



IRONING MACHINES
CALANDRES
CALANDRAS



in the world





An assured productivity, a guaranteed ironing quality over the full lifetime of the Lapauw chest heated ironing machines.

Production assurée, qualité de repassage garantie tout au long de la durée de vie des repasseuses à cuvettes Lapauw.

Productividad asegurada y calidad de planchado garantizada durante toda la vida útil de las máquinas de planchado de cubeta caliente Lapauw

Who is Lapauw?

Lapauw is a family run company that has been building industrial laundry machinery since 1945, specialising in chest heated ironing machines, high-capacity washer extractors, flatwork feeders, flatwork folders and trolley washing machines. The Lapauw family sets itself apart through its innovative view of technological evolution of industrial laundry machinery. Lapauw customers choose our machinery for it's robust and simple construction. Also because of the guaranteed lifelong support and spare parts service provided in-house or through Lapauw's network of specialist independent approved dealers.

Qui est Lapauw?

Depuis 1945, Lapauw est une entreprise familiale belge de construction de machines de blanchisserie industrielles et plus particulièrement de repasseuses à cuvette chauffée, de laveuses-essoreuses de grande capacité, d'engageuses et de plieuses pour le linge plat et de machines de lavage des chariots. La famille Lapauw se distingue par le regard novateur qu'elle pose sur l'évolution technologique des machines de blanchisserie industrielles. Les clients de Lapauw choisissent nos produits pour une question de robustesse et simplicité et aussi en raison de la garantie d'une assistance à vie qui permet de pouvoir bénéficier de l'assurance de toujours pouvoir recevoir la livraison de pièces détachées, soit directement ou à travers notre réseau étendue de distributeurs indépendants sélectionnés avec soin.

Qué es Lapauw?

Lapauw es una empresa familiar dedicada a la fabricación de maquinaria de lavandería industrial desde 1945. Esta empresa se especializa en máquinas de planchado de cubeta caliente, lavadoras extractoras de gran capacidad, introductoras, plegadoras y lavadoras de carros. La familia Lapauw se desmarca de la competencia gracias a su perspectiva innovadora centrada en la evolución tecnológica de la maquinaria de lavandería industrial. Los clientes de Lapauw escogen nuestras máquinas por su construcción simple y robusta, así como por la asistencia garantizada durante toda la vida útil del producto y el servicio de suministro de piezas de recambio que se ofrece en las instalaciones de Lapauw o través de la red de distribuidores especialistas, que trabajan de forma independiente y han recibido nuestra aprobación.



LASER TECHNOLOGY



Common features of Lapauw ironers.

1 Flexible chest

Lapauw has been manufacturing ironers with hinged chests for over 60 years, and with flexible chests for over 15 years.

Why flexible chests?

As the roll rotates in the chest of the ironer, the roll clothing gradually wears, which in turn reduces the roll diameter, and results in reduced bed to roll contact. The productivity and ironing quality of any ironer are achieved by uniform bed to roll coverage at constant and highest possible bed to roll pressure. Only the design with hinged chests, and flexible chests provides an answer to this problem.

Les caractéristiques générales des repasseuses Lapauw

1 Cuvette flexible.

Lapauw construit des calandres à cuvettes articulées depuis plus de 60 ans, et à cuvettes flexibles depuis plus de 15 ans.

Pourquoi des cuvettes flexibles ?

Quand le rouleau tourne dans la cuvette de la repasseuse, avec le temps l'épaisseur du revêtement du rouleau diminue, ce qui réduit d'une part le diamètre du rouleau et d'autre part le contact avec la cuvette. La productivité et la qualité de repassage de la calandre sont obtenues grâce au contact régulier entre la surface chauffante de la cuvette et le rouleau, à une pression constante la plus élevée possible. Seul, le concept des cuvettes articulées et des cuvettes flexibles permet de pouvoir répondre à ce problème.

Características comunes de las calandras Lapauw

1 Cubeta flexible

Lapauw ha fabricado calandras con cubetas batientes durante más de 60 años, y calandras con cubetas flexibles durante más de 15 años.

Por qué cubetas flexibles?

A medida que el rodillo gira en la cubeta de la calandra, el revestimiento textil del rodillo se desgasta de forma gradual, lo que, a su vez, reduce el diámetro del rodillo y el contacto del rodillo con la superficie. La productividad y la calidad de planchado de cualquier calandra se consigue gracias a la cobertura uniforme rodillo-superficie con una presión entre el rodillo y la superficie lo más constante y fuerte posible. Únicamente el diseño de cubeta articulada y de cubeta flexible pueden solucionar este problema.



Diameter too big = loss of production, loss of quality
 Diamètre trop grand = perte de production, perte de qualité
 Diámetro demasiado grande = pérdida de producción, pérdida de calidad



Diameter too small = loss of production, loss of quality
 Diamètre trop petit = perte de production, perte de qualité
 Diámetro demasiado pequeño = pérdida de producción, pérdida de calidad



Diameter perfect = assured production, guaranteed quality
 Diamètre idéal = production assurée, qualité garantie
 Diámetro perfecto = producción asegurada, calidad garantizada

Lapauw manufactures 2 types of flexible chests:

- 1 The steam ironer chest consists of two robust thick chests which are hinged together. The manufacture of the chest and the robust material ensure the shape remains 100% stable when combined with steam at high pressure..
- 2 Gas-heated ironers utilize the flexible chest, Superflex, patented by Lapauw in the beginning of the nineties. This is a thin flexible one-piece chest where on the outside a second thin shell is spot-welded using laser technology..

Each chest type is manufactured from high grade steel ensuring excellent thermal conductivity and ease of maintenance.

Lapauw construit 2 types de cuvettes flexibles:

- 1 Pour les calandres chauffées à la vapeur, Lapauw propose 2 cuvettes articulées épaisses et robustes maintenue entre-elles par une charnière . La technique de construction de la cuvette et le matériau robuste garantissent une stabilité d' une pression uniforme parfaite également à très haute pression de vapeur
- 2 Pour les calandres chauffées au gaz, la cuvette flexible, Superflex, brevetée par Lapauw au début des années 1990, est utilisée. Cette cuvette se compose d' une fine tôle sur laquelle est soudée suivant la technique laser une autre fine tôle d' épaisseur différente

Les deux types de cuvettes sont en acier, avec excellente conductivité pour permettre un échange maximal de la chaleur, et elles bénéficient d' un entretien aisé.

Lapauw fabrica dos tipos de cubetas flexibles:

- 1 La cubeta de las calandras de vapor está formada por dos cubetas robustas y gruesas articuladas entre sí. La fabricación de la cubeta y su material robusto garantizan que la estructura se mantenga estable al 100 % cuando se aplica vapor a una presión muy alta.
- 2 Las calandras calentadas por gas utilizan la cubeta flexible, Superflex, patentada por Lapauw a principios de los años noventa. Se trata de una cubeta flexible y fina, formada por una pieza con una segunda caja en el exterior, soldada por puntos utilizando la tecnología láser.

Todos los tipos de cubeta se fabrican con acero de primera calidad para proporcionar una conductividad térmica excelente y un mantenimiento sencillo.



2 hinged chests
2 cuvettes articulées
2 cubetas batientes



Flexible chest, Superflex
Cuvette flexible, Superflex
Cubeta flexible, Superflex

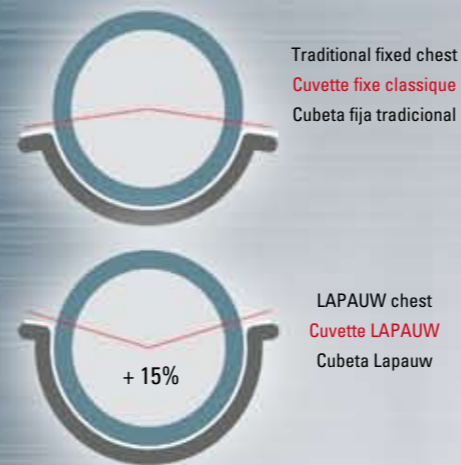
The floating Lapauw chests position themselves automatically around the roll, and fit perfectly to the circumference of the ironing roll as well as at the infeed as at the outfeed sides.

