



FINITURE *Green*

Work Book 4 componenti di architettura/architectural details

La Rivista del Colore

FINITURE *Green*

NUMERO MONOGRAFICO DI PRODOTTI E TENDENZE DELLE FINITURE NELL'ARCHITETTURA E NELL'INTERIOR DESIGN |
MONOGRAPHIC ISSUE ABOUT FINISHING PRODUCTS AND TRENDS FOR ARCHITECTURE ELEMENTS AND INTERIOR DESIGN

SUPPLEMENTO A VDL 200 SETTEMBRE | OTTOBRE 2015 | SUPPLEMENT TO VDL 200 SEPTEMBER | OCTOBER 2015

© copyright 2015 _ La Rivista del Colore - Vimercate (Italy)

www.larivistadelcolore.com

INDICE | CONTENTS

INTRODUZIONE | INTRODUCTION

SPERIMENTAZIONI | EXPERIMENTS 1
di | by Patricia Malavolti

TRADIZIONE E INNOVAZIONE NEL PADIGLIONE DELLA SPAGNA ALL'EXPO DI MILANO |
TRADITION AND INNOVATION IN SPAIN PAVILLION AT EXPO MILANO 2
intervista | interview: B720 Arquitectos

LE INTERVISTE | INTERVIEWS

ATENA 12

BT GROUP 24

DERTHONA SERRAMENTI 34

GARONE HABITAT 44

KROMOSS 54

RAVAIOLI 64

STRATEX 74

SPERIMENTAZIONI

EXPERIMENTS

L'Esposizione Universale di Milano è stata una grande vetrina per l'Italia, ha attratto milioni di visitatori e ha messo al centro dell'attenzione tutto il "sistema" italiano, dal cibo al turismo, fino all'industria. È stato un grande avvenimento soprattutto per l'architettura, per quanto riguarda in particolare la costruzione temporanea e la sperimentazione sui materiali, sia dal punto di vista prestazionale che estetico.

La temporaneità delle costruzioni ha richiesto l'utilizzo in gran parte di tecniche costruttive "leggere", e questa "leggerezza" si riflette sui concetti e le scelte che attraversano tutti i padiglioni, diventando espressione della trasformazione culturale che ha attraversato gli ultimi anni di crisi, e cambiato i concetti di benessere e di sfruttamento delle risorse delle società avanzate. Ha spinto anche a ridimensionare alcune considerazioni sui costi necessari a costruire una esposizione della (breve) durata di 6 mesi, e il risultato è, per la maggior parte dei padiglioni, la consapevolezza di poter esprimere le specificità di ogni paese con scelte di semplicità, evitando l'effetto "Las Vegas" analizzato da Venturi e Scott Brown a proposito degli Expo passate. Semplicità e forme iconiche messe in evidenza dai progetti di Herzog e De Meuron per il Padiglione Slow Food, ad esempio, interamente costruito in legno, e della Spagna, che con due navate, una in legno, l'altra in acciaio, ha voluto esprimere con semplicità, come ci ha spiegato il progettista Fermin Vazquez dello studio B720 di Barcellona, la cui intervista è riportata nelle pagine seguenti, le due anime del Paese, la tradizione e la modernità.

E nell'ambito delle finiture? Benchè il legno sia stato il materiale principale utilizzato per i padiglioni, i cluster e gli edifici di servizio, l'Expo è stato un laboratorio di sperimentazione anche per altri materiali o, meglio, per il loro utilizzo sia iconico che rappresentativo. Non solo protezione, quindi, ma uso delle finiture in modo creativo e evocativo per aiutare il visitatore in un percorso sensoriale legato al cibo, all'ambiente, alla cultura dei singoli paesi.

Questa sperimentazione si riflette sulle tendenze delle finiture: aumentano infatti le esigenze di garantire la durata delle verniciature in esterno, e di aggiungere funzionalità ai rivestimenti. L'involucro, le facciate, contribuiscono in maniera crescente alle esigenze di risparmio e di controllo delle prestazioni energetiche di un edificio. In parallelo si sviluppano prodotti vernicianti che ridefiniscono la percezione dei materiali, legni metallizzati e con finiture esteticamente sempre più raffinate, metalli con trattamenti "ossidati" e particolari.

The Universal Exposition of Milan was a great show for Italy; it attracted millions of visitors and put in the spotlight the whole Italian "system", from food to tourism, up to the industry. It was a great event especially for the architecture, as regards in particular the temporary construction and testing on materials, both from the point of view of performance and aesthetic.

The temporary nature of the buildings required the use of "light" construction techniques and this "lightness" reflected on the concepts and the choices that go through all the pavilions.

The lightness became the expression of the cultural change that went through the last years of economic crisis, and changed the concepts of well-being and of the exploiting of advanced societies' resources. It also pushed to scale down the costs required to build an exhibition lasting only six months, and the result is, for most of the pavilions, the awareness to be able to express the specificity of each country with simplicity, avoiding the effect of "Las Vegas" analyzed by Venturi and Scott Brown about the past Expo.

Simplicity and iconic shapes highlighted by the projects of Herzog and De Meuron for the Slow Food Pavilion, for example, built entirely of wood, and the Spain one, with two aisles, one made of wood, the other one made of steel, which express simply the two souls of the country, tradition and modernity, as we explained Fermin Vazquez, designer of B720 firm from Barcelona, whose interview is reported in the following pages. And what about finishes?

Although wood was the main material used to make the pavilions, clusters and facilities, Expo has been a testing field for other materials, or rather, to use them both in an iconic or representative way. So, not only protection, but use of the finishes in a creative and evocative way, leading the visitor into a sensory journey connected to food, environment, and culture of each country.

This experimentation reflected on finishes' trends: in fact the needs to guarantee to coatings for outdoor always more lasting and to add them functionality are increasing.

