

REPORTAGE:
Egen emballagetillverkning

LÅGENERGIHUS och
PASSIVHUS

KALLES KRÖNIKA
om Aerfasts begynnelse
för 30 år sedan

MÖT OSS PÅ NORDBYGG



Passivhus Granbäck, Fotograf Rikard Norstedt





På nytt jobb



Marcus Egnell
Försäljningschef
Tfn: 070-601 70 25

Marcus tillträdde som chef för säljteamet den 1 december. I syd-östra delen av Sverige är han ett känt ansikte för många, eftersom han varit distriktschef där sedan 2005.



Martina Eriksson
Kundservice
Tfn: 0152-170 50

Martina arbetar sedan 1/11 på kundservice och kommer att stå till tjänst fram till 1 oktober i år. Hon har tidigare arbetat hela 12 år med kundservice och ordermottagning på Meca.



Åsa von Pakh
Inköpare
0152-170 55

Åsa lämnade kundservice 1/11 för att hoppa in som inköpare. Hon kommer att vara vår inköpare fram till i höst då ordinarie inköpare kommer tillbaka efter sin föräldraledighet.

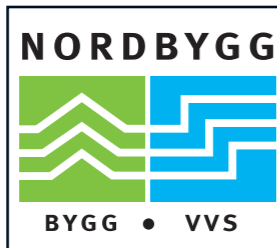
Do it better, keep it simpler!

Min dator var slut efter 2009, den gick inte att rätta efter konstgjord andning en längre tid. Det var med sorg man fick lämna den till ett bättre öde efter ett par händelserika år. Istället kom en supereffektiv liten dator som kan användas överallt (om det är bra eller dåligt får familjen bedöma). Men jag blev förvånad när jag öppnade förpackningen och fann åtta olika laddningskablar för olika standarder i världen. Jag kunde knappt tro det, sju stycken fick jag att slänga direkt. Om vi uppskattar att denna datortillverkare har gjort en världsaktivitet på runt 20 miljoner datorer (antagande) så har man tillverkat 140 miljoner laddningskablar á 200 gram till skräp innan produkten är såld = 28 miljoner ton nytt skrot. Detta i en värld där vi nu pratar om miljöhänsyn och hållbar utveckling. Något är fel och det är långt mellan ord och handling.

Nåväl, 2010 är början av ett nytt årtionde.

Min fundering kring det nya årtiondet lyder: Kommer världen att bli sig lik igen eller är det ett nytt tillstånd vi nu ser och måste leva med? Vi ser snabba svängningar som är vardag och råvarupriser och elpriser som åker berg- och dalbana, inga priser som är givna, börser som reagerar på minsta nysning i världen och mediadrev som ytterligare spår på detta genom att agera fiskstim och hönsgrädd i ett.

För att fungera måste vi kunna stänga av bruset omkring oss och tro på det vi gör, självklart påverkar omgivningen hur vi agerar, men det gäller att ställa in rätt frekvens. Långsiktiga affärsstrategier ger lugn och ro och det gäller att hålla fast vid det. Ett mål är ett mål! Vägen dit kantas oftast av framgångar men även av motgångar. Det gäller att lära sig att växa med framgång, förmågan att se fem kurvor fram och ta snabba beslut är väl så viktiga som resurser i ett företag.



Nordbygg 23-26 mars

Monter B03:10

Nyheter från Senco och Aerfast är många i år, och det kommer att synas på Nordbygg på Stockholmsmässan 23-26 mars. Här intill kan du läsa om ett urval av våra nya produkter som kan ses och testas på mässan.



Glöm inte Power Tool Streets egen tävling! Du har chans att vinna en Harley Davidson Fatboy värd 220 000 kronor.

Ni hittar oss på Power Tool Street i monter B03:10.

Produktnyheter

SENCO SN951 XP: Tar upp till 100 mm-spik



En ny generation spikverktyg från Senco lanseras nu. Inte bara uppdaterade i designen, men också i kapacitet. SN951 XP är ett mycket kraftfullt verktyg som spikar upp till 100mm spik utan ansträngning,

detta tack vare en 20%-ig kraftökning genom ny cylinderkonstruktion. Standardutrustad med enkel omställning mellan enkel- och stöpspikning och verktygsfri spikdjupsjustering. Ny patenterad nos med TrueDrive™ teknik som minimerar spikblockeringar. Aerfast lagerhåller fullt sortiment av spik.

