



F00 – Ottone grezzo
La superficie viene sottoposta ad un processo di abrasione meccanico che fornisce al prodotto un aspetto naturale. Nessun tipo di protezione preserva la superficie dal processo di ossidazione naturale.



F1 – Ottone lucido naturale
La superficie risulta lucida. Nessun tipo di protezione preserva la superficie dal processo di ossidazione naturale.



F2 – Bronzato
La totalità della superficie viene sottoposta ad un trattamento chimico di ossidazione (bronzatura) che conferisce all'articolo una colorazione marrone scuro; viene in seguito protetta da un film di vernice trasparente che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F3 – Ottone Satinato Verniciato
La totalità della superficie viene prima sottoposta ad un processo di satinatura manuale per poi essere protetta da un film di vernice trasparente che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F5 – Cromato
La totalità della superficie viene sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo; l'aspetto della superficie risulta perfettamente lucido e riflettente; tale finitura risulta particolarmente adatta per tutti quegli ambienti ove è altissimo il problema dell'ossidazione (es. ambienti marini)



F6 – Cromato satinato
La totalità della superficie viene satinata manualmente e poi sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo; l'aspetto della superficie risulta così satinato non riflettente



F7 – Ottone bronzato graffiato
La superficie viene sottoposta ad una prima satinatura, in seguito ad un trattamento chimico di ossidazione (bronzatura) che conferisce la marrone scuro; viene poi sottoposta ad un processo di satinatura manuale e successivamente protetta da un film di vernice trasparente che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F8 – Ottone lucido verniciato
La superficie risulta lucida e protetta da un film di vernice trasparente che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F12 – Oro
La totalità della superficie viene sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo e poi verniciato per preservarne nel tempo le caratteristiche estetiche; l'aspetto della superficie risulta perfettamente lucido e riflettente.



F15 – Nichel
La totalità della superficie viene sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo; l'aspetto della superficie risulta perfettamente lucido e riflettente.



F17 – Satin nichelato
La totalità della superficie viene prima sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo; segue poi un processo di satinatura manuale per poi in ultimo essere protetta da un film di vernice che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F19 – Argento
Il manufatto viene sottoposto ad un trattamento elettrochimico di argentatura con grado di purezza 999/000 e successivamente verniciata per preservarne nel tempo le sue caratteristiche originali di brillantezza o argentea bellezza.



F20 – Laccato bianco
La totalità della superficie viene sottoposta ad un processo di verniciatura; l'aspetto della superficie risulta essere di colore bianco opaco. La vernice utilizzata è un prodotto formulato con resine poliesteri e particolari pigmenti resistenti alla luce.



F23 – Laccato Nero
La totalità della superficie viene sottoposta ad un processo di verniciatura; l'aspetto della superficie risulta essere di colore nero opaco. La vernice utilizzata è un prodotto formulato con resine poliesteri e particolari pigmenti resistenti alla luce.



F27 – Oil rubbed verniciato
La totalità della superficie viene sottoposta ad un trattamento chimico di ossidazione (bronzatura) che conferisce all'articolo una colorazione marrone scuro. La superficie viene poi protetta da un film di vernice opaca che ne preserva le caratteristiche estetiche.



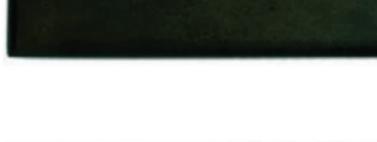
F35 – Oro sabbiato
La superficie viene sottoposta ad un trattamento di sabbiatura e successivamente ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo, infine verniciata; l'aspetto della superficie risulta essere uniformemente opaco e ruvido.



F37 – Ottone Antico
Il singolare effetto è ottenuto, associando le varie tecniche artigianali, mediante un accurato processo di tamponatura manuale discontinua più o meno intensa, per un risultato antico invecchiato nel tempo. Per risaltarne il contrasto, si effettua un trattamento chimico di "brunitura light", completando con l'applicazione di vernice elettrostatica opaca, che ne preserva le caratteristiche.



F41 – Oil rubbed cerato
La superficie viene sottoposta ad un trattamento chimico di ossidazione-bronzatura che conferisce una colorazione marrone scuro; viene poi sottoposta ad un processo manuale di deposizione cera naturale che conferisce una maggiore uniformità e una protezione al colore. Questa finitura, proprio per la naturalezza dei prodotti utilizzati è destinata a subire delle modificazioni. Nel tempo l'oggetto tende ad acquisire un naturale aspetto invecchiato.



F44 – Nichel anticato
L'oggetto viene sottoposto ad un processo di invecchiamento che conferisce alla superficie un aspetto usurato. La totalità della superficie viene poi sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo e ad un successivo di ossidazione; si procede con un processo di abrasione che conferisce un aspetto invecchiato naturale ed in ultimo si procede con la deposizione di un film di vernice opaca che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F47 – Rame anticato
L'oggetto viene sottoposto ad un processo di invecchiamento che conferisce alla superficie un aspetto usurato. La totalità della superficie viene poi sottoposta ad un trattamento elettrolitico di deposizione di metallo e ad un successivo di ossidazione; si procede con un processo di abrasione che conferisce alla superficie un aspetto invecchiato naturale ed in ultimo si procede con la deposizione di un film di vernice opaca che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



F49 – Ottone anticato
L'oggetto viene sottoposto ad un processo di invecchiamento che conferisce alla superficie un aspetto usurato. Viene poi sottoposta ad un trattamento di ossidazione; si procede con un processo di abrasione che conferisce alla superficie un aspetto invecchiato naturale si procede poi con la deposizione di un film di vernice opaca che ne preserva nel tempo le caratteristiche estetiche.



P1 – PVD
Trattasi di rivestimento particolarmente resistente agli agenti atmosferici oltre che ai prodotti utilizzati per la pulizia domestica; il principio su cui si basa tale trattamento è quello fisico dell'evaporazione sottovuoto dei metalli.