

COMPANY PROFILE



**SIAMO CONVINTI
CHE NEL NOSTRO SETTORE
L'ITALIA VANTI I MIGLIORI
PRODOTTI AL MONDO
IN TERMINI DI QUALITÀ
E PRESTAZIONI**

Galletti è cresciuta con un'idea chiara del percorso da seguire. Le generazioni che si sono succedute alla guida dell'azienda hanno superato le difficoltà di oltre 100 anni di storia grazie alla capacità di rimboccarsi le maniche, ricominciando da zero quando è stato necessario.



Galletti è da sempre riconosciuta come un'azienda fatta di persone, tenace e in costante crescita.

La climatizzazione comfort porta il nostro nome



La tenacia di Galletti è stata dimostrata dalle centinaia di persone che, in ambiti diversi tra loro, hanno lavorato dal 1906 a oggi con impegno nell'azienda.



Crederci nello sviluppo interno dei processi strategici ha permesso una crescita costante, anno dopo anno, sviluppando prodotti altamente competitivi in termini di qualità e prestazioni nel settore della climatizzazione comfort, per il terziario e l'area residenziale.



Crescendo, Galletti ha mantenuto un fortissimo legame con il territorio, investendo in modo rilevante per diventare protagonista sul panorama internazionale.



Oggi è la terza generazione della famiglia a portare avanti un'azienda formata da oltre 200 persone e fiore all'occhiello in questo settore del Made in Italy.

Luca Galletti | PRESIDENTE

Le prime sfide

Galletti è un marchio di famiglia nato a Castel Maggiore, alle porte di Bologna, in un piccolo opificio per la lavorazione del ferro e la riparazione di attrezzi e macchine agricole. La sua è una storia che inizia più di cent'anni fa, ricca di sfide e successi ma sempre legata al territorio in cui è nata.

La parziale distruzione della fabbrica avvenuta durante la seconda Guerra Mondiale non ha impedito alla piccola officina di trasformarsi in un'impresa in grado di contare su oltre duecento dipendenti.

1906

LA NASCITA

Ugo Galletti apre un piccolo opificio alle porte di Bologna (Castel Maggiore), per la lavorazione del ferro e la riparazione di attrezzi agricoli.

1920

IL FREDDO NEL PROPRIO DNA

L'Azienda inizia la sua espansione specializzandosi nella produzione di stampi per il ghiaccio.

1930

LA CRESCITA

Galletti diventa un'impresa che può contare su oltre 100 persone impegnate nella lavorazione della lamiera per conto terzi.

1950

LA GUERRA E LE GRANDI COMMESSE

Tocca ai figli Fiorenzo e Luigi Galletti organizzare la ripartenza, che passa dalle commesse prestigiose firmate Ferrari, Lamborghini trattori, Ducati, Landini e Ferrovie dello Stato. Inizia anche la produzione di telai per motocicli.

1960

IL BOOM

Galletti abbandona il ruolo di terzista ed entra nel mercato del riscaldamento con il proprio marchio.

1970

ARIA NUOVA

Nuova gamma di prodotti per la climatizzazione. Dopo il settore riscaldamento, Galletti ottiene un grande successo nel mercato del condizionamento con il ventilconvettore Polar Warm.

I nuovi traguardi

Galletti è una delle prime aziende sul mercato specializzata nella **produzione di terminali idronici, chiller e pompe di calore**. Si distingue per le sue competenze specifiche nell'ambito della **climatizzazione comfort**.

Forte di un'esperienza di oltre 50 anni nella progettazione, produzione e vendita di unità per la climatizzazione comfort (oltre due milioni di fan coil), l'azienda fa fronte alle nuove richieste del mercato assicurando la **massima qualità**

e affidabilità, esplorando sempre nuove possibilità di innovazione, tecnologia e design di prodotto. Grazie ad una rete

di distributori qualificati e centri di assistenza, il supporto è garantito lungo tutta la vita del prodotto.

1980

VENTO DEL SOL LEVANTE

Nasce la partnership con un'importante azienda di climatizzazione giapponese. Galletti diventa distributore esclusivo per l'Italia di split per il settore residenziale. Nel 1982 l'azienda si sposta nell'attuale sede di Bentivoglio.

1994

CERTIFICAZIONE EUROVENT

I prodotti Galletti ottengono la certificazione Eurovent, garanzia di qualità e affidabilità.

2006

IL CENTENARIO

La storia dell'azienda raggiunge i 100 anni e prosegue sotto la guida del presidente Luca Galletti, affermando il proprio ruolo di leader nel mercato dei terminali idronici e dei chiller.

2014

IL GRUPPO

Il Gruppo raggiunge il suo pieno compimento, costituito da sette differenti realtà su otto stabilimenti produttivi, che offrono un pacchetto di prodotti finiti e servizi a 360° nel settore HVACR.

2020

NUOVA CAMERA CLIMATICA

Inaugurazione della nuova camera climatica per chiller e pompe di calore di media e grande potenza che completa un'area di Ricerca e Sviluppo tra le più evolute del settore, a conferma della scelta strategica di crescita continua su soluzioni ed impianti ad elevata complessità.

2021

CERTIFICAZIONE AMBIENTALE

Galletti ottiene la Certificazione Ambientale secondo lo schema UNI EN ISO 14001: 2015.





Michele Galletti | CEO

IL SEGRETO CHE HA PERMESSO ALL'AZIENDA DI EVOLVERSI È IL CONTINUO ADATTAMENTO ALLE SFIDE DEL MERCATO

Rispondere efficacemente alle richieste dei clienti è una delle priorità alla quale prestiamo costante attenzione.

