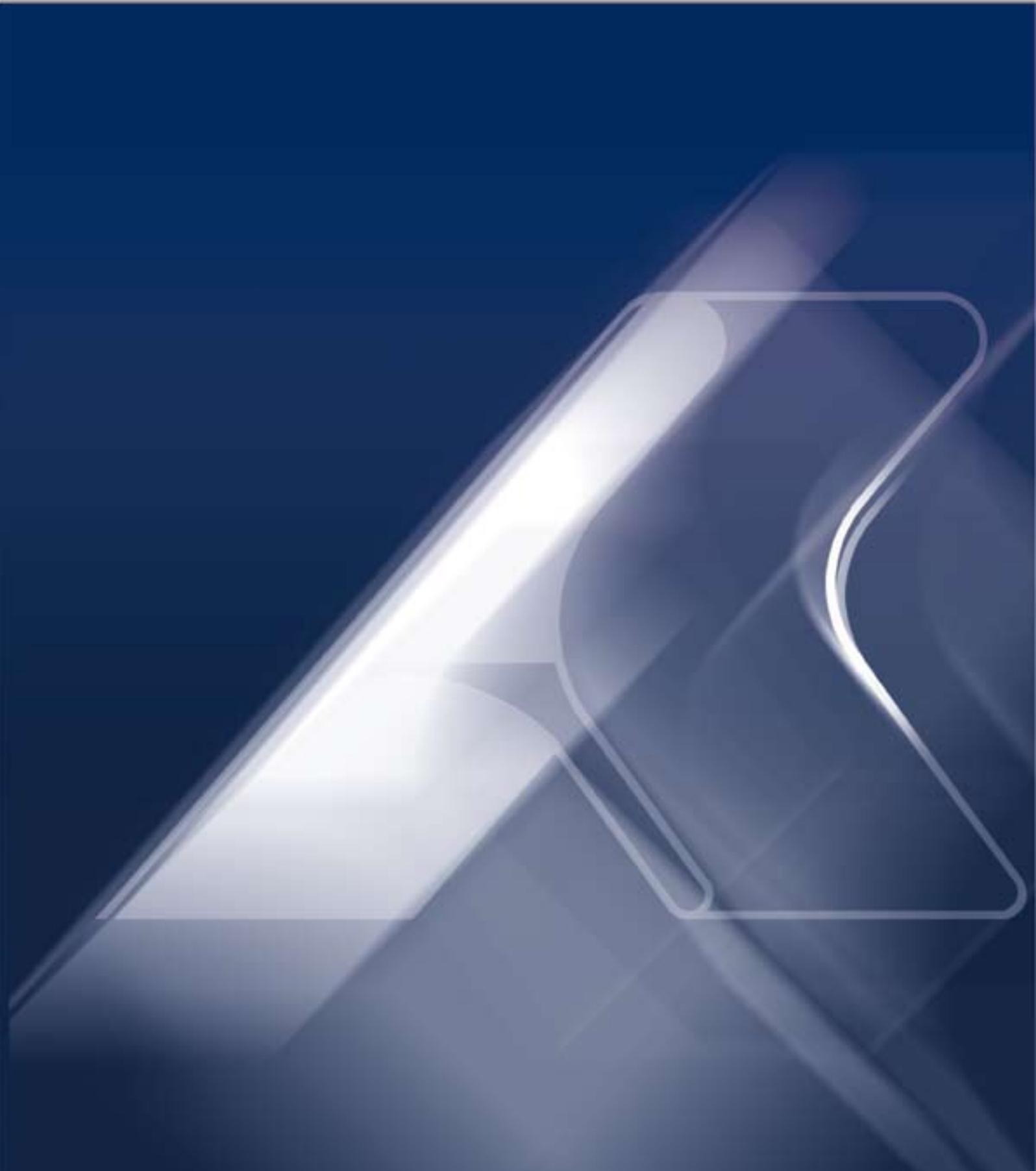


Italiano

Arinox 



Arvedi


Finarvedi è la società holding del Gruppo Arvedi, il cui "core business" è costituito da attività siderurgiche con volumi di oltre 2 milioni di tonnellate di prodotti di elevata qualità destinati ai mercati più esigenti.

