



MAGLIO ARTE DOLCIARIA

Nel Salento differenti esigenze produttive hanno richiesto i più evoluti sistemi Mapei per realizzare pavimenti in resina funzionali ed esteticamente interessanti

Il Salento è terra millenaria, un mosaico di arte, mistero, tradizione e innovazione: una terra carica di suggestioni, con i suoi castelli, i suoi nobili palazzi, le antiche chiese e i bianchi e pietrosi paesi assolati; terra di leggende e di miti, di feste profane e religiose, di operosi lavoratori e artigiani-artisti. Qui la gastronomia è influenzata da antichi sapori e da forti gusti orientali, greci e spagnoli. E qui è nata e si irradia, dall'Europa all'Australia, facendo con i suoi manicaretti il giro del mondo per addolcire i palati più raffinati, la Maglio Arte Dolciaria, un'azienda che vanta ben 130 anni di storia e che ha a Maglie, in provincia di Lecce, la sua sede.

L'azienda ha da sempre svolto un'inestancabile ricerca, dal punto di vista sia della qualità sia del gusto. Crea infatti prodotti raffinati apprezzati in tutto

il mondo: il cioccolato è il suo punto di forza insieme, naturalmente, a una vasta gamma di tavolette e cioccolatini.

Tra il 2006 e il 2007, sulla spinta della crescita aziendale, la Maglio Arte Dolciaria ha trasferito la sua produzione in una nuova grande struttura nella zona industriale di Maglie. È qui che Mapei è intervenuta con i suoi sistemi di prodotto più tecnologici per realizzare le pavimentazioni in resina più adatte a un luogo dove estetica e funzionalità devono coniugarsi alla perfezione.

Zona lavorazione e confezionamento pasticceria

I 700 m² della grande area adibita alla lavorazione e al confezionamento pasticceria hanno visto protagonista MAPEFLOOR SYSTEM 33, il sistema

epossidico autolivellante senza solventi per pavimentazioni industriali in uno spessore tra 2 e 4 mm: la soluzione ideale per pavimentazioni dotate di barriera a vapore di centri commerciali, locali asettici e industrie alimentari.

In via preliminare si è proceduto alla pallinatura delle superfici, mediante apposite macchine irradiatrici che utilizzano inerti metallici a totale ricircolo.

Una volta ultimato questo lavoro e dopo aver rimosso completamente la polvere da tutta la superficie, si è proceduto alla rasatura di tutta la superficie con il primer epossidico fillerizzato esente da solventi PRIMER SN in ragione di 0,700 kg/m², caricato con QUARZO 0,5 in ragione di 0,200 kg/m² e successivo spolvero a saturazione su fresco di QUARZO 0,50 in ragione di 0,800/kg m².

Una volta terminata la rasatura la fase successiva ha visto l'applicazione, mediante spatola con dente a V e successivo passaggio di rullo frangibolle, del formulato epossidico bicomponente, esente da solventi, MAPEFLOOR I 300 SL, in ragione di 2,000 kg m² caricato con QUARZO 0,25 in ragione di 2,000 kg/m² con l'aggiunta di MAPECOLOR PASTE (Ral 5024).

I giunti di dilatazione sono stati riportati mediante l'utilizzo specifica macchina taglia giunti munita di disco diamantato, con il successivo inserimento del cordoncino di schiuma polietilenica estrusa a cellule chiuse MAPEFOAM e la conclusiva sigillatura eseguita con MAPEFLEX PU 40, SIGILLANTE POLIURETANICO a basso modulo elastico, resistente alle muffe ed esente da solventi.

Locali ricevimento merci e prodotti finiti

Per le superfici dei locali per il ricevimento delle merci e dei prodotti finiti (700 m² circa) ci si è avvalsi di MAPEFLOOR SYSTEM 32, il rivestimento multistrato antisdrucchiolo (in uno spessore compreso tra 3 e 3,5 mm) di pavimentazioni dotate di barriera a vapore sottoposte a traffico medio-pesante, dove è richiesta anche un'alta resistenza chimica.

In questo caso, essendo il sottofondo ammalorato, è stata prevista anche l'armatura con la RETE IN FIBRA DI VETRO 320 con un'ulteriore e necessaria rasatura. Il trattamento della superficie è stato complessivamente di 5 mm di spessore, dei quali 3,5 mm

hanno riguardato la messa in opera di MAPEFLOOR SYSTEM 32.