L'azienda ha affrontato diverse esperienze come contoterzista fino agli anni '50, ultima fra tutte, l'entusiasmante parentesi nel mondo motociclistico come costruttore di telai.

Queste esperienze hanno permesso all'azienda di acquisire un notevole **know how nella lavorazione della lamiera**, aprendo la strada ad un'evoluzione del modo di fare impresa condotto fino a quel momento. Galletti entra così negli anni '60 nel mondo della **climatizzazione comfort**, lanciando

un prodotto col proprio marchio in un mercato che stava appena nascendo. Si apre così il filone dei **terminali idronici** che, ancora oggi, rappresenta un'area strategica dell'azienda, inserita in uno dei cataloghi di prodotto più ampi del settore. Ai terminali idronici, che da sempre identificano il marchio Galletti in tutto il mondo, si è affiancato col tempo il segmento dei **chiller** e delle **pompe di calore** che è diventato una delle altre aree strategiche di business.

La **capacità di produrre internamente semilavorati** e componenti strategici ha permesso all'azienda di fare diventare **versatilità** e **flessibilità** i propri tratti distintivi e quindi di proporre prodotti che rispondono al meglio alle specifiche richieste dei clienti.



Superare nuovi confini è sempre stata una prerogativa dell'azienda

La creazione di un Dipartimento dedicato allo Sviluppo Software e Hardware ha permesso all'azienda di compiere l'ultimo passo e completare il proprio catalogo con il segmento dedicato alla regolazione di terminali idronici, chiller e pompe di calore ed alla supervisione di impianto. Oggi Galletti è una delle aziende di riferimento nel settore della climatizzazione comfort sia a livello nazionale che internazionale.



TERMINALI IDRONICI



CHILLER E POMPE DI CALORE



SOFTWARE E HARDWARE



L'AREA DI RICERCA E SVILUPPO PROIETTA GALLETTI VERSO IL FUTURO DELLA CLIMATIZZAZIONE

Questo reparto è un organo vitale dell'azienda, che lavora in stretta collaborazione con l'area di produzione e quella di controllo qualità.

Il mercato richiede prodotti sempre più all'avanguardia dal punto di vista della qualità, delle prestazioni e dell'efficienza energetica. Per soddisfare questa necessità, Galletti fa affidamento da sempre su un moderno dipartimento di R&D (Research & Development) interno all'azienda.

I feedback immediati tra questi reparti e i test sul campo sono necessari per il raggiungimento degli alti standard che Galletti si prefigge.

Il costante desiderio di migliorare il prodotto va di pari passo con la necessità di affinare le tecniche di ricerca e sviluppo.

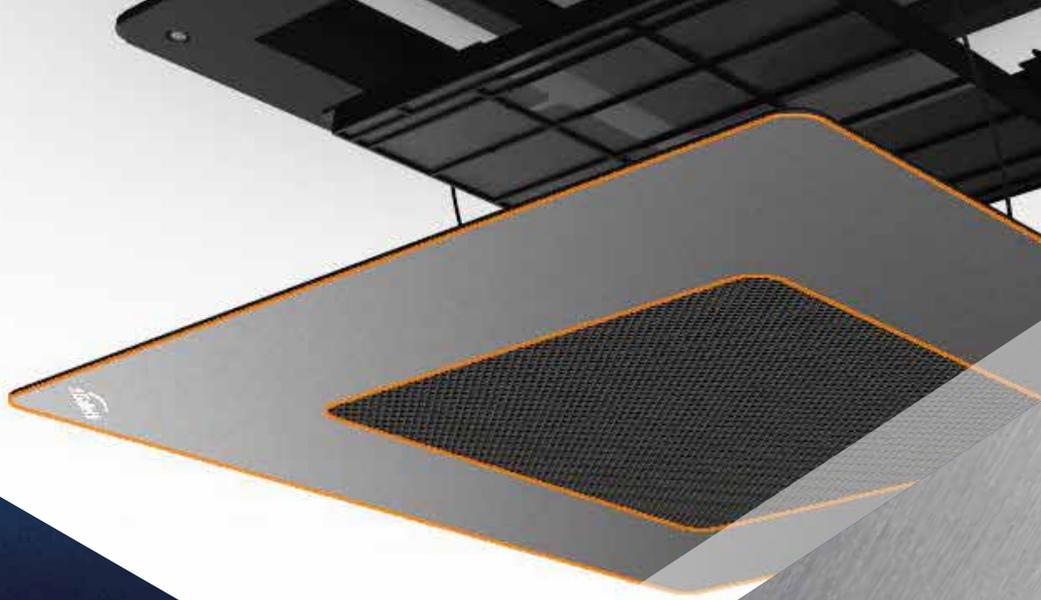
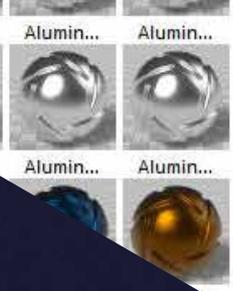
L'azienda può contare su una camera calorimetrica per i terminali idronici e due camere climatiche

per i chiller, è una delle poche aziende in Italia a poter contare su una camera riverberante per la misurazione reale dei livelli acustici.

Ciò che è sviluppato, concepito, analizzato nel dipartimento R&D, in seguito, prende forma nell'**Ufficio Tecnico** che si occupa della progettazione meccanica ed elettrica dei terminali idronici, chiller e pompe di calore.