Il Gruppo Arvedi, fondato nel 1964 da Giovanni Arvedi, conta oltre 1.800 dipendenti ed ha un fatturato consolidato di circa 1,3 miliardi di Euro.

Quattro aziende produttive situate nel Nord Italia ed operanti in tre set-

tori specifici, costituiscono il nucleo siderurgico del Gruppo Arvedi. Acciaieria Arvedi S.p.A. (Cremona), primo esempio in Europa di mini-mill per laminati piani a caldo di acciaio al carbonio.

Arvedi Tubi Acciaio S.p.A. (Cremona) e Iltainox S.p.A. (Robecco d'Oglio - Cremona), attive rispettivamente nel comparto dei tubi di acciaio al carbonio e dei tubi di acciaio inossidabile.

Arinox S.p.A. (Sestri Levante - Genova), produttore di nastri rilaminati

di precisione in acciaio inossidabile. Le aziende del Gruppo Arvedi grazie alle proprie strutture produttive, organizzative e logistiche hanno assunto un ruolo di primo piano nel panorama industriale non solo italiano ma anche internazionale. Infatti, importanti quote di produzione (in media oltre il 40%, con punte fino all'80%) sono destinate ai mercati esteri.

Finarvedi SpA

acciaio al carbonio

acciaio inossidabile

Acciaieria Arvedi SpA

Arvedi Tubi Acciaio SpA

iltainox SpA

Arinox SpA



*Coils a caldo in acciaio
al carbonio decapati e
zincati*

*Tubi saldati in acciaio
al carbonio neri,
zincati e rivestiti*

*Tubi saldati
in acciaio
inossidabile*

*Laminazione
a freddo di nastri
di precisione
in acciaio inox*

Acciaieria Arvedi SpA

26100 Cremona / Italia
Via Acquaviva, 18
Tel. + 39 0372 478.1
Fax + 39 0372 478.259

sales@ast.arvedi.it

Arvedi Tubi Acciaio SpA

26100 Cremona / Italia
Via Acquaviva, 3
Tel. + 39 0372 409.1
Fax + 39 0372 41.31.70

sales@ata.arvedi.it

iltainox SpA

26010 Robecco d'Oglio
Cremona / Italia
Strada Statale 45 bis
Tel. + 39 0372 9801
Fax + 39 0372 980.262

sales@ilta.arvedi.it

Arinox SpA

16039 Sestri Levante (GE) / Italia
Via Gramsci, 41/a
Tel. + 39 0185 3661
Fax + 39 185 366.320

sales@arinox.arvedi.it

www.arvedi.it

Arvedi





Veduta aerea dello stabilimento di Sestri Levante (Genova)

Arinox 

Acciai extrasottili ad elevato contenuto tecnologico

Tecnologia all'avanguardia, flessibilità verso i mercati e costante ricerca della qualità: questi sono i punti di forza di Arinox S.p.A, espressione di rilievo internazionale nel mercato del nastro di precisione in acciaio inox.

Con una capacità di oltre 50.000 tonnellate / anno il polo industriale di Sestri Levante è **l'unico produttore italiano** e uno dei pochi a livello internazionale nella laminazione di nastro di precisione in acciaio inox per i settori dell'auto, della meccanica di precisione, dell'impiantistica, della componentistica e dell'elettronica. L'unico a poter fornire nastro di precisione con una larghezza fino a 1270 mm.

La mission, che coinvolge oltre 200 fra tecnici, operai e responsabili commerciali, identifica nei concetti di **qualità** e **flessibilità** i valori guida che, negli anni, hanno determinato il successo di Arinox presso i più importanti mercati europei. Con le linee di laminazione a freddo, di ricottura brillante, di spianatura, di taglio di precisione e l'innovativa ed esclusiva linea **SUT® (Surface Ultracleaning Treatment)** Arinox risponde, anche con soluzioni personalizzate e innovative, alle più diverse esigenze di applicazione.





Laminatoio di precisione SUNDWIG a tavola 1270 mm.



Forno di ricottura BA con spianatura in linea a tavola 1270 mm.

La specificità di Arinox risiede principalmente nei suoi impianti di produzione a ciclo largo e stretto che consentono un'elevata flessibilità produttiva e una costante affermazione di eccellenza qualitativa.

