

Sprid lite solsken

Svensktillverkade solpaneler



bevego.se

BEVEGO *Line*[®]
SOLEL

Sprid lite solsken – BevegoLine SolEI

Solen är en mycket kraftfull energikälla som vi hittills utnyttjat dålig. Nu börjar man satsa mer och mer på just solel. Det finns många aktörer på marknaden idag som säljer solel, så varför ska man då välja just BevegoLine SolEI's produkter?

Varför BevegoLine solel:

Din kund vill...

- ... göra en bra investering och höja värdet på sin fastighet
- ... veta vad energin kommer att kosta
- ... investera för framtiden
- ... minska sin negativa påverkan på miljön
- ... sälja energi och spara pengar
- ... köra elbil inom kort
- ... ta hänsyn till miljö och hälsa
- ... se svensk sysselsättning
- ... ha bra kvalité
- ... producera sin egen energi

Ni blir certifierade BevegoLine solelsmontörer!

Ta chansen – bli din egen mikroproducent av solenergi

Att använda solens strålar som energikälla är både smart, gratis och miljövänligt eftersom de kan omvandlas till el.

Mer än hälften av all den el du behöver för tvätt, tork, belysning och hemelektronik skulle kunna komma från solen. Så ta kontroll över dina elkostnader och bidra till en bättre miljö – köp BevegoLine SolElspaket!

Möjlighet till subvention på investeringskostnaden

Under åren 2013 till 2016 har staten avsatt 210 miljoner kronor för stöd till solceller med syfte att bidra till omställning av energisystem. En privatperson kan få bidrag med 35% av investeringskostnaden. Taket för stöd per solcellssystem är 1,2 miljoner kronor. De stödberättigande kostnader

na får maximalt uppgå till 37 000 kronor plus moms per installerad kilowatt elektrisk topp effekt.

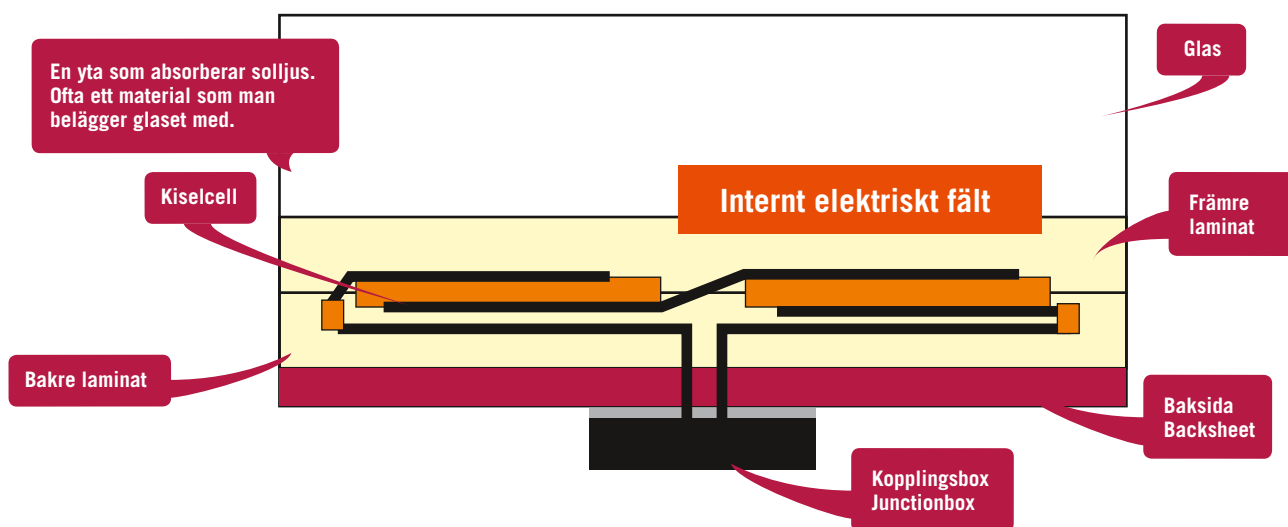
Så här funkar det.

För att producera din egen el med hjälp av solen behöver du ett tak som är fritt från skuggor. På taket monteras sedan solceller som omvandlar solens strålar till likström. En växelriktare gör om strömmen till vanlig växelström som går via din elcentral ut till husets alla olika apparater. På så vis kan du alltså få el till hela ditt hushåll – gratis från solen!

Solel genererar el året om och en klar sommardag produceras det allra mest. Elproduktionen är helt tyst, tar inte stor plats och kräver minimalt med underhåll.



Här beskriver vi de ingående delarna i en solpanel innan ramen är dagsatt



Samtliga material i vår modul är valda med tanke på livslängd och energiavkastning.

GLAS:

Ett glas med lågt järninnehåll och därmed mycket hög ljustransmission. Glaset är sedan antireflexbehandlat med en unik etsningsmetod. Metoden säkerställer hög energiavkastning under alla ljusförhållanden och under hela modulens livslängd.

Till skillnad ifrån den vanligaste antireflexmetoden (ytbeläggning) så kan inte den etsade ytan lösas upp av väder, vind och luftföroreningar. **Denna behandling ger dessutom panelen en självrengörande yta.**

EVA (Etyl-Vinyl Acetat):

EVA är ett material som binder ihop laminatet, viktigt att materialet är UV stabilt, har hög vidhäftning och hög ljustransmission. Materialet har alla dessa kvalitéer. Det har använts i 10 år (mer än 2 miljoner solpaneler), fram till idag har vi ingen reklamation som kan härledas till EVA.

Ett vanligt förekommande problem med solpaneler är instabila EVA material och/eller lamineringsprocesser. Moduler gulnar efter tid och effekten minskar därmed.

Ribbon (elektrisk förbindning mellan celler):

Det är viktigt när man väljer elektrisk förbindningsmaterial att man tar hänsyn till solcellens egenskaper och att panelen under många årtionden utsätts för stora temperaturvariationer.

Vi har därför valt **extra mjuk koppar, helt anpassad till solpaneler**. Dessutom löder vi ihop cellerna med en teknik som gör att cellerna utsätts för minimalt med stress.