L'Ufficio Tecnico grazie ad un team dedicato di risorse si occupa anche dello sviluppo da zero di soluzioni software e hardware, attività che permette all'azienda, a differenza di altre concorrenti, di proporsi sul mercato con un'offerta "aperta" alle esigenze dei propri interlocutori.

La sinergia tra le diverse aziende del Gruppo permette un continuo scambio d'informazioni, accresce le competenze e garantisce un'evoluzione ancora più rapida delle tecnologie che Galletti può applicare ai propri prodotti.



Nuova Advanced Design Unit

L'iniziativa di Galletti di creare una Advanced Design Unit interna si colloca a pieno nella tradizione del Made in Italy che da sempre coniuga innovazione tecnologica ed attenzione alle forme, ai materiali, all'esperienza del cliente. L'approccio alla progettazione basato sulla cultura del Design parte innanzitutto dall'ascolto del cliente e dalle sue esigenze, per arrivare alla definizione di un "sistema prodotto" (non solo di un oggetto materiale) che risponda a pieno a ciò che l'utilizzatore si attende (dall'oggetto materiale e dall'azienda stessa).

Aver creato una Design Unit significa aver scelto un approccio basato sulla relazione e sul coinvolgimento del cliente nel "processo creativo", attraverso una prima fase di ascolto che è la premessa per progettare qualcosa che coniughi la desiderabilità con l'innovazione tecnologica, il business e la sostenibilità, l'esperienza del cliente con i requisiti tecnici e normativi. Significa altresì consegnare nelle mani del cliente una possibilità di "personalizzazione" assolutamente inedita per il settore di riferimento, che però è parte integrante della cultura del "saper fare" tipico delle migliori eccellenze del nostro sistema di imprese.

Questa modalità rappresenta qualcosa di radicalmente innovativo, che prende le mosse, idealmente, con un approccio orientato ad esplorare possibilità prima ancora che definire specifiche di prodotto. Secondo l'ottica del Design Thinking abbiamo deciso di iniziare le attività di progettazione interrogando ed osservando, per poter imparare, quindi immaginare e "pretotipare", soluzioni innovative e sempre più rispondenti alla sensibilità ed al modo di vivere delle persone.

In definitiva, il design non è solo ricerca di una "bella forma" ma soprattutto relazione con il cliente. In questo crediamo stia la chiave del successo e il futuro del fare impresa. Questa è la strada che abbiamo deciso di percorrere creando l'Advanced Design Unit.



DESIGN



INNOVAZIONE



SINERGIA

NUOVA CAMERA CLIMATICA PER GRANDI POTENZE CERTIFICATA EUROVENT

Galletti completa un'area R&D all'avanguardia e conferma la scelta strategica di investire sempre più in soluzioni e impianti a crescente complessità.



Unità supportate:

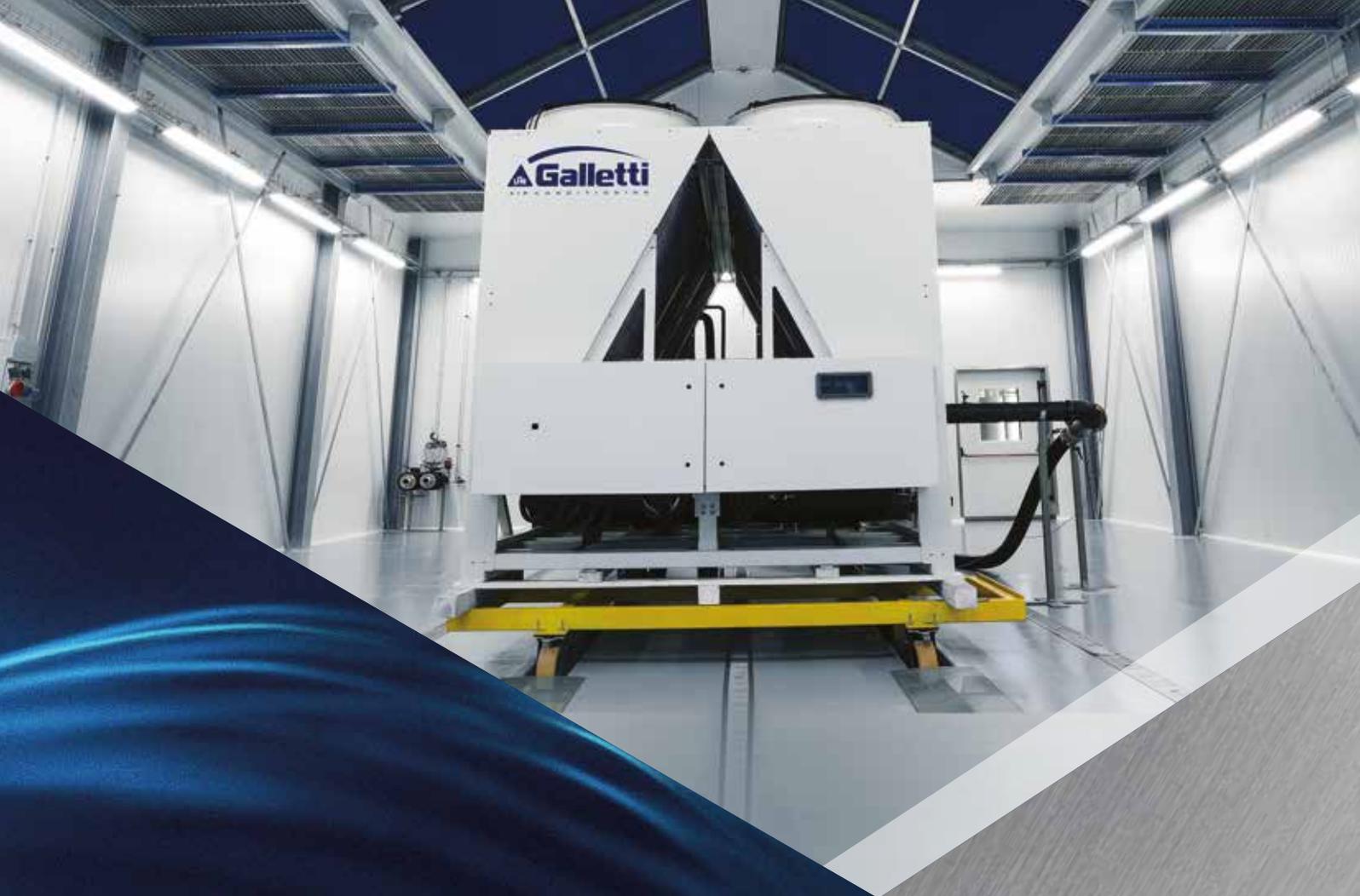
- Chiller e pompe di calore aria-acqua
- Chiller e pompe di calore acqua-acqua
- Unità con recupero parziale di calore
- Unità polivalenti