Vikt	4 kg
Magasin	34°
Spiklängder	50-100 mm
Spikdiameter	2,9-3,8 mm

Spika bred klammer i längder upp till 130 mm



WC330-SP

Nu lanserar Senco ett klammerverktyg för breda och långa klammer. 27,9mm breda och upp till 130mm långa klammer. Det huvudsakliga användningsområdet är att fixera utvändiga väggisoleringskivor.

Aerfast tillhandahåller klammer i längderna 75, 90, 100, 110 samt 130 mm i rostfritt och galvaniserad.

Vikt	5,85 kg
Arbetstryck	5-8 bar
Benlängder	65-130 mm
Ryggbredd	27,9 mm



WC150 XP

Nya WC150 XP är ett snabbt, starkt och kraftfullt klammerverktyg för bred klammer som har många användningsområden. Verktöget är konstruerat och tillverkat enligt standarder för driftsäkerhet och materialval för att möta XP-seriens höga krav. Exempel på användningsområden är infästning av skivmaterial, fönsterstommar, trälådor och transportemballage.

Klammer lagerhålls i längderna 16, 19, 25, 32 och 38 mm i elförzinkat och rostfritt. 32 mm finns även i vzf C3-klassad.

Vikt	2,23 kg
Arbetstryck	5-8 bar
Benlängder	16-38 mm
Ryggbredd	25,4 mm



Spika stålregel och betong med SAP40 XP och SGP40

För den växande byggnadsmetoden med betongkonstruktioner lanserar Senco två kraftfulla verktyg för infästning i betong och stål, SGP40 och SAP40 XP.



SAP40 XP Tryckluftsdrevet spikverktyg

SAP40 XP är tryckluftsversionen av verktygen. Kroppen är i aluminium och gör verktyget lätt och välbalanserat med ett ergonomiskt handtag. En kostsam investering i högtrycks kompressor behövs inte eftersom den drivs av standard 8-bars tryckluft.

Vikt	3,22 kg
Luftförbrukning 6 bar	147 L/min
Arbetstryck	5,5 - 8,3 bar
Spiklängd pins	15-40 mm



SGP40 Gasdrivet spikverktyg

SGP40 är den kraftfulla gasversionen av verktygen, även denna med en perfekt kombination av vikt och styrka. Verktöget väger endast 3.6 kg och drivs av standard 40g gaspatron och ett 6V batteri.

Användningsområden för SAP40XP och SGP40 är infästning av stålreglar, trä och träskivor mot betong och stål.



Vikt	3,58 kg
Skott per batteriladdning	5200
Skott per gaspatron	1400
Spiklängd pins	15-40 mm

Aerfast tillhandahåller stål-/betongpins i längderna 15-40mm.

SENCO SN13002: 130 mm-verktyg för de grövsta jobben



Ett nytt pålitligt kraftpaket från Senco för spikning av 90-130mm-spik. Verktöget har fått en kraftökning genom ny cylinderkonstruktion och är mycket kraftfull.

Ergonomiskt gummihandtag, finns även tillval att montera ett ytterligare stödhandtag. Verktöget har en fördelaktig vikt-kraft-fördelning för att minimera rekyl vid spikning av lång spik, vikten är 6.2 kg. Användningsområden är regelkonstruktioner, takkonstruktioner och transportemballage.

Spik: Slät 21°

Art.nr: Benämning:
P21120B 120X3.8 mm bl
P21120V 120X3.8 mm vzf
P21130B 130X3.8 mm bl
P21130V 130X3.8 mm vzf
P21150V 150X4.2 mm vzf lim

Vikt	6,2 kg
Magasin	21°
Arbetstryck	5,6 - 8,4 bar
Spiklängder	90-130 mm
Spikdiameter	3,8-4,2 mm

Aerfast firar 30 år!

I år är det 30 år sedan Aerfast AB startades. 1980 var året då sju personer - en VD, en säljchef och fem säljare - bestämde sig för att alliera sig och bli återförsäljare av Senco spikverktyg i Sverige. Att lager och kontor förlades till Strängnäs var ett strategiskt beslut, eftersom Strängnäs har ett logistiskt sett gynnsamt läge för distribution inom Sverige. Men att valet föll på Strängnäs har också en mer subjektiv orsak. Företagets grundare hade nämligen en förkärlek för Strängnäs som stad och tyckte om det vackra läget.



