



“Lo Sapevi che..”

○ ○ ○ l'estintore Universo è un Prodotto di Provenienza Garantita?

UNIVERSO
PARTNER ANTINCENDIO

AZIENDA PARTNER

UNIVERSO
GOLD

Gli Specialisti dell'Antincendio

IL PROGETTO

Il progetto "Lo Sapevi che...: l'estintore Universo è un Prodotto di Provenienza Garantita?" nasce per rispondere all'esigenza del consumatore moderno che si trova a dover fare scelte, in un mercato iper affollato, tra prodotti con caratteristiche molto diverse tra loro.

Con la collaborazione dei produttori dei singoli componenti sono state approfondite una serie di caratteristiche tecniche e vantaggi che possiede l'estintore Universo e che lo rende la scelta giusta per i clienti.



UNIVERSO
PARTNER ANTINCENDIO

www.universoestintori.com

Lo sapevi che...

L'estintore Universo è un Prodotto di Provenienza Garantita?

Manichetta Estintore 01

- ✓ **Qualità** Effettuano Test di Prova Pressione, di scoppio e di esercizio in fase di produzione
- ✓ **Sicurezza** È Resistente a temperature minime - 10°C massime + 60°C
- ✓ **Ambiente** Il Prodotto è totalmente riciclabile a fine vita tramite sistemi avanzati di smaltimento.

Manometro a Membrana 02

- ✓ **Qualità** Costruzione più robusta rispetto alla molla tubolare, con relativa sensibilità alle vibrazioni
- ✓ **Sicurezza** Maggiore resistenza in caso di alti sovraccarichi, in quanto può appoggiarsi alla flangia superiore
- ✓ **Ambiente** Soggetto a manutenzione ed eventuale sostituzione in caso di rottura va gestito secondo la direttiva UNI 9994-1/2013 al punto 4.6.2

Polvere Estinguente 03

- ✓ **Sicurezza** La polvere estinguente utilizzata non rientra nella Direttiva 67/548/CEE "Classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose".
- ✓ **Ambiente** I principali componenti sono prodotti utilizzati per la concimazione

Il Sebatoio 04

- ✓ **Qualità** Qualità degli acciai con spessore maggiorato del Fondello e dell'Ogiva da 2 mm.
- ✓ **Sicurezza** Normativa di riferimento PED resistenza prodotti in pressione - marcatura
- ✓ **Ambiente** Materiale totalmente riciclabile.



Valvola 05

- ✓ **Qualità** Rivetto e Molla in acciaio inox rispetto al ferro zincato contro la corrosione e lo sfilamento in caso d'impatto.
- ✓ **Sicurezza** Pistoncino secondo norma EN3-8 che permette di non perdere + del 20% della pressione dopo avere effettuato la prima scarica dell'estintore.
- ✓ **Ambiente** Il Corpo Valvola ha una presenza di piombo inferiore al 3% come da norma europea, Trattamento di nichelatura conforme a norma REACH, Verniciatura Epoxipoliestere resistente sia alla corrosione che ai raggi UV / esente da piombo e metalli pesanti / conforme a norma REACH.

Verniciatura 06

- ✓ **Qualità** Resistenza meccanica, agli agenti atmosferici, ai detersivi, ai carburanti, ai lubrificanti. Polveri certificate e omologate Qualicoat.
- ✓ **Sicurezza** Il Regolamento Reach richiede alle aziende che le sostanze chimiche prodotte e immesse sul mercato UE non arrechino danni alla salute umana o l'ambiente.
- ✓ **Ambiente** Pigmenti esenti da Cromo Esavalente <0,1, Piombo <0,1, Cadmio <0,01, Mercurio <0,1, Bifenili polibromurati (PBB) <0,1 e Eteri di difenile polibromurato (PBDE) <0,1. Attuale catalizzatore utilizzato TGIC FREE.

Etichetta di Design 07

L'estintore diventa oggetto di arredamento che si integra perfettamente con l'ambiente circostante. Universo è l'unica azienda in Italia ad aver sviluppato 3 linee di design di estintori con relativi accessori.

Smaltimento a norma dei rifiuti 08 da manutenzione

"La Direttiva Uni 9994-1/2013 al punto 4.6.2 determina che gli estinguenti sostituiti ed i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale.



