



INOSSIDABILE 210

DICEMBRE 2017



ACCIAIERIE VALBRUNA - Stabilimento di Vicenza
 36100 Vicenza VI - Viale della Scienza, 25
 Tel. 0444.96.82.11 - Fax 0444. 96.38.36
 info@valbruna.it - www.valbruna-stainless-steel.com

Acciai inox, leghe di nichel, titanio. Lingotti, blumi e billette, rotoli finiti a caldo e a freddo, barre forgiate, laminate a caldo e finite a freddo; tondi, esagoni, quadri, piatti, angolari, barre nervate, filettate e cromate. Inox a lavorabilità migliorata (MAXIVAL®), Armature per c.a. (REVAL®), Acciai per elettrovalvole (MAGIVAL®), per assi portaelica (MARINOX®), per applicazioni Aerospaziali (AEROVAL®), per impieghi medicali (BIOVAL®), per Automotive, Energia e Oil & Gas.

ACCIAIERIE VALBRUNA - Stabilimento di Bolzano
 39100 Bolzano BZ - Via Alessandri Volta, 4
 Tel. 0471.92.41.11 - Fax 0471.92.44.97
 info@valbruna.it - www.valbruna-stainless-steel.com

Acciai inox, leghe di nichel, titanio. Lingotti, blumi e billette, rotoli finiti a caldo e a freddo, barre forgiate, laminate a caldo e finite a freddo; tondi, esagoni, quadri, piatti, angolari, barre nervate, filettate e cromate. Inox a lavorabilità migliorata (MAXIVAL®), Armature per c.a. (REVAL®), Acciai per elettrovalvole (MAGIVAL®), per assi portaelica (MARINOX®), per applicazioni Aerospaziali (AEROVAL®), per impieghi medicali (BIOVAL®), per Automotive, Energia e Oil & Gas.

VALBRUNA SLATER STAINLESS INC. - Stabilimento di Fort Wayne
 46801 Fort Wayne, IN - USA - 2400 Taylor Street West
 Tel. +1 260.434.2800 - Fax +1 260.434.2801
 info@valbruna.us - www.valbrunastainless.com

Acciai inox, leghe di nichel, titanio. Lingotti, blumi e billette, rotoli finiti a caldo e a freddo, barre forgiate, laminate a caldo e finite a freddo; tondi, esagoni, quadri, piatti, angolari, barre nervate, filettate e cromate. Inox a lavorabilità migliorata (MAXIVAL®), Armature per c.a. (REVAL®), Acciai per elettrovalvole (MAGIVAL®), per assi portaelica (MARINOX®), per applicazioni Aerospaziali, per impieghi medicali (BIOVAL®), per Automotive, Energia e Oil & Gas.

APERAM Stainless Services & Solutions Italy S.r.l. Divisione Massalengo
 26815 Massalengo LO - Località Piora - Tel. 0371.49041 - Fax 0371.490475
 stainless.italy@aperam.com - www.aperam.com



Laminati piani austenitici, ferritici, martensitici, duplex, a caldo e a freddo larg. ≤ 2000 mm; sp. 2-14 mm a caldo, 0,3-8 mm a freddo. Produzione da acciaieria e Centro Servizi di nastri, lamiere, bandelle e dischi. Finiture: a caldo-black, ricotto e decapato, mandorlato; a freddo-2D, 2B, BA, incrudito, decorato, satinato, Scotch-Brite, duplo, fioretto, lucidato. Acciai inox di precisione sottili ed extrasottili. Leghe di nichel. Sp. 0,050-2,50 mm, larg. 3-1000 mm.

APERAM Stainless Services & Solutions Italy S.r.l. Divisione Podenzano
 29027 Podenzano PC - Via Santi, 2
 Tel. 0523.554501 - Fax 0523.554504

Produzione da Centro Servizi di nastri rifilati e bordati; lamiere e bandelle in acciaio inossidabile, sp. 0,3-3 mm, larghezze 5-1500 mm. Tubi saldati a sezione tonda.

ARINOX S.p.A.
 16039 Sestri Levante GE - Via Gramsci, 41/A
 Tel. 0185.366.1 - Fax 0185.366.320
 sales@arinox.arvedi.it - www.arvedi.it



Nastri di precisione in acciaio inox austenitico, ferritico e al Mn sottili ed extra sottili, con finitura ricotta e incrudita. Nastri per profondo stampaggio, forniti con trattamento superficiale elettrolitico SUT®, Rugosità controllata e adesività migliorata. Nastri con carichi di rottura su specifica cliente. Sp. 0,05-2,00 mm e larg. 2,5-1570 mm. Fornitura in coil, roccetto, roccetto con saldature ≤ 1000 kg e bandella.

ARINOX S.p.A. Unità produttiva Titanio e Leghe Ni
 16039 Sestri Levante GE - Via Gramsci, 41/A
 sales@arinox.arvedi.it - www.arvedi.it

Nastri di precisione e sottili in leghe di Nichel, Titanio Grado 1 e Grado 2. Nastri con rugosità controllata, con carichi di rottura e sneramento su specifica cliente. Spessori da 0,1 a 1,0 mm e larghezza da 2,5 a 1270 mm. Fornitura in coil, roccetti e bandella.

CALVI S.p.A.
 23807 Merate LC - Via IV Novembre, 2
 Tel. 039.99851 - Fax 039.9985240
 calvispa@calvi.it - www.calvi.it

Profili speciali in acciaio inox trafilati a freddo su disegno del cliente.



FAIV L. MAZZACCHERA S.p.A.
 20864 Agrate Brianza MB - Via Archimede, 45
 Tel. 039.3310411 - Fax 039.3310530
 infoandsale@fiav.it - www.fiav.it

Profili speciali in acciaio inox trafilati e laminati su disegno del cliente.

SIDERVAL S.p.A.
 23018 Talamona SO - Via Chini Battista, 60
 Tel. 0342.674111 - Fax 0342.670400
 siderval@siderval.it - www.siderval.it

Profili speciali in acciaio inox, leghe di nichel e titanio, estrusi a caldo su disegno del cliente. Su richiesta profili estrusi a caldo e lavorati di macchina utensile.



CSM TUBE S.p.A.
 31013 Cimavilla di Codognè TV - Via del Lavoro, 60
 Tel. +39 0438.471100 - Fax. +39 0438.470606
 info@csmtube.com - www.csmtube.com

CSM TUBE è leader nella produzione di tubi in acciaio inossidabile e ad alto contenuto di nickel. Produce tubi saldati LASER e TIG non trattati termicamente e trattati in atmosfera controllata su una gamma di 60 differenti diametri compresi tra 4,00 e 28,00 mm e con spessori che variano da 0,30 a 1,50 mm. Le forniture di tubo possono avvenire in rotoli oppure in barre lunghe fino a 20 metri. CSM TUBE è certificata secondo le norme internazionali ISO 9001:2015 - OHSAS 18001 - ISO 14001.



ILTA INOX S.p.A.
 26010 Robecco D'Oglio CR - Strada Statale 45 bis, km 13
 Tel. 0372.9801 - Fax 0372.921538
 sales@ilta.arvedi.it - www.arvedi.it/ilta

Tubi saldati in acciai austenitici, ferritici e duplex saldati TIG e Laser per tutte le applicazioni. Diametro esterno da 6 a 1000 mm - spessore da 0,7 a 10 mm. Tubi in lunghezza commerciale da 6 metri e lunghezza fissa da 0,5 a 20 metri. Finiture: spazzolato, decapato, ricotto in bianco (Bright Annealed), ricotto e decapato, satinato esterno, satinato interno, lucido esterno.