Tester har utförts med "hårdare" koppar och sett att både celler spricker och förbindningen emellan celler går av.

Kopplingsbox:

Vårt val av kopplingsbox beror på flera saker. Dels är den helt anpassad till en **automatiserad process**, där den appliceras och löds av robotar. För det andra är dioderna inuti boxen av främsta klass (dioderna är viktiga för panelens livslängd när enskilda celler skuggas, så att inte värme byggs upp på en specifik

fläck). För det tredje är samtliga anslutningar gjorda genom svets eller lödning. Fjärde orsaken är att **dioderna är ytmonterade för bästa kylning**.

Kopplingsboxar har historiskt varit inblandade i stora kvalitetsbekymmer i branschen. Bristande kontakt, tätning, Statiskt skydd, kablage, dioder, etc. Detta har i värsta fall orsakat brand.

Aluminiumram:

Man kan tycka att detta är en enkel komponent, men vi har anpassat ramen för nordiska förhållanden. Detta genom att hindra vattenansamling (kondens) i ramen vilket leder till frostsprängning. Detta genom optimerade ovala dräneringshål, solid hörnkoppling inuti ram samt ett urtag för vattenavrinning i alla 4 hörn. Konstruktionen av vår ram håller upp till 8000 Pascal (detta kan likställas med ca 8 m snö).

Frostsprängning är ett problem tillverkare i varmare länder inte så ofta har tagit hänsyn till, vilket ofta kan uppstå på installationer i kalla klimat.

Packmetod:

Vi belastar ingen panel under packning och transport, varje enskild panel vilar på en konstruktion av hörnskydd i plast. Vi har mellan varje panel en plastbit som inte bara håller panelerna helt stilla och plana under transport, utan även leder bort statisk elektricitet. Vi har rejäla pallar som vi kan lasta upp till 40 paneler på varje pall, dvs ca 10 kW per pall.

Världens mest automatiserade tillverkning av solpaneler.

Elektrisk förbindning av solceller och ribbon:

Solcellerna löds ihop med en så kallad tabbing & stringing maskin. Det man gör då är att löda ihop 10 solceller i en sträng, 6 stycken strängar bildar sedan en solpanel. Vi har optimal löd temperatur för att minimera stressen på de sköra solcellerna. Som vi tidigare nämnt har vi då ett mycket skonsamt ribbon som vi dessutom "bockar" mellan varje solcell. Denna "bock" kompenserar för rörelser i material som uppstår vid temperaturvariationer.

Vi har säkerställt tillverkning av en optimal produkt till skillnad från många andra tillverkare som har handlödning i sin process.

Om inte tillverkningsprocessen är skonsam och tolerant uppstår små, för ögat osynliga, sprickor i solcellen. Dessa växer sig under åren större och större, med produktionsbortfall som direkt följd.

Elektrisk förbindning av kopplingsbox:

Även kontakterna mellan kopplingsbox och ribbon på laminat lödes automatiskt med robot. Detta säkerställer stabila lödningar med mycket lång livslängd.

Precis som solcellslödning så sker oftast även denna lödning manuellt, av andra tillverkare.

Laminering:

Ett laminat består av följande lager:

>> Glas – EVA - Celler och Ribbon- EVA – **Backsheet**

En laminering pågår under knappa 20 minuter. Vacuum, tryck och värme smälter samman komponenterna till ett "sollaminat".

Tillverkaren har i sin kontrollplan extrem god styrning av lamineringsprocessen. Varje vecka görs tester för att se att EVA materialet har uppnått önskade egenskaper (gel content test). Det man undersöker i detta test är det som är absolut viktigast för ett laminat, att det håller ihop under mycket lång tid. Det som händer är att EVA materialet smälter och plastmolekylerna binds samman.

Om inte denna process fungerar eller att man har bristfälligt material kommer panelen otvivelaktigt att börja släppa in fukt. Detta kallas delaminering och är både farligt (elektriska stötar) och produktionsnedläggande.

Slutmontering och avsyning:

Slutmontering är helt automatiserad ända tills modulen är packad på pall. I slutmonteringen löds kopplingsboxen på, ramen monteras, ramhörnen pressas. I solsimulatorn mäts varje moduls effekt, detta genom att ett antal blytlampor belyser modulen med 1 000 W/m².

Ribbon
=
Lödtråden som sammansätter celler

EVA
=
Ett gummiark för vidhäftningen (Limmet) av laminatet

Backsheet
=
Bakstycket för att hålla väder och vind borta från laminatet/modulen

Kopplingsbox
=
Punkten där energin skall ut ur modulen

Modulen avsynas enligt en SOP (Standard Operation Procedurer), här klassas modulen i olika kategorier. Detta är den enda manuella operationen på slutmonteringen.

Sist hamnar modulerna på en pall, varje pall består av upp till 40 moduler med samma effekt och klass.

Syfte och funktion:

Vi vill göra potentiella kunder medvetna om att funktionen på installationen är att leverera kWh med kvalitet under mycket lång tid, då SKALL man investera i produkter man verkligen tror på.

Vi vill med denna enkla presentation försöka förklara att det verkligen är SKILLNAD mellan äpplen och äpplen om man har en kännedom om vad som finns inuti samt får en förklaring VAD man som kund ska tänka på.

Valet är fritt, vågar DU investera och satsa på kvalitet

Inverter



För att kunna använda solpanelens energi i vårt elnät så måste man omvandla energin från panelen till en brukbar spänning ut på vårt el-nät, detta görs med en omriktare/inverter. Denna hårdvara gör om en varierande DC-volt från panelerna till en godkänd växel-spänning för Svenska elnätet. Vi har valt att jobba med inverterar från Steca. Denna inverter är en av dom bästa på marknaden och är mycket driftsäker och har bra garantier. Inverterarna finns i två huvudmodeller och det är 1-fas och 3-fas, dessa finns i storlekar från 1800 W upp till 23000 W.

