

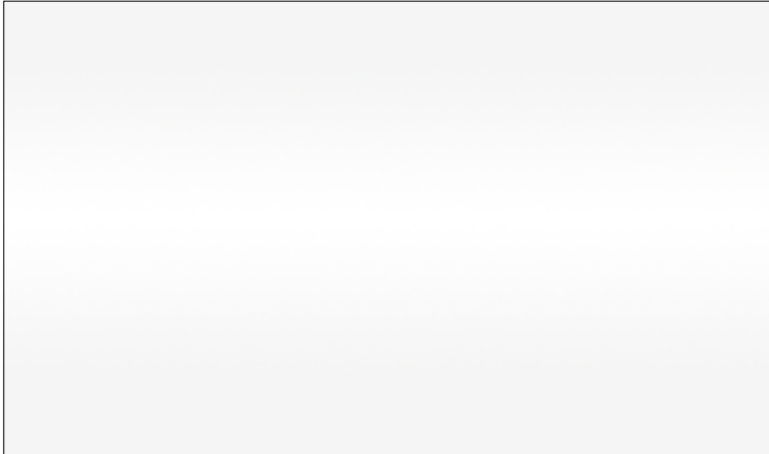
SUPERFICI

VERNICIATURA A POLVERI

VERNICIATURA A POLVERI

C12 bianco

verniciatura a polveri



RAL 9003

Componenti metallici (acciaio e alluminio) **verniciati a polveri**.

La verniciatura a polveri si utilizza in ambito industriale per rivestire le superfici metalliche a scopo decorativo e protettivo. Consiste nel ricoprire le superfici di un film omogeneo di particelle attraverso l'attrazione elettrostatica e successivamente di scaldare il componente in modo da fondere e polimerizzare le polveri. Rispetto alla verniciatura a liquido, questo tipo di lavorazione presenta una maggior resistenza meccanica e alla corrosione, una scarsa infiammabilità e un'elevata precisione nell'applicazione. Le vernici in polvere utilizzate sono composte da pigmenti e resine termoindurenti, totalmente atossiche e prive di solventi. Per questi motivi la verniciatura a polveri si può considerare una lavorazione eco-friendly e a basso impatto ambientale. Tutti i nostri componenti che vengono ordinati per esterni, subiscono l'ulteriore lavorazione di "cataforesi" per aumentarne la resistenza alla corrosione. La maggior parte delle nostre colorazioni sono codificate nella gamma internazionale RAL, in modo da aiutare il progettista nell'abbinamento con altri prodotti.