ILTA INOX S.p.A. - Unità produttiva Chibro
 22070 Montano Lucino CO - Via Valtellina, 15
 Tel. 031.47.81.800 - Fax 031.54.14.11
 chibro@ilta.arvedi.it - www.chibro.it

Produzione di sistemi pressfitting in acciaio inossidabile e cupro-nichel, tubazioni e raccordi in acciaio inossidabile per scarichi a gravità e sottovuoto, passaggi paratia per l'impiantistica navale.



MARCEGAGLIA SPECIALTIES S.p.A.
 46040 Gazoldo degli Ippoliti MN - Via Bresciani, 16
 Tel. 0376.6851 - Fax 0376.685600
 PEC: specialties@pec.marcegaglia.com - www.marcegaglia.com
 Stabilimenti di: Forlì, Contino e Gazoldo degli Ippoliti (MN)

Prodotti in acciaio inossidabile: coils laminati a caldo; coils laminati a freddo; lamiere laminate a caldo; lamiere laminate a freddo; tubi saldati; trafilati; piatti in barre; profilati a freddo; trafilati in acciaio inossidabile. Acciai trafilati: trafilati in acciaio al carbonio; trafilati in acciaio per lavorazioni meccaniche ad alta velocità. Tubi refrigerazione.



NICKEL INSTITUTE
 Brookfield Place - 161 Bay Street, Suite 2700
 Toronto, Ontario - Canada M5J 2S1
 Tel. (001) 416 591 7999 - Fax (001) 416 591 7987
 brussels@nickelinstitute.org - www.nickelinstitute.org

Nickel Institute dal 2004 rappresenta oltre il 75% dell'attuale produzione mondiale di nichel. Promuove e diffonde le conoscenze per favorire la produzione sicura e sostenibile, l'impiego e il riutilizzo del nichel. Risponde a richieste di notizie sul nichel con informazioni scientifiche e tecniche basate sulla ricerca. Ni svolge le attività precedentemente intraprese da Nickel Development Institute (NIDI) e da Nickel Producers Environmental Research Association (NIPERA).



PADANA TUBI & PROFILATI ACCIAIO S.p.A. - Divisione Inox
 42016 Guastalla RE - Via Portamurata, 8/a
 Tel. 0039.0522.836561 - Fax 0039.0522.836576
 info@padanatubi.it - www.padanatubi.it

Produzione e distribuzione di tubi in acciai inossidabili austenitici, saldati TIG, Laser, HF per impieghi di costruzione, decorazione, corrosione, ecc... Spessori da 1 a 6 mm - diametro esterno da 6 a 323,9 mm; quadri da 10x10 a 200x200 mm; rettangoli da 20x10 a 200x150 mm. Lunghezze da 4.500 a 12.000 mm. Finiture: spazzolato, satinato, lucido.



RODACCIAI
 23842 Bosisio Parini LC - Via Giuseppe Roda, 1
 Tel. 031.87.81.11 - Fax 031.87.83.12
 info@rodacciai.com - www.rodacciai.com

Acciai inossidabili austenitici, martensitici, ferritici e leghe base Ni. Barre a sezione tonda, esagonale, quadra o con profili speciali in esecuzione laminato, trafilato, pelato rullato, rettificato. Trafilato in rotoli e fili, in matasse, bobinati o roccettati; con superficie lucida, lubrificata o salata. Fili per saldatura in esecuzione MIG, TIG, arco sommerso, elettrodi tagliati o in matasse. Barre e rotoli inox ad aderenza migliorata per cemento armato (Rodinox®).



ACEROS INOXIDABLES OLARRA S.A.
 48180 Lóiu (Vizcaya) España - C.M. Larrabarri 1
 Tel. +34 94.4711517 - Fax +34 94.45311636
 aiosa@olarra.com - www.olarra.com

Produzione e vendita di acciai inossidabili austenitici, ferritici, martensitici, duplex. Billette laminate. Tondi laminati; tondi pelati; tondi trafilati, rettificati; esagonali e quadri trafilati. Quadri laminati decapati. Vergella laminata decapata. Piatti laminati decapati. Tutti i profili succitati vengono prodotti anche con acciai MECAMAX® a lavorabilità migliorata per lavorazioni ad alta velocità.



TECNOFAR S.p.A.
 23020 Gordona SO - Via al Piano, 54 A, Zona Industriale
 Tel. 0342.684115 - Fax 0342.684500
 info@tecnofar.it - www.tecnofar.it

Tubi in acciaio inossidabile e leghe ad alto contenuto di nichel. Saldati a TIG. Tubi di precisione trafilati esternamente e internamente. In bobina, in barre o in pezzi tagliati. Diametro esterno da 0,30 mm a 76 mm, spessore da 0,10 mm a 3,5 mm.



UGITECH ITALIA S.r.l.
 Uffici commerciali: 20068 Peschiera Borromeo MI
 Via Giuseppe Di Vittorio, 34/36
 Tel. 02.547431 - Fax 02.54743340
 info.it@ugitech.com - www.ugitech.com

Produzione di barre in acciai inossidabili. Rettificati di alta precisione; lucidati a bassa rugosità; trafilati tondi, quadri, esagoni, profili speciali su disegno; acciai speciali per elettrovalvole; barre laminate pelate; barre calibrate; barre PMC; billette; blumi; vergella; acciai in elaborazione UGIMA® a lavorabilità migliorata, duplex e leghe; vergella e barre in acciaio inox per cemento armato (UGIGRIP®).

Una cantina che guarda al futuro rispettando la natura

► Tra i colli della Valtidone nella parte più occidentale della provincia di Piacenza esiste un piccolo gioiello fatto di cultura e di vigneti. Il borgo prende il nome dalla piccola chiesa parrocchiale che si trova al suo interno e che costituisce il fulcro di un'antica azienda agricola precedentemente gestita da religiosi.

una temperatura costante di 18 gradi sia in estate che in inverno, senza utilizzare condizionamenti esterni.

Anche l'esposizione è stata studiata per accogliere al meglio le correnti naturali che risalgono dalla valle e che permettono di regolare l'umidità delle zone dedicate all'appassimento delle uve. A questi "antichi



Dopo anni di abbandono è tornato al suo antico splendore grazie al lavoro di una famiglia, innamoratasi di questi pittoreschi luoghi, che ha deciso non solo di ristrutturare gli edifici ma anche di recuperare le vigne che lo circondano. Oggi l'azienda agricola è un perfetto mix tra storia e modernità, caratteristiche che si ritrovano anche nella nuova cantina costruita nel 2005. Grazie ad un impianto su tre livelli creato a ridosso della collina perfettamente integrato con il paesaggio circostante, tutta la produzione avviene per caduta: dalla zona di prima spremitura delle uve, alla cantina di vinificazione fino ad arrivare agli impianti d'imbottigliamento automatico. Al piano interrato, invece, la sala barrique è edificata riprendendo gli antichi progetti delle cantine a volta in grado di mantenere

trucchi contadini" si affianca l'uso dell'acciaio inossidabile EN 1.4401 (AISI 316) ed EN 1.4301 (AISI 304), il materiale scelto per tutti gli impianti di produzione. Ben sedici sono le etichette prodotte dall'azienda, una varietà molto ampia studiata per valorizzare al meglio le vendemmie dei singoli vigneti. Per questo motivo all'interno della grande sala di produzione trovano posto 33 tini in acciaio inox di differenti misure, pensati per produrre e conservare vendemmie di varie annate e al contempo permettere imbottigliamenti parziali. La filosofia enologica di questa azienda è strettamente legata all'esaltazione delle proprietà organolettiche delle uve e da qui la scelta dell'acciaio inossidabile, un materiale nobile che garantisce la massima inerzia ed igiene

Fig. 1
Panoramica
dell'azienda agricola.



idei al contatto con gli alimenti prevista dal ben noto DM del 21/3/1973 e dai suoi successivi aggiornamenti. A livello europeo i serbatoi sono inoltre soggetti al rispetto dei regolamenti CE 1935/2004 e CE 2023/2006 riguardanti rispettivamente i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e le buone pratiche di fabbricazione.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15



Figg. 2 e 3
Sala di produzione con serbatoi in acciaio inox, di diverse misure.

Fig. 4
Particolare di alcuni serbatoi realizzati in acciaio inossidabile.

alimentare per effetto dell'elevata pulibilità. Con questi contenitori è possibile il termocondizionamento dei mosti e dei vini attraverso il controllo delle temperature e la conservazione dei mosti in fase di fermentazione e dei vini in fase di affinamento, anche per lunghi periodi senza che si alterino profumi e aromi.

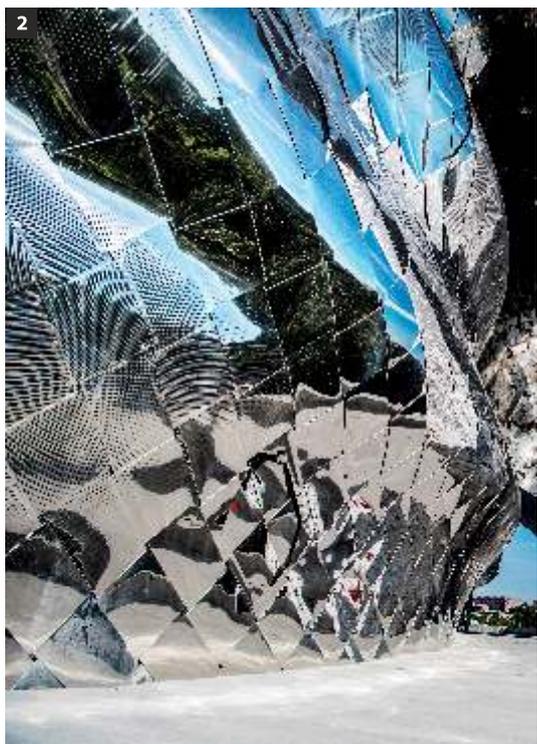
I serbatoi sono stati realizzati nel completo rispetto dei requisiti previsti dalle legislazioni vigenti inerenti i M.O.C.A. (Materiali ed Oggetti a Contatto con gli Alimenti). Sia l'EN 1.4301 sia l'EN 1.4401 sono presenti nella "lista positiva" dei materiali

La Filarmonica di Parigi

► La Filarmonica di Parigi, inaugurata nel gennaio 2015, è situata nella zona nord-est della capitale nel 19° arrondissement, all'interno del Parc de la Villette, nel cuore della metropoli.

Il nuovo complesso musicale, con i suoi 52 m di altezza, appare dall'esterno come uno specchio scintillante dalle mille sfaccettature, dalle forme angolari, dai profili curvi, riflettendo in maniera deformante il paesaggio e i movimenti che lo circondano.

Il cuore dell'edificio battezzato il "Tourbillon", al cui interno è ospitato il foyer, è un intreccio di lamiere in acciaio inossidabile EN 1.4404 (AISI 316L) con finitura lucida, ad effetto brillante. La realizzazione di questa parete curva parte dalla scomposizione di due diverse "pelli": il



rivestimento esterno e una parete impermeabile interna, ciascuna definita da principi geometrici distinti. Lo spazio tra le due permette l'accesso per la manutenzione.

Con un'estensione di quasi 7000 m², il rivestimento esterno è composto da un insieme di squame in acciaio inox assemblate secondo una forma geometrica libera determinata dalla ricerca architettonica. Si caratterizza da un amalgama di elementi dalla doppia curvatura convessa, cava e da punti quasi piani. Le lamiere in acciaio inox, aventi spessore di 1,5 mm, sono fissate grazie a una struttura tridimensionale che



associa le lamiere piane delle cornici a tubi incurvati.

Oltre all'aspetto estetico, la sua bassa rugosità contribuisce a limitare i depositi di polvere e i residui dovuti all'inquinamento. L'atmosfera particolarmente aggressiva dovuta alla vicinanza del boulevard Périphérique ha motivato la scelta di una struttura in acciaio inossidabile austenitico.

Oltre alla grande sala filarmonica, con una capienza di 2400 posti a sedere (3600 considerando il parterre) e che si sviluppa su cinque livelli, la Filarmonica comprende due grandi sale acustiche per l'orchestra, sei sale prova, studi di registrazione, un centro amministrativo, un centro educativo, spazi espositivi, spazi per la ristorazione, negozi ed un belvedere, per ammirare il paesaggio parigino. Concerti, ma anche esposizioni, attività pedagogiche, e molto altro ancora, per offrire uno spazio d'eccellenza artistica aperto a tutti.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15



Fig. 1
La Filarmonica di Parigi è un complesso alto 52 metri. L'involucro esterno è rivestito da due materiali: alluminio e acciaio inossidabile. L'alluminio in quattro tonalità di grigio, è stato impiegato per realizzare il motivo principale delle facciate: seguendo la luce si compongono stormi di uccelli stilizzati. L'acciaio inossidabile invece è stato impiegato per il cuore dell'edificio, il "Tourbillon".

Figg. 2 e 3
Particolari in primo piano del "Tourbillon". Il rivestimento è costituito da lamiere forate e pannelli in acciaio inossidabile AISI 316L con finitura lucida.

RodaSteel Corporation AG





► Dinamicità, flessibilità e orientamento al mercato, sono queste le parole d'ordine che caratterizzano la presenza di RodaSteel Corporation AG nel panorama siderurgico internazionale.

Il Gruppo, che conta sugli storici stabilimenti Rodacciai SpA (www.rodacciai.com) di Bosisio Parini e Sirone nel Lecchese e sull'acciaiera spagnola di Olarra Aceros

bonifica barre ed a corollario di questi interventi è in corso un ampliamento degli spazi di magazzino prodotti finiti per circa 1500 mq con l'introduzione di un nuovo sistema di tracciabilità prodotti con codice a barre.

In Olarra Aceros Inoxidables S.A. invece è stata installata una nuova linea di pelatura e di controllo per prodotti inox destinati al



● HOLDING

RODASTEEL Corporation AG
Chiasso CH
info@rodasteel.ch

● SEDI OPERATIVE

RODACCIAI Spa
Bosisio Parini LC
Tel. 031 878111
info@rodacciai.com

OLARRA ACEROS INOXIDABLES S.A.
Loiu (Bizkaia), España
aiosa@olarra.com

Inoxidables S.A. (www.olarra.com), punta decisamente sull'integrazione del mondo acciaiera con quello delle trasformazioni a freddo orientandosi con determinazione verso le specialties destinate ai settori dell'O&G, della saldatura, dell'automotive e della meccanica, nel mondo degli acciai legati, degli inossidabili e delle leghe base Nichel.

Proseguono nel Gruppo, sia in Italia che in Spagna, gli investimenti per ampliamenti logistici ed acquisizioni di impianti per garantire l'incremento della capacità produttiva, l'estensione del mix offerto e il miglioramento della qualità del prodotto e del servizio. In Rodacciai SpA sono stati installati nuovi impianti di trafilatura e

mercato dell'automotive.

Fornire livelli di servizio elevati e supporto tecnico dedicato al cliente per lo sviluppo di prodotti custom, anche per settori di nicchia, è la linea di indirizzo che RodaSteel Corporation AG persegue e che guiderà tutte le scelte legate agli investimenti ed alle acquisizioni future.

Questo percorso di innovazione verso l'eccellenza dei prodotti e dei processi si è concretizzato anche nella creazione di marchi registrati come RodaFIT®, RodaAlloy® e Rodinox® che vogliono rappresentare un riferimento e una garanzia di qualità e riconoscibilità nel mondo siderurgico internazionale



RodaFIT® (www.rodafit.net) è uno speciale processo produttivo che consente di fornire prodotti che soddisfino la richiesta di tendere verso il Difetto Zero. Una qualità premium che Rodacciai può ottenere e certificare, non solo grazie alla sua quarantennale esperienza nei controlli a correnti indotte, ma anche e soprattutto grazie a particolari accorgimenti tecnici adottati in ciascuna fase del processo produttivo.



Roda Alloy® raccoglie sotto un marchio comune tutte le specialità del Gruppo RodaSteel AG per il settore delle leghe base Nichel finalizzate al mondo del welding, frutto della sinergia fra l'acciaieria di Olarra Aceros Inoxidables S.A. e Rodacciai SpA.



Rodinox® (www.rodinox.net) è una gamma completa di prodotti per cemento armato, in barre e rotoli, disponibile in tutte le più importanti tipologie di acciaio inossidabile ed è la soluzione ideale per realizzazioni in ambienti aggressivi.

L'uso di Rodinox® incrementa la vita delle strutture in calcestruzzo, rendendo possibile calcolare la durata del manufatto così rinforzato. Rodinox® consente di progettare senza modificare i criteri di utilizzo rispetto alle tradizionali barre al carbonio e può essere trattato allo stesso modo delle barre di acciaio al carbonio, con la sola precauzione di evitare la contaminazione della superficie dell'acciaio utilizzando macchinari puliti.

Il continuo impegno verso l'eccellenza operativa e la ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti riguarda l'obiettivo di mantenere competitività e garantire l'accesso a mercati sempre più esigenti in termini di prestazione del prodotto e supporto tecnico all'utilizzatore: è questo l'obiettivo che RodaSteel Corporation AG sta perseguendo per crescere e continuare a rappresentare un punto di riferimento nel panorama delle aziende siderurgiche di livello internazionale.

FILIALI DI VENDITA RODACCIAI SpA

● ITALIA

Torino: Beinasco TO
Tel. 011.3497761
info.torino@rodacciai.com

Milano-Bergamo: Fara Gera d'Adda BG
Tel. 0363.396166
info.bergamo@rodacciai.com

Brescia: San Zeno Naviglio BS
Tel. 030.2160113
info.brescia@rodacciai.com

Padova: Villafranca Padovana PD
Tel. 049.9070689
info.padova@rodacciai.com

Bologna: Zola Predosa BO
Tel. 051.758719
info.bologna@rodacciai.com

Ancona: Orlandoni Metalli Castelfidardo AN
Tel. 071.781423
info.orlandonimetalli.it

● GERMANIA (RODASTAHL GmbH)

Deißlingen:
info.deisslingen@rodastahl.com

Hagen:
info.hagen@rodastahl.com

Ösnitz:
info.oelsnitz@rodastahl.com

● FRANCIA (EURODA ACIERS)

Cluses:
info.cluses@euroda-aciers.com

Lyon Chasse-sur-Rhone:
info.chasse@euroda-aciers.com

● SPAGNA (RODACCIAI SL)

Barcelona Terrassa:
ventas@rodacciai.net

● POLONIA (RODASTAL SP. Z o.o.)

Gliwice:
a.hockuba@rodastal.pl

● REGNO UNITO (AMODIL GROUP Ltd.)

Cleobury Mortimer:
wire@amodil.co.uk

● U.S.A. (RODA SPECIALTY STEEL Inc.)

*Chicago - Buffalo Grove IL,
New York - Dayton NJ,
Los Angeles - Paramount CA:*
wolf.h@rodaspecialtysteel.com

● TURCHIA (BIMEKS CELİK TIÇARET A.S.)

Istanbul, Bursa, Izmir, Ankara:
info@bimekscelik.com

● REP. CECA - SLOVAKIA (AC STEEL a.s.)

Český Těšín, Ostrava:
acsteel@acsteel.cz

Žilina:
acsteel@acsteel.sk

● SVIZZERA (STAHLSA GmbH)

Gurmels:
info@stahlsa.ch

Cicli di verniciatura su componenti inox

Sperimentazione condotta da Centro Inox e PPG Italia Sales & Services Srl

Tab. A

Umidostato 240 ore (10 giorni)	
Test - verifiche	Risultati
Dopo 3 giorni	10
Dopo 7 giorni	10
Dopo 10 giorni	10
Adesione a fine test	GT0
Adesione dopo 24h	GT0

Adhesion in according to ISO 2409

Blistering in according to ASTM D714-87
 10 = Not Visible
 9 = the smallest blister
 8-1 = the blistering increasing in size with 1 being the largest
 VF = Very Few
 F = Few
 M = Medium
 MD = Medium Dense
 D = Dense

ISO 0 BEST
 ISO 1
 ISO 2
 ISO 3
 ISO 4
 ISO 5 WORST

Tab. B

Immersione in acqua 240 ore (10 giorni)	
Test - verifiche	Risultati
Dopo 3 giorni	10
Dopo 7 giorni	10
Dopo 10 giorni	10
Adesione a fine test	GT0
Adesione dopo 24h	GT1

Adhesion in according to ISO 2409

Blistering in according to ASTM D714-87
 10 = Not Visible
 9 = the smallest blister
 8-1 = the blistering increasing in size with 1 being the largest
 VF = Very Few
 F = Few
 M = Medium
 MD = Medium Dense
 D = Dense

ISO 0 BEST
 ISO 1
 ISO 2
 ISO 3
 ISO 4
 ISO 5 WORST

Tab. C

Nebbia salina - Blistering e Creep test	
Test - verifiche	Risultati
200 ore	10
400 ore	10
600 ore	10
800 ore	10
1000 ore	10
Creep test	OK

Adhesion in according to ISO 2409

Blistering in according to ASTM D714-87
 10 = Not Visible
 9 = the smallest blister
 8-1 = the blistering increasing in size with 1 being the largest
 VF = Very Few
 F = Few
 M = Medium
 MD = Medium Dense
 D = Dense

ISO 0 BEST
 ISO 1
 ISO 2
 ISO 3
 ISO 4
 ISO 5 WORST

► Le eccellenti proprietà meccaniche e l'elevata resistenza alla corrosione dell'acciaio inox, hanno fortemente contribuito all'utilizzo di questo prezioso materiale nel settore industriale. Anche se l'acciaio inox non ha necessità di protezioni ai fini della resistenza alla corrosione, a volte occorre per motivi estetici oppure funzionali ricorrere alla verniciatura (ricordiamo ad esempio gli autobus ai fini della loro identificazione).

Diventa quindi fondamentale l'applicazione del ciclo corretto per salvaguardare esigenze funzionali ed estetiche.

Selemix® è il marchio di PPG che identifica la linea dedicata al segmento industriale: è un sistema polivalente composto da tinte base concentrate e da diverse tipologie di legante che permette di soddisfare qualsiasi esigenza industriale.

Per permettere di far fronte alle diverse necessità dei clienti, Selemix offre due linee prodotto: Selemix Aqua e Selemix System.

Selemix Aqua è il sistema di verniciatura a base acqua che fa del rispetto dell'ambiente, della sicurezza e dell'innovazione il proprio punto di forza mantenendo le prestazioni di eccellenza richieste nel segmento industriale.

Selemix System è la linea al solvente che permette di ottenere un'elevata definizione estetica e qualità colorimetrica, insieme ad elevate prestazioni tecniche e di durabilità.

Per comprovare tali caratteristiche e l'elevata qualità dei prodotti Selemix System, PPG ha testato presso laboratori esterni accreditati i principali cicli sulla base dello standard internazionale ISO 12944-6, riferito alla protezione delle strutture di acciaio dalla corrosione mediante sistema di verniciatura.

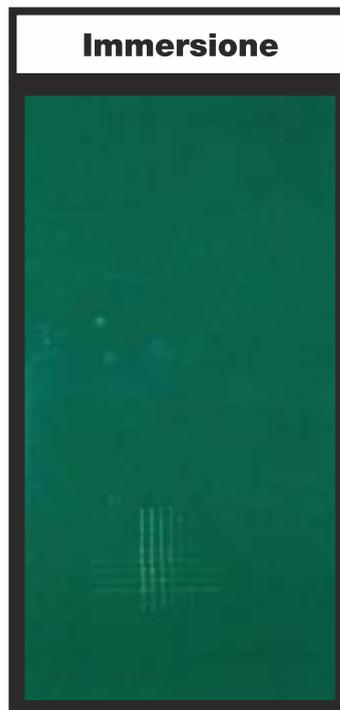
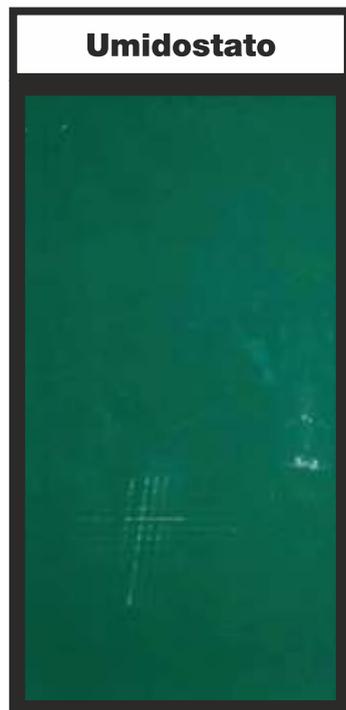
PPG, in collaborazione con Centro Inox e la propria associata Aperam (che ha fornito i supporti con diversi gradi di finiture) ha sviluppato e definito due differenti cicli di verniciatura per il trattamento degli acciai.

L'obiettivo congiunto è stato quello di definire, identificare e suggerire i migliori processi di verniciatura dei supporti in acciaio inox in base alle esigenze dell'utilizzatore.

I cicli Selemix identificati sono stati testati e valutati su un supporto costituito da acciaio AISI 304 per valutare la resistenza in camera umido-statica (**risultati nella Tab. A - Fig. 1**), immersione in acqua (**risultati nella Tab. B - Fig. 1**), nebbia salina fino a 1000 ore

(**risultati nella Tab. C - Fig. 2**) e contatto accidentale con le più comuni sostanze chimiche (olio motore, benzina, gasolio, metietilchetone, alcol isopropilico, ecc.) (**risultati nella Tab. D**).

1



2

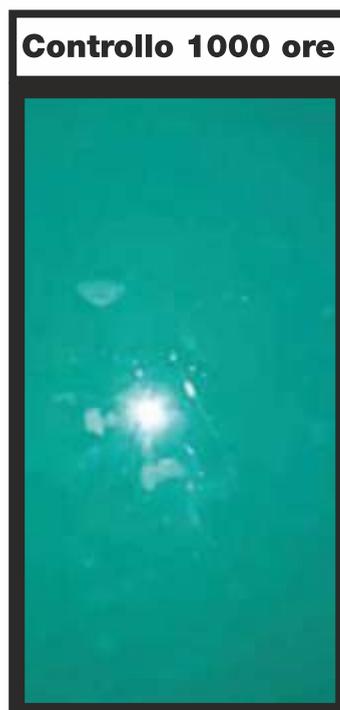
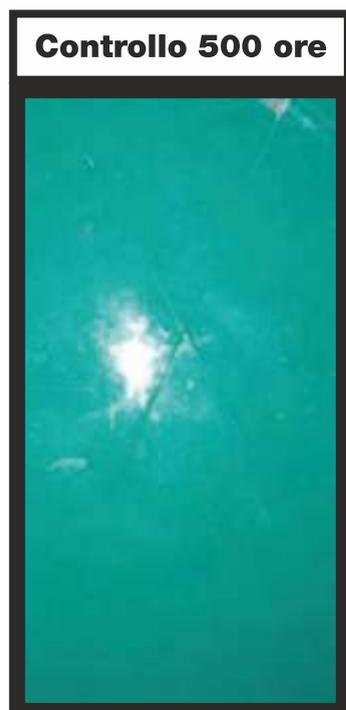


Tabella A, B, C Figure 1 e 2

Sono riportati i risultati di test condotti in camera umido statica, ad immersione e in camera a nebbia salina.

Tabella A:

Umidostato - 240 ore.
Smalto acrilico a mano unica 1.781.1000 (lucido) - 1.781.1100 (opaco)

Tabella B

Immersione in acqua - 240 ore. Smalto acrilico a mano unica 1.781.1000 (lucido) - 1.781.1100 (opaco)

Tabella C

Nebbia salina - 1000 ore. Smalto acrilico a mano unica 1.781.1000 (lucido) - 1.781.1100 (opaco)

Tab. D

Contatto accidentale - Permanenza 3 ore a 25 °C		
Sostanze	Livello di rammollimento	Tempi di ripresa
GASOLIO	ISO 0	-
BENZINA	ISO 0	-
OLIO MOTORE 5-W40	ISO 0	-
SODA AL 10% IN ACQUA	ISO 0	-
LIQUIDO RADIATORE	ISO 0	-
OLIO FRENI DOT4	ISO 0	-
HCl (acido cloridrico)	ISO 0	-
MEK (metietilketone)	ISO 3	30 minuti

Legenda

- ISO 0 BEST
- ISO 1 MOLTO LIEVE
- ISO 2 LIEVE
- ISO 3 MEDIO
- ISO 4 GRAVE

Tabella D

Sono riportati i risultati di test per contatto accidentale con alcune sostanze - Secondo ISO2812-3:2007. Smalto acrilico a mano unica 1.781.1000 (lucido) - 1.781.1100 (opaco).

Per ulteriori informazioni: visita il sito www.selemix.com

Si ringrazia per le prove condotte: PPG - azienda multinazionale fondata a Pittsburgh (USA) nel 1883, presente in oltre settanta paesi nel mondo con più di 140 siti produttivi e società affiliate. PPG è leader a livello mondiale nella produzione di rivestimenti e di prodotti vernicianti, in grado di fornire costantemente soluzioni di alta qualità, innovative e sostenibili alle quali i clienti si affidano per proteggere e abbellire i prodotti e l'ambiente circostante. PPG è oggi certificata ISO 9001:2008.