Inverterarna har också visat sig vara mycket starkare när det gäller att ta emot stora mängder effekt på DC sidan vilket innebär att man kan överlasta en inverter med paneler för att kunna få in stora mängder kWh på nätet utan att behöva gå upp i säkringsklass i mätarskåpet.

Som exempel kan man installera 70 kW paneler på 44 kW inverter och på så sätt få ut ca 70000 kWh/år ur en mikroproduktion på 44 kW.

Garanti på samtliga inverterar är 5 år som standard och går att förlänga upp till 20 år.

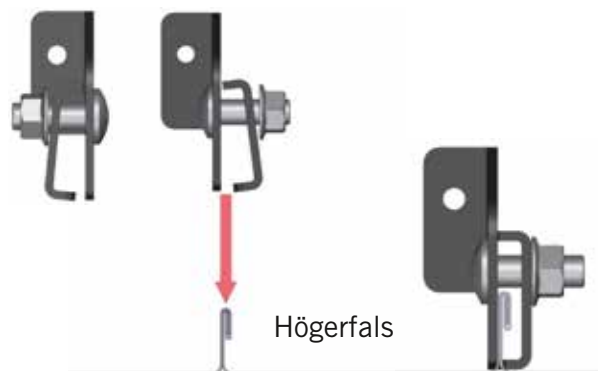
Det enklaste är en display som heter Steca-Grid Vision, den går att montera på vägg någon stans i huset och den kommunicerar via en kabel mellan inverter/inverterar. Den displayen kan då visa exakt vad systemet levererar och hur det fungerar i drift. Sen finns det mer avancerade system med inbyggda webb- serverar som då stöder åtkomst på internet och i mobiltelefoner. Men naturligtvis kan man också nöja sig med den

inbyggda displayen på invertern som innehåller all information man behöver för att se att anläggningen gör det den ska.

Monteringsanvisning för falsade plåttak



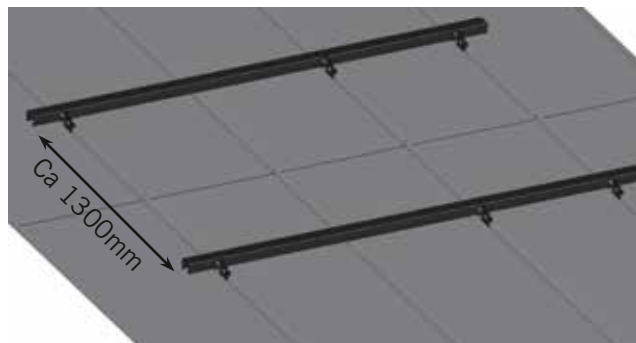
Falsfästet ska greppa kring falsens vikta kant. Fästet kan monteras på enkel och dubbelfals samt på prefabricerade tak med klickfals.



Om falsen är vikt åt vänster kan fästet anpassas för det genom att monteras isär och återmontera klämbacken mot andra sidan.



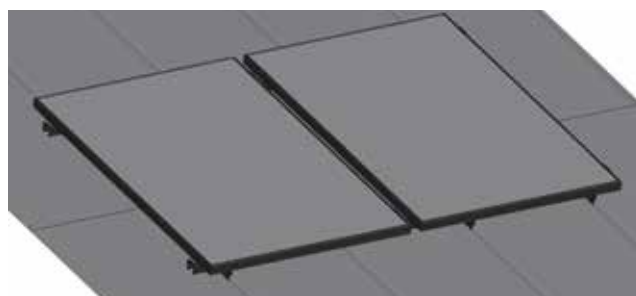
Lägg bärprofilen på nocksidan av falsfästet och skruva fast med 1st plåtskruv i varje falsfäste



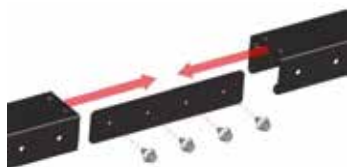
Montera den övre bärprofilen på samma vis



Placera solpanelen med lika utstick om bärprofilerna. Skruva fast varje klämma med 2 st plåtskruv



Montera nästa solpanel på samma vis med 50 mm mellanrum



Vid montage av flera längder är max C/C för infästningar 1200 mm. Bärprofilerna skarvas med skarvplåt och 4 st plåtskruv.



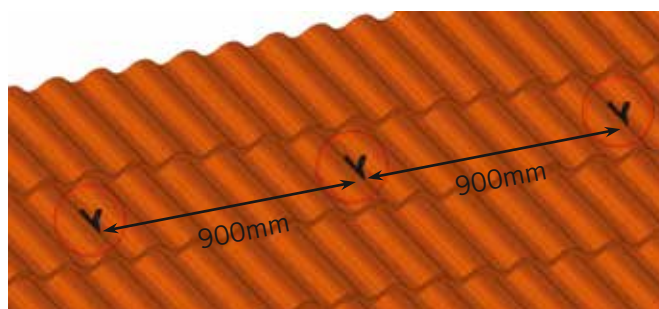
Verktyg

Stapshållare (8 mm) med förlängare
16 mm blocknyckel

Arbetskydd

Använd alltid rätt skyddsutrustning som krävs vid just ditt montage. Följ arbetsmiljöverkets anvisningar.

