



Via Carmagnola 60
10046 Poirino (TO)
Tel. 011 19914858 Fax 011 19914902
P.IVA / C.F. 09584240015



Contatti

info@bioecoplastic.com

Ufficio Tecnico: dir.tecnica@bioecoplastic.com

Direzione: direzione@bioecoplastic.com

www.bioecoplastic.com

L'AZIENDA

Situata a Poirino (TO) a 7,5 chilometri dall'uscita di Santena dell'autostrada Torino-Piacenza, vanta un'area di circa 6.000 mq dei quali 2.500 coperti.

È un'azienda che, grazie alla trentennale esperienza del fondatore, permette di offrire soluzioni personalizzate ai propri clienti soddisfacendo le esigenze dei differenti settori merceologici di appartenenza.

Opera nel settore artigianale delle lavorazioni in vetroresina con un team di 15 dipendenti-professionisti con ampia esperienza e professionalità in grado di migliorare e crescere per garantire prodotti innovativi e qualitativamente elevati.

L'obbiettivo è quello di dare forma alle idee del cliente offrendo un servizio a 360° dalla progettazione alla stampa del prodotto finito per la realizzazione di un manufatto customizzato di elevata qualità. Proprio per questo, in un contesto di continua innovazione, si è dotata di un reparto di prototipazione e di modelliera ed è continuamente alla ricerca di nuove tecnologie e tecniche di stampaggio, nuovi materiali e processi produttivi.

Si effettuano lavorazioni e riparazioni di qualsiasi prodotto in vetroresina, ristrutturazioni totali o parziali, modifiche strutturali, saldature in vetroresina e rifacimento di particolari.

STRUTTURA AZIENDALE



MODELLERIA



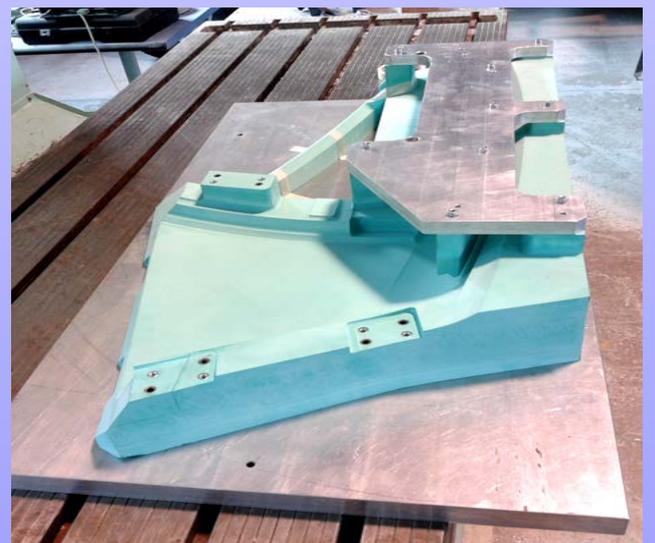
Il Reparto

Offre ai nostri clienti l'assistenza per la realizzazione dei modelli richiesti partendo dal disegno tradizionale o da matematiche. Grazie al nuovo reparto di modelliera interna con attrezzature CAS/ CAD/ CAM e fresatrice a controllo numerico si soddisfa ogni tipo di necessità.

Nello specifico il nuovo reparto si occupa di seguire il cliente nelle varie fasi di lavorazione, partendo dal design, se richiesto, fino alla costruzione del modello fresato a controllo numerico.



Particolare di modello in fresatura



Maschera di assemblaggio

LAVORAZIONI

Stratificazione manuale (Hand lay-up)

Questa lavorazione si ottiene attraverso l'impregnamento di tessuti in fibra di vetro con la resina precedentemente accelerata e catalizzata. La resina ed i tessuti vengono modellati manualmente attraverso l'utilizzo di rulli, pennelli e spatole. Questo procedimento viene realizzato su stampi aperti e permette la produzione di particolari di grandi dimensioni e di forme molto complesse. La nostra azienda da anni si è specializzata in questo metodo di lavorazione riuscendo a soddisfare le molteplici esigenze dei nostri clienti, sia in termini di qualità del prodotto finito sia in termini di quantità di lavorati prodotti.