PPG 09

Il PPG è la certificazione rilasciata da ICIM che attesta che il prodotto estintori è stato assemblato in Italia con componentistica di provenienza europea o italiana. Il PPG è sviluppato da UMAN (Associazione Nazionale Manutentori di Anima - Confindustria) in collaborazione con ICIM.

01 Manichetta Estintore

La manichetta Estintore è uno dei 6 componenti principali dell'estintore Universo. È realizzata nel pieno rispetto delle normative vigenti.

Informazioni generali sul PVC:

Il cloruro di polivinile, noto anche come polivinilcloruro o con la corrispondente sigla PVC, è il polimero del cloruro di vinile ed è una delle materie plastiche di maggior consumo al mondo.

Puro, è un materiale rigido; deve la sua versatilità applicativa alla possibilità di essere miscelato anche in proporzioni elevate a composti inorganici e a prodotti plastificanti, come per esempio gli esteri dell'acido ftalico, che lo rendono flessibile e modellabile.

Una risposta avanzata per il riciclo del PVC e il sistema VinyloopR e il primo impianto al mondo per la rigenerazione del PVC contenuto in prodotti a fine vita. Questa tecnologia permette di separare il compound di PVC da altri materiali come per esempio cavi elettrici, fibre di poliestere, fibre tessili, metalli, gomma e molti altri.

Se il compound di PVC non venisse riciclato con questo metodo, se ne sprecherebbe il 70%. Una tonnellata di PVC riciclato tramite il processo Vinyloop® permette le stesse applicazioni di una tonnellata di PVC vergine.

CARATTERISTICHE

Composizione Tecnica:

- Tubo interno in PVC nero Liscio diametro 13
- Tramatura interna in Filati Sintetici ad Alta Resistenza
- Copertura Liscia Estrusa in PVC Nera diametro 19 resistente agli agenti atmosferici a gran parte degli agenti chimici



✓ Qualità

Resistente a temperature minime – 10°C massime + 60°C

✓ Sicurezza

I Test effettuati sulle manichette sono, prova pressione di Esercizio a 20 Bar, pressione di Prova (Collaudo) 40 Bar e Test di pressione di Scoppio a 60 Bar.

✓ Ambiente

Secondo la direttiva UNI 9994 – 1/2013 al punto 4.6.2 determina che:

gli estinguenti sostituiti e i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale. Le aziende di manutenzione su richiesta del cliente devono fornire evidenza della corretta esecuzione delle attività previste dalla legislazione vigente in materia ambiente.

Considerazioni per lo smaltimento:

CER 04.02.09. “rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri)” codice di riferimento per lo smaltimento del singolo prodotto.

I vantaggi in sintesi:

● **Qualità** Effettuano Test di Prova Pressione, di scoppio e di esercizio in fase di produzione.

● **Sicurezza** È Resistente a temperature minime – 10°C massime + 60°C.

● **Ambiente** Il Prodotto è totalmente riciclabile a fine vita tramite sistemi avanzati di smaltimento.

02 Manometro a membrana

Il Manometro a membrana è uno strumento per la misurazione della pressione. Di forma normalmente circolare con profilo ondulato, il manometro a membrana recepisce a pieno la Norma Europea En837.

Informazioni generali:

Questo strumento è utilizzato per la misurazione della pressione relativa, la differenza tra gli elementi misurazione si dividono a molla tubolare, a membrana, a capsula e a soffiello.

Normative

La Norma Europea En 837 (recepita in Italia dalla Uni En 837 nel 1998), a tal proposito è articolata in tre parti:

- Parte 1: normalizza i manometri a molla tubolare;
- Parte 2: raccomanda la scelta e selezione dei manometri;
- Parte 3: normalizza i manometri a membrana e a capsula.

CARATTERISTICHE

✓ Qualità

Gli strumenti con elemento sensibile a membrana sono adatti per la misura di pressione da 0/16 mbar fino a 0/40 bar con classe di precisione da 0,6 fino a 2,5.

✓ Sicurezza

Il Manometro a Membrana garantisce maggiore resistenza rispetto alle altre tipologie di manometri, soprattutto in caso di alti sovraccarichi, in quanto può appoggiarsi alla flangia superiore.