I 3 laminatoi a freddo di precisione, le 3 linee di ricottura brillante e l'utilizzo della spianatura in tensione garantiscono la produzione di nastro inox di rara e impareggiabile precisione dimensionale. La vasta gamma produttiva, comprende lavorazioni fino a **0,05 mm di spessore con larghezze da 2,5 mm a 1270 mm.**

L'arricchimento di gamma viene rafforzato da svariate finiture del nastro che può essere ricotto o trattato con incrudimento calibrato.

Lavorazioni molto apprezzate dai clienti a cui viene lasciato ampio margine sui range di applicazione sia per la componente meccanica che dimensionale del prodotto finale.

La linea brevettata **SUT® (Surface Ultracleaning Treatment)** rappresenta, per Arinox, la punta di diamante nella lavorazione e trattamento di acciai inox destinati al mercato dello stampaggio.



Laminatoio di precisione 20-HI



Spianatrice in tensione UNGERER



Slitter di precisione SUNDWIG a tavola 1270 mm.





La struttura industriale è in grado di assecondare le continue evoluzioni del mercato del nastro di precisione. A valle ed a monte degli impianti produttivi, Arinox è dotata di una struttura in grado di controllare e garantire la qualità della materia prima e del prodotto finito dopo le operazioni di spianatura e taglio.

Le numerose slitter disponibili, due delle quali a tavola 1270mm, eseguono tagli a misura di altissima precisione con la massima flessibilità operativa possibile.

Due linee di imballo completamente automatizzate completano la serie di operazioni a valle del ciclo di trasformazione stretto e largo.

Linea di imballo automatico



Laminatoio di precisione SUNDWIG a tavola 1270 mm.



SUT®

Una tecnologia sviluppata da Arinox
in collaborazione con i più importanti
Centri di Ricerca metallurgica e facoltà
universitarie italiane.

SUT® è un processo di trattamento del materiale coperto da brevetto Arinox.

Esso consente di produrre nastri in acciaio inox con elevate qualità di precisione.

Particolarmente adatti per lo stampaggio, i nastri trattati con il processo **SUT®** offrono ineguagliabili performance



idee a lavorazioni molto sofisticate rese ancora più uniche dalle costanti evoluzioni, in campo applicativo, adottate dai clienti per le loro produzioni.

Lo standard degli impianti Arinox è ritenuto tecnologicamente uno dei più avanzati d'europa.

Le linee produttive, di moderna concezione e di recente installazione, garantiscono un grado di competitività e di efficienza che si tramutano in ottimizzazione del prodotto finale e qualità nei servizi offerti alla clientela.

I tre laminatoi di precisione rappresentano uno dei punti di forza dello stabilimento di Sestri Levante.

Completamente automatizzati, garantiscono tolleranze con spessori estremamente sottili (fino a 0,05 mm), mantenendo stabili e costanti le caratteristiche meccaniche sull'intero sviluppo del nastro.

I forni di ricottura in continuo lavorano in atmosfera controllata al 100% di idrogeno.

Questa condizione ambientale garantisce un trattamento termico ottimale e tutela l'omogeneità superficiale del nastro durante tutto il processo di ricottura.

La **tension leveller** prepara i nastri per le **slitter di precisione** garantendo una perfetta planarità, indispensabile al fine di ottenere un taglio di precisione estremamente accurato.



Qualità nei prodotti, qualità ed efficienza nei servizi

L'elevato livello tecnologico racchiuso negli impianti Arinox fa da supporto ad un prodotto di eccellente qualità e straordinaria flessibilità.

La produzione di nastri di precisione in acciaio inox richiede un approccio industriale estremamente delicato e complesso.

Arinox è una delle poche realtà europee che dispone di uomini e macchine in grado di garantire lavorazioni così particolari rispondendo ogni giorno alle più diverse richieste del mercato.

La flessibilità è il punto di forza che induce i nostri clienti a considerarci come loro partner nella gestione dei magazzini e delle forniture straordinarie.

La competizione sempre più agguerrita diventa per noi ulteriore stimolo che si traduce in vantaggi per gli utilizzatori finali rappresentati per il 30% dal mercato italiano e per il 70% dal mercato europeo ed internazionale.

Il carattere di internazionalità della forza vendita Arinox conferisce ulteriore garanzia alla qualità dei nostri prodotti ma anche e soprattutto dei nostri servizi.