Anche in questo caso, le operazioni preliminari hanno previsto la pallinatura delle superfici, mediante apposite macchine irradiatrici utilizzando inerti metallici a totale ricircolo.

Una volta effettuata la depolveratura si è proceduto alla rasatura di tutta la superficie con il primer epossidico fillerizzato esente da solventi PRIMER SN in ragione di 0,700 kg/m², caricato con QUARZO 0,5 in ragione di 0,200 kg/m² e successivo spolvero a rifiuto su fresco di QUARZO 0,50 in ragione di 2,800 kg/m².

Trascorse 24 ore - una volta carteggiata la superficie, rimosso il quarzo in esubero e depolverata tutta l'area - è stata messa in opera la RETE IN FIBRA DI VETRO 320 inglobata in una rasatura di PRIMER SN in ragione di 800 g/m² e successivo spolvero su fresco di QUARZO 0,5 in ragione di kg 2,800 kg/m².

Dopo 24 ore, una nuova carteggiatura della superficie con conseguente rimozione del quarzo in esubero e depolveratura della stessa è stato il passaggio necessario per procedere alla rasatura di tutta la superficie col formulato epossidico bicomponente esente da solventi MAPEFLOOR I 300 SL in ragione di 0,900 kg/m² caricato con QUARZO 0,50 in ragione di 0,400 kg/m² e successivo spolvero a rifiuto su fresco di QUARZO 0,5 in ragione di 2,600 kg/m².

Dopo 24 ore la superficie è stato rimosso il quarzo in esubero mediante aspirazione dello stesso con aspiratore industriale e una volta eliminata tutta



2

Foto 1. Nella zona lavorazione e confezionamento pasticceria la pavimentazione in resina è stata realizzata utilizzando MAPEFLOOR SYSTEM 33.

Foto 2. Per le superfici dei locali per il ricevimento delle merci e dei prodotti finiti (700 m² circa) ci si è avvalsi di MAPEFLOOR SYSTEM 32.

la polvere, il lavoro si è concluso con la finitura finale mediante con il formulato epossidico bicomponente esente da solventi, MAPEFLOOR I 300 SL in ragione di 0,600 kg/m² caricato con QUARZO 0,25 in ragione di 0,040 kg m², al quale è stato aggiunto MAPECOLOR PASTE (Ral 5024).

Anche in questo ambiente l'esecuzione dei giunti di dilatazione effettuata mediante l'utilizzo di disco diamantato ha visto il successivo inserimento di MAPEFOAM e la sigillatura con MAPEFLEX PU 40.

Il locale dei forni

Per la pavimentazione dei 110 m² del cuore produttivo dello stabilimento, il locale dei forni, è stato utilizzato MAPEFLOOR CPU/HD, la malta tricomponente a base di poliuretano-cemento, ad alta resistenza chimica ed elevata resistenza meccanica ed alle alte temperature. Questo prodotto è ideale per rivestire le pavimentazioni proprio nelle aree sottoposte a forti shock termici e soggette a frequenti lavaggi.

Le operazioni iniziali hanno previsto la fresatura del massetto con un'apposita macchina, allo scopo di consentire di aumentare la superficie d'aggancio

IN PRIMO PIANO

MAPEFLOOR CPU/HD

È un formulato tricomponente a base di poliuretano-cemento secondo una formula sviluppata nei laboratori di R&S Mapei, per il rivestimento di pavimentazioni industriali in uno spessore compreso tra 6 e 9 mm. È ideale per il rivestimento di pavimentazioni industriali soggette a traffico pesante, elevate aggressioni chimiche e sottoposte a considerevoli shock termici come magazzini di stoccaggio, aree produttive nel settore

alimentare, aziende chimiche, farmaceutiche ecc.

Le pavimentazioni rivestite con MAPEFLOOR CPU/HD resistono infatti a quasi tutte le sostanze chimiche come gli acidi diluiti, gli alcali, i sali, gli oli, i grassi, gli idrocarburi e i gas aggressivi.

MAPEFLOOR CPU/HD possiede un'eccellente resistenza alle alte temperature e, applicato nello spessore di 9 mm, sopporta la temperatura massima d'esercizio di +120°C in ambiente asciutto e quella di +100°C in ambiente bagnato.

MAPEFLOOR CPU/HD è igienico (non favorisce lo sviluppo di colonie batteriche), è facile da pulire (risponde alle normative europee per le aziende alimentari) e ha, inoltre, un gradevole aspetto estetico.





