



© S. Anzini

Varano de' Melegari (Parma)

DALLARA ACADEMY

LA STRUTTURA, PROGETTATA DALL'ATELIER(S) ALFONSO FEMIA, HA UNA PARTE ESPOSITIVA E UNA SEZIONE DEDICATA ALLA FORMAZIONE, PER TRASMETTERE LA PASSIONE E LA CONOSCENZA DELL'INGEGNERIA DELLE AUTO DA CORSA

Inaugurata nell'autunno dello scorso anno, la Dallara Academy si trova a fianco della sede storica di Varano de' Melegari della Dallara Automobili, un'azienda che dal 1972 realizza macchine da competizione. Una struttura dal design audace, fortemente voluta da Gian Paolo Dallara, fondatore e presidente dell'azienda omonima. Un grande spazio espositivo, ma anche un centro di ricerca, di studio e di intrattenimento. Proprio il suo aspetto complesso e la natura innovativa del progetto hanno permesso alla Dallara Academy di vincere, nel 2017, il premio come Best Future Building agli ABB Leaf Awards di Londra, un concorso che riconosce ai progetti selezionati un riferimento per l'innovazione in architettura.

UNA STRUTTURA MULTIFUNZIONE

L'edificio della Dallara Academy si sviluppa su due livelli, collegati tra loro da un'ampia rampa curvilinea vetrata percorribile a piedi. Al piano terra si trovano gli spazi dedicati all'accoglienza e ai laboratori per le scuole, mentre il primo piano ospita l'area dedicata alla formazione universitaria e l'auditorium. Dal punto di vista volumetrico la struttura si compone di un insieme di figure geometriche primarie formate da coni, trapezi e parallelepipedi che intersecandosi tra di loro, creano punti di connessione tra i diversi volumi oppure si concretizzano in spazi aperti, dedicati alla collettività. Grande importanza è stata data ai materiali utilizzati anche per permettere di distinguere le differenti aree, passando dalla pietra naturale autoctona alle finiture ottone, per finire con il rivestimento ceramico tridimensionale dei tre coni.

Rampa espositiva. Sempre aperta ai visitatori, la rampa espositiva ospita le auto che hanno segnato la storia della Dallara Au-



2

© S. Anzini



1

FOTO 1. L'esterno della Dallara Academy.

FOTO 2. Un'immagine della galleria espositiva.

FOTO 3. Particolare dei coni.

FOTO 4. Sulla facciata esterna le piastrelle tridimensionali sono state posate con KERABOND miscelato con ISOLASTIC.

tomobili. Si passa dalla Miura all'X1/9, dalle vetture Sport nate in collaborazione con la Lancia alle Indycar che corrono negli Stati Uniti, dai prototipi di Le Mans fino alle auto progettate per la Formula 3 e la Formula E, per arrivare all'ultima nata la "Dallara Stradale". Una lunga passeggiata nella storia dell'azienda automobilistica, con le colline circostanti che fanno da sfondo grazie all'ampia vetrata che perimetra l'intera rampa.

Laboratori Didattici. Al piano terra un'intera area è totalmente dedicata ai Laboratori Didattici, che sono stati progettati per gli studenti delle scuole medie inferiori e superiori, che qui possono sperimentare in prima persona le leggi della fisica applicate alla progettazione e allo sviluppo delle automobili. Basati sulla filosofia dell'"edutainment", ossia dell'imparare divertendosi, i laboratori hanno l'obiettivo di coinvolgere i ragazzi direttamente in attività ispirate alle tre competenze principali della Dallara: la progettazione e la produzione con materiali compositi, l'aerodinamica e la dinamica del veicolo.

Area universitaria. Al piano superiore l'Academy ha riservato un'area dedicata agli studi di livello universitario. Qui si trova la sede del secondo anno del corso di laurea magistrale in "Racing Car Design" del Muner (Motorvehicle University of Emilia-Romagna), un sodalizio fortemente voluto dalla Regione Emilia-Romagna tra gli atenei regionali e le dieci storiche case motoristiche che formano la Motor Valley: Hpe, Dallara, Ferrari, Lamborghini, Pagani, Magneti Marelli, Haas, Toro Rosso, Maserati e Ducati.

Auditorium. La Dallara Academy ha al suo interno uno spazio (350 posti) progettato per ospitare conferenze, meeting, presentazioni e attività di team building. La struttura offre anche un bookshop e una caffetteria per gli ospiti.