Si ringrazia per la fornitura dei supporti in acciaio inox: Aperam Stainless Services & Solutions Italy S.r.l. - www.aperam.com
Preparazione supporti e taglio laser: MCA S.r.l. - Lavorazioni Lamiera - daniela.magistrali@mca-sumirago.com - www.mca-sumirago.com

Di seguito è riportata una descrizione del processo di verniciatura condotto:

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO (per entrambi i cicli)

1. Lavare accuratamente la superficie con **Sgrassante all'acqua Selemix Aqua 6-810 - 1.968.1000**, detergere ed asciugare accuratamente con panni in cotone puliti. Ripetere l'operazione fino a quando i panni in cotone non avranno più traccia di contaminanti.

2. Carteggiare accuratamente le superfici con Scotch-Brite® Rosso.

3. Lavare accuratamente la superficie con **Sgrassante all'acqua Selemix Aqua 6-810 - 1.968.1000**, detergere ed asciugare accuratamente con panni in cotone puliti. Ripetere l'operazione fino a quando i panni in cotone non avranno più traccia di contaminanti.

Procedere con la verniciatura entro e non oltre 2 ore dalla preparazione.

CICLO SELEMIX AQUA

Applicare direttamente sul supporto (senza utilizzo di fondo) lo smalto Acrilico a "Mano" Unica 8-110 - 1.781.1000 (90-100 gloss) e/o lo Smalto all'Acqua ad Adesione Diretta 8-111-1.781.1100 (10-20 gloss).

Gli smalti 8-110/1 sono prodotti a base acqua che rappresentano la soluzione ottimale per coloro che ricercano un prodotto altamente performante (elevate prestazioni di adesione, anticorrosive, elevate resistenze chimiche, al

graffio e alla luce) ma che, al contempo, salvaguardi l'ambiente e la salute dell'utilizzatore grazie alle ridotte emissioni di COV.

8-110/1 sono prodotti altamente innovativi che permettono di migliorare l'efficienza e la produttività dell'utilizzatore in quanto favoriscono la riduzione di stock a magazzino, le tempistiche di applicazione e, in generale, garantiscono un risparmio economico.

CICLO SELEMIX SYSTEM

Applicare il Fondo Epossidico Alto Spessore 0440 - 2.704.0440 - seguito in modalità bagnato su bagnato dallo Smalto Acrilico 7-110-1.771.1000.

Il fondo 2.704.0440 della linea Selemix System garantisce all'utilizzatore elevate prestazioni in termini di adesione e verticalità, caratteristiche fondamentali per chi ricerca elevate prestazioni anticorrosive.

Lo smalto 7-110 è la finitura ideale per i clienti che ricercano un eccezionale aspetto estetico. Questo smalto, oltre che una elevata brillantezza, possiede caratteristiche uniche che gli conferiscono una elevata resistenza agli agenti chimici ed atmosferici.

I test condotti con il fondo epossidico e la vernice acrilica sono stati condotti sempre nelle stesse condizioni previste per il ciclo Selemix Aqua ed i risultati sono pressoché equiparabili.

I cicli sopra riportati permettono di soddisfare i bisogni degli utilizzatori per verniciare l'acciaio AISI 304.

L'inossidabile durabilità dell'acciaio inox

► Dopo più di un decennio dall'intervento di restauro conservativo di un edificio a shed, tipico della maggior parte delle realizzazioni industriali, in questo caso specifico datato 1963, l'acciaio inossidabile oggi dimostra le sue ineguagliabili caratteristiche di durabilità e lo fa non dimostrando i suoi anni.

Il restauro, datato 2006, aveva comportato la pulizia della facciata ovest, schermata da frangisole realizzate con lamiera microforate in acciaio inossidabile EN 1.4401 (AISI 316).

Il progetto aveva previsto inoltre la realizzazione di una nuova "corporate identity" e un nuovo logo. L'emblema della società situata a Treviglio (BG), infatti, troneggia all'ingresso su di un disco di 9 m di diametro in acciaio inox EN 1.4401 (AISI 316) verniciato di colore rosso, ad identificare in



modo inequivocabile ed esplicito l'azienda e l'ingresso principale, oltre ad avere anche la funzione di pensilina. Oggi, appare tutto semplicemente nuovo, senza che sia stato necessario alcun intervento di manutenzione in tutti questi anni passati.

Il tempo non ha lasciato i suoi segni, anzi, l'azienda conserva una sua identità dal carattere moderno, che si rispecchia anche



nella riorganizzazione degli spazi interni, effettuata sempre in fase di restauro, con la scelta di lasciare volutamente a vista tutte le dotazioni impiantistiche, di amalgamare in maniera naturale gli spazi esistenti con i nuovi, senza dividere lo spazio interno, ma unendo armoniosamente le varie funzioni; rinforzando aspetti formali e cromatici, con protagonista il colore rosso, identificativo dell'azienda. Il tutto arricchito da un sistema di illuminazione che sapientemente si fonde con la luce zenitale naturale proveniente dagli shed.

Un progetto sui toni del rosso che ancora oggi dimostra di avere una personalità d'acciaio.



I riferimenti agli articoli sono a pag. 15

Aghi per diagnostica ed interventistica "Made in Italy"

Fig. 1
Dispositivo per la biopsia del tessuto osseo dotato di particolare sistema di aggancio e manipolo ergonomico a T. La cannula, dotata di centimetratura, è fabbricata utilizzando acciaio inox temprato, inoltre presenta una speciale affilatura a "bocca di pesce". L'ago è dotato di filo estrattore centimetrato.

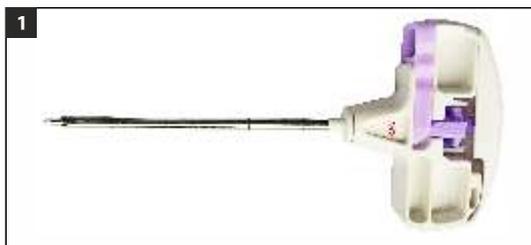
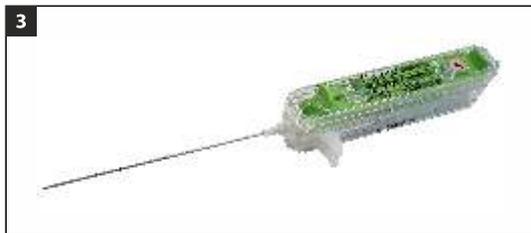


Fig. 2
Ago "tru-cut" semiautomatico per la biopsia di tessuti molli. Si tratta del dispositivo più leggero presente sul mercato.



Fig. 3
Dispositivo automatico per la biopsia di tessuti molli. Dotato di sistema di sparo automatico ad avanzamento sequenziale di cannula e mandrino. La cannula in acciaio inox ha una affilatura tipo "Menghini", mentre avanza, taglia ed ingloba il tessuto al proprio interno. La cannula è provvista di centimetratura.



► La realtà manifatturiera di cui vi parliamo ha sede in Valtellina e dal 1993 vanta una produzione all'avanguardia di aghi medicali con applicazioni nel settore della biopsia di tessuti umani, nella diagnostica ed interventistica. La produzione e la realizzazione di un ago parte da un tubolare in acciaio inox, in particolare EN 1.4301 (AISI 304) o dalla barra di filo pieno, per proseguire con le fasi di stampaggio delle parti plastiche, assemblaggio, confezionamento ed infine sterilizzazione. Si tratta di prodotti con lavorazioni ad altissima precisione, con taglio laser e sistemi a 12 assi computerizzati, con spot di taglio fino a 50 µm e tolleranze di taglio fino al millesimo di millimetro. Recentemente l'azienda ha sviluppato un sistema innovativo di coating delle cannule denominato "EcoBright", che permette un incremento notevole della "Eco visibilità" delle cannule oltre che permettere il perfetto isolamento elettrico della superficie della cannula.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15

ZOOTECNIA

Anelli inox per una catena "inossidabile"



Fig. 1
Particolare della catena per impianti zootecnici.

Fig. 2
Un esempio di allevamento a terra.

► Le catene speciali qui illustrate, prodotte da una delle poche società produttrici in Italia, sono destinate ad impianti di zootecnia, in particolare per l'alimentazione di volatili e suini. Si tratta di catene personalizzabili a seconda delle esigenze del cliente. Le minime tolleranze dimensionali facilitano l'applicazione dei dischi di plastica, necessari per la distribuzione del mangime. La scelta di impiegare l'acciaio inossidabile è dettata dalla durabilità oltre che dalla resistenza meccanica di tale materiale. L'acciaio impiegato per queste catene è l'EN 1.4404 (AISI 316L). Le tipologie utilizzate di

solito sono l'EN 1.4306 (AISI 304L) quando si richiede una protezione dagli agenti atmosferici e l'AISI 316L per ambienti aggressivi, con presenza di acidi o in presenza di salsedine. Il processo produttivo delle catene inox termina con la lucidatura che conferisce un aspetto brillante al prodotto finito.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15



Un sistema di scarico 4 in 1

➤ La Formula SAE è una competizione internazionale di design ingegneristico, aperta ai soli studenti universitari, nella quale il team deve progettare, realizzare e testare in pista un prototipo di autovettura a ruote scoperte, che abbia elevate performance in termini di accelerazione, tenuta laterale e maneggevolezza e che abbia buoni margini di profitto per l'eventuale azienda che voglia metterlo in produzione. La nostra associazione è stata contattata dal team ufficiale di Formula SAE, dell'Università degli Studi di Roma "Tor Vergata", per la realizzazione di uno scarico per un loro prototipo. Il componente realizzato è stato usato sul motore (Honda CBR 600 RR).



I vincoli di progetto sono stati i seguenti:

- Ottimizzare le lunghezze dell'impianto e le geometrie del collettore 4 in 1 per massimizzare le performance del motore.
- Ottenere una geometria del prodotto che consentisse di cambiare rapidamente la lunghezza dei condotti primari così da poter condurre una campagna di prove efficace a banco prova motori.
- Ottenere un buon rapporto performance/costi del prodotto, motivo per cui si è scelto di non utilizzare una lega di titanio come da primo progetto.

La scelta del materiale è ricaduta su dell'acciaio inossidabile EN 1.4306 (AISI 304L) per le sue buone capacità di resistenza alla corrosione anche ad alta temperatura di esercizio del componente. Si è scelto di non optare per un AISI 321 visto il breve ciclo di vita del manufatto previsto. I diametri e gli spessori utilizzati sono stati i seguenti:

- Tubo AISI 304L D=35mm, t=1mm per una lunghezza complessiva di circa 2000 mm.
- Tubo AISI 304L D=50mm, t=1mm per una lunghezza complessiva di circa 500 mm.

Per l'assemblaggio del materiale è stato usato il procedimento di saldatura TIG. I tubi sono stati flussati con argon al loro interno per prevenire la



formazione di ossidi ed evitare irregolarità nel giunto saldato, così da minimizzare i punti di possibile innesco di cricca. Nelle giunzioni testa a testa dei tubi è stato scelto come materiale d'apporto l'acciaio inox AISI 308L, mentre nelle giunzioni tubo flangia (flange in acciaio al carbonio) è stato usato acciaio inossidabile AISI 309L.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15



Fig. 1
Prototipo della vettura a ruote scoperte.

Fig. 2
Dettaglio dello scarico in fase di realizzazione.

Fig. 3 e 4
Particolari dello scarico in acciaio inossidabile AISI 304L. Nella fig. 3 si può notare anche il "Marchio Inox".

Acciaio inox: l'eleganza del minimalismo



► Inconfondibile per design e stile, il termosifone d'arredo "Babyla", supera se stesso nella nuova finitura a specchio, che esalta la presenza estetica di questo modello e dell'ambiente in cui si colloca. La particolare finitura superficiale è stata elaborata per "accenderne" la lucentezza; gli elementi radianti sono disposti secondo uno schema originale. "Babyla" trova la sua forza nella purezza dell'acciaio inox e nella sobrietà estetica delle



sue linee che ne fanno un elemento d'arredo eterno. Realizzato interamente in acciaio inossidabile EN 1.4301 (AISI 304), nelle versioni inox lucido, inox satinato e inox con finitura dorata, è disponibile in diverse dimensioni ed è accessoriabile per mezzo di mensole, appendiabiti e specchio. La ditta produttrice di questi termoarredi ha acquistato il "Marchio Inox" che identifica i prodotti realizzati in acciaio inossidabile, permettendone il riconoscimento immediato da parte dell'utilizzatore finale.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15

SEGNALAZIONI



Nell'intento di rendere sempre più efficiente la promozione dell'acciaio inossidabile nel nostro Paese e di fornire al generico utilizzatore finale degli strumenti sempre più dedicati e veloci, il Centro Inox, sta "costruendo", all'interno del proprio sito istituzionale (www.centroinox.it), una sezione dedicata a "CHI FA CHE COSA - Alcuni orientamenti", vale a dire un elenco di "Fabbricanti e Fornitori" di materiali complementari che possono coinvolgere, a vario titolo, il settore dell'acciaio inossidabile. L'area, suddivisa in "campi" ha lo scopo di costituire una vetrina virtuale attraverso la quale le società aderenti avranno modo, con l'opportuna visibilità,

di promuovere i propri prodotti e servizi. La proposta promozionale di iscrizione al suddetto servizio, che avrà validità annuale (dall'1.1 al 31.12), è di Euro 350 + IVA.

■ **Per informazioni:**
CENTRO INOX
Associazione Italiana per lo sviluppo degli acciai inossidabili
Via Rugabella 1 - 20122 MILANO
Tel. 02.86450559 - 02.86450569 - Fax 02.86983932
www.centroinox.it - info@centroinox.it

Istituto Italiano della Saldatura - Il Gruppo



Centro Inox desidera ricordare la sinergia esistente con il Gruppo IIS, con il quale coopera per l'organizzazione di eventi tecnici e per la fornitura di servizi mirati per le società che operano nel mercato dei prodotti saldati nei più svariati comparti industriali. Il Gruppo IIS è costituito da: Istituto Italiano della Saldatura - Ente Morale, IIS CERT, IIS PROGRESS e IIS SERVICE.

Il Gruppo IIS fornisce servizi di formazione, qualificazione e certificazione del personale, certificazione dei processi di saldatura/fabbricazione e dei sistemi di gestione aziendale, per raggiungere i requisiti necessari per ottemperare agli obblighi imposti dalle recenti direttive europee per i prodotti saldati ed ottenere le qualificazioni e le certificazioni richieste, per ottimizzare il processo produttivo (certificazioni secondo UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 3834, UNI EN 1090, certificazioni del personale di saldatura e delle procedure, oltre alla marcatura CE dei prodotti).

Il Gruppo IIS offre inoltre servizi di consulenza, assistenza tecnica, laboratorio, diagnostica, controlli ed ingegneria, su scala sia nazionale che internazionale, essendo dotato delle conoscenze, competenze ed accreditamenti necessari (consulenza di carattere ingegneristico, problematiche di saldabilità, controlli non distruttivi, ottimizzazione del processo produttivo, messa a punto di processi di saldatura).