Caratteristiche tecniche dei nostri prodotti

La produzione Arinox è suddivisa in tre categorie principali:

- nastri extrasottili (spessori: 0,05 - 0,35 mm)
- nastri di precisione (spessori: 0,35 - 1,50 mm)
- nastri incruditi per laminazione a freddo (gamma di spessori: 0,10 - 1,00 mm)

I nostri materiali sono conformi alle più importanti norme internazionali: ASTM; BS; DIN; EN; ISO; AFNOR; SIS.

Acciai austenitici

Legna	Composizione chimica						Caratteristiche meccaniche				
	C % max	Cr %	Ni %	Mn % max	Mo %	Ti	Finitura	Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A% 80	HV (indicativo)
AR 301	0,12	16,50 - 17,80	6,35 - 7,60	2,00	< 0,80		2R / SUT®	< 930	< 350	45	< 190
							1/4 HD	850 - 1000	500 - 700	28	230 - 300
							1/2 HD	1000 - 1150	750 - 900	20	300 - 350
							3/4 HD	1150 - 1300	850 - 1150	15	350 - 400
							4/4 HD	1300 - 1500	1000 - 1300	8	400 - 460
							HHD	1500 - 1750	1250 - 1550	3	460 - 520
XHD	> 1750	> 1550	1	> 520							
AR 201	0,15	16,00 - 18,00	3,50 - 5,50	5,50 - 7,50			2R / SUT®	< 900	< 350	45	< 190
							1/4 HD	850 - 1000	450 - 750	25	230 - 300
							1/2 HD	1000 - 1150	750 - 900	15	300 - 350
							3/4 HD	1150 - 1300	850 - 1150	12	350 - 400
							4/4 HD	1300 - 1500	1000 - 1300	8	400 - 460
							HHD	1500 - 1750	1250 - 1550	3	460 - 520
XHD	> 1750	> 1550	1	> 520							
AR 304	0,05	17,50 - 18,50	8,00 - 10,50	2,00	-	-	2R / SUT®	< 700	< 310	45	< 170
AR 304PS	0,05	18,00 - 18,75	9,00 - 10,50	2,00	-	-	2R / SUT®	< 670	< 310	48	< 165
AR 304L	0,03	18,00 - 19,00	10,00 - 11,00	2,00	-	-	2R / SUT®	< 670	< 310	48	< 165
AR 1.4307	0,03	17,50 - 19,00	8,00 - 10,50	2,00	-	-	2R / SUT®	< 670	< 310	48	< 165
AR 305	0,06	17,50 - 19,00	12,00 - 13,00	2,00	-	-	2R / SUT®	< 650	< 300	50	< 165
AR 321	0,05	17,00 - 19,00	9,00 - 12,00	2,00	-	5 x C - 0,70	2R / SUT®	< 680	< 300	45	< 165
AR 316	0,07	16,50 - 18,00	10,00 - 13,00	2,00	2,00 - 2,50	-	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170
AR 316L	0,03	16,50 - 18,00	10,00 - 13,00	2,00	2,00 - 2,50	-	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170
AR 316SL	0,03	17,00 - 18,50	12,50 - 15,00	2,00	2,50 - 3,00	-	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170
AR 316Ti	0,05	16,50 - 17,50	10,50 - 12,50	2,00	2,00 - 2,50	5 x C - 0,70	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170
AR 317L	0,03	18,00 - 20,00	11,00 - 15,00	2,00	3,00 - 4,00	-	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170
AR 309	0,06	19,00 - 21,00	11,00 - 13,00	2,00	-	-	2R / SUT®	< 700	< 340	45	< 170
AR 309S	0,06	21,00 - 23,00	12,00 - 15,00	2,00	-	-	2R / SUT®	< 700	< 340	45	< 170
AR 310S	0,06	24,00 - 26,00	19,00 - 22,00	2,00	-	-	2R / SUT®	< 670	< 310	45	< 170
AR 904L	0,02	19,00 - 23,00	23,00 - 28,00	2,00	4,00 - 5,00	-	2R / SUT®	< 670	< 330	45	< 170