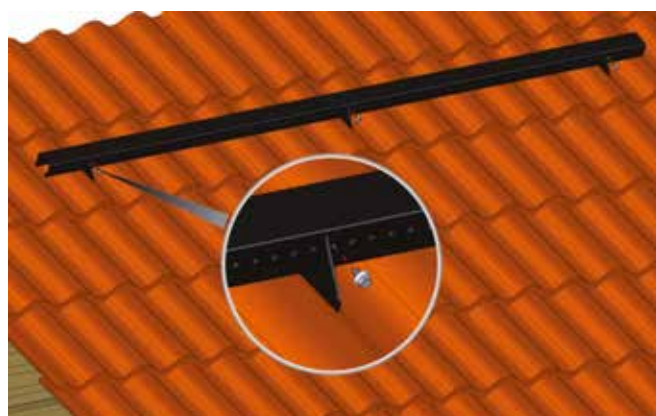
Monteringsanvisning för panntak



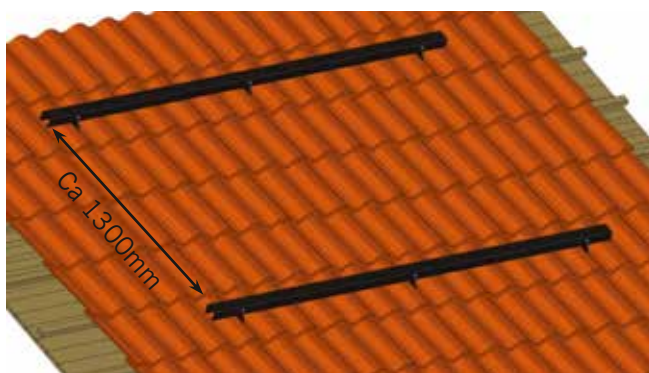
Fästena monteras med jämn delning ca 900 mm



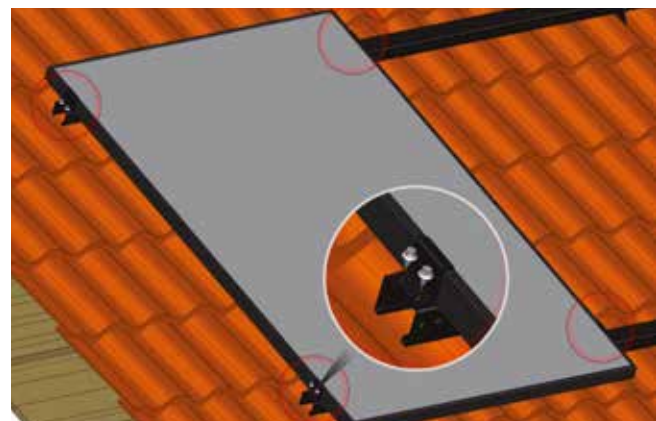
Justera in fästet i höjdlid och längs pannan.
Takfäste och konsol monteras med 2 st plåtskruv
Skruva takfästet till undertaket med 4 st träskruv.
OBS! Konsolen finns i två utförande: falsade och ofalsade pannor.



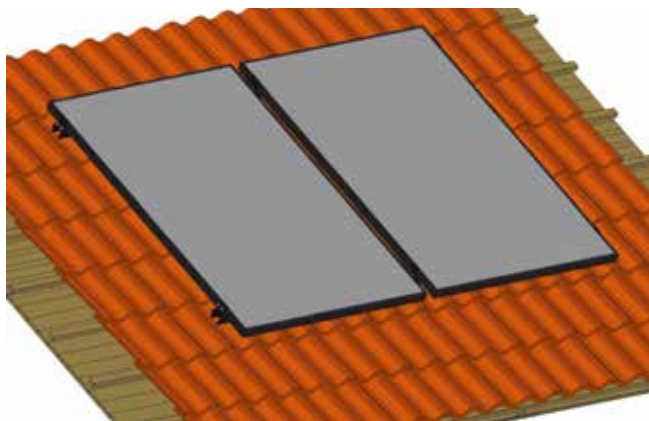
Lägg bärprofilen på nocksidan av konsolen och skruva fast med 1 st plåtskruv i varje konsol



Montera den nedre bärprofilen på samma vis



Placera solpanelen med lika utstick om bärprofilerna. Skruva fast varje klämma med 2 st plåtskruv



Montera nästa solpanel på samma vis med 50 mm mellanrum



Vid montage av flera längder är max C/C för infästningar 1200 mm. Bärprofilerna skarvas med skarvplåt och 4 st plåtskruv.



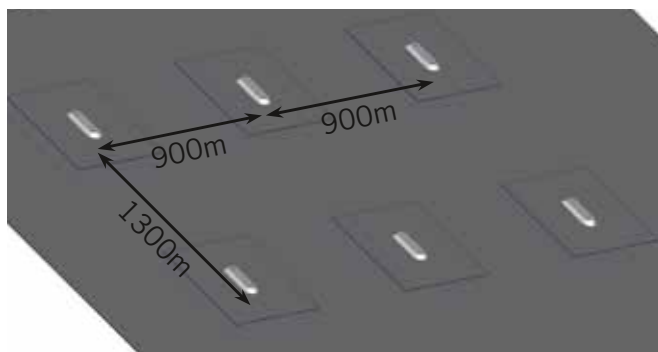
Verktyg

Stapshållare (8mm) med förlängare
Bits PZ3

Arbetsskydd

Använd alltid rätt skyddsutrustning som krävs vid just ditt montage.
Följ arbetsmiljöverkets anvisningar.

Monteringsanvisning för papptak



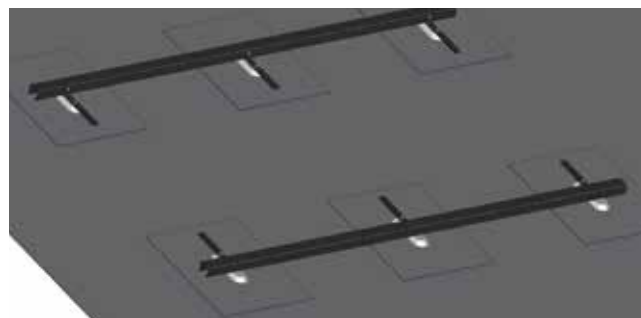
Tätplåtarna monteras med jämn delning ca 900 mm. Se separat monteringsanvisning.