Casings, facades, allow to save and to control building's energy. And at the same time new coatings products develop in order to define materials' perception, metallic wood with finishes always more aesthetically refined, metals with "oxidized" and particular treatments.



atena[®]
FALSE CEILINGS AND COVERINGS

Polveri ad elevato contenuto tecnologico per la finitura di controsoffitti e rivestimenti metallici per l'architettura

Powder coatings with high technological level to finish false ceiling and metal covering for architecture



Nanotecnologie e processi certificati per realizzare superfici capaci di emozionare.

«La verniciatura rappresenta una parte fondamentale del processo produttivo. Un corretto ciclo di trattamenti, conforme alle destinazioni d'uso e alle specifiche caratteristiche degli elementi architettonici, consente, infatti, di completare le fasi produttive assicurando resa estetica, protezione e durabilità». Così esordisce Mauro Barbuio (fig. 1), titolare di Atena S.p.A., - prima azienda italiana nella progettazione e produzione di controsoffitti e rivestimenti metallici, avente sede a Gruaro, in provincia di Venezia - continua il Ceo di Atena - «la nostra produzione comprende un'ampia gamma di prodotti che richiedono soluzioni di grande impatto estetico, dai soffitti ai rivestimenti metallici per aeroporti, centri commerciali (fig. 2-5), grandi edifici pubblici (fig. 3-7), alle pareti decorative per alberghi e uffici (fig. 4), fino alla finitura degli apparecchi illuminanti realizzati da Atena Lux. (fig. 4), soluzioni queste che richiedono trattamenti specifici e differenziati.

Basti pensare alle controsoffittature e ai rivestimenti interni di ospedali, cliniche, laboratori e cucine industriali che richiedono l'impiego di trattamenti antibatterici certificati».

Da sempre Atena spinge sullo sviluppo di soluzioni innovative capaci di anticipare tendenze ed evoluzioni normative. La ricerca sulle finiture è portata avanti con grande attenzione e comprende sia la verifica di nuove vernici ad alto contenuto tecnologico, sia l'aggiornamento del processo di verniciatura che

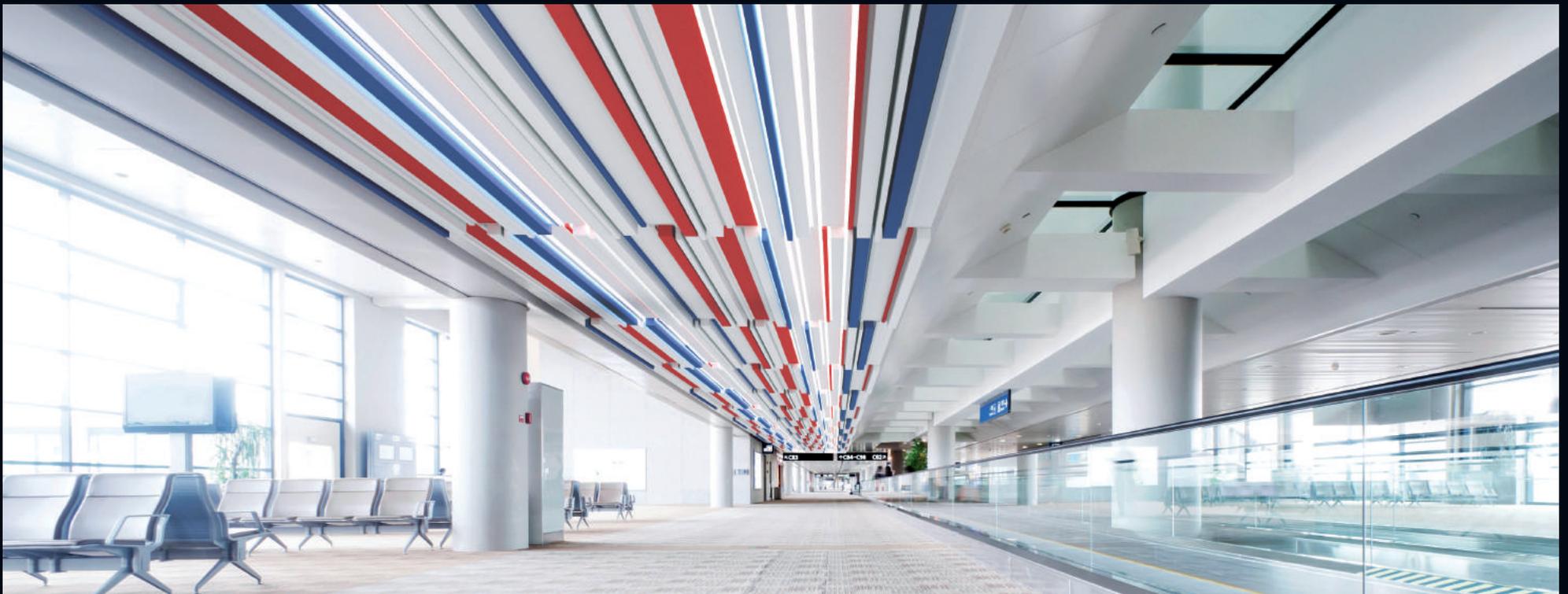
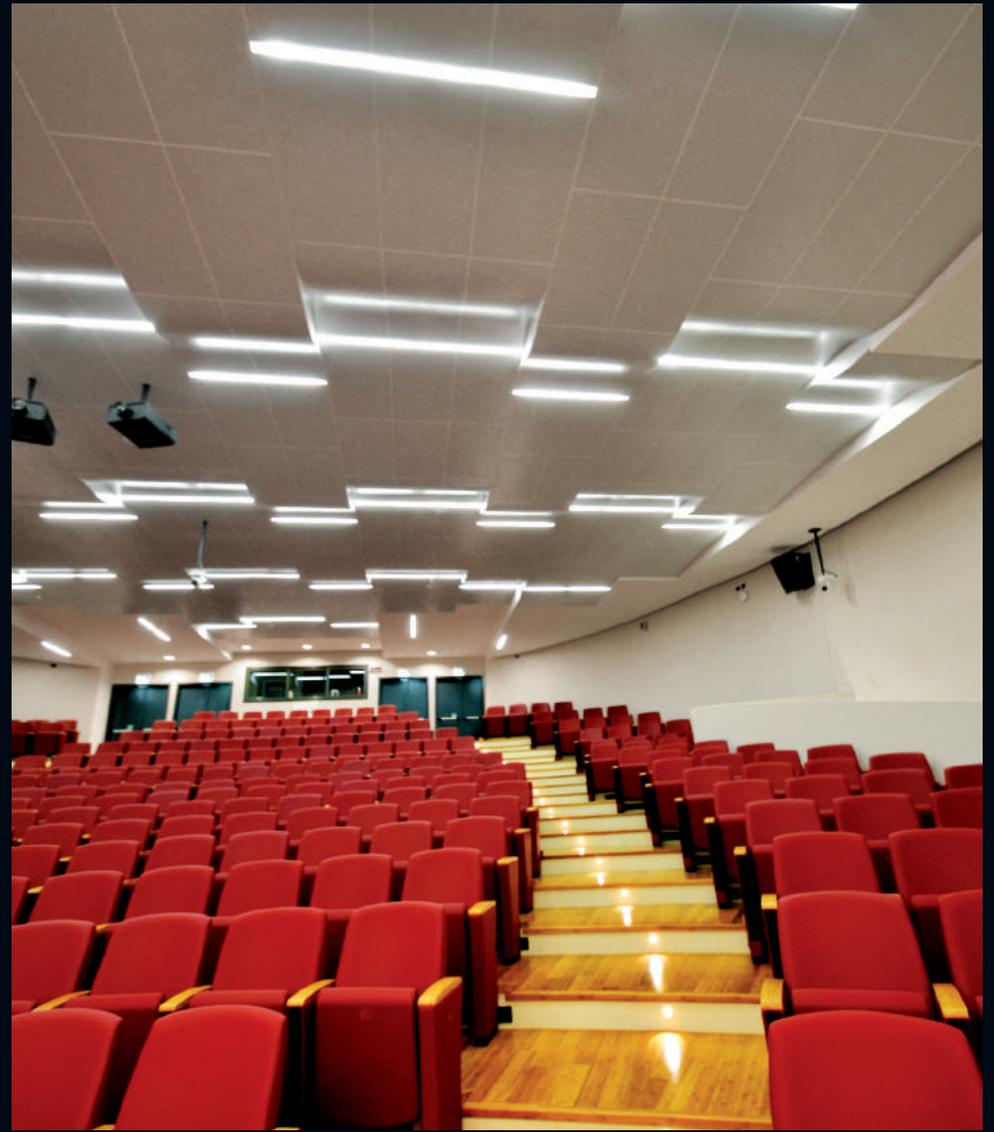
Nanotechnology -based products and certified processes to create surfaces able to move