La Camera Climatica dell'R&D labs di Galletti è l'ambiente più grande del laboratorio e ben rappresenta l'impegno dell'azienda nell'accuratezza delle prestazioni dichiarate, grazie alla possibilità di testare le unità alle reali condizioni di utilizzo.

I test possono essere effettuati indifferentemente su chiller, pompe di calore ed unità polivalenti fino ad una potenza frigorifera nominale di 1200 kW, rappresentando un punto di riferimento per le attività del reparto R&D e un importante traguardo tecnologico per l'azienda.

DATI TECNICI

| | | |
|-------------------------------------|-----------|-------------------|
| Volume della camera | 800 | m ³ |
| Massima capacità frigorifera | 1200 | kW |
| Massima capacità termica | 720 | kW |
| Portata aria massima | 250.000 | m ³ /h |
| Range di temperatura aria | -20 / +50 | °C |
| Range di umidità relativa | 20 / 95 | % |
| Range di temperatura acqua | -10 / +80 | °C |
| Alimentazione monofase/trifase | 230 / 400 | V |
| Frequenza di alimentazione | 50 / 60 | Hz |
| Massima potenza elettrica assorbita | 300 | kW |



L'impianto e la tecnologia

L'impianto a servizio della camera è in grado di mantenere stabili le condizioni termoigrometriche della cabina di prova, sfruttando la sinergia tra il sistema di aspirazione, trattamento e distribuzione dell'aria al suo interno, quello idraulico di compensazione della potenza, di condensazione in eccesso, ed il software di regolazione. Il sistema di acquisizione registra infine le grandezze misurate, rendendo accessibili le informazioni mediante l'ausilio di grafici e predisponendo il test report finale.

Grazie a tre circuiti di test indipendenti la camera climatica si pone come lo strumento ideale per la misura delle prestazioni termiche, elettriche ed acustiche dei gruppi frigoriferi.



PRECISIONE E ACCURATEZZA DELLE MISURE

La struttura della camera ed ogni suo componente sono stati progettati e selezionati al fine di ottenere la migliore precisione in accordo con le principali normative di riferimento.



TEST VISIONATI

Gli impianti HVAC necessitano di sistemi di generazione ottimizzati per la struttura a cui sono asserviti, operando a condizioni di lavoro specifiche che possono differire molto da quelle nominali riportate nei cataloghi e confermate dagli enti di certificazione.



**ABBIAMO CREDUTO
CHE IL PASSO
DA COMPIERE
FOSSE QUELLO
DI ADOTTARE UNO
STRUMENTO
DI LAVORO
IN GRADO DI
COMPLETARE
UN'OPERA QUASI
UNICA:
UN CENTRO DI
LAVORO INTEGRATO**

*Abbiamo lavorato moltissimo sui
processi, sulle competenze e sugli
strumenti.*

La lavorazione della lamiera è da sempre nel know how di Galletti. Dopo anni di esperienza in questo settore, l'azienda si è impegnata a realizzare qualcosa di unico che potesse diventare il cuore dell'innovazione e dello sviluppo dei processi di produzione: il centro di lavorazione automatizzato della lamiera.

Si tratta di un'unità produttiva all'avanguardia costituita da un sistema che integra un magazzino automatico, un robot per la piegatura di piccole

parti, un centro di punzonatura e uno di piegatura. Questo centro integrato di ultima generazione rappresenta l'esempio lampante di ciò che significa per Galletti il concetto di "verticalizzazione".

Le importanti competenze di Galletti, insieme alla grande **flessibilità** produttiva, nascono, oltre che dall'esperienza, anche dalla capacità di portare all'interno i processi strategici, come **la lavorazione della lamiera**.

Grazie a questa importante competenza interna l'azienda è in grado di soddisfare anche le più specifiche richieste dei propri clienti sia per la famiglia dei terminali idronici sia per quella dei chiller e pompe di calore.