✓ Ambiente

Il Manometro a membrana è di forma normalmente circolare con profilo ondulato. In questa tipologia di Manometro, l'elemento è contenuto tra due flange e sollecitato dal fluido dal lato di ingresso. La pressione del fluido provoca un piegamento della membrana che viene rilevato da un'asta di trasmissione e portato al movimento. La misura dello spostamento è proporzionale alla pressione da misurare.

L'elemento a membrana ha una costruzione più robusta rispetto alla molla tubolare e pertanto il relativo manometro è meno sensibile alle vibrazioni.

Nei casi di alti sovraccarichi la membrana resiste meglio in quanto può appoggiarsi alla flangia superiore.

La direttiva UNI 9994-1/2013 al punto 4.6.2. determina che gli estinguenti sostituiti e i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale.

Le aziende di manutenzione su richiesta del cliente devono fornire evidenza della corretta esecuzione delle attività previste dalla legislazione vigente in materia ambiente.

Considerazioni per lo smaltimento:

CER 17.04.05. "Ferro e Acciaio" codice di riferimento per lo smaltimento del singolo prodotto.

I vantaggi in sintesi:

- **Qualità** Costruzione più robusta rispetto alla molla tubolare, con relativa minor sensibilità alle vibrazioni.
- **Sicurezza** Maggiore resistenza in caso di alti sovraccarichi, in quanto può appoggiarsi alla flangia superiore.
- **Ambiente** Soggetto a manutenzione ed eventuale sostituzione in caso di rottura va gestito secondo la direttiva UNI 9994-1/2013 al punto 4.6.2.



03 Polvere Estinguente

Si definisce Polvere Estinguente un composito, o una miscela di compositi, atto ad agire su focolai di incendio allo scopo di provocarne l'estinzione. La Polvere Estinguente degli estintori Universo è realizzata dalla ProPhos Chemicals s.r.l. (www.prophoschemicals.com).

Normative

La Normativa UNI EN 615:2009 specifica, mediante metodi di prova definiti, i requisiti minimi per le proprietà fisiche e chimiche e le capacità estinguenti minime. Specifica inoltre i requisiti relativi alle informazioni e ai dati che devono essere comunicati dal fornitore. La norma si applica alle polveri estinguenti per le classi di incendio A, B e C, ma non alle polveri per gli incendi della classe D.

Regolamenti

Il Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento "REACH" (acronimo di "Registration, Evaluation, Authorisation and restriction of CHemicals"), prevede la registrazione di tutte le sostanze prodotte o importate nell'Unione europea in quantità maggiori di una tonnellata per anno. Per ulteriori info consultare www.reach.gov.it

CARATTERISTICHE

Composizione Tecnica:

- Monoammonio fosfati (40%). È utilizzato spesso nei fertilizzanti a base di fosfati, in quanto rilascia alle piante una grande quantità di azoto e fosforo.
- Ammonio solfato (55%). Esso viene utilizzato nell'industria chimica ed anche come fertilizzante.



✓ Sicurezza

Il preparato non rientra in categoria di pericolo secondo la Direttiva 67/548/CEE e successive modifiche.

✓ Ambiente

La direttiva UNI 9994 – 1/2013 al punto 4.6.2 determina che gli estinguenti sostituiti e i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale. Le aziende di manutenzione su richiesta del cliente devono fornire evidenza della corretta esecuzione delle attività previste dalla legislazione vigente in materia ambientale.

Non disperdere nell'ambiente. Il preparato presenta bassa tossicità intrinseca per la vita acquatica, ma può favorire fenomeni di eutrofizzazione. I sali d'ammonio ed i fosfati, se dispersi in grandi quantità, risultano pericolosi per gli ambienti acquatici.

I vantaggi in sintesi:

- **Sicurezza** La polvere estinguente utilizzata non rientra nella Direttiva 67/548/CEE "Classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose".

- **Ambiente** I principali componenti sono prodotti utilizzati per la concimazione.

04 Il Serbatoio

I serbatoi degli Estintori Universo sono realizzati dalla Cifa s.r.l. (www.cifabrake.it), utilizzando acciai prodotti e commercializzati dalla Galbiati s.r.l. (www.galbiatisrl.com).