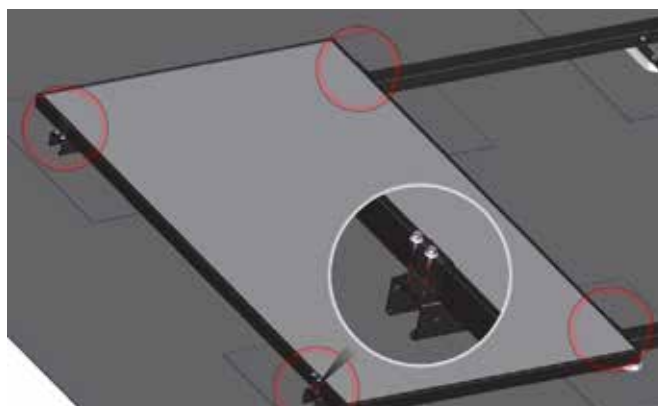
Skruva vinkelfästet till tätplåtens topp med 1st M10 bult



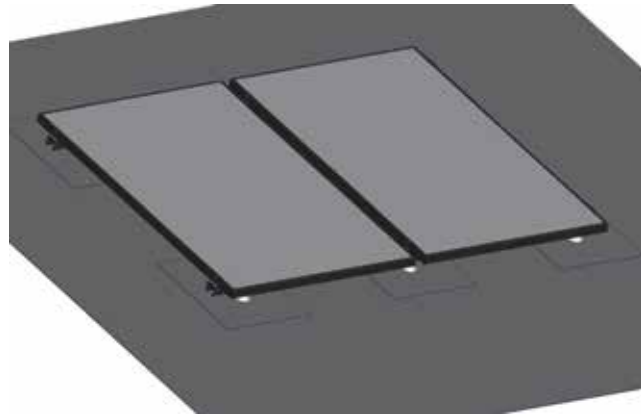
Lägg bärprofilen på nocksidan av vinkelfästet och skruva med 1 st plåtskruv i varje vinkelfäste



Montera den nedre bärprofilen med vinkelfästena vända mot takfoten (spiegelvänt)



Placera solpanelen med lika utstick om bärprofilerna. Skruva fast varje klämma med 2 st plåtskruv



Montera nästa solpanel på samma vis med 50 mm mellanrum



Vid montage av flera längder är max C/C för infästningar 1200 mm. Bärprofilerna skarvas med skarvplåt och 4 st plåtskruv.



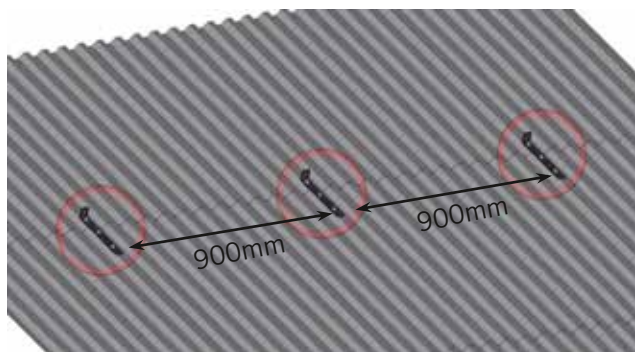
Verktyg

Stapshållare (8 mm) med förlängare
Blocknyckel 16 mm

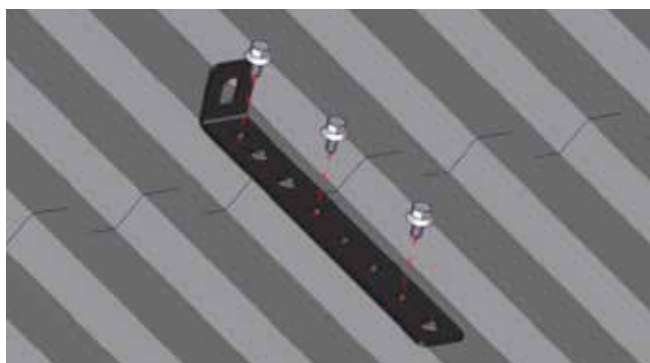
Arbetskydd

Använd alltid rätt skyddsutrustning som krävs vid just ditt montage. Följ arbetsmiljöverkets anvisningar.

Monteringsanvisning för profilerade plåttak



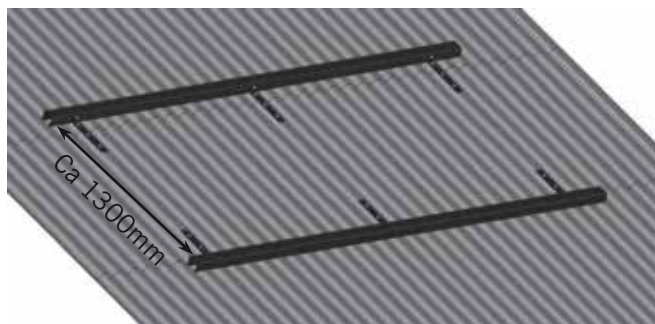
Fästena monteras med jämn delning ca 900 mm



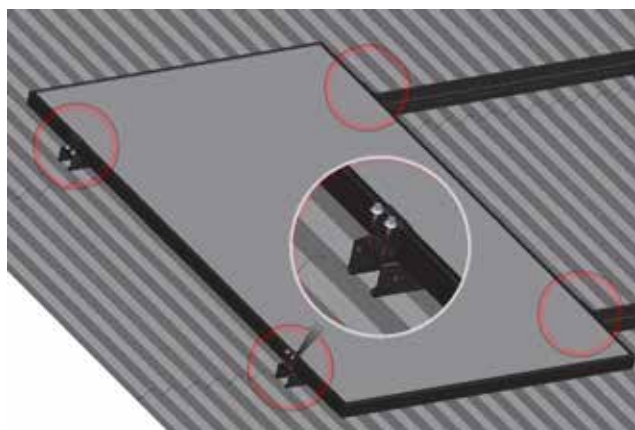
Skruva vinkelfästet till takplåtens topp med 3 st plåtskruv



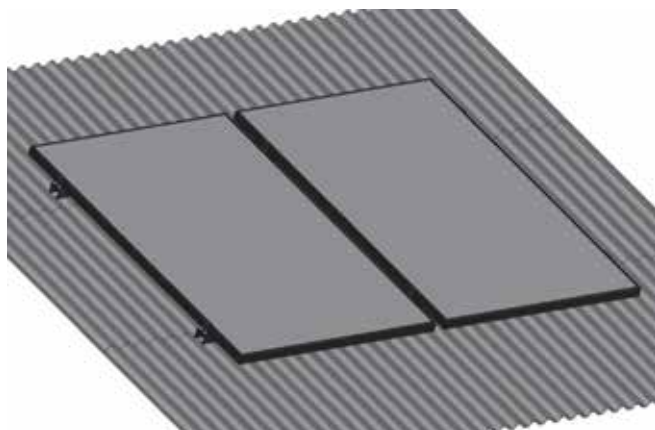
Lägg bärprofilen på nocksidan av vinkelfästet och skruva fast med 1st plåtskruv i varje profil