Konferens 1986. På bild: VD Anders Grinell, Försäljningschef Kalle Hedberg, Ekonomichef Kenneth Carlsson samt fem säljare.



SCN50 takpappare och SN 2 stomspikverktyg: populära verktyg under 1980-talet.



Första lagerbyggnaden: en plåtlada. Byggnaden bakom tillkom senare och innefattade även kontor.



Början av 1980-talet är känt för en mycket god konjunktur, vilket även gynnade Aerfast. Efter bara ett par års etablering på marknaden fick företaget ett ekonomiskt uppsving. Senco spikpistoler var relativt nya på marknaden, eftersom produktsegmentet tidigare bestått av mindre klammerverktyg. Senco blev snart nummer ett på marknaden för spik och spikverktyg. Efter hand blev personalstyrkan större och försäljningen ökade.

Kalles krönika



”Ladan var oisolerad och ouppvärmad, så hårt arbete var nödvändigt för att hålla sig varm

ligen, i största hemlighet, fick den dåvarande försäljningschefen Rolf Sundin förtroendet från Senco i USA att starta upp ett svenskt bolag. Frågan var känslig - det innebar ett risktagande att förråda sin arbetsgivare och börja från noll med ett nytt företag.

För Rolf Sundin fanns ändå inget tvivel. Senco skulle leva vidare. Han utsåg då ett antal bundsförvanter som han ville ha med sig till det nya företaget. Totalt sex personer blev tillfrågade och samtliga, inklusive mig själv, tackade ja till erbjudandet. Allt var tvunget att ske i största hemlighet och jag minns att vi samlades på kvällarna hemma i Rolfs lilla enrummare och planerade för Sencos framtid.

I samband med detta hade nyligen Kjell Enmark anställts av Kihlbergs som säljare för norra distriktet. Kjell blev kontaktad av Rolf Sundin med ett erbjudande om att istället arbeta för honom på samma distrikt med det internationellt starkare och mer kvalitativa varumärket Senco. Med Senco-verktyget i ena handen och det konkurrerande varumärket i andra kunde Kjells val avgöras. Han trodde på produkterna. Kjell och jag visste inte om varandras val att båda ingå i utbrytargruppen, när vi tillsammans åkte på säljuppdrag på norra distriktet,

vilket fick till följd att vi båda teg som muren för att inte avslöja vad som var i görningen. Det kom därför som en överraskning att vi efteråt kallades till samma möte av Rolf Sundin.

Avskedsansökan skickades och vi kunde äntligen starta vår nya verksamhet i Strängnäs. Vi hyrde en gammal plåtlada som vi arbetade dag och natt med att organisera upp ett lager i. Det var

februari och stundtals flera minusgrader ute. Ladan var oisolerad och ouppvärmad, så hårt arbete var nödvändigt för att hålla sig varm. Men de många sena kvällarna på Hotel Rogge i gott sällskap och en och annan öl höll ångan uppe. Så här i när allt var i sin linda hade vi det riktigt kärvt ekonomiskt och det första året var det en nödvändighet för oss att få hjälp på traven av Senco USA. Senco krävde reduktion av vår personalstyrka på tio personer, men ett lägligt ekonomiskt uppsving blev räddningen. Och snart gick affärerna så bra att vi kunde stå helt och hållet på egna ben. Faktiskt gick det så bra att Senco i USA reagerade på att siffrorna var för bra.

Resan vi färdats från 1980 till dags dato har stundom varit kärv, men väl värd mödan. Nu när vi firar 30 år har till och med Lisbeth Salander förstätt effektiviteten Senco kommer med när hon nitar fast Niedermann i *Luftsloppet som sprängdes*.

Lågenergihus är högaktuellt

- men passiv marknad för passivhus

Efterfrågan på bostäder med låg energiförbrukning har ökat betydligt under senare år i takt med stigande elpriser. Samtidigt har kraven på energieffektivitet i nya byggnader ökat från och med 1 januari 2010, då Boverkets nya byggregler trädde i kraft fullt ut. De nya reglerna ställer krav på byggnadens energianvändning räknat i antal kWh/m² per år. I bakgrunden har vi regeringens nationella mål att från 1995 fram till 2020 minska energianvändningen med 20 % och halvera den till år 2050. Med tanke på att hus och byggnader utgör hela 40 % av den totala energianvändningen i samhället har kraven på denna sektor en betydande roll för att nå målen.