Acciai austeno-ferritici

Legna	Composizione chimica						Caratteristiche meccaniche				
	C % max	Cr %	Ni %	Mn % max	Mo %	N %	Finitura	Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A% 80	HV (indicativo)
AR 4462	0,03	21,00 - 23,00	4,50 - 6,50	2,00	2,50 - 3,50	0,10 - 0,22	2R / SUT®	< 900	< 600	20	< 230

Acciai ferritici

Legna	Composizione chimica						Caratteristiche meccaniche				
	C % max	Cr %	Mn % max	Mo %	Ti %	Nb %	Finitura	Rm (N/mm ²)	Rp0,2 (N/mm ²)	A% 80	HV (indicativo)
AR 430	0,05	16,00 - 17,50	1,00	-	-	-	2R / SUT®	< 600	< 390	22	< 165
							1/4 HD	550 - 650	500 - 600	5	160 - 200
							1/2 HD	650 - 750	600 - 700	3	200 - 240
							3/4 HD	750 - 850	680 - 830	2	240 - 280
							4/4 HD	> 850	> 800	1	280 - 330
AR 410S	0,08	12,00 - 13,00	1,00	-	-	-	2R / SUT®	< 600	< 380	20	< 165
AR 441Li	0,03	17,50 - 18,50	1,00	-	0,10 - 0,60	[3xC+0,3] - 1	2R / SUT®	< 600	< 380	20	< 165
AR 444	0,025	17,00 - 20,00	1,00	1,80 - 2,50	[4x(C+N)+0,15]-0,8	-	2R / SUT®	< 600	< 380	20	< 165
AR 409	0,03	10,50 - 12,50	1,00	-	6x(C+N)-0,65	-	2R / SUT®	< 550	< 300	25	< 150

Tipi di finitura e stato superficiale

2R (BA) - bright Annealed - ricotto - finitura consueta per le successive lavorazioni di formatura

2H - incrudito per laminazione, per raggiungere un livello di resistenza meccanica più elevato

SUT® - normalmente ricotto; trattato superficialmente per nastri destinati a profondissimo stampaggio

Tolleranze di produzione

Tolleranze di larghezza (+) in mm per bordi cesoiati													
Spessore		Larghezza											
		L < 40 mm			40 mm ≤ L < 125 mm			125 mm ≤ L < 250 mm			250 mm ≤ L < 1250 mm		
≥	<	Normali	Fine	Precisione	Normali	Fine	Precisione	Normali	Fine	Precisione	Normali	Fine	Precisione
	0,250	0,17	0,13	0,10	0,20	0,15	0,12	0,25	0,20	0,15	0,50	0,50	0,40
0,250	0,500	0,20	0,15	0,12	0,25	0,20	0,15	0,30	0,22	0,17	0,60	0,50	0,40
0,500	1,000	0,25	0,20	0,15	0,25	0,22	0,17	0,40	0,25	0,20	0,70	0,60	0,50
1,000	1,500	0,25	0,22	0,15	0,30	0,25	0,20	0,50	0,30	0,22	1,00	0,70	0,60

Tolleranze di spessore (±) in mm										
Spessore		Larghezza								
		L < 125 mm			125 mm ≤ L < 250 mm			250 mm ≤ L < 1250 mm		
≥	<	Normali	Fine	Precisione	Normali	Fine	Precisione	Normali	Fine	Precisione
	0,100	0,1 x S	0,05 x S	0,04 x S	0,12 x S	0,10 x S	0,08 x S	0,15 x S	0,10 x S	0,08 x S
0,100	0,150	0,010	0,008	0,005	0,015	0,012	0,008	0,020	0,015	0,010
0,150	0,200	0,015	0,010	0,008	0,020	0,012	0,010	0,025	0,015	0,012
0,200	0,250	0,015	0,012	0,008	0,020	0,015	0,010	0,025	0,020	0,012
0,250	0,300	0,017	0,012	0,009	0,025	0,015	0,012	0,030	0,020	0,015
0,300	0,400	0,020	0,015	0,010	0,025	0,020	0,012	0,030	0,025	0,015
0,400	0,500	0,025	0,020	0,012	0,030	0,020	0,015	0,035	0,025	0,018
0,500	0,600	0,030	0,020	0,012	0,030	0,025	0,015	0,040	0,030	0,020
0,600	0,800	0,030	0,025	0,015	0,035	0,030	0,018	0,040	0,035	0,025
0,800	1,000	0,030	0,025	0,015	0,040	0,030	0,020	0,050	0,035	0,025
1,000	1,250	0,035	0,030	0,020	0,045	0,035	0,025	0,050	0,040	0,030
1,250	1,500	0,040	0,030	0,020	0,050	0,035	0,025	0,060	0,045	0,030

Tolleranze di lunghezza (+) in mm per fogli								
Spessore		Larghezza		Lunghezza		Tolleranze di lungh. (mm)		Differenze diagonali mm
		≥	≤	≥	≤	+	-	
0,200	1,000	130	1000	200	3000	2	0	1
0,200	1,000	130	1000	3000	4000	*	*	*

* Da concordare, così come eventuali tolleranze più ristrette rispetto a quelle specificate.

Gli acciai extrasottili per l'automotive

La tecnologia automobilistica rappresenta nel suo complesso una delle migliori espressioni dell'evoluzione meccanica. Possiamo sostenere che le vetture di oggi sono come dei grandi puzzle prodotti per rispondere a innumerevoli esigenze rappresentate da un'automobilista sempre più esigente. All'auto di oggi si chiede design accattivante, affidabilità, comfort, prestazioni, sicurezza, rispetto dell'ambiente e molto altro ancora. In tutto questo ogni pezzo del puzzle deve rispondere alle più selettive esigenze progettuali che nel caso di Arinox sono rappresentate dagli acciai utilizzati per produrre ad esempio: le **guarnizioni** della testata motore piuttosto che le componenti della **marmitta** catalitica, del sistema di apertura dell'**airbag**, del movimento di uno specchietto retrovisore o di particolari dell'impianto frenante. Dettagli, forse, ma dettagli fondamentali che, come in ogni buon puzzle, possono fare la differenza del risultato finale.

Arinox è nell'automotive con acciai speciali ultrasottili utilizzati per produrre:

- **Guarnizioni testa cilindri a singolo strato, multistrato e con anima forata;**
- **Guarnizioni motore, collettori gas di scarico e collettori sistema di scarico;**
- **Guarnizioni per ausiliari;**
- **Tubo saldato corrugato per sistema di scarico;**
- **Molle;**
- **Iniettori;**
- **Filtri per particolato;**
- **Dispositivi per Airbag;**
- **Dispositivi per illuminazione;**
- **Sistemi frenanti.**



Gli acciai extrasottili per l'Industria di processo e petrolchimica

Nel settore applicativo del nastro di precisione per l'industria di processo e petrolchimica Arinox è presente con acciai di elevata qualità particolarmente adatti alla realizzazione di:

- **Pacchi strutturati per colonne di distillazione;**
- **Corpi di riempimento per colonne di distillazione;**
- **Guarnizioni spirometalliche utilizzate dall'industria di processo come elementi di tenuta per linee di piping in presenza di fluidi aggressivi che devono scorrere con elevati cicli termici e forti pressioni e vibrazioni.**



Gli acciai extrasottili per scambiatori di calore e i tubi alettati

Lo "scambio termico" rappresenta un processo o passaggio fondamentale per le più disparate applicazioni.

Dalla produzione e distribuzione di calore per usi civili e industriali, alla refrigerazione in senso lato (evaporatori e condensatori), dal raffreddamento dei fluidi utilizzati nei processi di lavorazione industriale alla termica per uso domestico.

Arinox produce un'ampia gamma di nastri in acciaio inossidabile particolarmente adatti alla realizzazione di:

- **Scambiatori di calore a piastre costituiti appunto da piastre corrugate in acciaio inox, accoppiate attraverso saldobrasatura, oppure con guarnizioni (in questo caso il pacco di piastre è montato su un telaio ed assemblato con tiranti).**
- **Scambiatori di calore a tubi alettati. In questo caso le alette in acciaio inox sono stampate con un'ondulazione particolare al fine di incrementare lo scambio termico e quindi avvolte a spirale lungo il tubo per consentire il contenimento delle perdite di carico**
- **Batterie di scambio termico per condizionamento e riscaldamento. In questo caso le lastre di acciaio inox che costituiscono il pacco alettato vengono stampate e forate per la successiva saldatura ai tubi.**



Gli acciai extrasottili per lo stampaggio di precisione

Il processo di laminazione a caldo e le impurità presenti nell'idrogeno usato come gas protettivo nei forni di ricottura "Bright Annealing" possono generare sulla superficie del nastro di precisione alcune micro-particelle caratterizzate da una eccessiva durezza.