«The coating process is one of the main steps of the productive process.

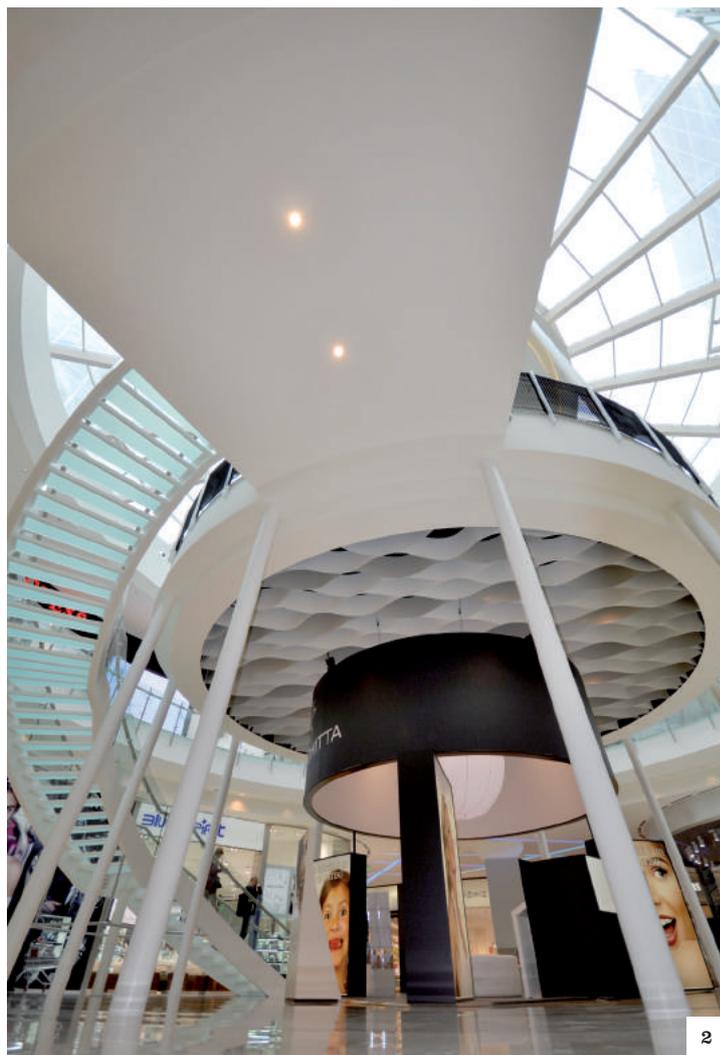
A right treatments' cycle in compliance with the use and the specific features of the architectonic elements, allows ending the productive phases guaranteeing a great aesthetic look, protection and durability». Mauro Barbuio starts his speech (fig. 1), in this way. Atena is an Italian company leader in the design and manufacturing of false ceiling and metal coverings, located in Gruaro in the province of Venice) and goes on «our manufacturing includes a wide range of products that needs solutions to achieve a great aesthetic impact. They include metal coverings for airports, shopping centres (fig. 2-5), large public buildings (fig. 3-7), decorative walls for hotel and offices (fig. 4), and also lamps manufactured by Atena Lux, which need specific treatments. You must think for example to false ceilings and coverings for hospitals, clinics, laboratories and industrial kitchens which require certified anti-bacterial treatments». Atena company has always been developing innovative solutions able to anticipate trends and standard development.