■ Per maggiori informazioni: www.iis.it

SEGNALAZIONI



NACE Milano Italia Section e NACE European Area organizzano la Conference & Expo 2018, che si svolgerà a **Genova dal 27 al 29 maggio 2018** presso i **Magazzini del Cotone**, con l'obiettivo principale di offrire un'opportunità unica: l'evento è

l'occasione per interfacciarsi con ricercatori, ingegneri, end-users, proprietari di strutture, tecnici ed esperti, rappresentanti di organizzazioni e aziende leader di varie discipline e industrie, al fine di condividere le ultime informazioni, novità ed orientamenti per poter fornire soluzioni innovative e sostenibili in grado di affrontare le sfide legate al tema della corrosione in termini di prevenzione e temi relativi.

MAIN TOPICS: Coating Technology, Oil & Gas Pipelines, Oil & Gas Upstream, Cathodic Protection, Corrosion Resistant Alloys & Welding, Failure Case Studies, Corrosion Inhibitors, Microbiological Corrosion. Centro Inox è media partner dell'evento.

■ Per ulteriori informazioni e dettagli: www.NACEItalia.it/GENOA2018

RIFERIMENTI AGLI ARTICOLI DI QUESTO NUMERO

■ Copertina, Pagine 3 e 4

Una cantina che guarda al futuro rispettando la natura
Azienda agricola: Santa Giustina Srl - 29010 Pianello Val Tidone PC
Loc. Santa Giustina - Arcello, tel. 0523.994612, fax 0523.998059,
info@santagiustina.com, www.santagiustina.com

■ Pagina 5

La Filarmonica di Parigi

Acciaio inox 316L, finitura Uginox Bright prodotto da: Aperam Stainless Europe -
www.aperam.com / Aperam Stainless Services & Solutions Italy S.r.l.
Divisione Massalengo - 26815 Massalengo LO - Loc. Priora,
tel. 0371.49041, fax 0371.490475,
leonardo.frosali@aperam.com, www.aperam.com
Fotografie: ©William Beaucardet
Architetto: Ateliers Jean Nouvel / Metra & Associés
Sviluppo tecnico rivestimenti facciate: HDA

■ Pagina 11

L'inossidabile durabilità dell'acciaio inox

Committente: BK Italia - Treviglio BG
Progetto architettonico: Dante O. Benini & Partners | Architects,
Principal in charge: Dante O. Benini - Luca Gonzo,
info@dantebeniniarchitects.com, www.dantebeniniarchitects.com
Lighting: Dante O. Benini & Partners Architects / iGuzzini
Fotografie: Beppe Raso, beppe@bepperaso.com, www.bepperaso.com
Acciaio inox AISI 316 UGITOP prodotto da: Aperam Stainless Services & Solutions Italy
S.r.l. - Divisione Massalengo - 26815 Massalengo LO - Loc. Priora,
tel. 0371.49041, fax 0371.490475, leonardo.frosali@aperam.com, www.aperam.com

■ Pagina 12

Aghi per diagnostica ed interventistica "Made in Italy"
Azienda: M.D.L. Srl - 23014 Delebio SO - Via Tavani 1/a, tel. 0342 682130,
info@mdlsrl.com, www.mdlsrl.com
Acciaio inox fornito da: Tecnofar SpA - 23020 Gordona SO - Via al Piano, 54 A
Zona Industriale, tel. 0342 684115, info@tecnofar.it, www.tecnofar.it

Anelli inox per una catena "inossidabile"

Produttore: Catenificio Rigamonti - 25039 Travagliato BS - Via del Commercio 6,
tel. 030.661010, info@catenificiorigamonti.com, www.catenificiorigamonti.com
Acciaio inox fornito da: Acciaierie Valbruna, www.valbruna-stainless-steel.com -
Rodacciai, www.rodacciai.com - Ugitech Italia, www.ugitech.com

■ Pagina 13

Un sistema di scarico 4 in 1

Scuderia: Scuderia Tor Vergata - stvmotorsport@gmail.com, http://scuderiatorvergata.it
Acciaio inox fornito da: Marcegaglia Specialties SpA - 46040 Gazoldo degli Ippoliti MN
Via Bresciani 16, tel. 0376.6851, www.marcegaglia.com

■ Pagina 14

Acciaio inox: l'eleganza del minimalismo

Realizzazione: Cordivari Design - 64020 Morro D'Oro TE - Zona Industriale Pagliare,
info@cordivari.it, www.cordivaridesign.it
Designer: Mariano Moroni
Marchio per l'acciaio inossidabile: rilasciato da Centro Inox,
www.centroinox.it/it/marchio

■ Pagina 16

Acqua, acqua, acqua

Artista: Luisa Valentini, luisa.valentini13@gmail.com, www.luisavalentini.it
Committente: Marco Malvicini
Architetto: Roberto Bongiovanni - Studio XENOS di Architettura e Design
10126 Torino - Via Lavagna 3/A, tel. +39 011.676585, xenos@xenosreg.it
Fotografie: Bruna Biamino, brunabiamino@tiscalinet.it, www.brunabiamino.com

Acqua, acqua, acqua



► Casa Hollywood è un magnifico edificio firmato dall'architetto Luciano Pia, sito al limite del centro storico di Torino, e sorto sull'area dove era presente la costruzione di un teatro popolare costruito nel XIX secolo, bombardato durante la seconda guerra mondiale. Il progetto ha previsto il recupero dell'antico fronte scenico del teatro e la completa trasformazione della struttura in edificio residenziale.



In un alloggio, al sesto piano, in un ambiente con predominanza di materiali quali vetro, metallo e legno, è stata collocata l'installazione qui di seguito descritta.

La sensazione della scultrice, autore dell'opera, entrando per la prima volta in questo ambiente, è stata quella di ritrovarsi

come in un acquario, fluido e privo di un reale confine.

Sospesa nel verde acqueo, ha avvertito la necessità di individuare e definire un orizzonte. Così, nel 2016 è stata realizzata l'installazione *Acqua, acqua, acqua*, costituita da 9 elementi: foglie di ninfea, poggiate sul pelo dell'acqua, con lunghi steli a creare un ritmo verticale, in grado di interrompere l'ampia estensione della vetrata, affacciata sui giardini reali e su straordinari edifici, a lei circostanti.

L'utilizzo dell'acciaio inossidabile è stato determinato da motivi estetici, in quanto con l'intervento di fonti di calore, dalla saldatura a filo continuo ad alcune lavorazioni con il plasma, bruciando il carbonio, si sono ottenute diverse sfumature di colore, che vanno dal blu al marrone, attraverso varie gradazioni di viola.

L'acciaio inox impiegato è del tipo EN 1.4301 (AISI 304). Sono state utilizzate lamiere dallo spessore di 0,8 mm e tubi con diversi diametri, da 25 a 33 mm e aventi spessore di 1,5 mm.

I riferimenti agli articoli sono a pag. 15



INOSSIDABILE

Abbonamento annuale € 8,00

Poste Italiane s.p.a. - Spedizione in Abbonamento Postale
D.L. 353/2003 (conv. in L. 27/02/2004 n° 46) art. 1, comma 1
LO/MI - Autorizzazione Tribunale di Milano n. 235, 15/03/1965



Editore: CENTRO INOX SERVIZI SRL
20122 Milano - via Rugabella 1
Tel. (02) 86.45.05.59 - 86.45.05.69
Fax (02) 86.98.39.32
e-mail: info@centroinox.it
Sito web: www.centroinox.it

Per comunicazioni con la redazione:
redazione.inossidabile@centroinox.it

Direttore responsabile: Fausto Capelli



Associato all'Unione
Stampa Periodica Italiana



Stampa: Trassini Printing s.r.l. - Vimercate (MB)

Riproduzione, anche parziale, consentita citando la fonte.