Les cuvettes flottantes Lapauw se positionnent automatiquement autour du rouleau et épousent parfaitement le contour du rouleau de la calandre tant du côté de l'entrée que de celui de la sortie.

Las cubetas flotantes Lapauw se colocan automáticamente alrededor del rodillo y encajan perfectamente en la circunferencia del mismo, así como en los laterales de entrada y salida.



Positioning of the chest
Positionnement de la cuvette
Colocación de la cubeta



Traditional fixed chest
Cuvette fixe classique
Cubeta fija tradicional

LAPAUW chest
Cuvette LAPAUW
Cubeta Lapauw

The Lapauw chests have a contact angle with the roll up to 15% greater than that of a traditional fixed chest. This increased contact angle provides a longer bed to roll coverage and hence increased production from the ironing machine.

Les cuvettes Lapauw possèdent un angle de contact avec le rouleau supérieur de 15% à celui d' une cuvette fixe classique. Ce grand angle de contact correspond à un trajet de repassage plus long et donc à une augmentation de la production de la repasseuse.

Las cubetas Lapauw tienen un ángulo de contacto con el rodillo un 15 % mayor en comparación con las cubetas fijas tradicionales. Este ángulo de contacto ampliado proporciona una mayor cobertura de la superficie por parte del rodillo y, por tanto, un aumento de la producción de la máquina de planchado.

2 The hydraulic pressing system

The Lapauw roll is held on each side between the side frames. The pressure of the chests on the roll is applied hydraulically by use of integral pistons powered by a freely adjustable pump built into the ironer. This system enables high and constant bed to roll pressure.

2 Systémé de pression hydraulique

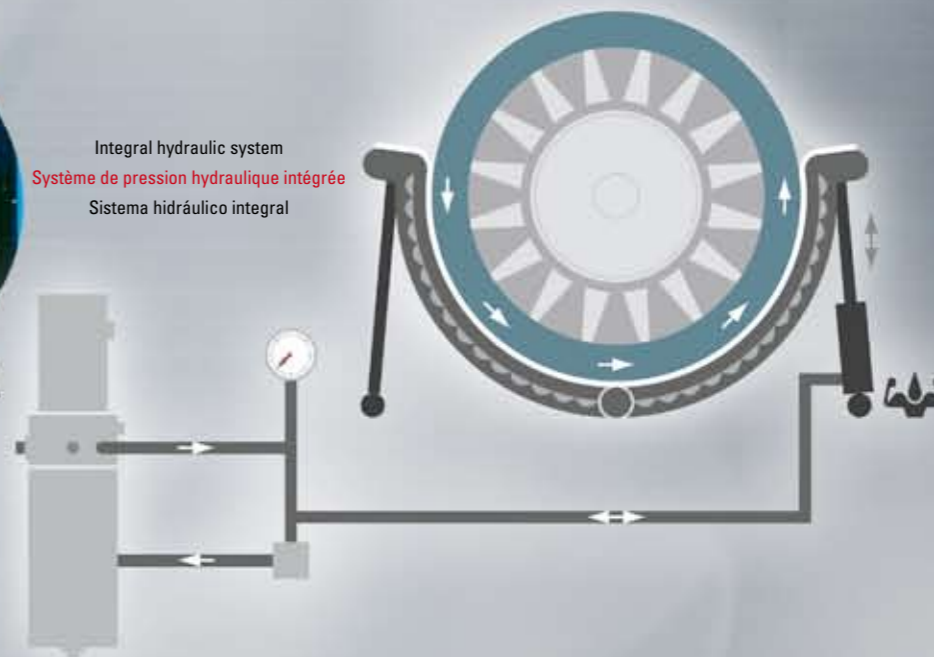
Le rouleau Lapauw est maintenu dans les bâtis à chaque côté. La pression des cuvettes sur le rouleau est appliquée par vérins hydrauliques activés par une pompe réglable et intégrée dans la calandre, ce qui permet une pression élevée et constante entre la surface de la cuvette et celle du rouleau.

2 Sistema de presión hidráulica

El rodillo Lapauw se fija en cada lado entre los marcos laterales. La presión de las cubetas en el rodillo se aplica de forma hidráulica por medio de pistones incorporados alimentados por una bomba de aceite de ajuste libre integrada en la calandra. Este sistema proporciona una presión alta y constante del rodillo sobre la superficie.



Integral hydraulic system
Système de pression hydraulique intégrée
Sistema hidráulico integral



3 Constant and uniform chest temperature is essential on all ironers.

1. The steam chambers of Lapauw steam ironers are constructed such that the condensate is discharged rapidly from the chest.
2. The thermal oil in Lapauw gas ironers is circulated at very high rates throughout the chest. This fast circulation is used in conjunction with the variable burner technology.

3 Une température constante et régulière dans la cuvette est essentielle pour chaque calandre.

1. Sur les calandres Lapauw chauffées à la vapeur, les chambres à vapeur sont conçues de manière telle que l' eau de condensation est évacuée très rapidement.
2. Les calandres Lapauw chauffées au gaz permettent à l' huile thermique de circuler très rapidement dans la cuvette. Cette circulation rapide est utilisée en association avec la technique de modulation du brûleur.

3 La temperatura constante y uniforme en la cubeta es imprescindible para todas las calandras.

1. Las cámaras de vapor de las calandras de vapor Lapauw están construidas de forma que la condensación se libera rápidamente desde la cubeta.
2. El fluido térmico de las calandras de gas Lapauw circula a través de la cubeta a velocidades muy altas. Esta circulación tan rápida se utiliza junto con la tecnología de quemador variable.

4 *The tapered Lapauw springs* are individually pressed into the perforations of the roll in order to optimize the roll suction. Separate, fully adjustable vacuum units for each roll ensure an optimal removal of moisture from the linen and increase service life of the roll clothing. Roll covering is available in the following options: single turn 18mm thick polyester, or nomex faced polyester needlefelt, stitched or beveled, or multi-wrap nomex needlefelt.

4 *Les ressorts Lapauw* de forme conique sont chacun individuellement insérés dans les perforations du rouleau afin d'optimiser l'aspiration. Une aspiration individuelle et réglable à chaque rouleau assure une évacuation optimale de l'humidité du linge. Une aspiration efficace prolonge en outre la durée de vie du recouvrement du rouleau. Recouvrements possibles : 18mm polyester ou polyester-nomex, cousu ou biseauté, molleton à plusieurs tours d'enroulement.

4 *Los muelles cónicos Lapauw* presionan de forma individual en los orificios del rodillo para optimizar la capacidad de succión del rodillo. Las unidades de vacío individuales y completamente ajustables garantizan una eliminación óptima de la humedad de la ropa plana y aumentan la vida útil del revestimiento textil del rodillo. El revestimiento del rodillo está disponible en las siguientes opciones: poliéster grueso de 18 mm de una vuelta, fieltro de poliéster con superficie Nomex (cosido o biselado) o fieltro Nomex de doble vuelta.



3 The linen on multi-roll machines is transported by means of a heated bridge to the next roll. In case of a steam ironer, this heated bridge is fitted with a separate steam trap.

4 The linen is fed in by means of an integral feed-band table, driven by the drive of the ironer roll. An extended feed-band table with inbuilt suction is available as an option.

5 Single roll ironers are available with stripper fingers to remove the work from the roll. This arrangement avoids the use of guide tapes leaving marks on the linen. Guide tapes are used on multi-roll machines.

6 All ironing machines are fitted as standard with insulated hoods, saving energy on the one hand and maintaining a pleasant working environment around the machine on the other. Furthermore, insulation is fitted around the chest, the front and rear panels and in the side frames of the ironer

7 All ironers are fitted with an LCD display featuring start and stop buttons, indication of temperature, speed, hydraulic bed pressure and drive motor amperage. Optional on gas heated machines is a microprocessor enabling different ironing programmes to be pre-set using a user-friendly touch screen (10"). This microprocessor also has the facility to log and receive remote data on various processes, such as temperatures, gas and electrical consumption, and error messages..