© S. Anzini

3

INTERVENTO AD ALTA TECNOLOGIA

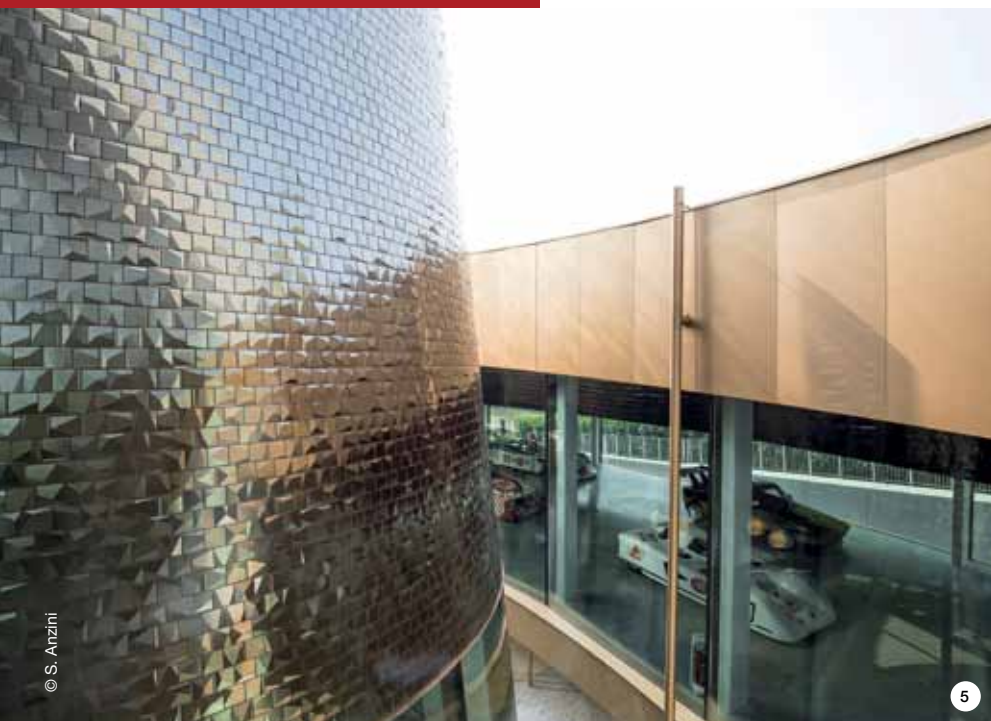
L'Assistenza Tecnica Mapei ha preso parte al cantiere prima con gli opportuni sopralluoghi e poi affiancando l'impresa nella scelta dei prodotti più idonei.

Posa rivestimento ceramico sulla copertura inclinata. Per l'impermeabilizzazione delle tre strutture è stata applicata a spruzzo con pompa bi-mixer la membrana bicomponente a base di poliurea pura PURTOP 1000. Precedentemente la superficie è stata trattata con il primer epossidico PRIMER SN, spolverato a fresco su fresco con QUARZO 0,5. Per il rivestimento sono state scelte delle particolari piastrelle ceramiche tridimensionali (10x10 cm) e per la posa è stato utilizzato ULTRABOND ECO PU 2K, adesivo poliuretano bicomponente ad alte prestazioni, resistente allo scivolamento verticale, privo di solventi, a bassissima emissione di sostanze organiche volatili (VOC). La stuccatura delle fughe è stata realizzata con la malta ad alte prestazioni ULTRACOLOR PLUS. La realizzazione dei giunti elastici (campiture di 3x3 m) per controllare le dilatazioni termiche è stata eseguita con il sigillante siliconico MAPESIL LM.

Posa rivestimento ceramico in facciata. Per la posa delle piastrelle ceramiche tridimensionali l'Assistenza Tecnica Mapei ha proposto di utilizzare un sistema di adesivo altamente performante formato da KERABOND (adesivo in polvere a base cementizia per piastrelle ceramiche) miscelato in sostituzione dell'acqua con ISOLASTIC (lattice a base di resina acrilica), per migliorarne le caratteristiche fino a soddisfare i requisiti di classe C2E S2 secondo la norma UNI EN 12004. Per la stuccatura delle fughe e la sigillatura dei giunti sono stati utilizzati rispetti-



4



© S. Anzini

5

FOTO 5. I coni sono stati impermeabilizzati con PURTOP 1000 e le piastrelle 3D sono state posate con ULTRABOND ECO PU 2K e ULTRACOLOR PLUS.

vamente ULTRACOLOR PLUS e MAPESIL LM.