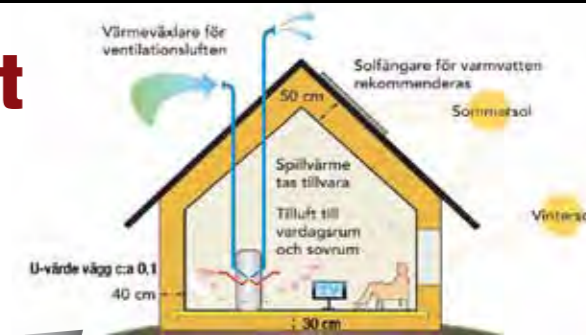
Villa Varm är en husleverantör som arbetat med energisnåla hus sedan 1974. Med den långa erfarenheten i ryggen har de kommit till slutsatsen att u-värdet på byggelementen inte är allt. De lägger istället lika stor vikt i husens utformning och att montagearbetet är experter på att montera specifikt lågenergihus. Helena Sundström, Marknadschef på Villa Varm, berättar att dagens trend att bygga stora fönsterpartier och höga takhöjder står i paradox med ett hållbart energieffektivt byggande. Energikraven blir definitivt mer utmanande att klara av med den byggtekniken. Helena ser också en stor fördel i att använda sig av egna montörer, utbildade inom företaget och rutinerade inom passivhusets byggteknik. – Det är otroligt viktigt att husblocken monteras tätt och exakt för att huset ska få ett tätt klimatskal, informerar Helena.

För Villa Varms del skiljer sig infästningen av regelstomme från traditionellt byggande på så sätt att spikbleck används till större del. Detta på grund av att cellplastisolering fästs in mellan den yttre spikregeln och den inre bärande regeln. Med denna konstruktion kan hela 34 cm mineralull läggas in i väggen.



Myresjöhus arbetar för närvarande med att utveckla sin användning av infästningar för lågenergihusets konstruktioner. – Den vanliga tretumsspiken har inte lika många användningsområden längre, påstår Carl-Johan Sigfridsson, Teknisk chef. Vi har breddat vårt sortiment av infästningar och vi ser ett större behov i framtiden av större klammer och även kortare längder på spiken. Myresjöhus producerar i princip enbart lågenergihus med totalt 250 mm isolering i väggkonstruktionen.

Vårgårdahus, precis som Myresjöhus, levererar uteslutande lågenergihus, med energivärden på 20-40 % under BBRs kravspecifikationer. Per-Erik Bohnander, VD på Vårgårdahus, ser där



Passivhus

Ett passivhus är en byggnad med mycket god isolering och tät konstruktion. Huset värms till största del upp med hjälp av spillvärme från apparater och med kroppsvärme från de boende. Med passivhus avses hus som uppfyller de rekommenderade värden uppsatta av Forum för energieffektiva byggnader (FEBY).

Kravspecifikationer för byggnation av passivhus enligt Forum för energieffektiva byggnader:

Klimatklass I	34
Klimatklass II	32
Klimatklass III	30

ingen skillnad på behovet av spik och klammer jämfört med det traditionella byggandet.

En annan aktör på marknaden är Vårsåsvillan, som levererar runt 200 hus per år, varav lågenergihus utgör största delen. Vårsåsvillan har hittills levererat ett passivhus, och ser marknaden som relativt liten eftersom Boverkets energikrav på nya byggnader nu är så pass höga att de närmast sig passivhusets, åtminstone i södra och mellersta klimatzonen. För köparen är det då inte lönsamt att bygga ett passivhus. Pål Kindblom, konstruktör på Vårsåsvillan, berättar att kostnaden för ett passivhus är ungefär tio procent högre än ett vanligt lågenergihus, men byggandet skiljer sig en hel del. Lågenergihusen levereras i färdiga block, medan passivhusets inre regelstomme måste reglas på plats och förses med 500 mm mineralull. Även plastfolien monteras på plats för att erhålla maximal täthet. Samtliga hus från Vårsåsvillan provtrycks för att säkerställa husets täthet.