Normative

Lamiere e nastri a basso tenore di carbonio laminati a caldo in continuo per formatura a freddo (UNI EN 10111).

Tolleranze: Norma di riferimento UNI EN 10051.

Questi acciai sono caratterizzati da limiti massimi di snervamento e di rottura ed allungamenti minimi garantiti. Sono classificati in ordine crescente di formabilità e possono pertanto essere utilizzati nelle diverse lavorazioni a freddo, dagli stampaggi meno critici (DD11) fino alle più profonde imbutiture (DD14).

La norma di riferimento per il controllo e la verifica dello stato del serbatoio UNI9994-1 al Punto 6-6.1/6.2 definisce la non consentita manutenzione.

CARATTERISTICHE

Caratteristiche meccaniche mediante prova di trazione in senso trasversale				
Qualità	Rp 02 (N/mm ²) min - max	Rm (N/mm ²) min - max	A ₈₀ % min	
			1.5 ≤ t < 2.0	2.0 ≤ t < 3.0
DD 11	170-360	440	≥23	≥28
DD 12	170-340	420	≥25	≥30
DD 13	170-330	400	≥28	≥33
DD 14	170-310	380	≥31	≥36

t= spessore del laminato in mm

Caratteristiche meccaniche mediante prova di trazione in senso trasversale				
Qualità	C (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)
EN10111:98	max	max	max	max
DD 11	0.12	0.60	0.045	0.045
DD 12	0.10	0.45	0.035	0.035
DD 13	0.08	0.40	0.030	0.030
DD 14	0.08	0.35	0.025	0.025

Tabella di comparazione							
EURONOR M 10111	ITALI A UNI EN 5867	SPAGN A UNE 36-086	GERMANI A DIN 1614	FRANCI A NFA A36.301	INGHILTERR A BS 1419	GIAPPON E JIS G3131	U.S.A ASTM
DD 11	Fe P11	AP11	StW22	1C	HR3	SPHD	A569/101 0
DD 12	Fe P12	AP12	RStW23	EC	HR2	SPHE	A621/100 8
DD 13	Fe P13	AP13	StW24		HR1	SPHE AK	A622/100 6
DD 14				3CT			A622DQS K



Test di produzione per la normativa PED

Prova di scoppio che si effettua su n 1 campione ogni lotto ad una prova pressione di 60 BAR.

Tutti i serbatoi al termine del ciclo produttivo effettuano una prova Idrostatica alla pressione di 32 BAR

Tipo di Saldatura Utilizzata

La saldatura TIG (Tungsten Inert Gas) o GTAW (Gas Tungsten Arc Welding), secondo la terminologia, è un procedimento di saldatura ad arco con elettrodo infusibile (di tungsteno), sotto protezione di gas inerte, che può essere eseguito con o senza metallo di apporto. La saldatura TIG è uno dei metodi più diffusi, fornisce giunti di elevata qualità, ma richiede operatori altamente specializzati. Questa tecnologia di saldatura fu sviluppata inizialmente per l'industria aeronautica nel corso della Seconda guerra mondiale per sostituire sugli aerei i rivetti con saldature. (molto più leggere a parità di resistenza).

Test di Tenuta a Immersione

Il componente da testare viene immerso in acqua e riempito con aria; se è presente una perdita, si osserva una fuoriuscita di bolle d'aria. Le prove ad immersione hanno una sensibilità maggiore rispetto ai test con aria, ovvero permettono di rilevare perdite più piccole rispetto a quelle rilevabili con le misure di pressione e di microflusso. Inoltre consentono di localizzare esattamente la posizione della perdita. Tuttavia l'esito della prova dipende dalla presenza di un operatore, e richiede quindi una valutazione soggettiva.

Fondello e Ogiva

L'imbutitura è un processo tecnologico attraverso il quale una lamiera viene deformata plasticamente ed assume una forma scatolare, cilindrica o a coppa. La forza totale di imbutitura è data dalla somma della forza necessaria a deformare il metallo e della forza per vincere l'attrito tra metallo e matrice. Il lavoro di imbutitura è dato invece dal prodotto tra la forza di imbutitura e l'altezza del pezzo da imbutire. Il fondello e l'ogiva del nostro estintore hanno uno spessore da 2 mm, questo spessore permette di ottenere una protezione alle curvature effettuate dalla imbutitura di evitare in caso di ruggine, dell'effetto trascinarsi o ammaccature da caduta, varie rotture o fori che possono creare danni all'estintore.