Un importante vantaggio competitivo

Questi semilavorati e componenti strategici sviluppati, progettati e prodotti in Galletti garantiscono all'azienda un importante vantaggio competitivo rispetto agli altri players presenti sul mercato. La gestione dei processi produttivi si completa con la realizzazione all'interno dello stabilimento del prodotto finito: linee semi-automatizzate per l'assemblaggio dei fan coil si affiancano a linee di produzione di chiller e pompe di calore, aria-acqua e acqua-acqua, permettendo a Galletti di presentarsi sul mercato con uno dei cataloghi più ampi del settore. Linee di produzione e sistemi di lavorazione all'avanguardia sono integrati al meglio con personale dalle elevate competenze, sul quale s'investe continuamente in formazione.



**LINEE DI PRODUZIONE E SISTEMI
DI LAVORAZIONE ALL'AVANGUARDIA**



**PERSONE
E COMPETENZE**

I NOSTRI PILASTRI: QUALITÀ, SICUREZZA, AMBIENTE

Il sistema integrato di certificazione è la struttura portante di Galletti.

Per garantire al cliente la miglior offerta possibile non è sufficiente la qualità sul prodotto, è necessario organizzare tutta l'azienda secondo rigidi canoni qualitativi e di sicurezza. Per questo Galletti vanta da molti anni le massime certificazioni in termini di qualità e sicurezza aziendale come le ISO 9001 e le OHSAS 18001.

Certificazioni di Qualità e Sicurezza

Il percorso delle certificazioni Galletti inizia nel 1994, anno in cui l'azienda entra nel programma di certificazione Eurovent per quanto riguarda i fan coil e in seguito i chiller e le pompe di calore. Il cammino prosegue fino al 2000 quando Galletti ottiene dapprima la certificazione del proprio sistema qualità in conformità alla norma UNI EN ISO 9002:1994 e successivamente alla norma UNI EN ISO 9001:2015.

Il continuo miglioramento dei processi aziendali ha poi caratterizzato gli anni a seguire e si è concretizzato nel conseguimento della conformità alla direttiva 2014 / 68 / UE (PED), nell'adeguamento del proprio sistema in materia di salute e sicurezza sul lavoro secondo la ISO 45001:2018. Dal 2012 Galletti è conforme alla regolamentazione

europea 2015/2067/UE che stabilisce l'obbligatorietà della certificazione F-GAS per le imprese che costruiscono apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti gas refrigeranti fluorurati. Questa certificazione garantisce che gli operatori siano tecnici frigoristi con competenze specifiche finalizzate alla tutela ambientale, come la riduzione delle emissioni dei gas refrigeranti in atmosfera.

Certificazione ambientale

Nell'ambito del sistema di certificazione di Galletti, sempre più articolato ed in costante evoluzione, a dicembre 2021 è stato raggiunto un'ulteriore importante traguardo, e cioè il conseguimento della certificazione ambientale secondo lo schema UNI EN ISO 14001 : 2015 con l'ente di certificazione Kiwa Cermet Italia S.p.A.

L'ottenimento di tale certificazione dimostra l'impegno a sostegno dei nostri valori aziendali, tra i quali il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e l'attenzione verso politiche di sostenibilità.

La certificazione ambientale rappresenta per Galletti un punto di partenza; l'azienda infatti si impegna ogni giorno a definire obiettivi, attuarli e crearne di nuovi, sempre più performanti.





Il catalogo è certificato Eurovent

Galletti dichiara le prestazioni di tutti i prodotti che rientrano nel programma di certificazione, garantendo da sempre estrema qualità e serietà.

Tutti i componenti vengono testati in laboratorio con **prove di resistenza dei materiali**, **prove anti-corrosione**, **prove di funzionamento** con diversi carichi di lavoro.

Nessun prodotto finito lascia Galletti prima che sia stato effettuato il **collaudo a fine linea** con prove di funzionamento di tutti i componenti, prove di sicurezza elettrica e prove di sicurezza del circuito frigorifero.

Solo così tutti i prodotti Galletti possono superare i

severi test di qualità e ricevere la **Certificazione Eurovent**, ente europeo di riferimento per il settore che attesta le prestazioni dei terminali idronici e dei chiller.

Secondo l'approccio del "Certify all", dal 1994 Galletti è nel programma di certificazione Eurovent per quanto riguarda i fan coil e in seguito i chiller e le pompe di calore.

Galletti dichiara le prestazioni di tutti i prodotti che rientrano nel programma di certificazione, garantendo sempre estrema qualità e serietà.



FACILITIES, PROCESSI, PRODOTTI: LA NOSTRA STRADA PER LA SOSTENIBILITÀ PARTE DA QUI

Galletti: alle spalle 115 anni di storia nella climatizzazione comfort, davanti un futuro proiettato all'innovazione e alla sostenibilità.

Galletti ha intrapreso il percorso della **sostenibilità ambientale** già da diversi anni. I numerosi interventi di rinnovo del proprio stabilimento che si sono susseguiti nell'ultimo ventennio sono stati effettuati tenendo sempre in considerazione il possibile impatto ambientale ed intervenendo per mitigarlo o azzerarlo del tutto. Particolare rilevanza va data a quanto realizzato nel 2010, quando l'azienda ha deciso di compiere un passo importante, investendo per ridurre la propria impronta di carbonio: è stato realizzato sul tetto dello stabilimento di Bentivoglio un **impianto fotovoltaico** di tutto rilievo, con una potenza di 1 MWp ed una produzione annua media di circa 1200 MWh/a di energia pulita e a chilometro 0. La stessa quantità di energia prodotta dai sistemi tradizionali a fonti non rinnovabili avrebbe prodotto circa 600 tonnellate di CO2 ogni anno, una quantità che va oltre la capacità di assorbimento di 30.000 alberi su un'area equivalente a più di 100 ettari.