Boverkets Byggregler för nya byggnader fr o m 1/1 2010

Energianvändning (exklusive hushållsel) vid elvärme

Byggnadens specifika energianvändning i kWh/m² och år

Klimatklass I	95
Klimatklass II	75
Klimatklass III	55

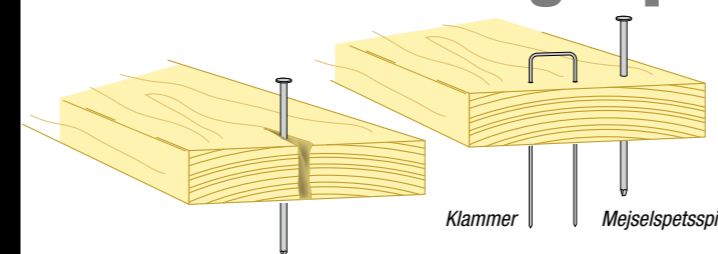
Ex. Ett 140m² hus i Mälardalen får alltså använda totalt 7700 kWh/år om uppvärmningen är elvärme.

Energianvändning (exklusive hushållsel) vid annat uppvärmningssätt än elvärme

Byggnadens specifika energianvändning (kWh/m² och år)

Klimatklass I	150
Klimatklass II	130
Klimatklass III	110

Problemlösning: Sprickbildning



Hur kan sprickbildning förhindras?

Vid spikning i en virkesända spricker lätt virket. Att byta virkesbiten är både tidskrävande och ger extra kostnader. Enligt de rekommendationer som finns från Hus AMA (HSD) ska spikning närmare panelände än 150mm förböras för att förhindra ändspricka. Med mejselspets förhindras sprickbildning genom att man skär av träfibren istället för att spräcka virket. Ofta kan man också enkelt undvika sprickbildning genom att använda klammer istället för spik.

Reportage: Voith Paper Fabrics Högsjö AB

Egen emballagetillverkning är lösningen för Voith



FAKTA VOITH PAPER FABRICS HÖGSJÖ AB

Startat	1862
Anställda	265
Fabriksyta	42 000 m ²
Produktion/år, filtrullar	3000 st
Daglig produktion av lådor	c:a 10 st

Voith Paper Technologies är en gigant inom pappersindustrin. Men, trots namnet, tillverkar de inte papper, utan maskinerna och utrustningen som behövs för att omvandla pappersmassan till papper. Vi har besökt det tyskägda Voith Paper-företaget Voith Paper Fabrics Högsjö AB för att se hur de löser sin paketering av gods. För det kan inte vara det lättaste att klanderfritt frakta en nästan tretton meter lång rulle på ett och ett halvt ton.

Många vet ungefär hur papper tillverkas: pappersmassa pressas till ark som torkas och skärs till önskad arkstorlek. Men med de i det närmaste oändligt många papperstyperna måste det finnas något som formar pappersmassan till rätt kvalitet. En viss typ av filtbeklädd väv ser till att pappersmassans 90 procent vatten vid pressningen transporteras bort och suggs upp. Det är också denna filt som bestämmer texturen på pappret. I Voiths 42 000 kvadratmeter fabriksanläggning i Högsjö tillverkas filt i en serie processer. Kontrollen av produkten görs under hela tillverkningsprocessen. I de fall man hittar fel i väven lagas de manuellt. En skada i produkten kan medföra stora problem för kunden och i vissa fall göra produkten oanvändbar.

Det är just då vi kommer in på vikten av ett ordentligt skyddande transportemballage. Emballaget ska skydda produkten under transport till sin slutgiltiga destination, som kan vara så långt bort som i Sydamerika eller Kina. Man har för sakens skull utvecklat en egen logistiklösning, vilket innebär att samma speditör ansvarar för hela transporten, oavsett om destinationen är Säfte eller São Paulo. Omlastningar undviks så



Montering av transportlådans sidostycken.



Egen tillverkning av komponenter till emballage. I bild: PW150.



Vänster: Spikning av lådans botten, här med klammerverktyg SLS20.



Ovan: I snickeriet kapas virke till rätt längder och komponenter till lådan förbereds. Vänster: Snickeriet ligger i en gammal vacker bruksbyggnad

långt det är möjligt, eftersom risken att skada godset är större då. Det är alltså med stor omsorg som man kommit fram till att egen tillverkning av emballage är ett måste för att försäkra sig om en tålig och hållbar låda.