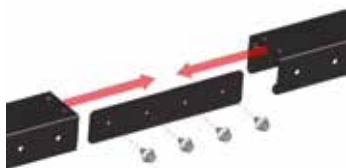
Montera den nedre bärprofilen med vinkelfästena vända mot takfoten (spegelvänt)



Placera solpanelen med lika utstick om bärprofilerna. Skruva fast varje klämma med 2 st plåtskruv



Montera nästa solpanel på samma vis med 50 mm mellanrum



Vid montage av flera längder är max C/C för infästningar 1200 mm. Bärprofilerna skarvas med skarvplåt och 4 st plåtskruv.



Verktyg

Stapshållare (8 mm) med förlängare

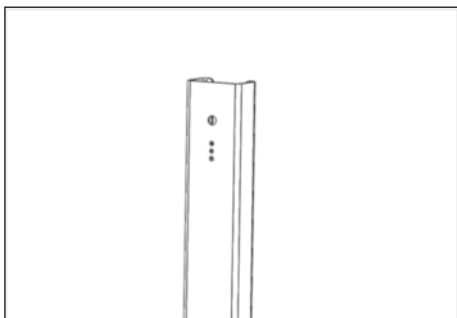
Arbetskydd

Använd alltid rätt skyddsutrustning som krävs vid just ditt montage. Följ arbetsmiljöverkets anvisningar.

Monteringsanvisning för markställning

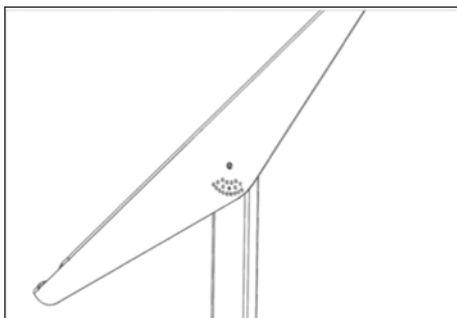
Leveransen ska innehålla:

1. Pålfot ca 0,6 st / panel
2. Skenhållare ca 0,6 st / panel
3. Profil 2 st till 3 st paneler (0,66 st / panel)
4. Skarvvinkel ca 1st / profil
5. Fästplåt 4 st / panel
6. (M12×25, Bricka, M12 mutter) 1st / pålfot
7. M6 gängpressande skruv. (1 st / pålfot) + (4 st / skarvvinkel) + (1 st / fästplåt)
8. Bockverktyg minst 1 st / beställning



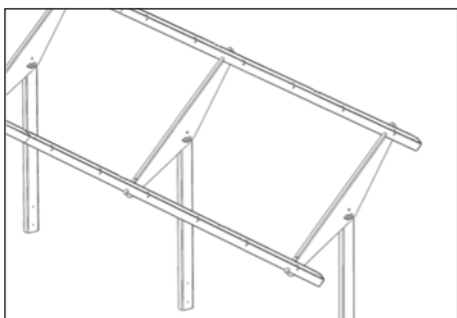
Pålen:

Pålen kan fästas på flera sätt i mark, vanligast i större anläggningar är att man slår ner pålen i marken. På mindre anläggningar är det brukligt att använda jordborr och betong eller fint grus. Hur mycket pålen ska sticka upp ur mark beror på panelens slutliga vinkel och vilken terräng man sätter den i, normalt brukar det vara mellan 800–1200 mm. Avstånd mellan pålarna beror på lastkrav. För fundament eller platta tak finns speciell skruvfot med fyra stycken fästhål.



Skenhållaren:

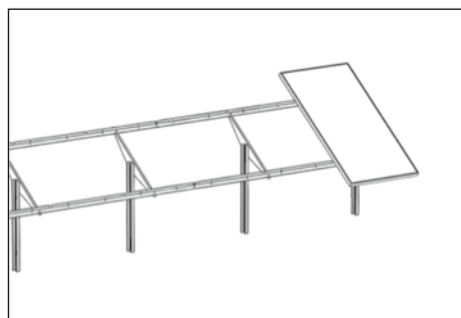
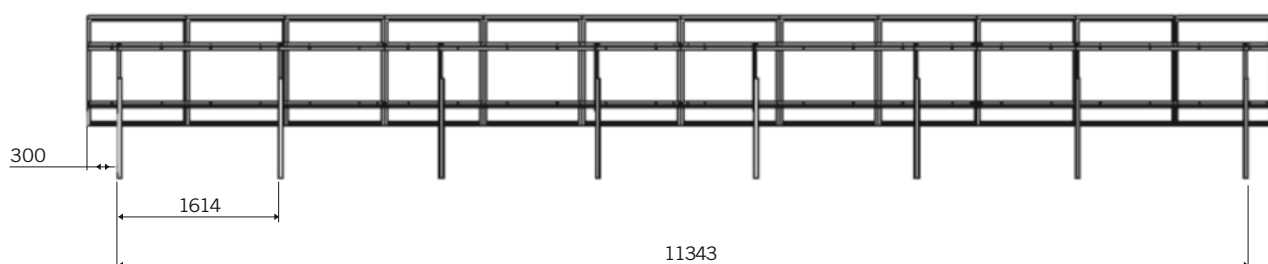
Skenhållaren fästes med en M12 skruv och mutter (lite löst så att justeringsmån finns), därefter sätter man en självgående skruv i det hål som ger den önskade vinkeln på panelen. Det är möjligt att välja mellan 0 grader (panelen riktad rakt upp i luften) till en vinkel på 85 grader. Varje hål gör en justering på 5 grader. När den självgående M6 skruven har skruvats på plats så ska man dra åt M12 skruven ordentligt.