8 All Lapauw ironers are built in accordance with current CE standards.

3 Pour une calandre à plusieurs rouleaux le linge est transféré vers le rouleau suivant par l'intermédiaire d'un pont chauffé qui est aussi équipé, en cas de chauffage vapeur, d'un purgeur séparé.

4 Le linge est engagé au moyen d'un convoyeur intégré, entraîné par le moteur du rouleau de la calandre. Des engagements avec table aspirante allongée sont disponibles en option.

5 Les calandres à un rouleau sont équipées d'un système décolleur pour permettre le dégagement du linge repassé du rouleau. Cette technique de décolage évite ainsi l'usage de ruban et permet de produire un linge fini sans marquage. Le système de décolleur Lapauw pour ruban est utilisé sur les calandres à plusieurs rouleaux.

6 En construction standard, les rouleaux sont tous isolés à l'aide d'une protection thermique isolante ce qui permet d'une part l'économie d'énergie et d'autre part, de pouvoir travailler dans un environnement très agréable. Les calandres sont aussi équipées d'une isolation autour des cuvettes, des panneaux de protection montés à l'extérieur à l'avant et à l'arrière ainsi que des portes des bâtis de côté.

7 Toutes les calandres sont équipées d'un écran LCD muni de touches « marche » et « arrêt », d'un thermomètre d'indication, d'un indicateur de la vitesse des rouleaux, d'un manomètre de pression hydraulique et aussi d'un ampèremètre montrant l'énergie consommée par le moteur du, (ou des) rouleau(x). En option, les calandres chauffées au gaz peuvent être équipées d'une commande permettant de régler au préalable différents programmes de repassage via un écran tactile convivial (10") pour les diverses données de traitement telles que température, consommation gaz, consommations électriques, données de consigne et lecture externe des messages provenant d'équipement externe à la calandre.

8 Toutes les repasseuses de Lapauw sont construites suivant les normes de fabrication CE en vigueur.

3 La ropa plana de las máquinas de rodillos múltiples se transporta por medio de un puente caliente o "teja" de un rodillo a otro. En las calandras de vapor, el puente caliente o "teja" dispone de un purgador de vapor individual.

4 La ropa plana se introduce en la máquina a través de una mesa con cintas de alimentación, conducida por la tracción del rodillo de la calandra. También está disponible una mesa con cintas de alimentación con aspiración integrada y tracción independiente.

5 Las calandras de un rodillo están disponibles con láminas desprendedoras, desmontables, que retiran fácilmente las prendas del rodillo. De esta forma, no es necesario utilizar cintas guía y se evitan las marcas que estas dejan en la ropa plana. Las cintas guía se utilizan en las máquinas de rodillos múltiples.

6 Todas las máquinas de planchado vienen equipadas de serie con cubiertas aislantes que permiten ahorrar energía y conservar un entorno de trabajo agradable alrededor de la máquina. Además, este sistema de aislamiento también se aplica alrededor de la cubeta, en los paneles frontales y laterales y en los marcos laterales de la calandra.

7 Todas las calandras están equipadas con una pantalla LCD con botones de arranque y parada, indicación de la temperatura, velocidad, presión hidráulica en la superficie y amperaje del motor de tracción. En las máquinas calentadas por gas se puede incorporar opcionalmente un microprocesador que permite predefinir diversos programas de planchado a través de la pantalla táctil fácil de utilizar (10 in). Este microprocesador también permite registrar y recibir datos remotos sobre varios procesos, como la temperatura, el consumo eléctrico y de gas o los mensajes de error.

8 Todas las calandras Lapauw se fabrican respetando las directrices actuales de la CE.

Additional features

Caractéristiques supplémentaires

Características adicionales



1. The ironer roll is driven by a frequency-controlled AC motor through a fully enclosed planetary gearbox fitted directly to the roller. The roll is supported by large, heavy-duty SKF roller bearings. The bearings are easily accessible mounted in the ironer side frames which eases maintenance..

2. The drive of multi-roll machines is achieved by direct shaft coupling between gearboxes. This arrangement ensures a constant speed differential between each ironer roll thus bringing reliable ironing quality. This system does not require adjustment and functions silent without dust accumulation.

1. Le rouleau de repassage est entraîné par un moteur à courant alternatif avec variateur de fréquence via un réducteur planétaire à vis sans fin monté directement sur le rouleau. Le rouleau est muni de roulements SKF lourds de très grand diamètre. Les roulements d'entraînement sont montés à l'extérieur des bâtis ce qui facilite l'entretien.

2. Pour les calandres à plusieurs rouleaux, la transmission de l'entraînement s'effectue très simplement au moyen d'un arbre à cardan monté entre les réducteurs. Cette technique garantit en permanence une différence de vitesse constante entre les rouleaux successifs assurant toujours la fiabilité de la qualité du repassage. Ce système de transmission ne nécessite aucun ajustement, et travaille sans bruit et sans accumulation des poussières.

1. Un motor de CA controlado por frecuencia mueve el rodillo de la calandra a través de una caja de engranajes planetarios totalmente cerrada y fijada directamente en el rodillo. Los cojinetes de los rodillos SKF de alta eficacia y gran robustez soportan el rodillo y son fácilmente accesibles, ya que están montados en los marcos laterales de la calandra, lo que facilita las tareas de mantenimiento.

2. La tracción de las máquinas de rodillos múltiples se consigue a través de un acoplamiento axial de árboles directo entre las cajas de engranajes. Esta disposición asegura un diferencial de velocidad constante entre cada rodillo de la calandra, lo que aporta una calidad de planchado fiable. Este sistema no necesita ajustes, y sus funciones son silenciosas y no producen acumulaciones de polvo.

Feeding with Minifeed pair of clamps
Engagement avec Minifeed à pinces

Alimentación mediante un par de abrazaderas de alimentación reducidas

Feeding with extended feed-band table with inbuilt suction
Engagement avec table aspirante allongée

Alimentación mediante una mesa con bandas de alimentación ampliadas con succión integrada



Exit with stripper fingers
Dégagement avec système décolleur
Salida con brazos desmontables



Steam heated ironers

Calandres à chauffage
vapeur

Calandras calentadas
por vapor



Modèle standard

Cuvettes construction:

Notre procédé de fabrication des cuvettes est vieux de plus de 60ans et est tout à fait unique!

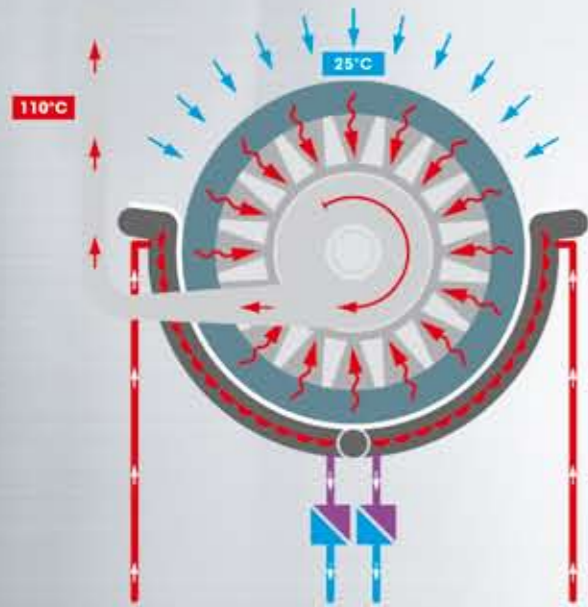
- 2 cuvettes articulées, flottantes avec un angle de contact de 196°.
- Chaque cuvette est composée de plusieurs chambres à vapeur à très faible volume permettant d'augmenter la vitesse de la vapeur et l'échange calorifique sur la tôle de repassage. Chaque chambre à vapeur comprend un purgeur pour assurer l'évacuation rapide des condensats et ainsi assurer une température constante et régulière dans la cuvette.

Configuración estándar

Disposición de la cubeta:

nuestro proceso de fabricación de cubetas es único y está avalado por 60 años de experiencia.