Durante le successive fasi di stampaggio, queste spesso interferiscono con lo scorrimento del materiale (nello stampo) e quindi possono ridurre nel tempo l'efficienza degli utensili utilizzati per la lavorazione del nastro.

Arinox ha definitivamente superato queste problematiche, producendo nastri con l'esclusivo processo: **SUT® (Surface Ultracleaning Treatment)**.

Attraverso un trattamento elettrochimico, tale processo consente di rimuovere i primi strati superficiali del materiale e quindi permette di ottenere una superficie totalmente pulita ed esente da ogni impurità.

La tecnologia **SUT®** risulta particolarmente indicata per applicazioni con profondi stampaggi e comunque in tutti quei casi in cui viene richiesta una contenuta usura degli utensili, come per componenti per l'industria elettronica e meccanica di precisione.



SUT® per l'elettronica e il settore biomedicale

Il trattamento **SUT® Arinox** applicato ai nastri di precisione in acciaio inox consente quindi di ottenere:

- un significativo incremento della durata degli utensili
- un considerevole aumento di produttività.

Il processo **SUT®** può essere applicato ad ogni lega e la sua efficacia integra altri importanti requisiti che devono caratterizzare la produzione di un nastro di precisione in acciaio inox quali:

- Una rugosità controllata e la totale assenza di difetti superficiali
- Un'elevata qualità del bordo, al fine di ridurre gli attriti contro le guide di scorrimento.

Arinox opera con cicli produttivi dedicati alle varie tipologie di prodotto (stampaggio, reti stirate, elettronica), con taglio a larghezza finale secondo le diverse necessità di alimentazione delle apparecchiature del cliente.

Anche per le applicazioni nel campo dell'elettronica e del biomedicale Arinox propone la tecnologia **SUT®**, che consente di avere la massima omogeneità delle caratteristiche metallochimiche sulla superficie del nastro inox.

Per questi settori di produzione estremamente delicati Arinox fornisce nastri di grande precisione particolarmente adatti alla **produzione di scambiatori fluido/fluido, tubi catodici, componenti per la telefonia e la contatteria elettrica destinata a cablaggi terrestri e marini**.



Gli acciai extrasottili per i tubi camino e i tubi flessibili

Arinox, acciai di elevata lavorabilità destinati alla produzione di tubi flessibili utilizzati per l'evacuazione di vapori di combustione in centrali termiche civili e industriali, caldaie domestiche alimentate a gas naturale, gasolio e olio combustibile, come:

- **Tubi a doppia parete con interno liscio** utilizzati sia nella ristrutturazione di condotti già esistenti che nel collegamento di apparecchi termici ai camini con particolari requisiti di resistenza alla temperatura e alla corrosione;
- **Tubi flessibili a parete semplice** prodotti per i settori del riscaldamento, della ventilazione e idrotermosanitaria in genere.

I nastri Arinox vengono prodotti con differenti trattamenti per assecondare, nella produzione di tubi flessibili, le più diverse esigenze di impiego quali ad esempio:

- **Tubi flessibili in acciaio inossidabile a spire parallele con saldatura longitudinale testa a testa** per il convogliamento di fluidi aggressivi (in presenza di vibrazioni) o per il collegamento tra il collettore ed il sistema di scarico (marmitta) nell'industria automobilistica;
- **Tubi flessibili in acciaio inossidabile a spire elicoidali saldati per sovrapposizione in cresta d'onda** destinati al convogliamento di tutti i fluidi compatibili con l'acciaio inox;
- **Tubi flessibili in acciaio inossidabile per l'impiego idrotermosanitario**;
- **Tubi flessibili a semplice o doppia aggraffatura** utilizzati per la protezione di cavi elettrici, telefonici, rivestimenti flessibili e aspirazione polveri;
- **Compensatori di dilatazione per linee di piping** (petrolchimica, navale ecc.).



Gli acciai extrasottili incruditi per la laminazione a freddo

I nastri incruditi per la laminazione a freddo vengono lavorati con differenti tecnologie collegate ad altrettanti impieghi.

