USOS AMBIENTALES

- Recarga de acuíferos;
- Riego de bosques.

PARA USOS RECREATIVOS

- Campos de golf;
- Masas de agua y caudales ornamentales.



EJEMPLOS DE SOLUCIONES

- Tratamientos biológicos con eliminación de nutrientes;
- Filtración de arena;
- Filtración por carbón activado;
- Desinfección con cloro;
- Desinfección UV;
- Coagulación - Floculación;
- Ultrafiltración;
- Osmosis.

ECOPROCESS™

SOLUCIONES CONTENERIZADAS

ADAPTABLES A CUALQUIER TECNOLOGÍA

Movilidad
Fácil de transportar
Llave en mano
Plug & Play

Las soluciones en contenedores marítimos son el equipo ideal para la integración de soluciones de depuración y reutilización de aguas residuales cuando las condiciones locales del proyecto son difíciles o incluso temporales.

Tecnologías: Las más comunes son SBR, MBBR, Físico - Químicos e incluso el biofiltro Ecoflo.



DISEÑADO A MEDIDA

Nuestro equipo de ingeniería diseña la solución adaptada a las necesidades de su proyecto. Integramos las soluciones en cualquier tipo de contenedor: 10', 20', 40', 40' HC y 45'.

El uso de contenedores facilita el transporte y la manipulación y ayuda a reducir los costes en el destino, ya que no son necesarias obras civiles.

LISTO PARA USAR

Los equipos están completamente montados y listos para su puesta en marcha, lo cual simplifica la instalación. Solo se deben realizar las conexiones hidráulicas y eléctricas correspondientes.

Integramos todos los componentes, tanto para el proceso de depuración como los cuadros de control y accesorios necesarios.





ECOPROCESS™

EQUIPOS COMPLEMENTARIOS

En Premier Tech no sólo nos encargamos del desarrollo y la fabricación de la tecnología de tratamiento principal, sino que con nuestras soluciones llave en mano también podemos suministrar el resto de equipos para completar la EDAR.

EQUIPOS DE PRETRATAMIENTO

- Arqueta de desbaste manual;
- Tamizador de tornillo rotativo;
- Tamizador compactador;
- Rejilla circular automática;
- Desarenador y tamizador;
- Flotador;
- Separador de grasas;
- DAF.

INSTRUMENTACIÓN, AUTOMATIZACIÓN Y ALARMAS

- Sondas de pH;
- Sondas de temperatura;
- Sondas Redox;
- Sondas de OD;
- Electroválvulas;
- Válvulas motorizadas e neumáticas;
- Automatización;
- Envío de alarmas.

MEDICIÓN DE NIVEL Y CAUDAL

- Caudalímetros electromagnéticos;
- Canal Parshall y caudalímetros de ultrasonidos;
- Contadores de agua;
- Sondas de nivel;
- Medidores volumétricos o capacitivos.

DESHIDRATACIÓN DE FANGOS

- Filtros prensa;
- Sacos de deshidratación;
- Silos espesadores con/sin adición de cal;
- Centrífugas con/sin adición de polietrólitos.

OTROS EQUIPOS

- Bombas dosificación, sumergibles, neumáticas;
- Filtros de arena y carbón;
- Tanques de homogeneización y ecualización.





GESTIÓN DE AGUAS PLUVIALES

- Recuperadores de agua de lluvia
- Separadores de hidrocarburos

REWATEC®

RECUPERADORES DEL AGUA DE LLUVIA

APLICACIONES

DEPÓSITOS ≤ 120.000 L

- Robustos
- Fácil de instalar
- Discretos
- Versátiles
- Incluye filtros y bombas

Conserva el agua potable

Disponibilidad de agua sin restricciones

EN EDIFICIOS COMERCIALES, MUNICIPALES E INDUSTRIALES, EL AHORRO PUEDE LLEGAR AL 70 %.

Usos del agua de lluvia

Interior	Exterior	Industrial
Cisternas inodoro	Riego de zonas verdes	Riego de zonas verdes
Lavado de pavimentos	Lavado de pavimentos	Limpieza de superficies/vehículos
Lavadora	Lavado de vehículos	Redes de incendio, AVAC
Prohibidos		
Higiene corporal	Preparación de alimentos y bebidas	Lavavajillas

Fuente: - EN 16941-1 Sistemas para usar el agua de lluvia (Parte 1)



REWATEC®

SEPARADORES DE HIDROCARBUROS

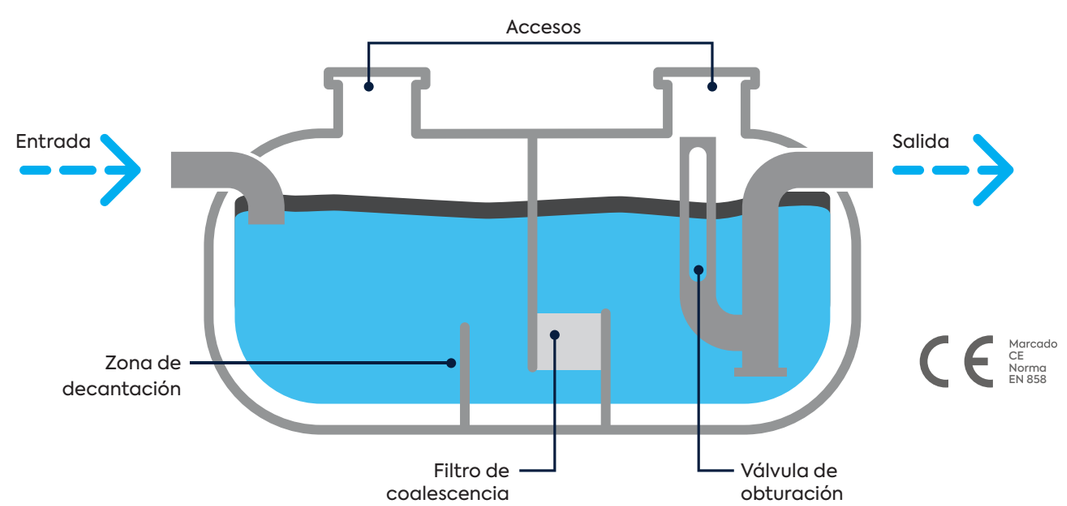
APLICACIONES

CAUDALES ≤ 200 L/S
VOLÚMENES ≤ 45.000 L

- Conformidad con la Norma EN 858-1
- Fácil de instalar
- Robustos
- Modelos con by-pass

Los **Separadores de hidrocarburos** separan y retienen los hidrocarburos (aceites minerales o gasolina) para evitar que lleguen a la red municipal de saneamiento, de modo que puedan ser tratados independientemente por un servicio certificado.

Operación: La separación se efectúa por la diferencia en la densidad de los líquidos en un determinado tiempo de retención. Las partículas más pequeñas pasan a la siguiente cámara a través de un filtro coalescente, lo cual les permite unificarse en partículas más grandes, lo que aumenta su fuerza de flotación. La válvula de obturación colocada a la salida impide la liberación de los aceites una que vez que el equipo alcance su nivel máximo de retención.







MARCAR LA DIFERENCIA POR EL AGUA Y EL MEDIO AMBIENTE

En Premier Tech, personas y tecnologías estamos unidas de una forma duradera y transformadora, dando vida a productos y servicios que ayudan a alimentar, proteger y mejorar nuestro mundo.

Con nuestros equipos de especialistas estamos en innovación constante, redefniendo los límites de lo posible a través de soluciones efcaces, efcientes y sostenibles. Movidos por una pasión compartida, estamos comprometidos en proteger nuestros recursos para el futuro.

PREMIER TECH

PT Water and Environment

Rua da Cerâmica – Broega
2870-502 MONTIJO PORTUGAL
(+351) 211 926 720
info.ptwe.es@premiertech.com
www.PT-WaterEnvironment.es

Las informaciones contenidas en este documento están actualizadas en base a la información disponible en el momento de la publicación.Premier Tech Water and Environment Unipessoal Lda no ofrece garantías en cuanto a su precisión. Debido a su política de mejora continua, Premier Tech Water and Environment Unipessoal Lda, se reserva a modifcar o interrumpir la fabricación de cualquier producto y/o modifcar datos técnicos y precios, por cualquier motivo y a su exclusivo criterio, sin aviso previo y sin responsabilidad de ningún tipo a este respecto. ECOFLO, PREMIER TECH y PREMIER TECH & DESINGNTM son marcas comerciales de Premier Tech Ltd, o de sus afliados. ECOFLO está protegido por patentes: CA2499637; US7097768; ES2285173;EP1539325 (BE, FR). Aviso emitido en 2029-01-11. Para información actual sobre todos los pedidos y patentes para este producto o cualquier parte de él consulte el sitio patentmarking.premiertech.com (referencia:3685).

© 2023 Premier Tech Ltd. All rights reserved.
Printed in Portugal

ESPAÑA
20230413