3

del rivestimento al sottofondo. Il passaggio successivo è stata la realizzazione di un taglio d'aggancio della profondità di circa 1 cm e larga 6 mm mediante apposita macchina taglia giunti munita di disco diamantato, lungo tutti gli spiccati in elevazione e lungo tutto il perimetro dei pozzetti e alle griglie ad una distanza di circa 25 cm. Una volta depolverata tutta la superficie, è stata stesa la malta MAPEFLOOR CPU/HD in ragione di 13-14kg/m² per uno spessore complessivo di 7 mm.

Le sguscie di raccordo tra pavimento e pareti

Per i 320 metri lineari del raccordo perimetrale tra pavimento e parete (sguscia) - che in un ambiente di questo tipo deve essere rigorosamente arrotondato per facilitare la pulizia e impedire il formarsi di muffe - si è proceduto alla preliminare stesura, mediante pennello, di MAPEFLOOR I 910, il legante epossidico bicomponente per la realizzazione di malte spatolate o come promotore di adesione per rivestimenti resinosi. Sulla superficie adeguatamente primerizzata è stata realizzata la sguscia mediante MAPEFLEX PU 30. La finitura

Foto 3. Per il locale dei forni è stata utilizzato, MAPEFLOOR CPU/HD, la malta tricomponente a base di poliuretano-cemento, ad alta resistenza chimica ed elevata resistenza meccanica.

Prodotti Mapei: i prodotti citati in questo articolo appartengono alla linea "Prodotti per pavimentazioni cementizie e in resine" e "Prodotti per edilizia".

Le malte premiscelate per massetti Mapei sono conformi alla norma EN 13813 e hanno ottenuto la marcatura CE in conformità all'Appendice ZA della norma EN 13813.

Le relative schede tecniche sono contenute nel sito internet www.mapei.com.

Mapecolor Paste: sistema per la colorazione dei prodotti Mapefloor.

Mapecolor CPU/HD: malta tricomponente a base di poliuretano-cemento, ad alta resistenza chimica ed elevata resistenza meccanica, per il rivestimento di pavimentazioni industriali in uno spessore di compreso tra 6 e 9 mm.

Mapecolor I 300 SL (CE EN 13813): formulato epossidico bicomponente multiuso di colore neutro per pavimentazioni industriali fino a 4 mm di spessore.

finale è stata effettuata sempre con la resina MAPEFLOOR I 300 SL, alla quale è stata aggiunta la pasta colorante MAPECOLOR PASTE (Ral 5024).

Un lavoro eseguito a regola d'arte e che ha visto l'utilizzo dei più avanzati sistemi di prodotto Mapei, consentendo la realizzazione di una pavimentazione in resina davvero funzionale ed esteticamente molto gradevole. Una resina sicuramente a prova anche del cioccolato più fondente!

DM

SCHEDA TECNICA

Stabilimento Maglio Arte Dolciaria Srl,
Maglie (LE)

Periodo di costruzione: 2006-2007

Intervento Mapei: fornitura di prodotti per la realizzazione delle pavimentazioni in resina su tutte le superfici del nuovo stabilimento

Progettista e direzione Lavori:

ing. Luigi Puce

Periodo di intervento: 2006-2007

Committente: Maurizio Maglio, Maglio Arte Dolciaria

Impresa di posa: Pavimenti Antiacidi Prasi, Falerna (CZ)

Coordinamento Mapei: Vincenzo Nicastri, Mapei SpA

Mapecolor I 910: legante epossidico bicomponente, per la realizzazione di malte spatolate o come promotore di adesione per rivestimenti resinosi.

Mapecolor System 32/33: sistemi epossidici autolivellanti senza solventi per pavimentazioni industriali rispettivamente da 3 a 3,5 mm e da 2 a 4 mm di spessore.

Mapecolor foam: cordoncino di schiuma polietilenica estrusa a cellule chiuse di supporto ai sigillanti elastomerici per il corretto dimensionamento dello spessore dei giunti elastici.

Mapecolor sil AC: sigillante siliconico monocomponente a reticolazione acetica, antimuffa, esente da solventi, disponibile in 26 colori e trasparente.

Mapecolor primer SN: primer epossidico bicomponente fillerizzato senza solventi.

Mapecolor Quarzo 0,25 - 0,5 - 1,2 - 1,9: quarzo sferico grigio di origine alluvionale per sistemi Mapefloor e Triblock P.

Mapecolor Rete 320: rete in fibra di vetro per il rinforzo di sistemi epossidici.