C21 seta

verniciatura a polveri



RAL 7044

C23 corda

verniciatura a polveri



RAL 7030

VERNICIATURA A POLVERI

C30 ghisa

verniciatura a polveri



RAL 7022

C14 antracite

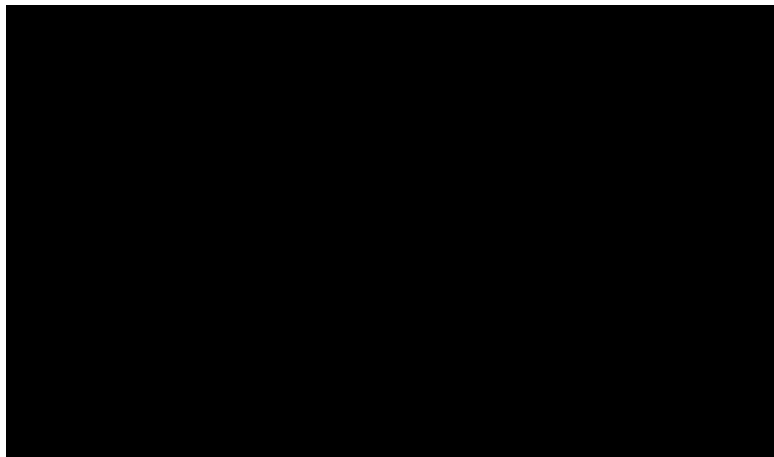
verniciatura a polveri



RAL 7043

C08 nero

verniciatura a polveri



RAL 9005

VERNICIATURA A POLVERI

C18 verde

verniciatura a polveri



RAL 6013

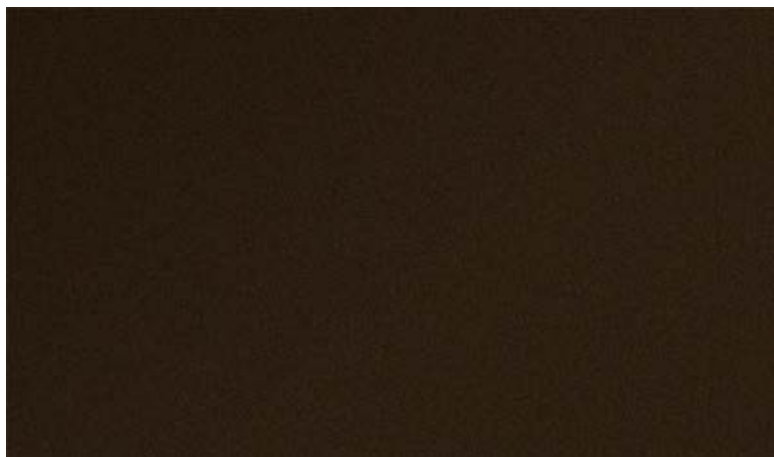
C26 corten

verniciatura a polveri



C29 bronzo

verniciatura a polveri



VERNICIATURA A POLVERI

C27 corten

acciaio corten



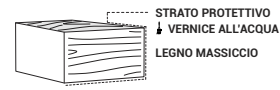
Componenti realizzati in lamiera di **acciaio corten** di spessore 6 mm. L'acciaio corten, brevettato negli anni 30 del novecento, ha la particolarità di presentare una patina protettiva che si crea sulla superficie e gli dona il caratteristico "color ruggine". Questa patina protegge l'acciaio nel tempo, conferendogli una elevata **resistenza alla corrosione** e agli agenti atmosferici, caratteristica che rende questo tipo di materiale perfetto per applicazioni architettoniche in esterno. Si consiglia di utilizzare il corten solamente in esterno, in quanto è un materiale "vivo" e la patina esterna che può cadere a terra potrebbe macchiare i materiali a stretto contatto con i componenti realizzati in questa finitura.

TOP TAVOLI

TOP TAVOLI

T01 rovere

legno massiccio

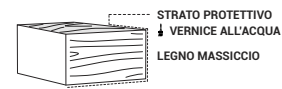


SPESSORE 3 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno viene trattata con uno strato di vernice all'acqua. Le tavole in legno massiccio sono sottoposte ad un processo di essiccazione per garantirne la stabilità nel tempo. La tecnica di giuntatura a pettine 'finger-joint' contribuisce alla costruzione di un pannello che mantiene la planarità.

T02 noce

legno massiccio

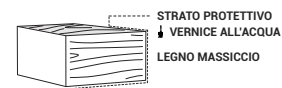


SPESSORE 3 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno viene trattata con uno strato di vernice all'acqua. Le tavole in legno massiccio sono sottoposte ad un processo di essiccazione per garantirne la stabilità nel tempo. La tecnica di giuntatura a pettine 'finger-joint' contribuisce alla costruzione di un pannello che mantiene la planarità.

T03 iroko

legno massiccio



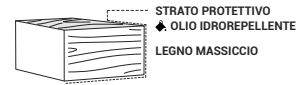
SPESSORE 3 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno viene trattata con uno strato di vernice all'acqua. Le tavole in legno massiccio sono sottoposte ad un processo di essiccazione per garantirne la stabilità nel tempo. La tecnica di giuntatura a pettine 'finger-joint' contribuisce alla costruzione di un pannello che mantiene la planarità.

TOP TAVOLI

T04 iroko outdoor

legno massiccio



SPESSORE 3 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●○	PULIZIA P5
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R6
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno viene trattata con uno strato di vernice all'acqua. Le tavole in legno massiccio sono sottoposte ad un processo di essiccazione per garantirne la stabilità nel tempo. La tecnica di giuntatura a pettine 'finger-joint' contribuisce alla costruzione di un pannello che mantiene la planarità.

L03 bianco

POLARIS®



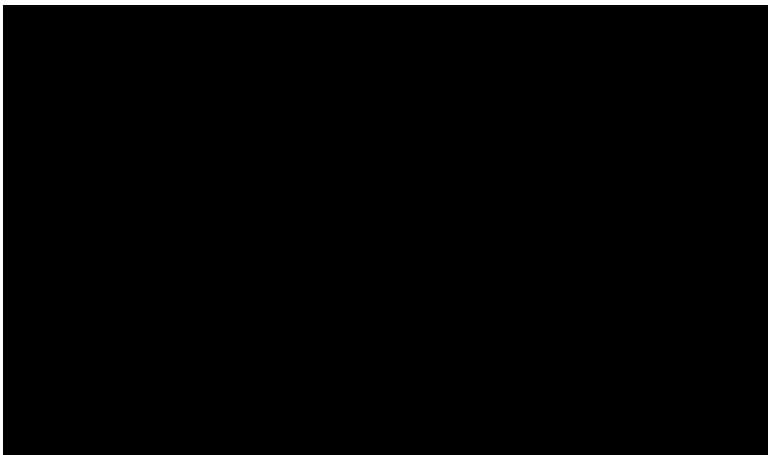
ANTI FINGERPRINT

SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●●
IMPATTO ●●●●●	PULIZIA P1
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ NC
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in finitura POLARIS® grazie al trattamento di nanotecnologie risulta resistente al graffio, morbida al tatto e anti impronta. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

L06 nero

FENIX®



ANTI FINGERPRINT

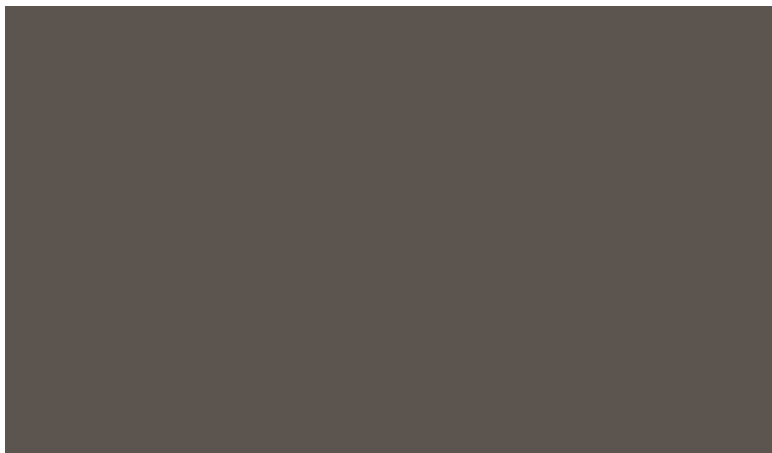
SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●●
IMPATTO ●●●●●	PULIZIA P1
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ NC
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in finitura FENIX® grazie al trattamento di nanotecnologie risulta resistente al graffio, morbida al tatto e anti impronta. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

TOP TAVOLI

L06 grigio Londra

FENIX®



ANTI FINGERPRINT

SPESSORE 0.6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●●
IMPATTO ●●●●●	PULIZIA P1
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ NC
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in finitura FENIX® grazie al trattamento di nanotecnologie risulta resistente al graffio, morbida al tatto e anti impronta. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

D01 bianco calce

HPL + cemento



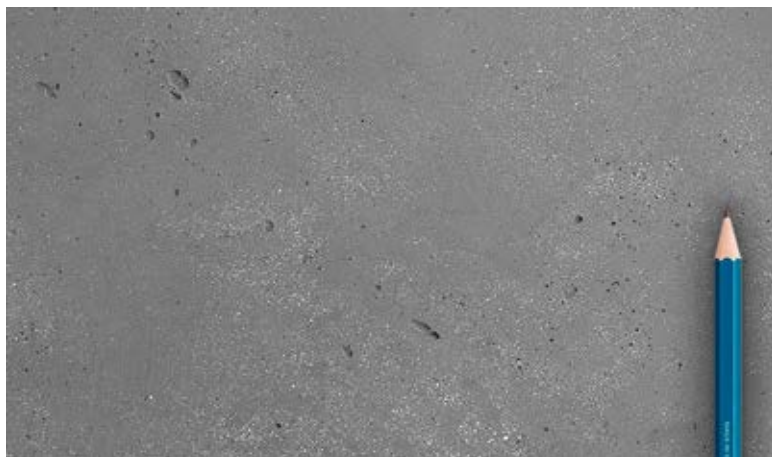
ANTI FINGERPRINT

SPESSORE 0.8 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ R5
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in cemento di spessore 2 mm è colata in cassero e applicata all'HPL, protetta da un trattamento idro-oleorepellente. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

D02 grigio Portland

HPL + cemento



ANTI FINGERPRINT

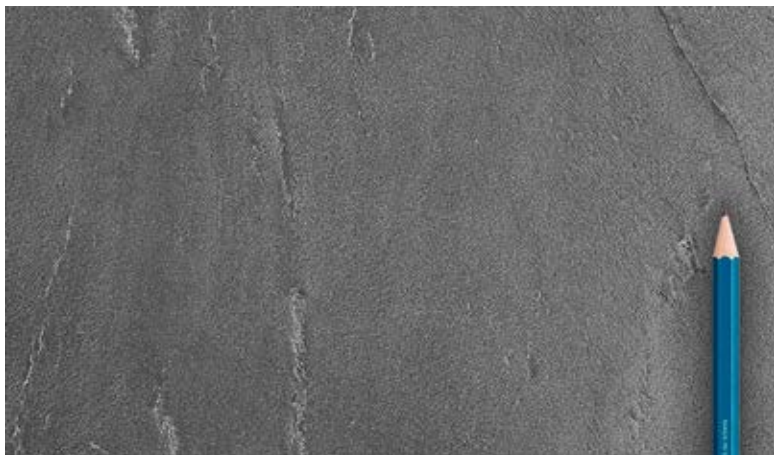
SPESSORE 0.8 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ R5
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in cemento di spessore 2 mm è colata in cassero e applicata all'HPL, protetta da un trattamento idro-oleorepellente. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

TOP TAVOLI

P01 grigio cenere

HPL + pietra



SPESSORE 0.8 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●○○○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●○	RIPARABILITÀ R4
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●○○○	

La superficie è una porzione di 2 mm di pietra naturale "a spacco" protetta da un trattamento idro-oleorepellente. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

P02 nero ardesia

HPL + pietra



SPESSORE 0.8 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●○○○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●○	RIPARABILITÀ R4
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●○○○	

La superficie è una porzione di 2 mm di pietra naturale "a spacco" protetta da un trattamento idro-oleorepellente. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

Y36 rovere

HPL + legno



SPESSORE 0.6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○○	

La superficie in legno naturale di spessore 0.6mm è protetta da una verniciatura all'acqua antigraffio. Il supporto in HPL (high pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 Kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

TOP TAVOLI

Y34 noce

HPL + legno



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno naturale di spessore 0,6mm è protetta da una verniciatura all'acqua antigraffio. Il supporto in HPL (high pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 Kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C)

Y37 rovere affumicato

HPL + legno



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno naturale di spessore 0,6mm è protetta da una verniciatura all'acqua antigraffio. Il supporto in HPL (high pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 Kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C)

Y39 frassino nero

HPL + legno



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P2
ACQUA ●●●○	RIPARABILITÀ R1
CALORE ●○○○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●○○	

La superficie in legno naturale di spessore 0,6mm è protetta da una verniciatura all'acqua antigraffio. Il supporto in HPL (high pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 Kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C)

TOP TAVOLI

C31 ottone naturale

HPL + metallo



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●○○○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P3
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ R2
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in ottone di spessore 0,6 mm ha una lavorazione manuale di spazzolatura vintage. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

C32 ottone scuro

HPL + metallo



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●○○○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P3
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ R2
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●●●●○	

La superficie in ottone di spessore 0,6 mm ha una lavorazione manuale di spazzolatura vintage. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

C35 inox

HPL + metallo



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●●
IMPATTO ●●●●●	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ NC
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●●	

La superficie in acciaio inox di spessore 0,6 mm ha una lavorazione manuale di spazzolatura vintage. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

TOP TAVOLI

C36 inox scuro

HPL + metallo



SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●●
IMPATTO ●●●●●	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●●	RIPARABILITÀ NC
CALORE ●●●●●	ESTERNO RIPARATO OK
GRAFFIO ●●●●●	

La superficie in acciaio inox di spessore 0,6 mm ha una lavorazione manuale di spazzolatura vintage. Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

N01 sabbia

HPL + ecotouch

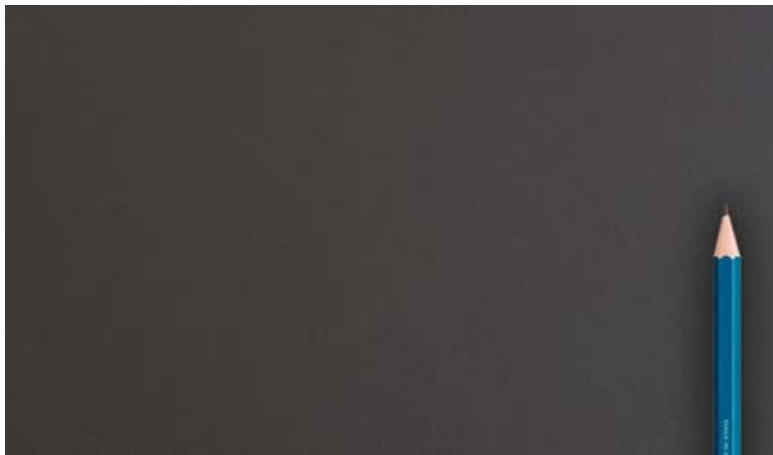


SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●○	RIPARABILITÀ R3
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●○●●○	

La superficie in eco-touch di spessore 2 mm è un impasto di origine organica 100% naturale (sughero, juta, olio di lino). Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

N02 basalto

HPL + ecotouch



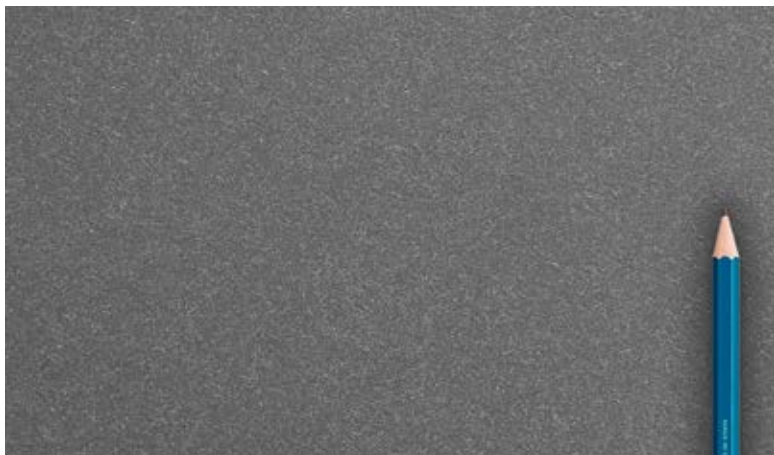
SPESSORE 0,6 cm	AGENTI CHIMICI ●●●●○
IMPATTO ●●●●○	PULIZIA P4
ACQUA ●●●●○	RIPARABILITÀ R3
CALORE ●●●●○	ESTERNO RIPARATO NO
GRAFFIO ●○●●○	