Profiler:

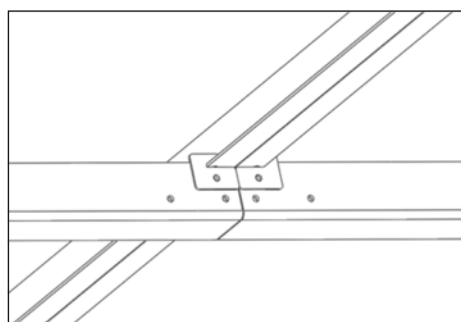
Profilerna läggs på plats i sitt läge (slå inte fast profilerna ännu) var noggrann med att övre och undre profilerna börjar på samma ställe så att fästapparna på profilerna sitter vertikalt rätt. När detta är gjort så kan man lägga ut samtliga profiler. Dom ska ligga mot varandra så att skarvvinkeln passar mellan profilerna.

Markställning



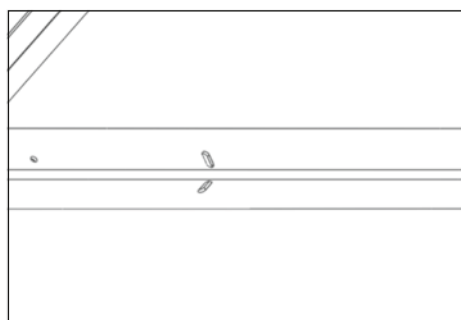
Montering av paneler:

Börja montera första panelen i ena kanten. Första panelen är svårast att få på plats eftersom man inte ser vart man har styrhålen. Var noggrann med att den är på plats i alla 4 fästpunkterna. När första panelen är satt så kommer de andra att vara mycket enklare att lägga på, använd föregående panels ram och höjd för att enkelt styra panelen på plats.



Fästplåt:

När panelerna är på plats så ska fästplåten sättas dit för att säkra panelen på profilen. Det är 4 st fästplåtar/panel och de ska fästas med medföljande självgående M6 skruv. Dessa sitter vid varje infästningspunkt på panelen och monteras bakom panelställningen.



Kabelränna:

Profilen i denna ställning fungerar också som kabelränna och kan användas för både panelkablarna och andra anläggningskablar. Det är spår uttagna för att kunna säkra kablarna med buntband. Kabeln är väl skyddad då den ligger bakom plåt och blir då svåråtkomlig för djur och människor.

Tillverkning av högkvalitativa kristallina solcellsmoduler

- Svensktillverkade moduler.
- Högre verkningsgrad tack vare optimerade processer.
- Specialglas med antirefleksionsbehandling och självrengörande.
- Den mest automatiserade produktionsanläggningen för solceller i Europa.
- Bra kvalitet på EVA
- Automatiserad process
- Kopplingsboxar av främsta klass
- Ramen är anpassad till hårdare klimat
- Svetsade eller lödda anslutningar
- Dioderna är ytmonterade för bästa kylning
- Extra mjuk koppar helt anpassade
- Specialanpassat emballage för säkra leveranser

Modulbeskrivning

- Bevego säljer solsystem för svenska marknaden.
- Kombinationen av hög kvalitet och noggranna kontroller under hela tillverkningsprocessen garanterar en lång livslängd och högsta möjliga prestanda.
- Stadig konstruktion som tål både kraftig vind och stora snömassor.
- Specialglaset med låg järnhalt och antirefleksionsbehandlad yta ger upp till 2% högre uteffekt, tack vare att glastransmissionen ökar med 5–6%. Mycket effektiva även vid hög ljusspridning/svaga ljusförhållanden, speciellt på morgonen, kvällen och under vintermånaderna.
- Det högeffektiva materialet EVA ger transparens under lång tid.
- Alla skarvar löds eller svetsas i kopplingsdosan.
- Moderna maskiner, stabila processer samt egen design och utveckling av moduler ger oss unika förutsättningar att möta kundernas förväntningar.
- Nuvarande kapacitet är 100 MW per år.
- Helt automatiserad cellhantering, stränglödning och laminatbearbetning.
- De tillverkade modulernas höga kvalitet säkerställs med hjälp av produktionsanläggningens egen testutrustning.
- Varje enskild modul mäts och genomgår en okulärinspektion.
- Längre tester av nya moduldesigner och komponenter genomförs i tillverkarens egna laboratorium.
- Kvalitetskontroll

Allmänna produkttegenskaper

- Effekt: 250–270 W per panel
- Storlek (L × B × H): 1665 × 991 × 43 mm
- Modulens yta: 1,65 m²
- Vikt: 19 kg

- Celltyp monokristallin: 156 × 156 mm
- Antal celler: 60 st.
- Celler per bypass-diod: 20 st.
- Antal bypass-dioder: 3 st.
- Framsida: högtransparent, antirefleksbehandlat glas med låg järnhalt.
- Kopplingsdosa: Kostal (med 1,0 m kabel och MC4-kontakter), IP65-klassificering (vattentät).
- Ram svart: Anodiserat aluminium

Elektriska egenskaper (per panel)

Klassificering bypass-diod: 12 (A)

Max. seriesäkring: 12 (A)

Begränsad backström : 20 (A)

Modulens serieresistans: 305 (mΩ)

Temperaturklasser (enligt TÜV:s mätningar)

Celltemperatur vid nominell drift (NOCT): 47,5 (°C)

Temperaturkoefficient (Pmpp): -0,382 (% / K)

Temperaturkoefficient (Voc): -0,320 (% / K)

Temperaturkoefficient (Isc): 0,077 (% / K)

Module type	- Mbili		- Tatu		
Electrical data					
Nominal power (P mpp)	250	255	260	265	270
Power sorting from nominal (Wp)	0–5	0–5	0–5	0–5	0–5
Maximum power voltage V mpp (V)	30,3	30,6	30,9	31,2	31,5
Maximum power current I mpp (A)	8,2	8,3	8,3	8,4	8,4
Open circuit voltage V oc (V)	37,7	38,0	38,3	38,6	38,9
Short circuit current I sc (I)	8,8	8,8	8,9	8,9	9,0
Cell efficiency (%)	17,1	17,4	17,8	18,1	18,4
Fill factor	0,75	0,76	0,77	0,78	0,78
Power output tolerance P mpp	±5				

Solpanelens garantivillkor

15 års fabriksgaranti.