Det börjar i snickeriet. Ja, Voith har en egen snickeribyggnad där man enbart jobbar med att kapa material i rätt längder och montera ihop lådgavlar. Dessa enheter forslas sedan vidare till emballageavdelningen som ligger vägg i vägg med utleveransavdelningen. Vad vi möts av är en stor lokal, en personalstyrka på fyra personer (åtta personer inräknat det andra skiftet), en spikportal samt ett stort antal Senco-verktyg. Stora lokaler är ett måste för att kunna manövrera de extrema längderna som filtrullarna utgör. Spikportalen, som använder 8 st klammerpistoler och ett limaggregat, införskaffades för två år sedan, inte av ekonomiska skäl utan med tanke på de anställdas hälsa eftersom arbetet innan slet på kroppen. Portalen är specialframtagen efter Voiths behov och kan programmeras med 24 olika spikprogram. Lådorna som tillverkas är alltid måttanpassade efter produktens storlek och längderna på lådorna spänner mellan 4,2 till 12,6 meter. Mått och utseende på lådorna är standardiserade. Virket är rent trä och kommer i olika längder. Viktigt är att virket är värmebehandlat, för att det ska vara fritt från skadliga insekter och mögelangrepp. Dessa bräder deckas ihop i portalen och de spontade lådväggarna sänks på plats med hjälp av en travers.

Trots att planering för kommande leveranser är viktigt så är det ibland nödvändigt att prioritera en order, till exempel när en kund är i behov av en snabb leverans. Då måste man snabbt kunna sticka emellan med den lådan.

Jörgen Karlsson, produktionschef, säger att det är viktigt att tänka på är miljöcertifieringen. – Certifieringen kräver att allt emballagematerial är förbränningsbart. Förr i tiden använde vi plywoodskivor till emballaget, men av miljöskäl har man frångått det. Dessutom finns det brister i hållbarheten i plywood, menar Jörgen.

All tillverkning på Voith Paper Fabrics tillverkas efter kunds beställning. Cirka tio filtrullar levereras ut varje dag och således tillverkas också runt tio lådor dagligen. Ungefär 3000 filtrullar levereras årligen till kunder över hela världen. Med dessa parametrar har företaget kalkylerat att egen emballagetillverkning är den bästa och mest ekonomiska lösningen för Voith Paper Fabrics Högsjö AB.

– En annan fördel med att ha egen tillverkning av emballage, poängterar Katica Eriksson, produktionsledare, är att slippa ta upp onödiga transporter med tanke på miljön och lagringsutrymme eftersom lådorna är väldigt skrymmande.

Aerfast- representanter

 = Servicedepåer

Peter Östberg

Gävleborg/Västernorrland/Jämtland/
Uppland
Infästning
Tfn: 070-6202272
Epost: postberg@aerfast.se

Jonas Johansson

Dalarna/Värmland
Infästning
Tfn: 070-3477757
Epost: jjohansson@aerfast.se

Mats Jönsson

Skåne/Halland/Göteborg/Älvsborg
Infästning
Tfn: 070-6375515
Epost: mjoenonsson@aerfast.se

Mats Lerjebo

Skåne/Halland/Göteborg/Älvsborg
Infästning Industri
Tfn: 070-6667810
Epost: mlerjebo@aerfast.se

Markus Jönsson

Skåne/Halland/Göteborg/Älvsborg
Infästning
Tfn: 070-6209901
Epost: mjonsson@aerfast.se

Bo Jonsson

Norrboten/Västerbotten
Infästning
Tfn: 070-6833214
Epost: bjonsson@aerfast.se

Daniel Andersson

Stockholm/Mälardalen
Infästning
Tfn: 070-3021099
Epost: dandersson@aerfast.se

Marcus Egnell

Östergötland/Örebro/Gotland
Infästning
Tfn: 070-6017025
Epost: megnell@aerfast.se