05 Valvola

Corpo Cilindrico

Per la Calandratura della lamiera metallica vengono utilizzate lavorazioni con macchine che possono essere dotate di tre o quattro rulli ad assi paralleli disposti in modo tale che il foglio di lamiera, per passare tra di essi, segua una traiettoria circolare, il cui raggio di curvatura si regola agendo sulla posizione reciproca dei rulli. Si ottengono così forme coniche o cilindriche. Con apposite calandre si può ottenere la curvatura a freddo di profilati metallici.

Il corpo del nostro estintore nasce direttamente dalla bobina di acciaio con spessore da 1.50 mm. Viene creato un cilindro utilizzando il sistema di calandratura (curvatura) che si effettua a freddo per poi chiudere il cilindro utilizzando il sistema di saldatura a TIG.

✓ Ambiente

La direttiva UNI 9994 -1/ 2013 al punto 4.6.2 determina che gli estinguenti sostituiti e i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale. Le aziende di manutenzione su richiesta del cliente devono fornire evidenza della corretta esecuzione delle attività previste dalla legislazione vigente in materia ambiente.

Considerazioni per lo smaltimento:

CER 17.04.05. " Ferro e Acciaio " codice di riferimento per lo smaltimento del singolo prodotto.

I vantaggi in sintesi:

- **Qualità** Qualità degli acciai con spessore maggiorato del Fondello e dell'Ogiva da 2 mm.
- **Sicurezza** Normativa di riferimento PED resistenza prodotti in pressione - marcatura
- **Ambiente** Materiale totalmente riciclabile.

Le Valvole Levian sono utilizzate negli estintori Universo. Sono realizzate dall'azienda Levian s.r.l. (www.levian.it).

Normative

EN3-7 : Criteri costruttivi estintore e valvola

EN3-8 : Criteri di prova per estintore e valvola

ISO 10670 : Metodologie di test per valvole in pressione

ISO 15245 : Filettature cilindriche connessione a bombole

ISO 11363 : Filettature coniche connessione a bombole **CE**

Normativa PED – Resistenza prodotti in pressione - marcatura

Normativa TPED – Resistenza prodotti in pressione trasportabili - marcatura π

Regolamenti

Il Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento "REACH" (acronimo di "Registration, Evaluation, Authorisation and restriction of CHemicals"), prevede la registrazione di tutte le sostanze prodotte o importate nell'Unione europea in quantità maggiori di una tonnellata per anno.

Per ulteriori info consultare www.reach.gov.it

CARATTERISTICHE

✓ Qualità del Corpo Valvola

Gli Spessori del corpo valvola sono maggiorati nei punti critici in cui si possono innescare tensioni del materiale con cui viene realizzata. Spessore del fine filetto è maggiorato per rafforzare la tenuta nella sede di avvitamento.

Sede o-ring della manichetta erogatrice con lamatura che permette di non rendere sporgente la sede della seconda testa della vite filettante.

La lavorazione del Corpo Valvola viene effettuata su macchine utensili a controllo numerico ad alta precisione per creare meno tensioni sull'ottone.



06 Verniciatura

Verniciatura in Poliестere TGIC FREE Rosso RAL 3000 composta da polvere termo indurente a base di resine poliестere reticolate forni di polimerizzazione. La Verniciatura è realizzata dalla Inver S.p.A. (www.inver.com).

Normative

- UNI EN ISO 2815: Durezza alla Indentazione - Durezza Buchholz
- UNI EN ISO 1522: Durezza Pendolare – test Pendolo di Persoz
- UNI EN ISO 1520: Prova di Compressione – Imbottitura (sforzi di compressione e/o di deformabilità)
- UNI 8901: Impact Test Inverso / Impact Test Diretto
- UNI EN ISO 6860: Prova di Piegatura
- UNI EN ISO 2409: Test di Aderenza
- UNI ISO 9227: Resistenza alla Nebbia Salina sottoposto a 1000 ore
- UNI 8744: Resistenza all'Umidità sottoposto a 500 ore

Regolamenti

Il Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento “REACH” (acronimo di “Registration, Evaluation, Authorisation and restriction of CHemicals”), prevede la registrazione di tutte le sostanze prodotte o importate nell’Unione europea in quantità maggiori di una tonnellata per anno. Per ulteriori info consultare www.reach.gov.it

CARATTERISTICHE

Campo di utilizzo

Per la sua natura chimica e particolarmente indicata per la verniciatura e protezione di manufatti destinati all'esterno.