Rivestimenti interni. I sistemi Mapei sono stati utilizzati anche nella realizzazione dei supporti in calcestruzzo all'interno (superficie di 2.000 m²). Nella miscela impiegata è stato utilizzato DYNAMON FLOOR 10, additivo superfluidificante. Per il consolidamento della superficie è stato applicato il primer epossidico trasparente, bicomponente in dispersione acquosa MAPECOAT I 600 W. Per la realizzazione di rivestimenti in alcuni spazi è stato utilizzato il sistema MAPEFLOOR SYSTEM. Nei bagni è stato utilizzato MAPEFLOOR SYSTEM 51 (spessore medio 3 mm), un sistema epossidico idrodisperso multistrato, permeabile al vapore, con il quale è possibile ottenere rivestimenti di pavimentazioni industriali impermeabili agli oli e agli agenti aggressivi, resistenti a frequenti lavaggi e con un marcato effetto antisdrucchiolo. La superficie (100 m²), è stata quindi preparata meccanicamente per renderla idonea all'adesione del rivestimento successivo. Dopo l'applicazione di MAPEFLOOR I 500 W, fresco su fresco, è stata effettuata una semina a rifiuto con QUARZO 0,5. Il giorno seguente, dopo l'eliminazione e l'aspirazione del quarzo in eccesso, la superficie è stata carteggiata e l'intervento è terminato con l'applicazione di un'altra mano di MAPEFLOOR I 500 W.

Sulle scale è stato invece preferito MAPEFLOOR SYSTEM 32, sistema epossidico multistrato da 3,0-3,5 mm di spessore con cui si ottengono grandi superfici in continuo con un limitato numero di giunti, elevate resistenze chimiche, impermeabili agli oli e agli agenti aggressivi, con un effetto antisdrucchiolo. Dopo la preparazione meccanica della superficie (100 m²), è stato applicato PRIMER SN caricato con QUARZO 0,5; successivamente, fresco su fresco, è stata effettuata una semina a rifiuto utilizzando sempre QUARZO 0,5. Dopo il completo indurimento di PRIMER SN, si è rimosso il quarzo in eccesso mediante aspirazione ed è stata eseguita una leggera carteggiatura della superficie.

L'intervento è proseguito con la prima rasatura, data a spatola, con il formulato epossidico bicomponente multiuso di colore neutro per pavimentazioni industriali MAPEFLOOR I 300 SL, caricato con QUARZO 0,5 e pigmentato con MAPECOLOR PASTE; fresco su fresco è stata poi eseguita una semina a rifiuto utilizzando sempre QUARZO 0,5. Il giorno seguente è stato aspirato il quarzo in eccesso, carteggiata nuovamente la superficie e di nuovo aspirato il tutto. Per finire è stata data, sempre a spatola, un'ultima mano di MAPEFLOOR I 300 SL sempre pigmentato con MAPECOLOR PASTE.

IN PRIMO PIANO

PURTOP 1000

Formulato bicomponente, privo di solventi, a base di resine poliureiche pure. Applicato in uno spessore minimo di 2 mm, PURTOP 1000 ha un tempo di reazione molto breve che ne consente l'applicazione anche in verticale. A reticolazione avvenuta, costituisce un rivestimento impermeabile continuo adatto a qualsiasi forma geometrica senza fessurarsi, grazie alle sue elevate caratteristiche di resistenza a trazione, a lacerazione e alla sua elevata capacità di crackbridging anche a basse temperature.



SCHEDE TECNICHE

Dallara Academy, Varano de' Melegari, (PR)

Periodo di costruzione: 2017-2018

Anno di intervento: 2018

Intervento Mapei: fornitura di prodotti per la posa di piastrelle 3D in esterno, di additivi per la realizzazione del supporto in cemento e di prodotti per l'impermeabilizzazione e per il

rivestimento in resina.

Progettista: Atelier(S) Alfonso Femia AF517

Committente: Varanobox srl

Impresa esecutrice: Mario Neri SpA

Impresa di posa pavimentazioni

resin flooring: Resinsystem Italia

Impresa di posa: Technoriunite

Foto: image courtesy of AF 517

Coordinamento Mapei: Carlo Alberto Rossi, Francesco Di Chiara, Andrea Bettini (Mapei SpA)

PRODOTTI MAPEI

Posa e stuccatura delle piastrelle: Kerabond, Isolastic, Mapesil LM, Ultrabond Eco PU 2 K, Ultracolor Plus

Preparazione supporti e impermeabilizzazione: Primer SN, Purtop 1000, Quarzo 0,5
Supporti e rivestimenti: Dynamon Floor 10, Mapecoat I 600 W, Mapefloor System 33, Mapefloor System 51

Per maggiori informazioni sui prodotti visitare il sito internet www.mapei.com