- Cubeta flotante formada por dos piezas articuladas con un ángulo de contacto del rodillo con la superficie de 196°.
- Cada cubeta está formada por diversas cámaras de vapor con un contenido de agua muy bajo, lo que permite un flujo del vapor a gran velocidad y un intercambio de calor en la superficie mejorado. Cada cámara de vapor tiene un purgador de vapor para permitir una liberación de la condensación rápida y constante, así como una temperatura uniforme en la cubeta.



Energetic diagram
Schéma énergétique
Diagrama de energía

Standard configuration

Chest arrangement

Our manufacturing process of chests is more then 60 years proven and is unique!

- A two-part hinged, floating chest with a bed to roll contact angle of 196°.
- Each chest is made up of multiple steam chambers with very low water content enabling a high steamflow velocity and an improved heat exchange on the bed surface. Each steam chamber has one steam trap to allow rapid condensate discharge and constant and uniform chest temperature.



XXL series:

steam heated single roll ironing machine with the best production versus energy balance.

Série XXL:

calandre à 1 rouleau chauffée à la vapeur, pour le meilleur rapport production/ énergie.

Serie XXL:

máquina de planchado de un rodillo con calentamiento a vapor con la mejor producción respecto al balance energético.



Chest arrangement:

- A three-part hinged, floating chest with a bed to roll contact angle of 286°.
- The chests with steam chambers have a similar construction as the standard arrangement with the two-part hinged chest.

Cuvettes construction

- 3 cuvettes articulées, flottantes avec un angle de contact de 286°.
- Construction des cuvettes à chambres à vapeur fabriquées sous le même principe de construction que celles des calandres modèle standard à 2 cuvettes articulées.

Disposición de las cubetas:

- Cubeta flotante formada por tres piezas articuladas con un ángulo de contacto del rodillo con la superficie de 286°.
- Las cubetas con cámaras de vapor tienen una construcción similar a la disposición estándar con una cubeta de dos piezas articuladas.



Ø ROLL / Ø ROULEAU / Ø RODILLO	mm	"
	600	24
STANDARD CONFIGURATION	800	32
MODÈLE STANDARD	900	36
CONFIGURACIÓN ESTÁNDAR	1200	48
	1600	64
XXL	1600	64

Feeding the machine:

1. Perforated feed-band assembly with built-in suction. The feed bands are driven independently using a frequency inverter which enables an adjustable speed variation between the feed bands and the ironer roll speed.
2. Sandwich conveyor above feed-band table to assist in smoothing out leading and trailing edges of the linen.
3. Photo-cell detection at the entrance of the chest.

Delivery of linen:

1. Stripper fingers remove the work from the roll with monitoring by photo-cell.
2. Direct delivery from ironer to the feed bands of the folding machine or, optional, delivery on take off belts.

Entrée d'engagement:

1. Convoyeur d'engagement avec table aspirante. Vitesse du tapis d'engagement réglable à l'aide d'un variateur de fréquence permettant d'ajuster la différence de vitesse avec celle du rouleau en accordance avec le type d'articles à repasser.
2. Sandwich convoyeur positionné au-dessus du tapis d'engagement pour permettre d'aplatir le premier et le dernier bord du linge à repasser.
3. Photocellule de détection positionnée à l'entrée de la cuvette

Sortie vers plieuse:

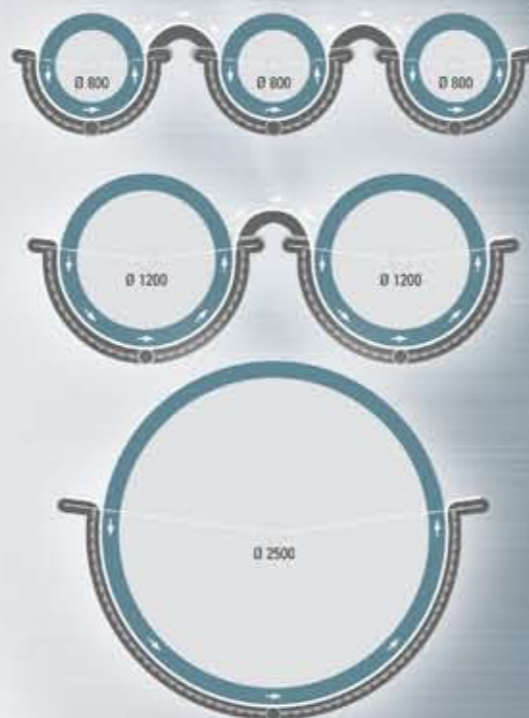
1. Avec système décolleur. Calandre équipée du système à lamelles métalliques avec détection par cellule photoélectrique.
2. Sortie directe sur les tapis d'engagement de la plieuse ou, en option, sur le convoyeur de sortie.

Alimentación de la máquina:

1. Montaje de las cintas de alimentación perforadas con succión integrada. Estas están dirigidas de forma independiente utilizando un convertidor de frecuencia que permite una variación ajustable de la velocidad entre las cintas de alimentación y la velocidad del rodillo de la calandra..
2. Cinta transportadora de dos correas colocada encima de las cintas de alimentación para alisar los bordes de salida y entrada de la ropa plana. .
3. Detección por fotocélula en la entrada de la cubeta.

Salida de la ropa plana:

1. Brazos desmontables retiran la prenda del rodillo y supervisan el proceso mediante una fotocélula.
2. Salida directa desde la calandra a las cintas de alimentación de la máquina plegadora u, opcionalmente, a través de las correas de salida.



4. Very high ironing gloss due to the long uninterrupted ironing path.
5. 50% reduced clothing costs in comparison with a comparable 2 or 3 roll ironing machine.
6. 50% reduced maintenance costs in comparison with a comparable 2 or 3 roll ironing machine.

4. Résultat incomparable grâce au long trajet de repassage sans discontinuité.
5. 50% d'économie de revêtement comparé à une calandre à 2 ou 3 rouleaux.
6. 50% de frais d'entretien en moins en comparaison avec une calandre à 2 ou 3 rouleaux.

4. Mayor brillo de planchado gracias a una ruta de planchado prolongada y sin interrupciones..
5. Costes textiles reducidos al 50 % en comparación con otras máquinas de planchado similares de dos o tres rodillos.
6. Costes de mantenimiento reducidos al 50 % frente a otras máquinas de planchado similares de dos o tres rodillos.

Benefits:

1. Best production/ energy balance for a single roll ironing machine due to reduced radiation losses through longer bed to roll contact and avoiding heated transfer bridges on multi-roll ironing machines, having comparable production..
2. The XXL ironer is the most compact single roll ironing machine for a comparable production.
3. Superb ironing quality: no guide tape marks on the linen, and no folded edges.

Avantages de notre série XXL:

1. Meilleur rapport production/ énergie pour les calandres à 1 rouleau grâce aux pertes de rayonnement réduites du fait du contact prolongé du rouleau avec la surface de repassage utile (= cuvette) et par l'élimination des parties exposées directement à l'atmosphère avec les ponts de transfert nécessaire pour les calandres à plusieurs rouleaux qui atteindraient la même production.
2. La calandre XXL est la calandre à 1 rouleau la plus compacte pour une production comparable.
3. Qualité de repassage supérieure: le linge repassé ne présente pas d'impression des rubans de guidage et ne présente pas des bords pliés

Ventajas:

1. Mejor producción con respecto al balance energético para las máquinas de planchado de un rodillo gracias a la reducción de las pérdidas por radiación a través de un mayor contacto del rodillo con la superficie. Asimismo, evita la utilización de puentes calientes o "teja" de transferencia en las calandras de rodillos múltiples, consiguiendo la misma producción..
2. La calandra XXL es la máquina de planchado de un rodillo más compacta que consigue una producción sin igual.
3. Calidad de planchado excelente: se acabaron las marcas de las cintas guía en la ropa plana y los bordes doblados.

Suction side
côté aspiration
Lateral de succión

Drive side
côté entraînement
Lateral de tracción



		600 (24")				800 (32")				900 (36")				1200 (48")				1600 (64")				4000XXL - 1600 (64")																																																											
Longueur rouleau Roller length Longitud del rodillo	mm	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500	2700	3000	3300	3500																																								
Production avec humidité résiduelle 50%, 10 bar pression vapeur, 80% occupation Production with 50% moisture retention - 10 bar steam pressure, 80% bed coverage Producción con 50% humedad residual 10 bar presión vapor, 80% cubierto	kg/h	290	320	350	370	430	480	530	560	430	470	520	560	640	710	790	840	235	260	290	310	480	530	590	630	725	800	890	950	310	345	380	410	630	700	770	820	950	1055	1160	1250	420	460	510	540	850	930	1030	1090	1280	1400	1560	1650	630	700	770	820																								
	lbs/h	639	705	772	816	948	1058	1168	1235	948	1036	1146	1235	1411	1565	1742	1852	518	573	639	683	1058	1168	1300	1389	1598	1764	1962	2094	683	761	838	904	1389	1543	1698	1808	2094	2326	2557	2756	926	1014	1124	1190	1874	2050	2271	2403	2822	3086	3439	3638	926	1014	1124	1190																								
Longueur de repassage sous pression Ironing length under pressure Camino de planchado bajo presión	m	2,00				3,00				2,80				3,20				1,60				3,20				4,80				2,05				4,10				6,15				2,60				5,20				7,80				4,00																											
	inch	79				118				110				126				63				126				189				81				161				242				102				205				307				157																											
Longueur totale de chauffe Total heating length Camino total de calefacción	m	2,50				4,00				3,30				4,20				1,60				3,70				5,80				2,05				4,60				7,15				2,60				5,70				8,80				4,00																											
	inch	98				157				130				165				63				146				228				81				181				281				102				224				346				157																											
Vitesse de repassage Ironing speed Velocidad de planchado	m/min	4.5-18/ 36*				6-24/ 44*				6-24/ 44*				9-36/ 44*				4-16/ 24*				6-24/ 44*				9-36/ 44*				4-16/ 36*				9-36/ 44*				20-45/ 50*				5-20/ 36*				10-40/ 50*				0-50				6-25/ 40*																											
	ft/min	15-59/ 118*				20-79/ 144*				20-79/ 144*				30-119/ 144*				13-53/ 79*				20-79/ 144*				30-119/ 144*				13-53/ 118*				30-119/ 144*				66-148/ 164*				16-66/ 118*				33-131/ 164*				0-164				20-82/ 131*																											
Connection électrique Electrical connection Conexión eléctrico	kW	5.87				10.12				8.87				19.87				5.87				8.87				10,87				19.87				23,37				5.87				18.37				21,87				34.87				8.07				23.27				26,77				34,77				54.97				15.77				19,77			
	HP	7,87				13,57				11,89				26,65				7,87				11,89				14,58				26,65				31,34				7,87				24,63				29,33				46,76				10,82				31,21				35,90				46,63				73,72				21,15				26,51			
Entrée vapeur Steam inlet Entrada de vapor	DN(mm)	32				40				40				50				32				40				50				40				50				65				50				50				65				50																											
	NPS (inch)	1 1/4				1 1/2				1 1/2				2				1 1/4				1 1/2				2				1 1/2				2				2 1/2				2				2				2 1/2				2																											
Sortie condensats Condens return Retorno condensado	DN(mm)	25				32				32				40				25				32				40				32				40				50				40				40				50				40																											
	NPS (inch)	1				1 1/4				1 1/4				1 1/2				1				1 1/4				1 1/2				1 1/4				1 1/2				2				1 1/2				1 1/2				2				1 1/2																											
Aspiration des buées Exhaust duct Tubo de aspiración	mm	2 x 125				3 x 125				2 x 125				3 x 125				1 x 200				2 x 200				3 x 200				1 x 200				2 x 200				3 x 200				1 x 200				2 x 200				3 x 200				1 x 200																											
	inch	2 x 4.92				3 x 4.92				2 x 4.92				3 x 4.92				1 x 7 7/8				2 x 7 7/8				3 x 7 7/8				1 x 7 7/8				2 x 7 7/8				3 x 7 7/8				1 x 7 7/8				2 x 7 7/8				3 x 7 7/8				1 x 7 7/8																											
Largeur totale Overall width Anchura total	mm	3835	4135	4435	4635	3835	4135	4435	4635	3955	4255	4555	4755	3955	4255	4555	4755	3934	4234	4534	4734	3934	4234	4534	4734	3934	4234	4534	4734	3930	4230	4530	4730	3930	4230	4530	4730	3930	4230	4530	4730	4020	4320	4620	4820	4020	4320	4620	4820	4020	4320	4620	4820	4220	4520	4820	5020																								
	inch	151	163	175	182	151	163	175	182	156	168	179	187	156	168	179	186	155	167	179	186	155	167	179	186	155	167	178	186	155	167	178	186	155	167	178	186	158	170	182	190	158	170	182	190	158	170	182	190	166	178	190	198																												
Profondeur totale Overall depth Profundidad total	mm	2460				3520				2860				4120				1700				3060				4420				2000				3660				5320				2400				4460				6520				2899																											
	inch	97				139				113				162				67				120				174				79				144				209				94				175				257				114																											
Hauteur totale Overall height Altura total	mm	1450				1450				1520				1520				1540				1540				1540				1670				1670				1670				1915				1915				1915				1977																											
	inch	57				57				60				60				61				61				61				61				66				66				66				75				75				75				78																							
Poids Weight Peso	kg	4700	5200	5800	6400	7050	7800	8700	9600	5600	6200	6800	7200	8400	9300	10200	10800	3150	3600	4050	4350	6300	7200	8100	8700	9450	10800	12150	13050	4000	4500	5000	5350	8000	9000	10000	10700	12000	13500	15000	16050	5100	5780	6450	6900	10200	11560	12900	13800	15300	17340	19350	20700	7200	7600	8000	8270																								
	lbs	10362	11464	12787	14110	15543	17196	19180	21164	12346	13669	14991	15873	18519	20503	22487	23810	6945	7937	8929	9590	13889	15873	17857	19180	20834	23810	26786	28770	8818	9921	11023	11795	17637	19842	22046	23589	26455	29762	33069	35384	11244	12743	14220	15212	22487	25485	28440	30424	33731	38228	42659	45636	15873	16755	17637	18232																								

* Option: haute vitesse, connection électrique sur demande
Option: high speed, electrical connection at request
Opción: alta velocidad, Conexión eléctrico a demanda
Sous réserve de modification
Subject to alteration
Reservadas todas modificaciones

**Gas heated ironers
since 1994!**

**Calandres chauffées
au gaz depuis 1994 !**

**Calandras calentadas
por gas desde 1994!**

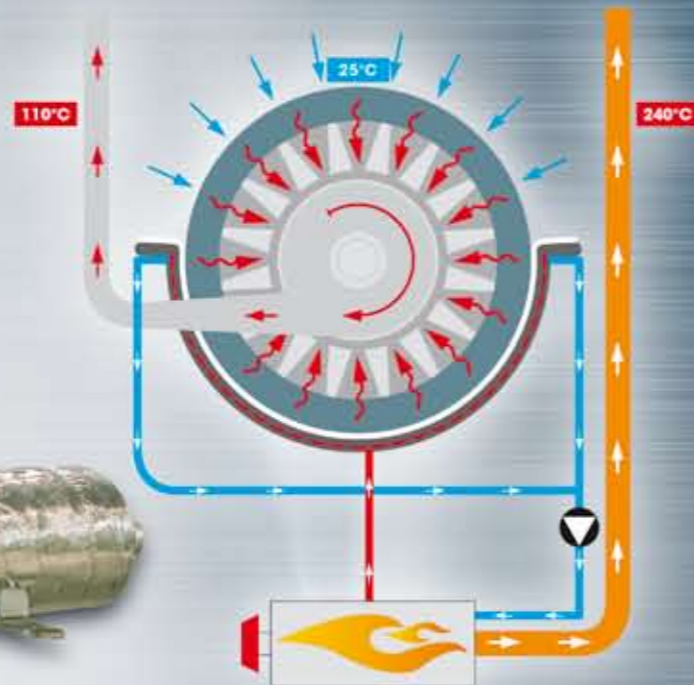
Heating using specially selected thermal oil which circulates at no pressure and uniform through the chest via an integral boiler..

Chauffage à l'aide d'une huile thermique, spécialement sélectionnées, qui circule sans pression et uniformément dans la cuvette via une chaudière intégrée.

Para el calentamiento se utiliza un aceite térmico especial que circula de forma uniforme y sin presión por toda la cubeta a través de una caldera integrada



Thermal oil boiler
Chaudière à huile thermique
Caldera de fluido térmico



Energetic diagram
Schéma énergétique
Diagrama de energía



2 x Ø 1600 mm



1 x Ø 1200 mm + Aircup



2 x Ø 1600 mm: Suction side
2 x Ø 1600 mm: côté aspiration
2 x Ø 1600 mm: lateral de succión

2 x Ø 1600 mm: Drive side
2 x Ø 1600 mm: côté entraînement
2 x Ø 1600 mm: lateral de tracción

Unique features

1. Modular build heating system. Each roll has its own heating system consisting of one or more thermal oil boilers. The benefits are:
 - The roll temperatures can be freely and separately adjusted.
 - Because the system is delivered already filled with oil, the ironing machine is very simple to set up and quick to start up.
2. Gas heating using a gas burner, with full control of the gas supply, fitted directly on the heat exchanger to heat the circulating oil. This boiler has a very high energy efficiency thanks to the efficient Low NOx burner and a calculated high heat exchange surface area.
3. The heating elements of electrically heated ironing machines are immersed in the heat exchanging tank filled with thermal oil, resulting in a fast heating of the circulating oil.
4. The boilers are fitted under the chests of the ironer, and thus are completely integrated within the ironer side frames. Also the circulation pump and expansion vessel (in case of gas heating) are fitted within the ironer side frames.
5. Modulating burner technology for constant and accurate ironer temperature control for even more effective utilisation of the energy consumed.
6. These ironers have been proof tested by DVGW (CE-0085AS0512) and CSA (1096161)
7. The oil circulation system is protected by safety over temperature cut out and also cut out in the event of insufficient oil in the system.

Caractéristiques uniques

1. Système de chauffage modulaire. Chaque rouleau possède une unité de chauffage distincte composée d'une ou de plusieurs chaudières à l'huile thermique, qui offrent les avantages suivants:
 - Les ajustements des températures de consigne se règlent à chaque rouleau et sont tout à fait indépendants les uns des autres.
 - Les cuvettes d'une nouvelle calandre livrée comprenant déjà l'huile thermique de telle sorte que l'installation est très simple et la mise en route très rapide.
2. Un brûleur avec complet système de contrôle d'alimentation du gaz directement monté à l'entrée de l'échangeur thermique nécessaire au chauffage de l'huile de circulation. Cette chaudière possède une très grande efficacité énergétique grâce au brûleur performant Low-NOX et à une surface d'échange thermique calculée importante.
3. Dans le cas d'une calandre à chauffage électrique, les résistances chauffantes sont immergées dans l'huile thermique de l'échangeur pour permettre le chauffage rapide de l'huile de circulation.
4. Les chaudières sont directement montées en dessous des cuvettes de la calandre et sont ainsi complètement intégrés au châssis de la calandre. Il en est de même de la pompe de circulation et du vase d'expansion (calandre à chauffage gaz).
5. Technique de modulation du brûleur en vue d'un réglage constant et précis de la température de la calandre pour une meilleure exploitation de l'énergie utilisée.
6. Les calandres sont homologuées DVGW (CE-0085AS0512) et CSA (1096161).
7. Système de sécurité en cas de dépassement de la température maximale pré-réglée ou en cas d'insuffisance d'huile dans le système.

Características únicas

1. Sistema de calentamiento integrado modular. Cada rodillo tiene su propio sistema de calentamiento que consiste en una o varias calderas de fluido térmico. Las ventajas son:
 - La temperatura de los rodillos se puede ajustar libremente y por separado.
 - La máquina de planchado es muy fácil de instalar y rápida de arrancar, ya que el sistema se entrega con aceite térmico.
2. Calentamiento del gas mediante un quemador de gas, con control total del suministro de gas, montado directamente en el intercambiador de calor para calentar el fluido circulante. La caldera proporciona una eficacia energética alta, gracias al eficiente quemador de nivel bajo de óxidos de nitrógeno y a una superficie calculada de alto intercambio de calor.
3. Los elementos de calentamiento de las máquinas de planchado calentadas eléctricamente se encuentran dentro del tanque de intercambio de calor que está relleno con aceite térmico, lo que conlleva un calentamiento más rápido del fluido circulante.
4. Las calderas se sitúan debajo de las cubetas de la calandra y, por ello, están totalmente integradas dentro de sus marcos laterales. También la bomba de circulación y el depósito de expansión (en caso de calentamiento por gas) se localizan dentro de los marcos laterales de la calandra.
5. Tecnología de modulación del quemador para un control constante y preciso de la temperatura de la calandra para una utilización más eficaz de la energía consumida.
6. Estas calandras cumplen con los certificados de la DVGW (CE-0085AS0512) y la CSA (1096161).
7. El sistema de circulación del fluido está protegido por dispositivos de seguridad contra temperatura excesiva y fluido insuficiente en el sistema.

Standard configuration

Chest arrangement :

1. Flexible patented chest, Superflex, manufactured in one-piece and floating with a bed to roll contact angle of 185°.
2. Constant and uniform temperature is maintained by rapid movement of the re-heated oil from the boiler in all parts of the chest. This rapid rate is achieved by the compartmentalisation of the chest, by small flow ducts and by the use of a correctly sized silent pump.



Modèle standard

Cuvettes construction:

1. Cuvette flexible brevetée, Superflex, en 1 partie et flottante avec un angle de contact de 185°.
2. La température constante et régulière est maintenue dans la cuvette au moyen d'un échange rapide de la température très élevée de l'huile dans toutes les parties de la cuvette avec de l'huile nouvellement chauffée dans la chaudière. La vitesse d'échange de chaleur est assurée grâce au compartimentage et aux canaux de circulation dans la cuvette ainsi que par l'utilisation de la pompe de circulation silencieuse d'huile exactement dimensionnée aux surfaces à chauffer.



Configuración estándar

Disposición de la cubeta

1. Cubeta flexible patentada, Superflex, flotante y fabricada en una pieza con un ángulo de contacto del rodillo con la superficie de 185°.
2. Se mantiene una temperatura uniforme y constante gracias al rápido movimiento del aceite, recalentado en la caldera, a lo largo y ancho de la cubeta. Esta elevada velocidad se consigue gracias a la división interna de la cubeta en pequeños conductos de flujo y a la utilización de una bomba silenciosa del tamaño correcto



3 x Ø 1200 mm: drive side
3 x Ø 1200 mm: côté entraînement
3 x Ø 1200 mm: lateral de tracción

Why has Lapauw's gas heated ironer been so successful?

1. Up to 20% higher production compared to a steam ironer with the same roll diameter because of constant chest temperature of the gas heated ironer..
2. Up to 30% energy savings compared to a steam ironer with the same roll diameter, by:
 - a. Increased energy transfer thanks to Lapauw's Superflex light-gauge steel chest and the high rate of oil circulation.
 - b. The lack of heat loss from the steam pipework.
 - c. The use of a fully adjustable gas burner.
3. The independent from each other, free adjustable temperatures guarantee the highest production to suit each type of linen being processed (cotton, polyester-cotton, VISA, etc...) at the appropriate maximum temperature independent of pressure or temperature variations of existing steam supply.
4. Very simple installation and commissioning. No extra space needs to be provided. All items required to operate the ironer are built in. The heating system is filled with oil on delivery.
5. The ironer is always ready for operation, because it operates independently of the steam boiler. Very fast heat up time for the first start up (only about 15 minutes).
6. No risk of corrosion or possible leaks from external steam supply at high pressure.
7. Environmentally friendly and low start up costs.
8. No additional steam capacity required in the laundry for expansion projects, with the costly water treatment, maintenance of pipework, yearly inspection, maintenance of steam traps, etc....

D'où vient le succès de la calandre Lapauw chauffée au gaz ?

1. Jusqu'à 20% en plus de production comparée à une calandre vapeur de même diamètre de rouleau, grâce à la température constante de la cuvette de la calandre chauffée au gaz.
2. Jusqu'à 30% d'économie d'énergie par rapport à une calandre vapeur de même capacité, grâce à :
 - a. une meilleure transmission de l'énergie en raison de la cuvette Superflex en acier de faible épaisseur et de la vitesse de circulation élevée de l'huile.
 - b. l'absence de pertes de chaleur au niveau du réseau de tuyaux de vapeur.
 - c. l'utilisation d'un brûleur à gaz fermé et complètement réglable.
3. Les réglages indépendants des températures de consigne d'utilisation garantissent la production la plus élevée pour tous les types de linge (coton, polyester-coton, VISA, etc.) à température maximale adéquate sans dépendre des variations des pressions et des températures dans le cas de l'utilisation de la vapeur.
4. Installation et mise en service très simples. Aucune place supplémentaire ne doit être prévue. Tous les éléments nécessaires pour utiliser la calandre sont intégrés. Le système de chauffage est rempli d'huile à la livraison.
5. Utilisable à tout moment, étant donné que la calandre fonctionne indépendamment d'une chaudière à vapeur. Temps de chauffe pour la première mise en route très rapide (autour de 15 minutes seulement)
6. Sans risque de corrosion et de fuite à pression élevée comme dans le cas des installations vapeur haute pression.
7. Mise en route peu coûteuse. Ecologique pour l'environnement.
8. Tous projets d'extension ne dépendent plus de la capacité de la chaudière très souvent saturée. Pas de traitement coûteux des eaux traitées dans le cas d'une utilisation d'une chaudière, pas d'arrêt pour inspection annuelle, pas d'entretien ou de remplacement de purgeurs, etc.

Por qué ha tenido tanto éxito la calandra de gas Lapauw?

1. Aumento de la producción del 20 % en comparación con la calandra de vapor con el mismo diámetro de rodillo, debido a la temperatura constante de la cubeta de la calandra de gas..
2. Ahorro energético del 30 % en comparación con la calandra de vapor con el mismo diámetro de rodillo debido a :
 - a. Aumento de la transferencia energética, gracias a la cubeta de acero de calibre ligero Superflex de Lapauw y a la alta velocidad de circulación del fluido térmico.
 - b. Ausencia de pérdidas de calor en el conducto de vapor.
 - c. Utilización de un quemador de gas completamente ajustable.
3. Los valores de temperatura completamente ajustables e independientes garantizan la mayor productividad posible. Se adaptan a cada tipo de ropa plana (algodón, poliéster-algodón, VISA, etc.) y ajustan la temperatura máxima adecuada independientemente de las variaciones de presión o temperatura del sistema de vapor existente.
4. Instalación y puesta en marcha muy sencillas. No requiere espacio adicional. Todos los elementos necesarios para el funcionamiento de la calandra están integrados. El sistema de calentamiento se suministra con fluido térmico.
5. La calandra se encuentra lista para el funcionamiento en cualquier momento, ya que funciona independientemente de la caldera de vapor. El tiempo de calentamiento en el primer encendido es muy rápido (solo 15 minutos aprox.).
6. No existe riesgo de corrosión ni fugas potenciales del suministro de vapor externo a alta presión.
7. Respeta el medio ambiente y sus costes de puesta en marcha son muy reducidos.
8. No se necesita capacidad adicional de vapor en la lavandería para proyectos de ampliación, con todos los gastos que conllevarían de tratamiento de agua, mantenimiento de conductos, inspección anual, mantenimiento de los purgadores de vapor, etc.



3 x Ø 1200 mm: suction side
3 x Ø 1200 mm: côté aspiration
3 x Ø 1200 mm: lateral de succión



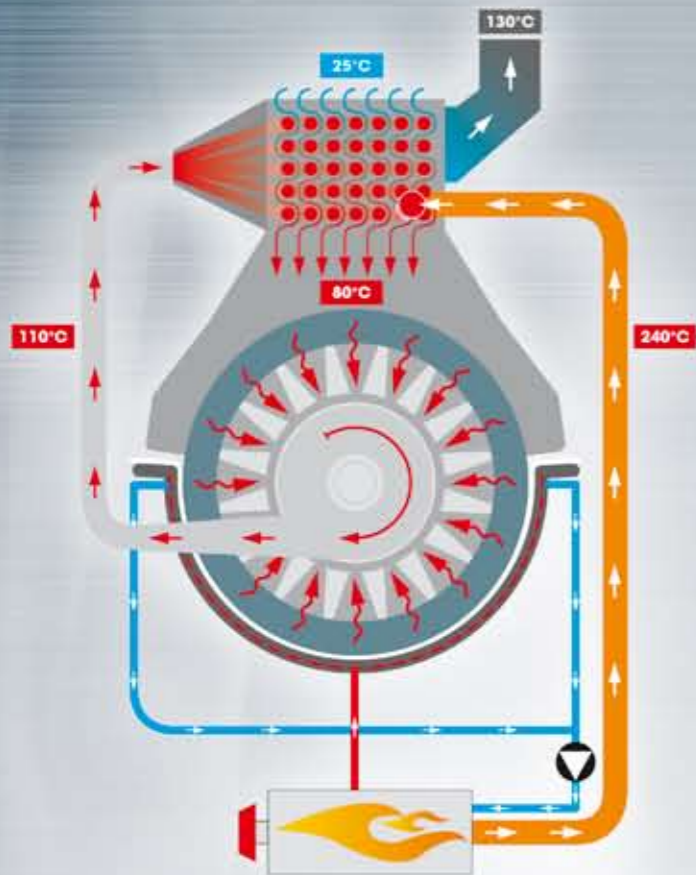
1 x Ø 1200 mm: suction side
1 x Ø 1200 mm: côté aspiration
1 x Ø 1200 mm: lateral de succión

Aircup

An energy saving module to preheat the air drawn in through the roll using the hot exhaust gases from the burner and the hot vapour from the roll vacuum unit.

Un module énergétique pour le préchauffage de l'air aspiré par le rouleau, au moyen des gaz de fumée chauds de la combustion dans la chaudière à huile thermique et des buées d'aspiration à la sortie de l'évacuation du rouleau.

módulo de ahorro energético para precalentar el aire introducido al rodillo que utiliza los gases de escape del quemador y el vapor caliente de la unidad de vacío del rodillo..



Energetic diagram
Schéma énergétique
Diagrama de energía



3 x Ø 1200 mm + Aircup



1 x Ø 1200 mm + Aircup



Our module, Aircup, saves an extra 5% on energy!

Notre système, AIRCUP, permet d'économiser 5% d'énergie!

Nuestro módulo Aircup ahorra hasta el 5 % de energía

XXL series:

gas heated single roll ironing machine with the best production versus energy balance.



The XXL gas heated ironer combines the same benefits as the steam XXL with those of the standard gas-heated ironers!

XXL série:

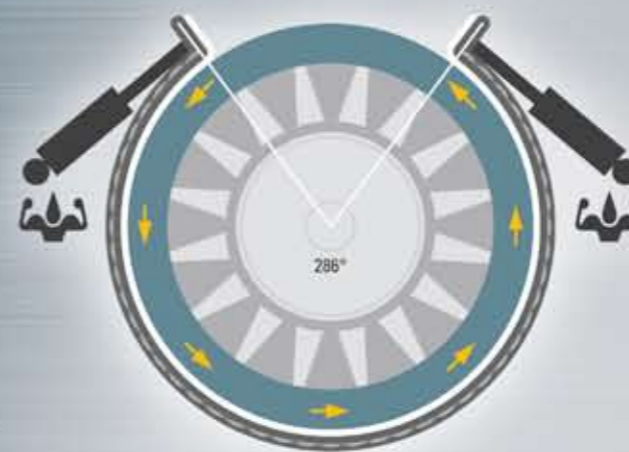
calandre à 1 rouleau chauffée au gaz, possédant le meilleur rapport énergie/production.

La calandre XXL chauffée au gaz réunit les avantages de la calandre XXL chauffée à la vapeur et ceux de la calandre chauffée au gaz traditionnelle!

Serie XXL:

máquina de planchado de un rodillo de gas que consigue la mejor producción con respecto al balance energético.

La calandra de gas XXL combina las ventajas de la XXL de vapor con las ventajas de las calandras tradicionales de gas!



The XXL gas heated ironer delivers up to 15% of additional energy savings compared to the standard gas heated ironer because:

1. The flexible and patented Superflex chest arrangement in the form of a light-gauge laser welded chest which self aligns around the roller with a bed to roll contact angle of 286°. This gives the machine the best production/energy balance for a single roll gas heated ironer due to reduced radiation losses through longer bed to roll contact and avoiding heated transfer bridges on multi-roll ironing machines, having comparable production.
2. The integral heat recovery system converting residual heat from the flue gases into useful energy for the ironer.

La calandra XXL de gas proporciona un ahorro energético adicional de hasta el 15% en comparación con las calandras tradicionales de gas debido a que:

1. La disposición de la cubeta Superflex, flexible y patentada, que consiste en una cubeta soldada con tecnología láser con calibrado ligero que se alinea por sí mismo alrededor del rodillo y que proporciona un ángulo de contacto del rodillo con la superficie de 286°. Esta disposición permite que la máquina consiga la mejor producción con respecto al balance energético para una calandra de un rodillo de gas gracias a las reducidas pérdidas por radiación. Esto se consigue a través de un mayor contacto del rodillo con la superficie y gracias a la utilización de puentes calientes o "tejas" de transferencia en máquinas de planchado de rodillos múltiples, consiguiendo la misma producción.
2. El sistema integral de recuperación del calor que convierte el calor residual de los gases de combustión en energía útil para la calandra.

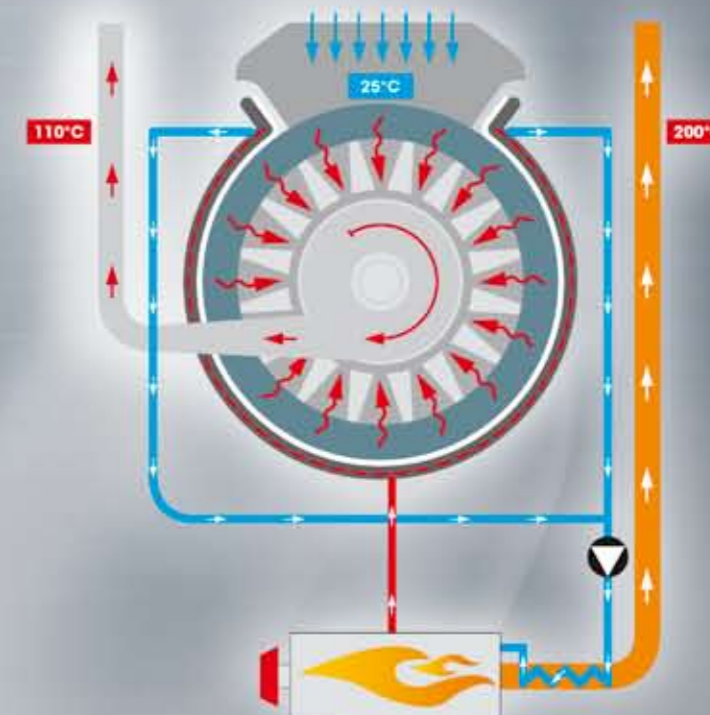


Suction side
Côté d'aspiration
Lateral de succión

Drive side
Côté d'entraînement
Lateral de tracción

La calandre XXL chauffée au gaz permet d'économiser jusqu'à 15% d'énergie en plus par rapport à la calandre chauffée au gaz traditionnelle, grâce à:

1. La cuvette flexible brevetée, Superflex, sous la forme d'une cuvette fine soudée au laser et flottante, qui règle sa position automatiquement autour du rouleau avec un angle de contact de 286°. La machine possède ainsi le meilleur rapport production/énergie pour une calandre à 1 rouleau chauffée au gaz grâce aux pertes de rayonnement réduites du fait du contact prolongé du rouleau avec la surface de repassage utile (= cuvette) et à la prévention des ponts chauffants par rapport aux calandres à 2 ou 3 rouleaux produisant une production similaire.
2. Le système intégré de récupération de la chaleur qui transforme la chaleur résiduelle des gaz de fumée en énergie utile pour la calandre.



Energetic diagram
Schéma énergétique
Diagrama de energía

Complete ironer line Train complet de repassage Ligna de planchado completa



"The purchase of a new ironer is certainly not a decision to be taken lightly, particularly as it is not an everyday purchase. The purchase price is important, but the quality, service and daily savings that may be achieved are even more important. The manufacturer should also be a company that you can count on and that can offer an excellent service whenever necessary. Spare parts should always be available for quick shipment. The cost of spare parts should be acceptable. Your new machine will be making you money every day. A new ironer is therefore only a sensible investment if the machine's operation is reliable at all times and allows you to make savings in these areas: energy • working hours • spare parts • maintenance cost

John Ruskin (1819-1900) put it as follows: "It is unwise to pay too much, but it is worse to pay too little."

We tried to make this ironer brochure as complete as possible and hope that it can now help you to make the right choice – a choice you will not regret in the future!

The Lapauw family"



"L'achat d'une nouvelle calandre n'est certainement pas une décision facile à prendre, d'autant plus qu'il ne s'agit pas d'un achat courant. Le prix d'achat compte, mais la qualité, le service et les économies quotidiennes qui peuvent être réalisées sont encore plus importants. En outre, le fabricant doit être une entreprise sur laquelle on peut compter et qui peut fournir un bon service après-vente en cas de besoin. Les pièces détachées doivent toujours être disponibles afin de pouvoir être expédiées rapidement. Le prix des pièces détachées doit être abordable. Votre nouvelle machine doit vous permettre de gagner de l'argent chaque jour. Dès lors, une nouvelle calandre ne peut être un investissement justifié que si la machine est fiable en permanence et permet de réaliser des économies en ce qui concerne: l'énergie • la main-d'œuvre • les pièces détachées • les frais d'entretien.

John Ruskin (1819-1900) l'exprimait ainsi : « Il est insensé de payer trop, mais il est encore pire de payer trop peu. »

Nous espérons que cette brochure sur les calandres, que nous voulions très complète, vous aidera à faire aujourd'hui un bon choix que vous ne regretterez pas demain !

La famille Lapauw"



« La compra de una calandra nueva no es una decisión nada fácil de tomar, sobre todo porque no se trata de una compra habitual. El precio es importante, pero la calidad, el servicio y el ahorro diario son todavía más importantes. Además, el fabricante debe ser una empresa de confianza y que pueda ofrecer un servicio de calidad cuando sea necesario. Debe disponer de piezas de recambio en todo momento para poder enviarlas rápidamente, y el precio de estas piezas debe ser razonable. Con su nueva máquina, ganará dinero cada día. Una calandra nueva es también una inversión, ya que la máquina funciona en todo momento sin problemas, lo que permite ahorrar en diversos aspectos: Energía • Horas de trabajo • Piezas de recambio • Costes de mantenimiento

Como dijo John Ruskin (1819-1900): «No es aconsejable pagar demasiado dinero, pero es todavía peor pagar demasiado poco.»

Esperamos que este folleto de calandras, en el que hemos puesto todo nuestro empeño, le ayude a elegir la mejor opción, para que no tenga que arrepentirse en absoluto de su decisión en el futuro.

La familia Lapauw"





Oude Ieperseweg 139
8501 Heule
Belgium
Tel: +32 (0) 56 35 42 95
Fax: +32 (0) 56 35 45 59
info@lapauw.be
www.lapauw.be