✓ Qualità

È una polvere termo indurente a base di resine poliестere reticolate con opportuni catalizzatori. Forma pellicole distese, dure, con buone caratteristiche di resistenza meccanica, agli agenti atmosferici, ai detersivi, ai carburanti, ai lubrificanti e all'ingiallimento dovuto ai fermi catena durante la fase di cottura. Buone risultano le resistenza agli agenti chimici. Formulato con pigmenti esenti da cromo e/o piombo.

✓ Qualità delle Leve

Lo Spessore leve è maggiorato di 2 mm rispetto ai 1,5 mm della concorrenza europea ed extraeuropea.

Il rivetto per fissare le leve è in acciaio inox e non in ferro zincato, contro la corrosione e lo sfilamento in caso d'impatto e/o cadute. Foro per il posizionamento della manichetta erogatrice posizionato più centrale per una presa più immediata in caso di utilizzo d'incendio.

✓ Sicurezza

I trattamenti dei corpi valvola che risultano più brillanti e resistenti contengono cromo ed altri metalli pesanti, per tanto i nostri corpi valvola non risultano brillanti perché esenti da metalli pesanti.

✓ Ambiente

La direttiva UNI 9994 – 1/2013 al punto 4.6.2 determina che gli estinguenti sostituiti e i materiali di scarto devono essere gestiti conformemente alle disposizioni legislative vigenti in materia di gestione ambientale. Le aziende di manutenzione su richiesta del cliente devono fornire evidenza della corretta esecuzione delle attività previste dalla legislazione vigente in materia ambiente.

Considerazioni per lo smaltimento:

CER 17.04.07. “ Metalli Misti “.

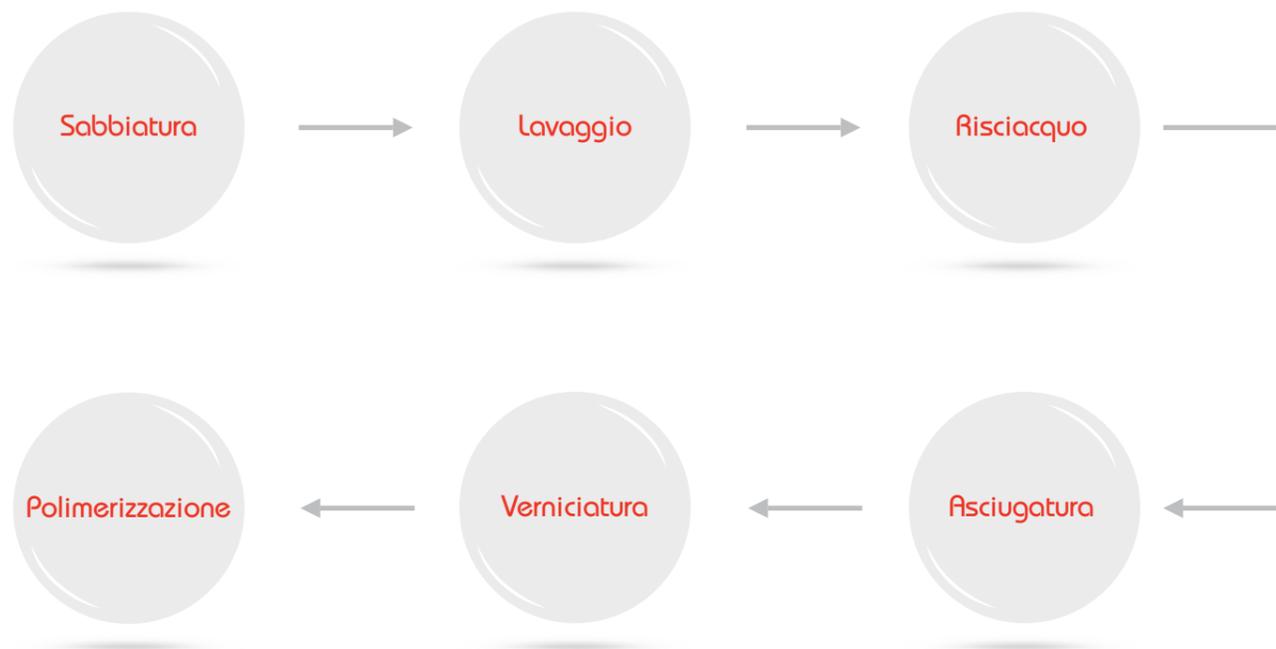
I vantaggi in sintesi:

- **Qualità** Rivetto e Molla in acciaio inox rispetto al ferro zincato contro la corrosione e lo sfilamento in caso d'impatto.
- **Sicurezza** Pistoncino secondo norma EN3-8 che permette di non perdere + del 20% della pressione dopo avere effettuato la prima scarica dell'estintore.
- **Ambiente** Il Corpo Valvola ha una presenza di piombo inferiore al 3% come da norma europea, Trattamento di nichelatura conforme a norma REACH, Verniciatura Epoxipoliестere resistente sia alla corrosione che ai raggi UV / esente da piombo e metalli pesanti / conforme a norma REACH.

I vantaggi in sintesi:

- **Qualità** Resistenza meccanica, agli agenti atmosferici, ai detersivi, ai carburanti, ai lubrificanti è utilizzata per prodotti alimentari ed è certificata e omologata qualicoat.
- **Sicurezza** Il Regolamento Reach richiede alle aziende che le sostanze chimiche prodotte e immesse sul mercato UE non arrechino danni alla salute umana o l'ambiente.
- **Ambiente** Pigmenti esenti da Cromo Esavalente <0,1, Piombo <0,1, Cadmio <0,01, Mercurio <0,1, Bifenili polibromurati (PBB) <0,1 e Eteri di difenile polibromurato (PBDE) <0,1. Attuale catalizzatore utilizzato TGIC FREE.

Processo di Verniciatura del serbatoio Estintore Universo



Sabbiatura

Procedimento meccanico con il quale si erode la parte più superficiale di un materiale tramite l'abrasione dovuta ad un getto di sabbia/graniglia ed aria. La sabbiatura è utilizzata per la preparazione dei metalli alla successiva verniciatura.

Lavaggio di Fosfosgrassaggio a 32° con PH controllato al 4.5

Il fosfosgrassaggio è un trattamento di preparazione per la verniciatura della lamiera di acciaio universalmente adottato nell'industria automobilistica. Tutti i serbatoi sono sottoposti ad una fase di sgrassaggio e di fosfatazione che avvengono nella stessa vasca e che migliorano la resistenza alla corrosione e favoriscono l'adesione della successiva fase di verniciatura.

Risciacquo a Parziale rinnovo + 2 risciacqui

Processo di lavaggio a temperatura

Asciugatura

Percorso di 6 min in forno a 110°

Verniciatura

Poliestere TGIC FREE Rosso RAL 3000

Asciugatura Finale

Dopo la verniciatura ecco l'ultima fase, quella della polimerizzazione. Il pezzo verniciato viene introdotto in forno per la polimerizzazione della verniciatura industriale, ventilato a temperatura costante di 200° per 20 min. La polvere applicata forma uno strato omogeneo, cioè una pellicola dotata di una grande resistenza.

07 Etichetta di Design

La Universo ha lavorato alla rivisitazione delle etichette degli estintori per avere un'immagine nuova ed in linea con i trend del momento e nel rispetto della legge in vigore.

Per costruire una nuova etichetta di design Universo ha lavorato:

- operando una pulizia dell'etichetta;
- interpretando una identità aziendale fatta di tradizione, qualità e cura dei particolari;
- assegnando uno spazio apposito, ben visibile ma che non si sovrapponga all'immagine di Universo attraverso la predisposizione sul lato dello spazio per le personalizzazioni;
- identificando una tipologia di linea prodotto con una specifica etichetta: Standard, Silver, Gold.