Ola Eriksson

Marknadschef
Tfn: 0152-17052
Mob: 070-6878587
Epost: oeriksson@aerfast.se

Håkan Nystedt

Produktchef
Tfn: 0152-17059
Mob: 070-4160018
Epost: hnystedt@aerfast.se

Mikael Leppänen

Marknadskordinator
Tfn: 0152-17051
Mob: 070-3013000
Epost: mleppanen@aerfast.se

Karl-Erik Hedberg

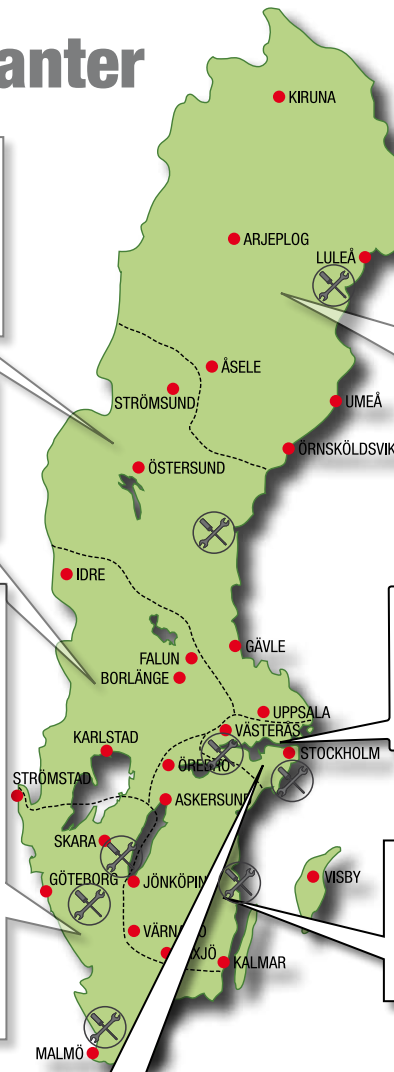
Marknadssupport
Mob: 070-5709178
Epost: khedberg@aerfast.se

Marcus Egnell

Försäljningschef
Tfn: 070-6017025
Epost: megnell@aerfast.se

Maria Spång

Marknadskordinator
0152-17053, 070-6527384
Epost: mspang@aerfast.se



Aerfast AB, tidigare Senco Svenska AB, är en del av Van Aerden Industri-grupp, som bildades i Antwerpen 1926. Van Aerden Group består av ett antal olika fabriker och företag i elva länder i Europa samt en export-avdelning med affärsverksamhet i mer än 70 länder på fem olika kontinenter. Totalt omsätter koncernen över en miljard kronor.

Aerfast AB är ett expansivt företag som idag omsätter 100 miljoner kronor i Sverige. Huvudkontor, service-avdelning och lager finns i Strängnäs och vi är idag 25 medarbetare.

I Sverige står vi för distributionen av flertalet ledande varumärken inom olika affärsområden, såsom:

- **Senco** – ett av världens starkaste varumärken inom infästningsprodukter mot bygg och industri.
- **ITW Dynatec** är en komplett världsledande leverantör av smält-, kallims- & applikationsutrustningar.
- **Getra** – eget varumärke specialiserat inom industriell paketering, märkning- och identifikationssystem och lättare limutrustningar.
- **Aerfast** – eget nytt varumärke för infästningsprodukter som kommer att växa under kommande år.



Vi anordnar säkerhets- och verktygsutbildningar

Kontakta våra representanter
för ytterligare information.

Servicedepåer

Vårgårda Maskinservice AB

Fagravövägen 15
447 32 VÅRGÅRDA
tel: 0322-625161
info@vargardamaskinservice.se

Elektrolindning K. Johansson AB

Stallarholmsvägen 25
124 59 BANDHAGEN
tel: 08-6735655
fax: 08-210921

Handmaskinservice AB

Björneborgsg.21
854 60 SUNDSVALL
tel: 060-153190
fax: 060-120500

Lars Eriksson

Stationsvägen 1
380 53 FLISERYD
tel: 076-119 2345

Sällfors Service AB

Jössagatan 19
504 41 BORÅS
tel: 033-480630
service@sallforsservice.se

Industriboden i Malmö AB

Betselgatan 1
213 77 MALMÖ
tel: 040-214721
fax: 040-6714000

Lundgrens Montage & Teknikservice

Björnsbyvägen 351
975 76 LULEÅ
tel: 070-661 81 23
epost: fredrik@l-m-t.se

Aerfast AB

Plogstigen 1
645 21 STRÄNGNÄS
tel: 0152-17058
fax: 0152-21805