Atena company pursues new finishes' research with great care which includes both new coatings with high technological content and the continuous updating of the coating cycle process through a new generation nanotechnology-based powder coatings plant.

1. Mauro Barbuio, a destra, amministratore delegato di Atena, con Guido Pozzoli, di Stardust Powder Coatings.

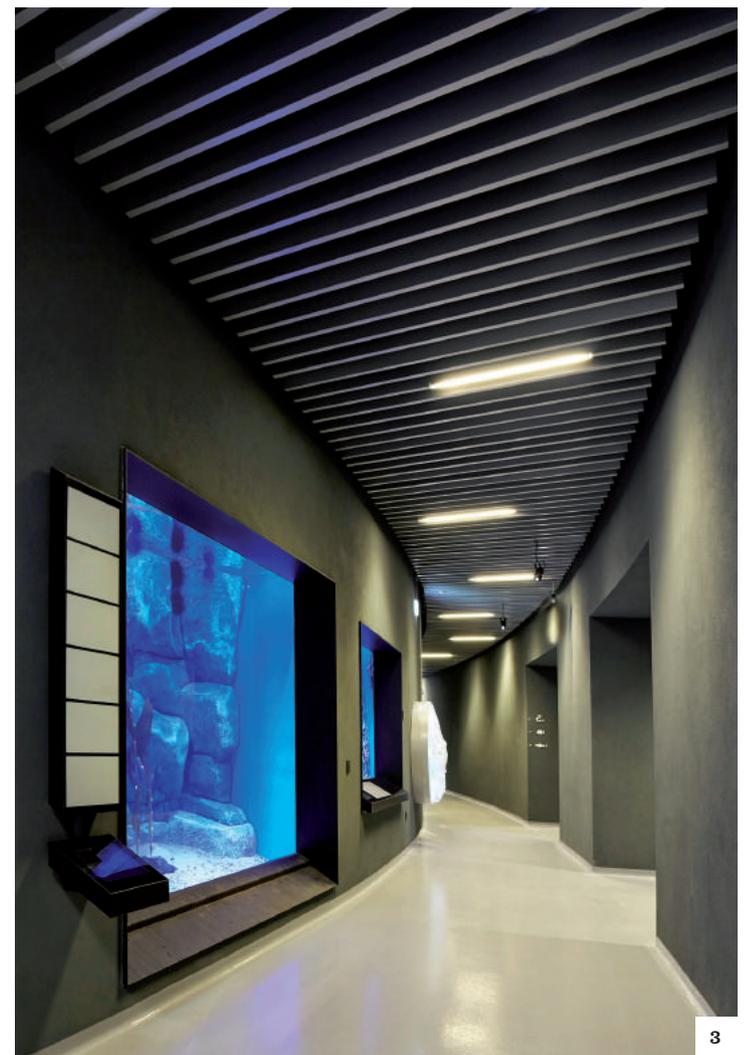


2. Centro commerciale "Nave de Vero",
Mestre.
Shopping centre "Nave de Vero", located
in Mestre.
3. Aquarium "Blu Planet", Copenhagen.
Aquarium "Blu Planet", located in
Copenhagen.



2

viene eseguito mediante un impianto a polvere nanotecnologico di nuova generazione. Particolarmente stringenti i requisiti richiesti in ambito navale, Atena S.p.A. ha, infatti, realizzato i controsoffitti e i rivestimenti delle più prestigiose navi da crociera; riconosciuta a livello internazionale esporta i propri prodotti in oltre 30 paesi nel mondo e grazie al know-how maturato nel settore del ship cruise sta sempre più ampliando la rosa di commesse e progetti speciali che richiedono lo sviluppo di soluzioni architettoniche su misura ed un elevato livello di personalizzazione nelle forme e nelle finiture estetiche. Oltre alla specializzazione in campo navale e architettonico per l'interior, da oltre 20 anni Atena realizza rivestimenti esterni di grande impatto estetico che spaziano dalla riqualificazione, alla nuova costruzione di edifici civili ed industriali (fig. 8, 9 e 10). Rispondendo in modo integrato alle molteplici istanze progettuali, i rivestimenti di Atena S.p.A. comprendono una gamma completa di soluzioni come i pannelli preformati su misura del sistema Atena Formal, i moduli



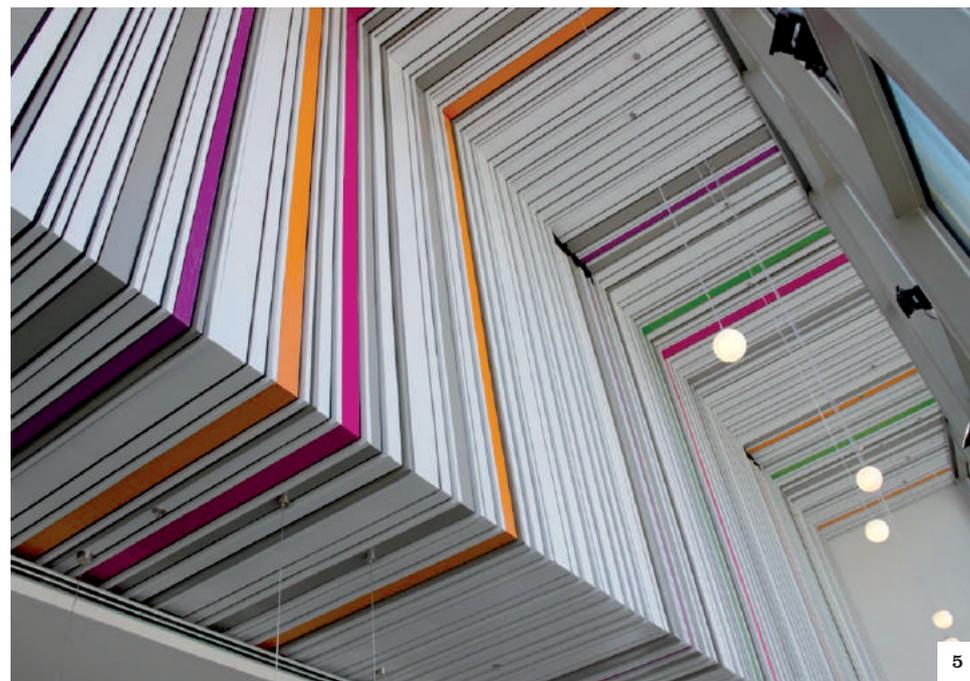
3

Due to very strict requirements, Atena S.p.A. manufactured false ceiling and coverings for the most luxury cruise ships: the company is well-known all over the world and exports its products in more than 30 countries and thanks to its know-how in the ship cruise industry Atena is widening orders and special projects with customised architectural solutions and an high customisation of shapes and aesthetic finishes. Besides the specialization in ship and interior architecture industry, Atena company has been conceiving for over 25 years outdoor facings with great aesthetic impact, from renovation projects to new civil and industrial buildings (figg. 8, 9 and 10). Atena S.p.A facings include a wide range of solutions to satisfy all customers' needs such as customised pre-formed panels by Atena Formal, Line-Up modules, linear slats, sun blades, stretched metal mesh and special metal parts made of flat or curved sheets. The company, divided into three sectors civil, naval and decò, designs and manufactures safe and lasting systems. Easy to be installed, that can be



ph: Federica Santeusanio

4



5

Line-Up, le doghe lineari, i frangisole, le lamiere stirate e i componenti metallici speciali in lastre piane o curvilinee. L'azienda, organizzata in tre divisioni civile, navale e decò, progetta e realizza sistemi facili da installare, sicuri e durevoli nel tempo che si distinguono per la massima personalizzazione, l'elevata qualità dei materiali e la varietà delle finiture estetiche e decorative. «Il nostro sistema produttivo – prosegue Mauro Barbuio – si avvale di un team di oltre 150 persone e ufficio tecnico specializzato che affianca il progettista fin dalle prime fasi del progetto nello sviluppo di soluzioni ad hoc e nella scelta di materiali, sistemi e finiture. Nascono così elaborati complessi, come la controsoffittatura Silver Sea (fig. 6) che già a partire dalla struttura, completamente nascosta, evidenzia l'attenzione per ogni dettaglio di progetto sia estetico che strutturale».

Questo controsoffitto “emozionale” appartiene alla gamma di soluzioni sartoriali che l'azienda confeziona su richiesta del cliente; si caratterizza per uno stile particolare e per gli elementi curvi che disegnano una superficie ondulata sottolineata dall'illuminazione laterale diffusa a led, con luce bianca e rossa e dall'alternanza delle superfici forate e lisce, opache e lucide. Gli effetti “tono su tono” sono ottenuti anche differenziando la forometria dei pannelli con applicazione di teli fonoassorbenti sul retro, che oltre a definire un ottimo livello di insonorizzazione, insieme ai fori di diverse dimensioni, contribuiscono a creare effetti particolari di colore e luce.

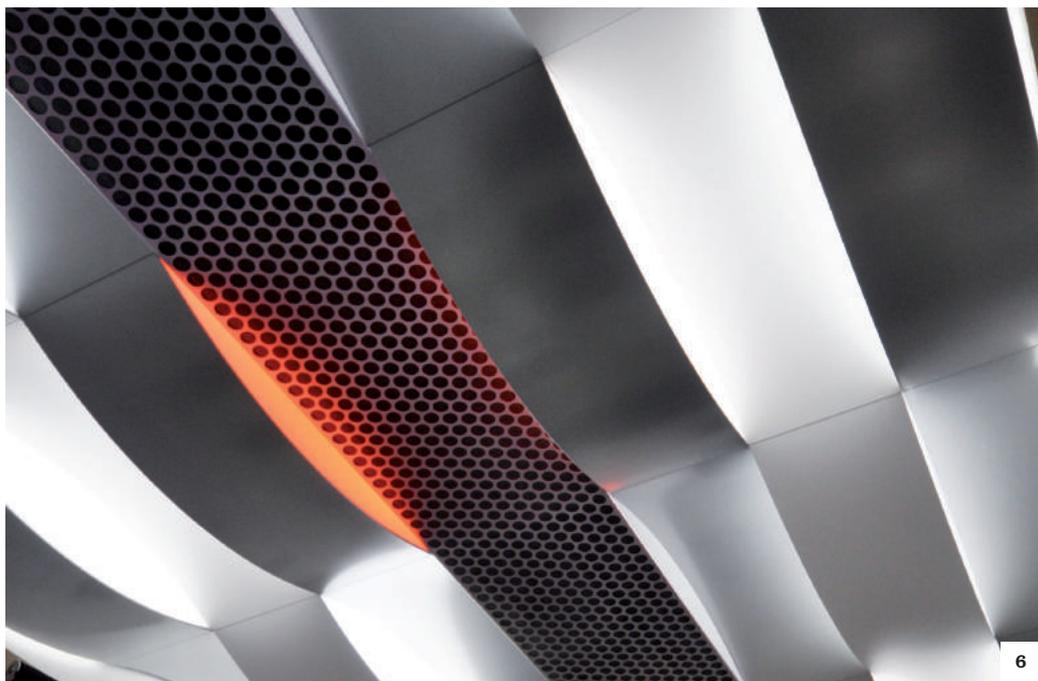
distinguished for the high customisation, the high quality level of materials and the various aesthetic and decorative finishes.

«Our productive system – goes on Mauro Barbuio – is composed of 150 persons and a specialised technical office that works together with designers to develop ad hoc solutions and to choose materials and finishes. An example is the Silver Sea false ceiling (fig. 6) starting from its structure fully hidden, it shows the care for each aesthetic and structural detail». This “emotional” false ceiling is one of the Atena customised solution manufactured according to the customer's requirements; it is characterised by a unique style and by curved elements that draw a waved surfaces enhanced by a led side lightening a mix of with white and red lights and by the succession of flat perforated surface, smooth, matt and glossy.

The “tone on tone” effects can be obtained thanks to the different holes' size of panels to which soundproof clothes can be applied on the back.

The clothes besides to define a great soundproofing level together with holes of different sizes, allow to create also colours and light effects.

4. “Ibis Hotel”, Melegnano di Milano.
“Ibis Hotel”, Melegnano located in Milano.
5. Centro commerciale “Galerie Teplice”,
Praga.
Shopping centre “Galerie Teplice”, located
in Praga.



6



7

IN PRODUZIONE

Per garantire soluzioni di grande impatto estetico, rispondenti ai requisiti del cliente, tutta la produzione di soffitti, pareti decorative multifunzionali, corpi illuminanti e rivestimenti esterni, viene eseguita totalmente nello stabilimento di Gruaro, dal taglio del coil, alla verniciatura. «Tutto il processo - spiega Monica Iogna Prat, responsabile qualità di Atena S.p.A. - viene eseguito e controllato in conformità ad un sistema di gestione certificato, secondo lo standard internazionale UNI EN ISO 9001, non solo, oltre ad aver adottato una politica ambientale, abbiamo fatto condurre ad una società esterna indipendente una mappatura LEED dei processi produttivi, al fine di identificare e definire correttamente i parametri propedeutici alla predisposizione della documentazione per il conseguimento dei punteggi LEED, oggi sempre più richiesti da clienti e contractor.

Sul fronte delle certificazioni di prodotto e di processo siamo sempre molto attenti continua l'ing. Iogna Prat - a breve tutta la produzione per esterni, seguirà il protocollo Qualicoat classe 2, appositamente studiato per assicurare una maggiore resistenza agli agenti atmosferici (fig. 9); le radiazioni elettromagnetiche con le quali il Sole inonda la superficie del nostro pianeta, infatti, vengono assorbite dagli oggetti esposti modificandone le caratteristiche fisiche dei rivestimenti in polvere come la brillantezza. Attraverso il protocollo Qualicoat 2 che prevede il superamento di numerosi test, sia di tipo fisico che di tipo chimico, come il cosiddetto "Florida Test" i prodotti Atena

MANUFACTURING

All the production of ceilings, multifunctional decorative walls, lamps and external coverings from the coil to the coating process, is manufactured in the plant located in Gruaro in order to guarantee solutions with a great aesthetic impact and to satisfy customers' requirements.

«The whole process - explains engineer Monica Iogna Prat, Atena S.p.A. Quality Manager - is carried on and checked in compliance with a certified management system, according to UNI EN ISO 9001 standard. In addition to our environmental policy an independent outside company carried out for us the LEED rating of our productive processes in order to identify accurately the essential parameters for the achievement of LEED credits that today are always more and more requested by customers and contractors.

With regards to products and process certification - goes on Monica Iogna Prat - all the manufacturing for outdoor will be soon Qualicoat 2 certified, a certification deliberately developed to guarantee a great resistance to weathering (fig. 9); sun electromagnetic radiations are absorbed by the items exposed to them modifying the physical features of powder coatings for example the glossy.

Thanks to the Qualicoat 2 protocol that expects various tests to be passing, both physical and chemical ones, such as the "Florida Test", Atena products Qualicoat 2 will be more performing. The manufacturing of all the productive processes located only in the Atena's headquarters allows to check easily all the phases not

- 18
- 6. "Silver Sea" Atena headquarter, Gruaro.
"Silver Sea" Atena Headquarters, located in Gruaro.
 - 7. "Museo del tappeto", Baku.
"Museo del tappeto", located in Baku.
 - 8. Rivestimento palazzo "Rada", Panama.
"Rada" Building facing, located in Panama.
 - 9. Rivestimento sede "1-emme Soluzioni Ambientali S.r.l.", Medolago (BG).
"1-emme Soluzioni Ambientali S.r.l." Headquarters, located in Medolago (BG).
 - 10. Rivestimento sede direzionale "Edilsoffitti S.r.l.", Vicenza.
"Edilsoffitti S.r.l." Headquarters, located in Vicenza.





11



12

certificati Qualicoat 2 saranno ancora più performanti. L'esecuzione di tutti i processi produttivi in un'unica sede consente di avere sotto controllo tutte le fasi, non ultima la verniciatura, a polveri (fig. 14).

Il rapporto con i fornitori di vernici in polvere, come Stardust Powder Coatings, si è consolidato nel tempo, grazie ad un servizio personalizzato, alla rapidità di consegna del singolo colore, alla ricerca di nuove formule chimiche capaci di rispondere alle più sofisticate esigenze espressive. Tutti i prodotti sono Qualicoat, resistenti a diversi gradi di esposizione agli agenti aggressivi e alcalini. Il processo di verniciatura comprende il pretrattamento nanotecnologico con Bonderite NT-1 della Henkel che ha aumentato la resistenza alla corrosione fino a 1000 ore in nebbia salina, una fase questa molto importante per il trattamento di materiali destinati ai rivestimenti esterni».

«In ambiti molto aggressivi – prosegue Monica Iogna Prat – come i paesi mediorientali, i deserti e gli ambiente marini, il ciclo prevede l'applicazione di uno specifico primer, che aumenta l'adesione della vernice prevenendo i fenomeni di esfoliazione, nonché l'applicazione di pigmenti altamente resistenti all'irraggiamento UV».

Oltre all'utilizzo di verniciature speciali con pigmenti profumati, lucidi e opachi o dai particolari effetti materici, una menzione particolare merita il processo di sublimazione eseguito da Atena S.p.A. per la riproduzione sulla superficie metallica di qualsiasi

the least the powder coating step. (fig. 14).

The relationships with the powder coatings suppliers, for example Stardust Powder Coatings, is well-established thanks to their customised assistance, the fast delivery of each single colour and the research of new chemical formulations in order to satisfy the most sophisticated expressive requirements. All products are Qualicoat certified resistant to corrosive and alkaline agents. The coating cycle includes the nanotechnology-based pre-treatment phase with Bonderite NT-1 by Henkel that increases the corrosion resistance to the salt spray up to 1000 hours, a very important phase for the materials used for external coverings».

«For all the coverings – goes on engineer Monica Iogna Prat – designed for corrosive environments such as Middle Eastern countries, deserts and marine conditions the coating cycle include the application of a specific primer together with pigments very resistant to UV rays in order to increase the coating adhesion and to prevent the peeling phenomenon».

In addition to the use of special coatings with scented matt or glossy pigments or with special materic effects. Another important process to be mentioned among Atena performances is the sublimation process which reproduces on the metal surface every kind of picture and effect such as marble, wood and fabric.

The sublimation process occurs through the transfer of specific dyed inks from the sublimated film to the coated surfaces: a very common procedure to decorate false ceilings and ship cruise ceilings, theatres, meeting



tipo di immagine ed effetto come marmi, legni e tessuti. Il processo di sublimazione avviene attraverso il trasferimento di specifici inchiostri colorati, dalla pellicola sublimatica alla superficie verniciata: una tecnica questa ampiamente utilizzata per decorare controsoffitti e rivestimenti di navi da crociera, teatri, sale riunioni, reception, hotel, sale di accoglienza e oggi anche scuole e ospedali dove la sublimazione di immagini è sempre più richiesta per creare stili capaci di emozionare.

CONCLUSIONI

Gli elementi dell'architettura, come controsoffitti e pareti di rivestimento sia per interni sia per esterni, hanno una crescente esigenza di prestazioni. L'evoluzione estetica negli anni ha spinto aziende come Atena S.p.A. ad estremizzare la personalizzazione dei propri manufatti. Alle soddisfazioni di questi due fattori strategici contribuisce tutta la filiera dei fornitori; Stardust Powder Coatings, in primis, che ha adottato completamente questa filosofia, sia a livello produttivo che comunicativo, lanciando uno strumento interessante di facile e veloce utilizzo, una applicazione per smartphone, utile anche per ordinare velocemente campioni e piccole quantità di polveri.



rooms, receptions hotels coverings and actually schools and hospitals too, where the sublimation process is always more required to create a pleasant environment.

CONCLUSIONS

False ceilings and coverings for indoor and outdoor must increase their performances day by day. The aesthetic evolution during the years pushed companies as Atena S.p.A. to extreme customisation of its own items. All the supply chain contributes to the success of these two factors; Stardust Powder Coatings, in primis, chose this philosophy both at productive and communication level launching on the market an instrument easy and fast to be used, an app for smart phone useful to order quickly samples and small batches of powder coatings.

- 13. Modellazione della materia prima.
Raw materials forging.
- 14. Processo di verniciatura.
Coating cycle.

CONTROSOFFITTI, RIVESTIMENTI ESTERNI E CORPI METALLICI PER L'ARCHITETTURA CIVILE E NAVALE

FALSE CEILINGS, OUTDOOR COVERINGS AND METALLIC STRUCTURES FOR CIVIL AND MARINE ARCHITECTURE

Presente sul mercato da oltre 25 Anni Atena S.p.A. é la prima azienda italiana nella progettazione e produzione di controsoffitti e rivestimenti metallici per l'architettura civile e navale.

22 Con lo stabilimento di Gruaro in provincia di Venezia, dove hanno sede la produzione e gli uffici direzionali e tecnici Atena S.p.A., é leader nel mercato italiano ed é presente in oltre 30 paesi nel mondo; tra le forniture si annoverano a livello internazionale, Blue Planet il piú grande acquario del Nord Europa sito in Copenaghen, dodici strutture ospedaliere in Congo, il centro conferenze di Algeri, l'aeroporto internazionale di Calgary, l'aeroporto internazionale di Doha, il museo nazionale del tappeto in Azerbaijan, l'aeroporto di Kinshassa, il centro internazionale di congressi teatro e concerto di Ashgabat in Turkmenistan. Nel settore navale ha realizzato le piú prestigiose navi da crociera e a conferma del suo primato in questo settore ha recentemente siglato importanti accordi commerciali per la fornitura delle nuove navi da crociera di Msc, Holland, Viking e Costa Crociere. Diverse commesse sono in fase di ultimazione mentre, altre sono in corso di acquisizione; - «Sarà un anno impegnativo - spiega Mauro Barbuio Ad della società - negli ultimi anni, oltre al settore navale sono cresciute le commesse speciali a livello nazionale ed internazionale che ci hanno permesso di mantenere la rotta della crescita dell'organizzazione e del fatturato».

Atena S.p.A. on the market since 25 years is the first Italian company for design and manufacturing of false ceilings and metal coverings for civil and naval architecture.

Its plant is located in Gruaro in the province of Venice, where there are both manufacturing plant and section offices. Atena S.p.A., is a leader on the Italian market and is present in more than 30 countries in the world; among the international supplies we can mention the Blue Planet the largest aquarium in Northern Europe located in Copenhagen, twelve hospitals located in Congo, the conference centre in Algeri, The International Airport of Calgary located in Canada, the International Airport of Doha, the National Carpet Museum in Azerbaijan, the Kinshasa airport, the International Convention Centre located in Ashgabat - Turkmenistan. For the marine industry Atena supplied the more luxury cruise ship and in order to confirm its leadership in this industry recently it has signed a business agreement to supply new ship cruise for MSC cruise ship, Holland, Viking and Costa Crociere. «We are finalising different orders»; - «It will be a challenging year» - explains Mauro Barbuio the company Ad - «in the last years we focused on special orders at national and international level: a choice which allows us to maintain a good growth in organization and turnover».



L'eterogeneità delle commesse sviluppate e acquisite testimonia la flessibilità e la multi-competenza della società in ambiti d'intervento così diversi, che richiedono l'adempimento di requisiti tecnici specifici, sia per la natura del progetto, sia per le caratteristiche dei materiali richiesti. Non solo, oltre a questi aspetti, sono sempre più richiesti servizi speciali riguardanti il dimensionamento antisismico delle parti non strutturali, l'analisi acustica previsionale e lo studio di lay-out integrati di controsoffitti e rivestimenti per l'interior. «Per questo motivo, - continua Mauro Barbuio - ci siamo strutturati per fornire consulenze specifiche nei diversi ambiti applicativi e siamo costantemente impegnati sul fronte dell'innovazione di prodotto e processo».

Le soluzioni Atena in pannelli, doghe, grigliati e moduli speciali conquistano per funzionalità, qualità della finitura e design. Un'ampia gamma di soluzioni compositive in continua evoluzione, che sposa tecnica ed estetica in sistemi concepiti per assicurare la più ampia libertà di progettazione. Soluzioni, queste, che soddisfano ogni esigenza tecnica e possono essere personalizzate nella dimensione e nella finitura di pannelli e orditure per superare i vincoli dell'involucro da rivestire e i limiti della situazione di cantiere: perché libertà nella progettazione diventi scoperta di nuove forme espressive.

The heterogeneity of our orders reveals Atena's flexibility and knowhow in each sector, to meet specific technical requirements, in compliance with architectural design and materials featured.

Other features become always more important in this specific market for example: the anti-seismic adaptation of non structural parts, the acoustic prediction and integrated lay-out of false ceiling and coverings for interior.

«For this reason, - goes on Mauro Barbuio - we are able to give expert advice in different application areas and we focus on process and product innovation».

Atena panels, staves, gratings and special modules stand out thanks to their design, finish quality level and functionality.

A wide range of solutions always looking ahead that joins technology and aesthetic in systems conceived to assure freedom in design.

These solutions satisfy all technical needs and can be customised according to panels' size and finish to go beyond all restrictions due to the parts to cover or due to building site restrictions because freedom to create allows discovering new means of expressions.



ADAPTA COLOR

Apdo de Correos 325 - E -12580 Peñiscola (Castellón) - Spain
tel: +34 964 467020 - fax: +34 964 467021
e-mail: adaptacolor@adaptacolor.com
www.adaptacolor.com
Sede Italia: P.zza Serenissima 60 - 31033 Castelfranco Veneto (Tv)



AKZO NOBEL POWDER COATINGS

Via Silvio Pellico 8 - 22100 Como - Italy
tel: +39 031 345111 - fax: +39 031 345342
e-mail: marketing.italia@akzonobel.com
www.interpon.it



ATENA

Via A. De Gasperi 52 - 30020 Gruaro (VE) - Italy
tel: +39 0421 75526 - fax: +39 042175692
e-mail: info@atena-it.com
www.atena-it.com



ICA INDUSTRIA CHIMICA ADRIATICA

Via Sandro Pertini, 52 - Zona Ind.le A - 62012 Civitanova Marche (MC) - Italy
tel: +39 0733 8080 - fax: +39 0733 808140
e-mail: ica@icaspa.com
www.icaspa.com



ILVA - IVM CHEMICALS BRAND

Viale della Stazione 3 - 27020 Parona (Pv) - Italy
tel: +39 0384 25441 - fax: +39 0384 253836
e-mail: ivm@ivmchemicals.com
www.ivmchemicals.com



SIRCA

Via della Scolara, 90 - 35033 Noale (VE) - Italy
tel: +39 049 9322311 - fax: +39 049 9322322
e-mail: info@sirca.it
www.sirca.it

QUADERNI DE LA RIVISTA DEL COLORE

PROGETTO | DESIGNED BY

Patricia Malavolti {pmalavolti@larivistadelcolore.com}

© copyright 2015 tutti i diritti riservati | all rights reserved

CONTRIBUTI REDAZIONALI | EDITORIAL CONTRIBUTORS

Patricia Malavolti

Adello Negrini

Ilaria Cardellicchio

DIRETTORE RESPONSABILE | EDITOR - IN - CHIEF

Danilo O. Malavolti

DIRETTORE EDITORIALE | EDITORIAL DIRECTOR

Massimo V. Malavolti

DIRETTORE ARTISTICO | ART DIRECTOR

Patricia Malavolti

REDAZIONE | EDITORIAL STAFF

Adello Negrini

GRAFICA | GRAPHIC DESIGNER

Ilaria Segreto

TRADUZIONI | TRANSLATIONS

Cristina De Melgazzi

STAMPA | PRINTING

A.G. Bellavite srl - Missaglia (LC)

GreenPrinting®  ZEROEMISSION
PRODUCTS

Stampato secondo la filosofia GreenPrinting® volta alla salvaguardia dell'ambiente attraverso l'uso di materiali (lastre, carta, inchiostri e imballi) a basso impatto ambientale, oltre all'utilizzo di energia rinnovabile e automezzi a metano.

Printed according to the philosophy GreenPrinting® to protect the environment through the use of materials (sheets, paper, inks and packaging) with low environmental impact, besides the use of renewable energy and natural gas vehicles.

Foro competente Milano. Registrazione Tribunale di Milano n. 313 - 30/7/1982

SUPPLEMENTO A VDL_Verniciatura del Legno n. 201

ISSN 0393-4373

Tariffa R.O.C.: Poste Italiane Spa Sped. in abb. Postale D.L. 353/2003

(conv. In L. 27/02/2004 n.46) art.1, comma 1, L0/MI

EDITORE | PUBLISHER

La Rivista del Colore



Tel. +39 039 9633500

info@larivistadelcolore

www.larivistadelcolore.com

ANVER



Associazione Verniciatori Industriali

Association of Industrial Coaters

www.anver.org

Prezzo: 15€