08 Smaltimento a norma dei rifiuti da manutenzione

La regolamentazione per lo smaltimento dei rifiuti da manutenzione per i prodotti antincendio deve essere analizzata da due diverse prospettive:

- **Il produttore di estintori Universo**

Lo smaltimento dei rifiuti da manutenzione è un servizio che Universo offre nel pieno rispetto degli obblighi di legge (D.Lgs. 152/2006) in quanto è in possesso dell'Autorizzazione Ordinaria di competenza Regionale. La ditta Universo Srl svolge attività di recupero mediante messa in riserva in R13 dei rifiuti non pericolosi (estintori, manichette in tessuto, estinguenti, componenti metallici e non metallici ecc.) provenienti dal conferimento di terzi nel rispetto dell'art. 178 del D.lgs. 152/2006 e cioè senza creare pericolo per la salute dell'uomo e senza procedimenti e metodi che potrebbero arrecare pregiudizio all'ambiente. Il ritiro dei rifiuti provenienti da attività di terzi (manutentori, istituzioni pubbliche e private, attività commerciali ed industriali) viene effettuato avvalendosi di ditte autorizzate al trasporto dei rifiuti, con la regolare emissione del Formulario Identificazione Rifiuti. Le fasi di disassemblaggio degli estintori prevedono lo svuotamento, il corretto accantonamento del materiale estinguente in appositi contenitori ed in modo separato e distinto dai componenti metallici, plastici ecc. Prima di uscire dall'impianto di recupero, nel rispetto dei principi di cui all'Art. 181 del succitato D.Lgs il materiale (recuperato o da smaltire) viene avviato a destinazione munito dei previsti documenti di trasporto. Elenco prodotti soggetti a recupero: Polveri, Manichette, Estintori.

- **Il Manutentore di estintori**

Il manutentore è tenuto allo smaltimento a norma dei rifiuti generati durante le attività ordinarie e straordinarie di manutenzione secondo la norma UNI 9994-1/2013. Il manutentore per poter gestire il rifiuto autoprodotta deve essere iscritto all'Albo Gestori Ambientali (per la movimentazione del rifiuto autoprodotta) e deve avere un formulario ed un registro di carico/scarico.



Certificazione Prodotto Provenienza Garantita per gli estintori Universo

PPG o Prodotto Provenienza Garantita è un'importante innovazione introdotta da Universo ed ICIM nel mondo degli estintori nell'ottica di combattere la contraffazione e di premiare la scelta di produrre totalmente in Italia e favorire la scelta consapevole del consumatore di acquistare o meno un Prodotto Provenienza Garantita (PPG, per l'appunto).

PPG è la certificazione rilasciata da ICIM (ente terzo certificatore) che attesta che il prodotto estintori è stato assemblato in Italia o in un paese dell'Unione Europea con componentistica di provenienza europea o italiana.

Il PPG si compone di due parti:



①

un QR Code che viene stampato con delle tecniche di anticontraffazione ed applicato sugli estintori.



②

un software chiamato QRTIFY e scaricabile come APP per qualsiasi dispositivo mobile.

Nell'ambito del PPG, il **QRTIFY™**, un QR Code identificativo, criptato e univoco, certifica quanto dichiarato e testimoniato dal Marchio PPG mostrando la corrispondenza delle informazioni contenute nel QRcode con quanto realmente comunicato e dichiarato sul prodotto estintore certificato PPG.

Il progetto PPG è stato sviluppato da ICIM in collaborazione con **UMAN** (Associazione Nazionale Manutentori Antincendio afferente ad ANIMA di Confindustria) e la Universo è stata la prima azienda del settore a certificare i suoi estintori con il PPG per dare una nuova certezza a chi decide di acquistare estintori.

In sintesi un cliente, grazie al progetto PPG di Universo, potrà da oggi acquistare un estintore Universo e grazie all'App gratuita QRTIFY potrà leggere l'etichetta PPG sull'estintore e vedere così i dati della certificazione che testimonia di essere un prodotto assemblato in Italia con componentistica europea.



UNIVERSO S.R.L.

Via dei Castani - Martinsicuro (TE)

Tel. 0861 762292

info@universoestintori.com

www.universoestintori.com



© 2015 Universo s.r.l. Tutti i diritti riservati. I marchi e i nomi di prodotto sono di proprietà di Universo s.r.l. Universo s.r.l. si riserva la possibilità di modificare i prodotti e l'assortimento senza alcun preavviso.

Seguici su:

