

Angelantoni Industrie

Divisione Ingegneria di Refrigerazione
Refrigeration Engineering Division



programma di produzione
range of production

Angelantoni

un nome, una storia

Quando nel 1932 Giuseppe Angelantoni iniziò la sua attività nella tecnica del freddo probabilmente non immaginava che dopo molti anni, il suo solo cognome potesse essere, senza alcun aggettivo, sinonimo di "ingegneria del freddo". La sua geniale opera è passata attraverso significative applicazioni tecnologiche del freddo, alcune coperte da brevetti, quali: la prima camera di prova a -60°C nel 1954; il primo sistema autonomo a bordo di veicoli per trasporto derrate nel 1956; il primo apparecchio a -104°C nel 1961.

La storia della sua vita coincide con quella delle aziende da lui fondate, che oggi si articolano in 3 campi di attività differenti e precisamente:

- progettazione e realizzazione di impianti industriali
- produzione di camere per simulazione ambientale per prove e ricerca
- produzione di apparecchiature per ospedali, università e laboratori di ricerca

Il programma qui illustrato vuole far conoscere in modo sintetico l'attività Angelantoni nel primo campo, cioè quello della tecnologia applicata a vari settori industriali, principalmente alle industrie Chimiche, Petrochimiche e Farmaceutiche.

Il sistema di qualità aziendale della Angelantoni Industrie S.p.A. è certificato secondo le norme UNI EN ISO 9001 – ISO 14001 – NATO AQAP 110.

Angelantoni rappresenta il grado più alto della tecnologia e dei valori professionali. I suoi prodotti sono il risultato della ricerca scientifica ad alto livello e la soddisfazione della clientela.

una realtà, un futuro



Giuseppe Angelantoni

a name, a story

When Giuseppe Angelantoni started manufacturing refrigeration equipment in 1932, little did he dream that many years from then his family name would be synonymous with "Refrigeration engineering". His ingenious work encompassed cold technology applications, some of which are under patent rights. These include the first test chamber at -60°C in 1954, the first autonomous system for food transportation in trucks in 1956, and the first equipment to operate at -104°C in 1961.

His life story coincides with that of the companies established by him. Today these companies operate in 3 different fields of activity as follows:

- industrial refrigeration plants in production processes
- environmental test plants and equipment for research purposes
- equipment for hospital, university and research laboratories

The purpose of this catalogue is to present clearly Angelantoni's activity in some of its main fields, industrial refrigeration in many Industrial applications, mainly in Chemical, Petrochemical and Pharmaceutical

These are constantly being improved by new procedures designed to obtain UNI EN ISO 9001 – ISO 14001 – NATO AQAP 110 certification.

Angelantoni represents the highest degree of technical and professional values. The products supplied are the result of scientific research, realising fully the importance to the users.

a reality. a future



Uffici di Milano – Milano offices

industria chimico-farmaceutica
chemical-pharmaceutical industry

IMPIANTI FRIGORIFERI INDUSTRIALI

I processi dell'industria farmaceutica rappresentano sfide tecnologiche per le bassissime temperature in gioco e le conseguenti scelte progettuali, unitamente all'esigenza di estrema affidabilità per la criticità ed il valore dei processi stessi. Angelantoni, da molti anni nel settore, è in grado di offrire le migliori soluzioni con un elevato grado di affidabilità dimostrato dalle innumerevoli referenze con le maggiori società internazionali del settore

INDUSTRIAL REFRIGERATION PLANTS

Chemical and pharmaceutical processes represent a technological challenge also in the design, due to the critical raw materials employed and to the very low temperature requested in these processes.

Angelantoni, present in this field since many years, manufactures and supplies the best reliable solutions to the main important national and international Companies.



Impianto frigorifero per processo a -65°C in stabilimento farmaceutico (produzione di antibiotici) – Sistema in cascata con refrigeranti R23/R404A per raffreddamento a -75°C di liquido intermedio (CH_2Cl_2) in circuito chiuso – Impianto completo di pompe e serbatoio di CH_2Cl_2 .

Industrial refrigeration system working at -65°C for a process in a pharmaceutical plant (antibiotics production) – Cascade system with R23/R404A refrigerants, to chill at -75°C a secondary coolant (CH_2Cl_2) in a closed circuit – The system is complete with CH_2Cl_2 pumps and a large buffer vessel.

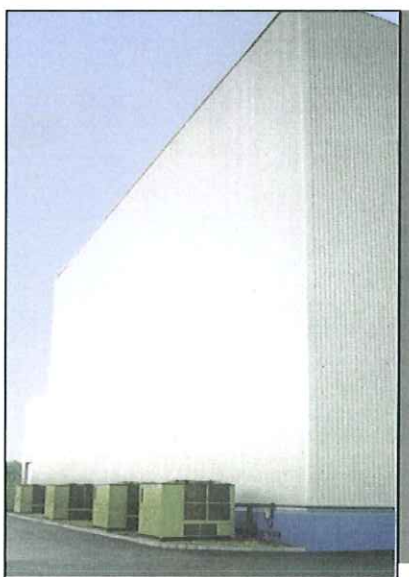
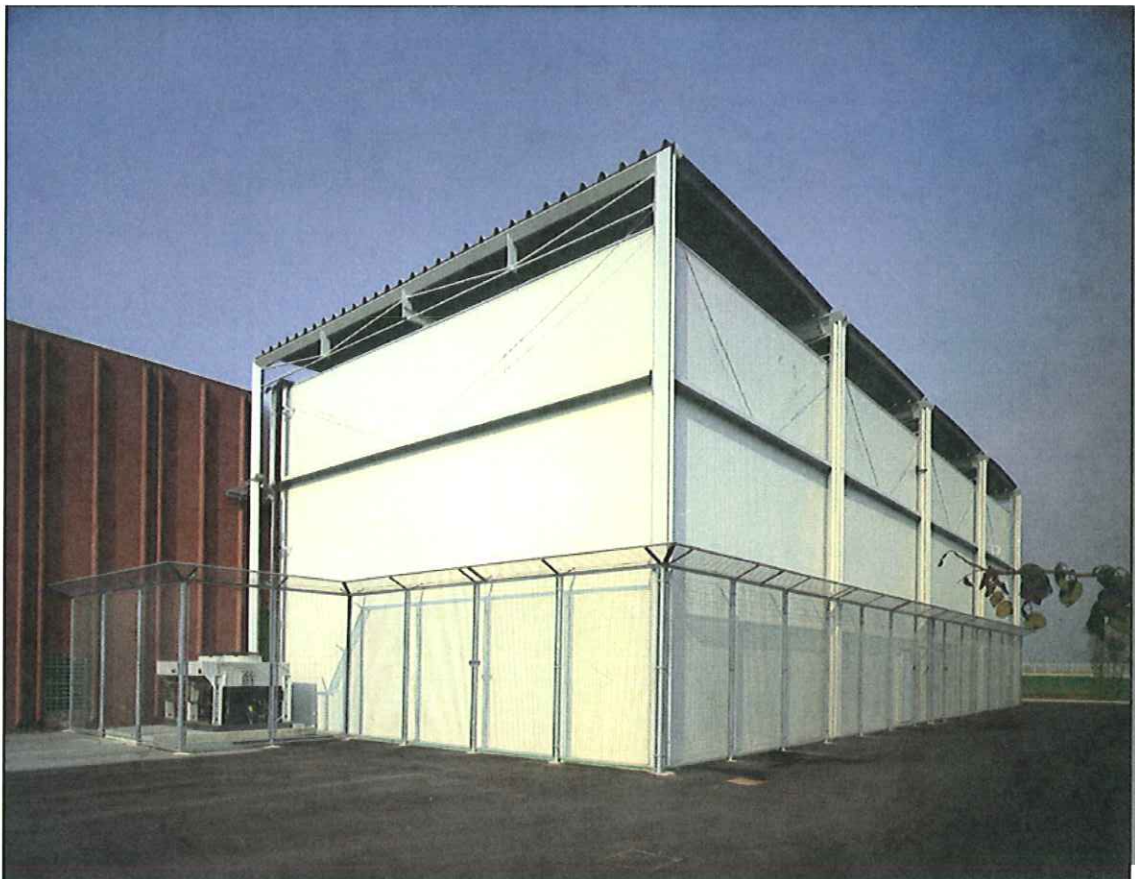
programma di produzione
range of production

MAGAZZINI FRIGORIFERI PREFABBRICATI

Celle o magazzini prefabbricati per lo stoccaggio e la conservazione di materie prime e di prodotti industriali, anche in esecuzione antideflagrante. (norme ATEX)

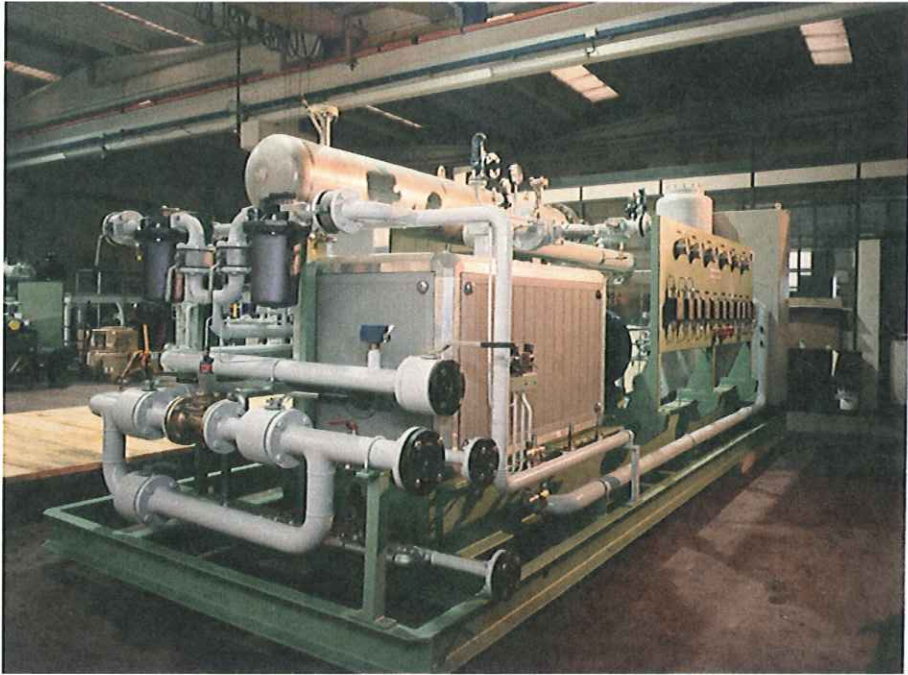
PREFABRICATED COLD STORAGE ROOMS

Prefabricated cold storage rooms and warehouses for raw materials and industrial products, also in explosion-proof execution.



- Temperature di esercizio . da -10 a -60°C
- Dimensioni di gamma da 100 a 1000 mc
- Tipo di pannelli : Standard e speciali
- Normative di riferimento : ATEX, PED, ecc.
- campi di applicazione:
 - Farmaceutico
 - Chimico
 - Automotive
 - Aerospaziale
 - Industria varia

CENTRALI FRIGORIFERE MONOBLOCCO PACKAGE CHILLING UNITS

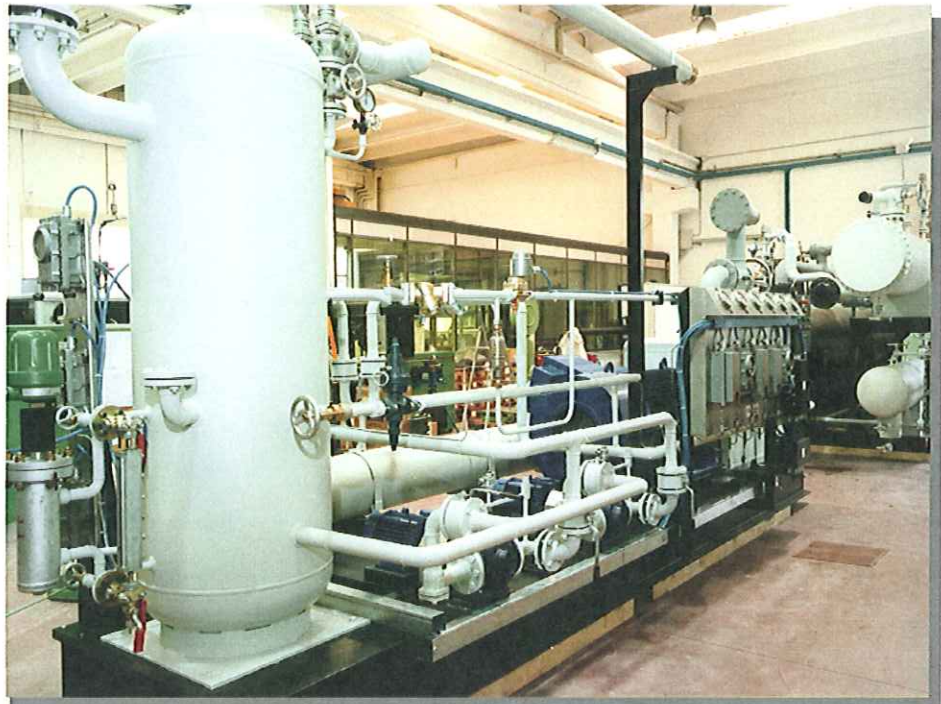


Impianti di refrigerazione e unità monoblocco per raffreddamento di liquidi intermediari al servizio di processi di estrazione, sintesi, distillazione, condensazione/rettifica e recupero solventi, alcool, additivi per materie plastiche, policarbonato, celle di conservazione di prodotti grezzi e finiti.

Refrigeration plants and packaged units for extraction, synthesis, distillation condensation of solvents, alcohol, additives for plastic materials, polycarbonate, chilling units for storage of raw and finished products.

Impianti e gruppi progettati e costruiti secondo specifiche internazionali ASTM, ASME, NEMA, UL, TEMA, TUV, DIN, ecc. in classe IP55 oppure con apparecchiature elettriche antideflagranti a norme ATEX.

Plants and equipment according to Customer's or international specifications (ASTM, ASME, NEMA, UL, TEMA, TUV, DIN, etc.) IP55 protection or explosion-proof execution, according ATEX rules.



CAMERE REFRIGERATE A CONTAMINAZIONE CONTROLLATA REFRIGERATED CLEAN ROOMS

Nell'industria farmaceutica e nei laboratori chimico-biologici, per garantire la purezza del prodotto e la salvaguardia dell'operatore da farmaci sempre più sensibili ed attivi anche in dosi piccole, il processo viene assicurato da sistemi a contaminazione controllata integrati nelle varie fasi di lavorazione

In pharmaceutical and chemical-biological industry, products still more sensitive and active, also in small quantities, require controlled contamination environment integrated in the production processing in order to guarantee product pureness and the necessary operator protection.



Camere a +5°C per conservazione di prodotti grezzi nei processi di produzione nell'industria farmaceutica in Classe C secondo Fed 209 .

Clean Rooms at +5°C for pharmaceutical processes for vaccines production in class "C" according Fed 209.

applicazioni varie miscellaneous

La gamma comprende inoltre sistemi speciali di refrigerazione dedicati a particolari applicazioni nell'industria aeronautica, aerospaziale, della gomma, nei trattamenti termici, ed inoltre in utilizzi nelle università, ospedali, laboratori scientifici ed altro.

In its range of products are included special refrigeration systems and particular applications for the aeronautical and space industry, rubber industry, in the thermal processes and in Universities, hospital and laboratory equipments.



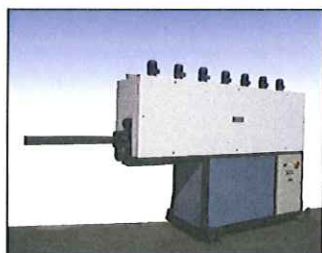
Centraline frigorifere da 1 a 50 kW con condensazione ad aria o ad acqua, per raffreddamento di acqua e di liquidi crioconvettori fino a -35 °C in circuito chiuso per apparecchi scientifici (spettrometri, microscopi, laser, diffrattometri, acceleratori lineari etc.), per impieghi di laboratorio, in impianti pilota o di produzione.

Standard water chilling units, capacities from 1 to 50 kW, air or water condensed, up to -35°C to cool scientific equipment (spectrometers, lasers, microscopes, diffractometers, etc.), for laboratory needs, production or pilot plants.



Apparecchi, tunnels, impianti pilota e industriali fino a -90°C per trattamenti termici, accoppiamento a freddo, riduzione di austenite, etc.

Equipment, tunnels and pilot industrial plants up to -90°C, for cold treatment, shrink fittings and retained austenite converting.

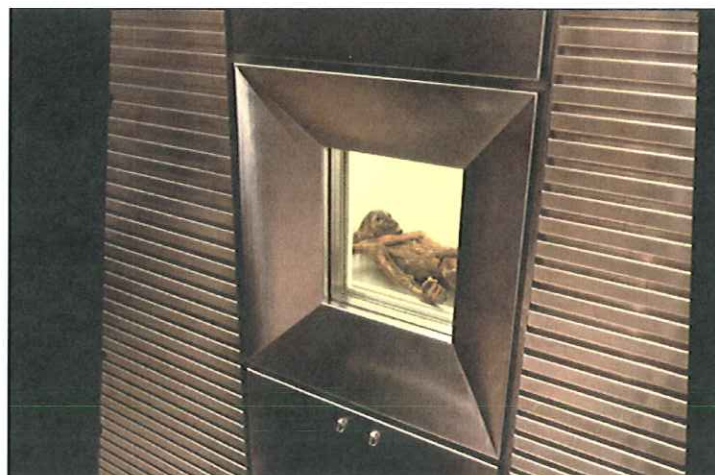


Tunnel e cabine di raffreddamento fino a -80°C per la trecciatura di tubi in gomma per alta pressione.

Tunnels and cabinets for chilling rubber hoses before braiding.

Sistemi speciali in camere refrigerate per conservazione reperti archeologici, realizzazione test calorimetrici su apparecchiature e veicoli, conservazione di materiali sensibili a bassissime temperature ed umidità.

Special systems for archaeological finds, walk-in climatic chambers with RH control, preservation of sensitive materials at very low temperature and humidity.



programma di produzione
range of production



Lo stabilimento principale è ubicato in Umbria, a Massa Martana (PG), paese natale di Giuseppe Angelantoni. Esso dista solamente 120 km dall'aeroporto di Roma Fiumicino e si può raggiungere in un'ora anche da Milano con il volo giornaliero su Perugia.

The main factory is located in Massa Martana, Perugia (Umbria region), Mr. Giuseppe Angelantoni's native village. It is about 120 km far from Rome Fiumicino airport and can be reached in one hour by a daily flight from Milan to Perugia airport.



angelantoni industrie s.p.a.
refrigeration engineering division

viale Monza, 291 – 20126 milano, italy
phone +39.02.2551941 – fax +39.02 2551944
e-mail: angelantoni.milano@angelantoni.it

www.angelantoni.it