RTM tradizionale (Resin Transfer Molding)

In questo procedimento il tessuto in fibra di vetro viene steso a secco su uno stampo che viene poi chiuso in un contro-stampo con meccanizzazione e carpenteria in ferro. Successivamente viene iniettata una quantità di resina predefinita attraverso delle pompe pneumatiche. È il metodo più utilizzato per la produzione di componenti standardizzati e per la realizzazione di manufatti in resina epossidica. Questa lavorazione consente di realizzare prodotti con spessori costanti e definiti.



Vacuum Expansion

Questa nuova lavorazione permette di realizzare manufatti in *resina poliestere espansa*, un materiale innovativo che consente di produrre elementi con identiche caratteristiche strutturali abbattendo del 40% il peso rispetto a quelli realizzati in *RTM*. In questo procedimento il tessuto in fibra di vetro viene steso a secco su uno stampo e successivamente bagnato a mano con la resina tricomponente. Lo stampo viene in seguito chiuso con un contro-stampo e messo sottovuoto. Il manufatto prodotto con questo tipo di lavorazione offre un elevato coefficiente coibentante e ottime proprietà meccaniche; è infatti molto utilizzato nel settore dell'automotive.



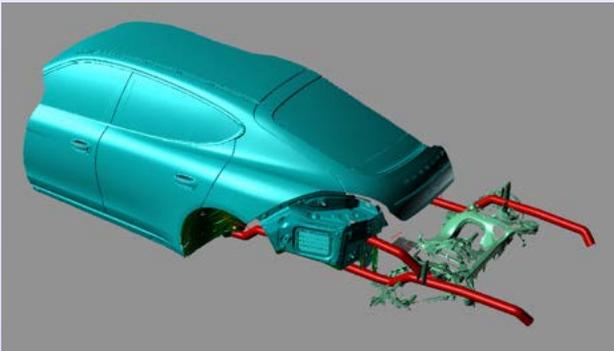
Verniciatura a gelcoat e con vernici tradizionali

L'azienda, sempre attenta alle possibili esigenze di mercato e grazie all'accurata realizzazione del prodotto, ha l'opportunità di fornire al proprio cliente un manufatto che può essere realizzato, dopo un'adeguata lavorazione di carrozzeria, con superficie grezza, con finitura speciale a gelcoat, o con finitura a vernice.



ESEMPIO DELLE FASI DI PRODUZIONE DI UN PROGETTO COMPLETO

1) Progettazione



2) Costruzione prototipo



3) Realizzazione stampi ed elementi



4) Assemblaggio prototipo



5) Prodotto finito



6) Documentazioni e certificazioni

REFERENZE

Tra i nostri vari clienti possiamo elencare *ELSEL s.r.l.* (La Spezia), *MER.MEC. s.p.a.* (Bari) per i quali realizziamo particolari per il settore ferroviario (elementi in *RTM* per contenimento di parti elettroniche).

Per il settore industriale produciamo per il gruppo *SEA s.p.a.* (Mobilvetta, Arca, Elnagh, Mc Louis) frontali, cupolini, mansarde, garage e numerosi altri elementi presenti sui loro veicoli camper.

Inoltre realizziamo per la *MOBITECNO s.r.l.* (Torino) pannelli interni per l'allestimento di ambulanze e veicoli di primo soccorso.



Pannelli in VTR per allestimento ambulanze



Assemblaggio prototipo e prove di conformità

Nel settore nautico produciamo scafi e coperte per gommoni, moto d'acqua e acquascooter per la *SURMARINE* (Torino). Ossature per divani che verranno successivamente rivestiti e montati su yacht per la ditta *SELTO s.r.l.* (Torino).



Scafo e coperta per gommone tender

Saremmo lieti di ospitarVi presso la nostra sede per illustrarVi tutte le varie fasi della nostra attività ed eventualmente trovare insieme le opportunità che saremmo in grado di offrirVi.

Il nostro ufficio tecnico è a Vostra disposizione per qualsiasi studio di fattibilità o preventivazione.

RingraziandoVi per la vostra cortese attenzione porgiamo distinti saluti e rimaniamo a Vostra disposizione per eventuali delucidazioni e contatti.

BioEcoPlastic s.r.l.