25 års effektgaranti, 80% garanteras under 25 år i linjär kurva.

50 års produktionsgaranti (producerar el i minst 50 år)

Certifikat

IEC 61215, IEC 61730

TÜV skyddsklass II, fabriksinspektion, MCS

HUVUDKONTOR

BEVEGO

Box 168 · 441 24 Alingsås
Besöksadress: Malmgatan 8

Tel: 0322-67 14 00
Fax: 0322-63 91 88
E-post: info@bevego.se

FÖRSÄLJNING, LAGER OCH DISTRIBUTION

BORÅS

Rosendalsgatan 12
504 52 Borås
Tel 033-22 53 70
Fax 033-12 67 08
info.boras@bevego.se

KARLSTAD

Brigsgatan 9
652 21 Karlstad
Tel 054-85 44 65
Fax 054-85 49 17
info.karlstad@bevego.se

SUNDSVALL

Bergsgatan 128
853 50 Sundsvall
Tel 060-17 76 80
Fax 060-17 76 86
info.sundsvall@bevego.se

ESKILSTUNA

Bredängsgatan 57
633 46 Eskilstuna
Tel 016-10 02 90
Fax 016-12 08 65
info.eskilstuna@bevego.se

KRISTIANSTAD

Rörvägen 17-19
291 59 Kristianstad
Tel 044-28 16 60
Fax 044-28 16 61
info.kristianstad@bevego.se

SÖDERTÄLJE

Klastropsvägen 13
152 42 Södertälje
Tel 08-554 425 60
Fax 08-554 425 61
info.sodertalje@bevego.se

FALUN

Västermalmsvägen 1
791 77 Falun
Tel 023-70 50 30
Fax 023-65 105
info.falun@bevego.se

LINKÖPING

Gottorpsgatan 51
582 73 Linköping
Tel 013-35 99 80
Fax 013-31 52 20
info.linkoping@bevego.se

TROLLHÄTTAN

Kardansvägen 68
461 38 Trollhättan
Tel 0520-48 04 00
Fax 0520-48 02 95
info.trollhattan@bevego.se

GÄVLE

Strömsbrovägen 23
803 09 Gävle
Tel 026-14 77 50
Fax 026-14 77 59
info.gavle@bevego.se

LULEÅ

Torpslingan 9
973 47 Luleå
Tel 0920-23 78 70
Fax 0920-23 78 71
info.lulea@bevego.se

UMEÅ

Industrivägen 6
901 30 Umeå
Tel 090-12 54 44
Fax 090-12 22 15
info.umea@bevego.se

GÖTEBORG

Gullbergs Strandgata 34 D
411 04 Göteborg
Tel 031-63 12 80
Fax 031-65 75 69
info.goteborg@bevego.se

LUND

Gustavshemsvägen 7
227 64 Lund
Tel 046-13 41 35
Fax 046-13 36 90
info.lund@bevego.se

UPPSALA

Kungsängsvägen 16
753 23 Uppsala
Tel 018-60 66 40
Fax 018-60 66 49
info.upsala@bevego.se

HISINGS BACKA

Importgatan 14
422 46 Hisings Backa
Tel 031-742 30 00
Fax 031-742 30 20
info.hisingsbacka@bevego.se

MALMÖ

Risxegatan 3
213 76 Malmö
Tel 040-21 41 10
Fax 040-21 41 77
info.malmo@bevego.se

VISBY

Regementsgatan 32
621 50 Visby
Tel 0498-40 48 40
Fax 0498-40 48 49
info.visby@bevego.se

HALMSTAD

Frennarpsvägen 10
302 44 Halmstad
Tel 035-15 09 60
Fax 035-15 09 69
info.halmstad@bevego.se

NORRKÖPING

Importgatan 32
602 28 Norrköping
Tel 011-21 10 40
Fax 011-21 10 49
info.norrkoping@bevego.se

VÄSTERÅS

Dornhamargatan 2
721 33 Västerås
Tel 021-10 24 90
Fax 021-35 27 26
info.vasteras@bevego.se

HELSINGBORG

Basaltgatan 5
254 68 Helsingborg
Tel 042-22 85 88
Fax 042-22 64 90
info.helsingborg@bevego.se

SKELLEFTEÅ

Maskinvägen 20
931 37 Skellefteå
Tel 0910-71 50 30
Fax 0910-71 50 39
info.skelleftea@bevego.se

VÄXJÖ

Sjöduddevägen 16
352 46 Växjö
Tel 0470-72 94 55
Fax 0470-72 98 60
info.vaxjo@bevego.se

JÄRNFORSÉN

Industrivägen 33
570 81 Järforsen
Tel 0495-177 70
Fax 0495-500 79
info.jarnforsen@bevego.se

BROMMA

Voltavägen 9-11
168 69 Bromma
Tel 08-564 352 00
Fax 08-564 352 29
info.bromma@bevego.se

ÖREBRO

Nastagatan 12 A
702 27 Örebro
Tel 019-27 85 70
Fax 019-27 89 70
info.orebro@bevego.se

JÖNKÖPING

Bultvägen 2
553 02 Jönköping
Tel 036-30 20 70
Fax 036-30 22 10
info.jonkoping@bevego.se

ÄLVSJÖ

Konsumentvägen 17
125 30 Älvsjö
Tel 08-447 15 00
Fax 08-447 15 39
info.alvsjo@bevego.se

ÖSTERSUND

Odenskogsvägen 1
831 48 Östersund
Tel 063-10 87 50
Fax 063-10 72 19
info.ostersund@bevego.se

KALMAR

Rigavägen 4
393 56 Kalmar
Tel 0480-44 28 30
Fax 0480-44 28 31
info.kalmar@bevego.se



■ HUVUDKONTOR

● DISTRIBUTION & HÄMTLAGER