Tali impieghi sfruttano generalmente l'elevata resistenza meccanica tipica del nastro incrudito.

Allo scopo di conferire al prodotto finito particolari caratteristiche di robustezza, Arinox ha perfezionato negli anni la propria esperienza nella progettazione e produzione di questi particolari tipi di nastro.

La notevole competenza dei tecnici che seguono questa particolare lavorazione garantisce sia la scelta dei materiali che i cicli più idonei per la produzione di un nastro inox in grado di soddisfare tutti i requisiti per le seguenti produzioni:

- **Molle a nastro sagomate o tranciate, realizzate tramite macchine automatiche di presso-piega, in varie forme e dimensioni per applicazioni nei settori industriale (strumentazione, automotive) e civile (mobili, finestre), anche a bordi tondi per prevenire rotture a fatica;**
- **Minuterie metalliche di precisione: particolari meccanici tranciati da nastro incrudito, contatti elettrici, componenti per fanaleria e componentistica fine;**
- **Oggetti per la cucina, fermacarte, complementi d'arredo e loro dettagli, parti di attrezzature per impianti industriali utilizzate nei settori agro-alimentare e chimico;**
- **Giunti lamellari per la trasmissione del moto, dove sono richieste particolari caratteristiche di coppia, velocità, disassamento e spinte assiali;**
- **Suole per scarpe di sicurezza e antinfortunistica;**
- **Utensili da lavoro: cazzuole, spatole;**
- **Fascette stringitubo.**



Qualità. Dal 1998 un nostro concetto guida

Arinox è un'azienda certificata secondo lo standard ISO 9002:1994 dal 1998 e Iso 9001:2000 dal 2003.

La continua evoluzione e l'attenzione alle esigenze del mercato ci ha stimolati nel raggiungimento di importanti traguardi tra cui la certificazione di prodotto: AD 2000-Merkblatt W0 – TRD100, non ultima l'implementazione del Sistema di assicurazione Qualità in accordo alla Direttiva Europea 97/23/EC (PED).

Il nostro obiettivo è strettamente connesso al continuo miglioramento dei processi, dei prodotti e dei servizi ad esso connessi.

Il fine:

raggiungere la soddisfazione dei clienti.

Certificazioni, approvazioni e licenze per specifiche tipologie di prodotti ci sono state riconosciute dai più importanti istituti internazionali.



Certificazioni sistema Qualità:

Tipo di certificazione	Data prima emissione	Ente
UNI EN ISO 9002:1994	04.03.1998	TÜV
ISO 9001:2000	28.03.2003	TÜV

Licenze, approvazioni e certificazioni di prodotto:

Tipo di approvazione	Campo di applicazione	Ente
AD 2000 Merkblatt W0 TRD 100	Coils strip	TÜV SÜD
Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragr, 4.3	Coils, strips cut from coils and welded tubes of austenitic steels	TÜV SÜD



Arinox SpA Head office

Via Gramsci, 41/a
16039 Sestri Levante
Genova / Italy
Tel. + 39 0185 3661
Fax + 39 0185 366.320
e-mail: sales@arinox.arvedi.it

Arinox Deutschland GmbH

Raiffeisenstrasse, 17
D-47506 Neukirchen
Vluyn / Germany
Tel. +49(0)2845.98140.0
Fax. +49(0)2845.98140.99
e-mail: sales@arinox.arvedi.it

Arinox UK

Brincliffe House
59 Wostenholm Road
S7 1LE Sheffield / United Kingdom
Tel. +44(0)114.2551931
Fax. +44(0)114.2551936
e-mail: sales@arinox.arvedi.it

www.arvedi.it



Arinox SpA

Via Gramsci, 41/a
16039 Sestri Levante
Genova / Italy
Tel. + 39 0185 3661
Fax + 39 0185 366.320

e-mail: sales@arinox.arvedi.it
www.arvedi.it

Art Concept and graphic project: Testa Consulenti & Creativi Pubblicitari

Photo: Art Photo

Digital execution and optimization: Service Lito (Persico Dosimo - Cremona)

Printed by: Fantigrafica (Cremona)

NOTE:

This catalogue is published only as an advertisement. Arinox reserves the right to amend its content without notice. The sales department is at your disposal to supply any information on the product.