Il centro automatizzato di lavorazione della lamiera, le linee di assemblaggio dei terminali idronici, il reparto chiller, le camere climatiche e calorimetriche dell'R&D Department e le palazzine degli uffici, utilizzano tutta l'energia elettrica pulita prodotta da questo impianto.

L'azienda, inoltre, fa parte di un insediamento industriale dislocato in una particolare posizione geografica, e cioè al centro tra due zone protette che rivestono particolare importanza per la biodiversità floro-faunistica. La realizzazione di questo impianto fotovoltaico ha avuto quindi una valenza ancora maggiore nel contribuire direttamente alla salvaguardia del territorio nel quale l'azienda è inserita e al quale è da sempre molto legata.

La **certificazione ambientale** ottenuta nel dicembre 2021 è un ulteriore fondamentale passo lungo questo percorso virtuoso che vede l'azienda sempre più impegnata nel diminuire gradualmente il proprio impatto sull'ambiente.



La forte motivazione rappresenta una delle chiavi di successo.

La forte motivazione rappresenta una delle chiavi di successo.
I servizi pre e post vendita sono organi vitali dell'azienda e lavorano in stretta collaborazione con l'area di produzione e il reparto di controllo qualità.

Nonostante il cambiamento dei mercati e delle esigenze dei consumatori, Galletti rimane tra le aziende di riferimento del settore.

L'obiettivo è quello di proporre un'ampia gamma di prodotti, coniugando tecnologia, design e la massima affidabilità.

La differenza sul mercato non viene solo dalla qualità dei prodotti ma anche dal supporto di **servizi di pre-vendita e post-vendita affidabili**. È per questo che Galletti negli ultimi anni ha

notevolmente investito in queste aree, sia in termini di struttura sia in termini di formazione alle risorse dedicate.

Attraverso l'**Ufficio Product Management** Galletti fornisce il migliore supporto pre-vendita.

Poiché il rapporto con l'azienda non termina con la consegna del prodotto, grazie alla struttura di sede dedicata **GH Service, l'azienda è in grado di fornire assistenza post-vendita per qualsiasi necessità di riferimento.**

TERMINALI IDRONICI

Innovazione guidata dal design

Galletti offre una vasta gamma di terminali idronici per impianti di climatizzazione con tecnologia e design sempre aggiornati, coniugando affidabilità e comfort. La grande attenzione agli standard tecnici, l'esperienza in sviluppo e progettazione e la continua ricerca di innovazione hanno portato l'azienda a investire sul **design**.

Galletti per prima ha dato vita a **una nuova concezione di terminale idronico**: non più un elemento da nascondere ma una combinazione

perfetta tra performance ed estetica. Da questo approccio innovativo sono nati ART-U ed EFFETTO.

ART-U è il primo **fan coil di design**, disponibile in varie versioni di colore, con pannello in alluminio spazzolato oppure opaco, o con pannello personalizzabile nella versione Canvas.

EFFETTO è il modulo di design per l'aspirazione e la diffusione dell'aria ad effetto Coandă, abbinabile alle cassette idroniche ACQVARIA.

ART-U

Il primo fan coil dal design personalizzabile

- 5 modelli da 1 a 4 kW
- Mobile dal design innovativo: profondità fino a soli 10 cm
- Completa personalizzazione del pannello frontale
- Motore EC ad inverter
- Ridotti consumi energetici

Nella versione **ART-U Canvas** il pannello frontale può essere caratterizzato con qualsiasi colore a tinta unita, immagine e grafica ad alta risoluzione. È possibile scegliere tra una personalizzazione parziale ("Graphic Skin") o totale del pannello ("Total Graphic Skin"). Scopri di più su art-u.com.

ART-U
Metallic Skin



ART-U Canvas
Graphic Skin

ART-U Canvas
Total Graphic Skin



ESTRO

- 20 modelli da 1 a 11 kW
- 9 differenti versioni costruttive, con mobile di copertura e ad incasso
- 3 motorizzazioni: 3 velocità, 6 velocità, EC ad inverter
- Per impianti a 2 e 4 tubi
- Disponibile modulo di sanificazione a tecnologia NTP Jonix



FLAT | FLAT S

- 11 modelli da 1 a 4,6 kW
- Mobile di design, installazione a parete, profondità 170 e 210 mm
- 3 motorizzazioni: 3 velocità, 6 velocità, EC ad inverter
- Per impianti a 2 e 4 tubi
- Disponibile modulo di sanificazione a tecnologia NTP Jonix





ACQVARIA

- Ventilconvettori a cassetta
- 6 modelli da 2 a 10 kW
- Motori a 3 velocità o EC ad inverter
- Con comando a filo o Galletti APP
- Per impianti a 2 e 4 tubi
- Griglia disponibile in 2 colori: RAL9010 e RAL9003
- Modulo di design EFFETTO, disponibile in 3 versioni: GREY alluminio naturale spazzolato, WHITE in bianco RAL 9010, BLACK in nero RAL 9005.



FM

- Fan coil a parete alta
- 3 modelli da 2 a 4 kW
- Motore EC ad inverter
- Valvola ON/OFF integrata a 2 vie



UNITÀ CANALIZZABILI DUCTIMAX | UTN

- 2 serie da 2 a 22 kW
- Motori multivelocità (fino a 7) o EC ad inverter
- Batteria di scambio termico da 3 fino a 5 ranghi
- Per impianti a 2 e 4 tubi
- Disponibile modulo di sanificazione a tecnologia NTP Jonix 



AREO

- 18 modelli da 3 a 98 kW
- Motori AC o EC ad inverter
- Batteria di scambio termico fino a 4 ranghi
- Funzionamento con acqua refrigerata, calda, surriscaldata e vapore saturo

CHILLER E POMPE DI CALORE

Affidabilità, efficienza e rispetto dell'ambiente in ogni condizione climatica

Sin dal principio, i refrigeratori e le pompe di calore Galletti sono stati emblema della qualità e dell'affidabilità caratterizzanti il made in Italy riconosciuto a livello globale.

L'esperienza maturata su questa tipologia di prodotto, ormai trentennale, guidata dalla continua e costante **ricerca e sperimentazione di soluzioni innovative**, si concretizza in uno dei cataloghi più completi del settore, in grado di rispondere alle diverse esigenze progettuali partendo dai 4 fino ai 1200 kW.

Nel DNA Galletti, oltre a qualità e affidabilità, si distingue l'innovazione, testimoniata dall'utilizzo di tecnologie sempre al passo con i tempi e fortemente **orientate alla riduzione dell'impatto ambientale**.

Il catalogo di chiller e pompe di calore Galletti rappresenta infatti, sotto ogni punto di vista, **lo stato dell'arte del mercato HVACR**, proponendo, a fianco all'utilizzo di refrigerante a **basso GWP**, il raggiungimento di **efficienze stagionali tra le più elevate del settore**.



VLS R454B 150 - 590 kW

Unità aria-acqua ad elevata efficienza stagionale con refrigerante a basso GWP

- Utilizzo di refrigerante a basso GWP (inferiore a 500)
- Elevati valori di efficienza stagionale
- Elevata configurabilità di opzioni e accessori
- Utilizzo di soluzioni multi-scroll (fino a 6 compressori)
- Disponibilità di allestimento acustico standard o in configurazione silenziata
- Struttura modulare a "V" con ridotto ingombro in pianta
- Produzione di acqua da -10°C a 55°C

Oltre a **VLS** è disponibile anche: **VRS** con gas refrigerante R410A.



PLI

- 35-55 kW
- Refrigerante R454B
- 4 modelli monoblocco per installazione all'esterno
- A pieno carico acqua prodotta a fino a 60°C
- Kit idronico incorporabile
- Valvola espansione elettronica
- Dimensioni compatte

CHILLER E POMPE DI CALORE

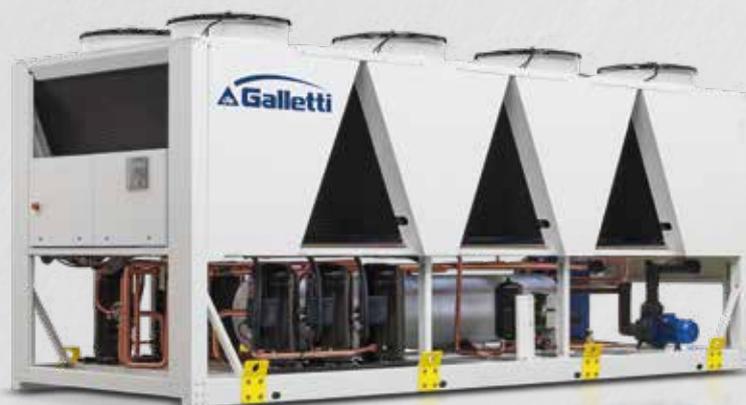
MPE | LCX

- Da 5 a 360 kW
- Monoblocco per l'installazione all'esterno con dissipazione in aria
- Solo freddo, pompa di calore
- Compressori On/Off
- Kit idronico incorporabile
- Disponibili allestimenti acustici silenziati



V-IPER | EVITECH

- Da 50 a 380 kW
- Monoblocco per l'installazione all'esterno con dissipazione in aria
- Solo freddo, pompa di calore
- Compressori On/Off
- Kit idronico incorporabile
- Soluzioni monociruito e biciruito, funzionamento ottimizzato a carico parziale
- Produzione di acqua calda fino a 65°C
- Funzionamento a pieno carico con temperature esterne fino a -20°C



PLE | GLE

- Da 55 a 160 kW (PLE) e da 680 a 1080 kW (GLE)
- Refrigerante a basso GWP R454B
- Monoblocco per l'installazione all'esterno con dissipazione in aria
- Solo freddo, pompa di calore
- Compressori On/Off
- Kit idronico incorporabile
- Fino a 3 allestimenti acustici



CHILLER E POMPE DI CALORE

MPIDC | MLI

- Da 4 a 30 kW
- Monoblocco per l'installazione all'esterno con dissipazione in aria
- Solo freddo e pompa di calore
- Compressori EC ad inverter
- Kit idronico integrato/incorporabile
- Refrigerante a basso GWP R32 (MLI)



MCW | WRE | WLE | LRE

- Da 5 a 750 kW
- WRE con refrigerante R410A
- WLE con refrigerante a basso GWP R454B
- Monoblocco per l'installazione all'interno con dissipazione in acqua
- Installazione sia interna che esterna (WRE e WLE)
- Solo freddo, pompa di calore, motoevaporante (LRE)
- Compressori On/Off
- Soluzioni monociruito e biciruito, funzionamento ottimizzato a carico parziale
- Fino a 3 allestimenti acustici



CHILLER E POMPE DI CALORE

MTE

- 29 modelli da 5 a 210 kW
- Unità motocondensante per installazione all'esterno
- Versione solo freddo o pompa di calore reversibile
- Fino a 4 compressori su 2 circuiti frigoriferi
- Disponibili allestimenti silenziati



LCP | LEP

- Da 50 a 470 kW
- Polivalenti monoblocco per l'installazione all'esterno con dissipazione in aria (LCP)
- Polivalenti monoblocco per l'installazione all'interno con dissipazione in acqua (LEP)
- Per impianti a 2 tubi + ACS oppure per impianti a 4 tubi
- compressori On/Off
- Fino a 4 compressori su 2 circuiti frigoriferi
- Fino a 2 allestimenti acustici



REGOLAZIONE E SUPERVISIONE

Controllare la climatizzazione diventa semplice e immediato.

L'effettivo comfort ambiente è accessibile in modo efficace grazie ai controlli elettronici a microprocessore Galletti.

Design e tecnologia s'incontrano nei comandi per il controllo del terminale idronico, dei chiller, della pompa di calore o del sistema integrato.

Sistemi di gestione, opzioni master/slave, regolazione auto adattiva, gestione dell'umidità ambiente, sono solo alcuni dei principali plus di

una proposta qualificata ed affidabile, sempre più orientata all'intuitività di utilizzo.

Tecnologia guidata anche dal design grazie ai nuovi comandi a microprocessore con interfaccia utente remota touch screen come **EVO-2-TOUCH**, il comando a microprocessore con interfaccia utente remota **touchscreen** che consente un controllo facile e intuitivo **anche via smartphone** con **Galletti APP**.

EVO-2-TOUCH e GALLETTI APP

Interfaccia intelligente smart touch e controllo via smartphone

EVO-2-TOUCH

- Display touch screen capacitivo da 2.8"
- Sonde di temperatura e umidità relativa integrate
- Alimentazione a bassa tensione derivata dall'elemento di potenza
- Installazione a parete o a bordo ART-U
- Predisposizione per le principali scatole di collegamento elettrico
- Utilizzo facilitato per l'utente
- Cornice in lamina di alluminio e polietilene in 4 diverse cromature

GALLETTI APP

- Applicazione di controllo unità terminali per smartphone
- Sono disponibili due possibili alternative di comunicazione: Wi-Fi o Bluetooth



REGOLAZIONE E SUPERVISIONE

MY COMFORT

- Controllore per terminali di impianti idronici con display LCD
- Misura di temperatura aria e acqua e umidità ambiente
- 4 Uscite digitali ed analogiche
- Porta di comunicazione seriale



EVO DISP | EVO BOARD

- Interfaccia di potenza installata a bordo macchina
- Interfaccia utente per installazione a parete
- Misura e controllo di temperatura e umidità aria
- Selezione automatica della modalità di funzionamento
- Collegamento a reti RS485 ed OC
- Controllore elettronico per impianti con pompa di calore



GARDA

- Controllo completo e automatico dell'impianto di climatizzazione
- Gestione avanzata a zone
- Gestione di dispositivi esterni
- Procedura di auto-scanning dei terminali
- Accessibilità multiplatforma
- Programmazione
- Collegamento cablato e/o Wi-Fi



GALLETTI GROUP

La crescita dell'azienda Galletti e l'evoluzione del mercato hanno aperto la strada all'ingresso di altre sei importanti realtà imprenditoriali, tutte italiane, in grado di offrire un pacchetto completo di prodotti e servizi.

Nasce così il Gruppo Galletti all'interno del quale ogni azienda ha un'identità ben definita con specifiche competenze che mette a disposizione del Gruppo per potersi presentare come un unico partner nel settore dell'HVACR.

La volontà di mantenere i processi strategici all'interno dell'azienda è la chiave del successo del Gruppo Galletti, capace, grazie a notevoli investimenti, di fare registrare negli ultimi anni una costante crescita.



7 marchi per un'offerta di prodotti e servizi a 360°.



Azienda di riferimento del settore della climatizzazione comfort, leader nella produzione di terminali idronici, chiller e pompe di calore.



Innovazione e flessibilità sono le parole d'ordine di questa azienda che offre soluzioni tecnologiche nel settore della climatizzazione per ambienti ad alta densità di potenza.



Marchio storico del settore, Cetra oggi è l'azienda del Gruppo che presidia il mercato del trattamento dell'aria per il settore residenziale e il terziario.



Grazie a un team di competenze integrate Eneren fornisce pacchetti completi a 360 gradi in termini di servizi e prodotti in ambito geotermia, fotovoltaico, biomasse.



Grazie all'importante know how sviluppato nel settore della deumidifica, l'azienda offre un vasto catalogo di deumidificatori abbinabili a sistemi radianti residenziali, deumidificatori industriali e per piscine.



Refrigerazione commerciale e climatizzazione per il settore navale e ferroviario sono le specializzazioni di Tecno Refrigeration.



Offre servizi di manutenzione, assistenza e supporto postvendita per i prodotti di tutte le realtà del Gruppo Galletti.



Azienda innovativa che progetta, produce e distribuisce soluzioni 100% Made in Italy per la sanitizzazione dell'aria indoor basati sulla tecnologia NTP (Non Thermal Plasma).



Galletti S.p.A.
Via L. Romagnoli, 12/A
40010 Bentivoglio (BO) ITALY
T +39 051 8908111
F +39 051 8908122/3



www.galletti.com