La superficie in eco-touch di spessore 2 mm è un impasto di origine organica 100% naturale (sughero, juta, olio di lino). Il supporto in HPL (high-pressure laminates) è un pannello costituito da strati di fibre di cellulosa impregnati con resine termoindurenti sottoposti ad un processo ad alta pressione (90 kg/cm²) ed alta temperatura (150 °C).

TOP TAVOLI

H01 quarzo

calcestruzzo



 SPESSORE 0.8 cm	 AGENTI CHIMICI ●●●●○
 IMPATTO ●●●●○	 PULIZIA P3
 ACQUA ●●●●●	 RIPARABILITÀ R5
 CALORE ●●●●○	 ESTERNO RIPARATO OK
 GRAFFIO ●●●●○	

La superficie del calcestruzzo è protetta da un trattamento a cera idro-oleorepellente. Il sandwich in calcestruzzo compresso 8 mm è un pannello costituito da strati di fibre vegetali impastate con malta cementizia sottoposto ad un processo ad alta pressione.

H02 arenaria

calcestruzzo

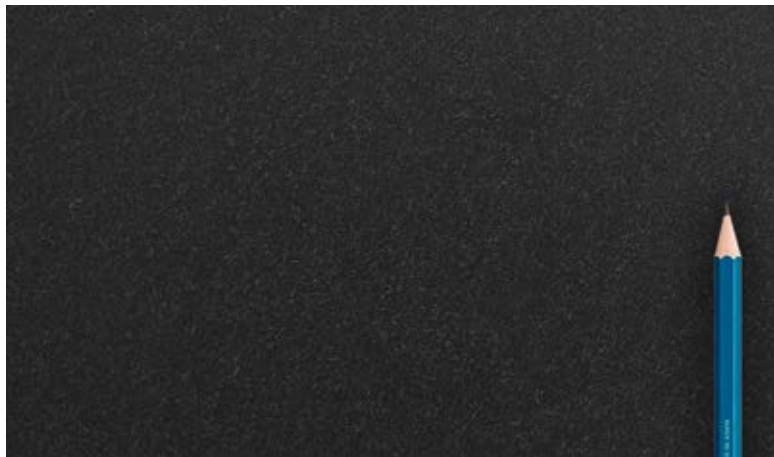


 SPESSORE 0.8 cm	 AGENTI CHIMICI ●●●●○
 IMPATTO ●●●●○	 PULIZIA P3
 ACQUA ●●●●●	 RIPARABILITÀ R5
 CALORE ●●●●○	 ESTERNO RIPARATO OK
 GRAFFIO ●●●●○	

La superficie del calcestruzzo è protetta da un trattamento a cera idro-oleorepellente. Il sandwich in calcestruzzo compresso 8 mm è un pannello costituito da strati di fibre vegetali impastate con malta cementizia sottoposto ad un processo ad alta pressione.

H03 grafite

calcestruzzo



 SPESSORE 0.8 cm	 AGENTI CHIMICI ●●●●○
 IMPATTO ●●●●○	 PULIZIA P3
 ACQUA ●●●●●	 RIPARABILITÀ R5
 CALORE ●●●●○	 ESTERNO RIPARATO OK
 GRAFFIO ●●●●○	

La superficie del calcestruzzo è protetta da un trattamento a cera idro-oleorepellente. Il sandwich in calcestruzzo compresso 8 mm è un pannello costituito da strati di fibre vegetali impastate con malta cementizia sottoposto ad un processo ad alta pressione.

TOP TAVOLI

Z01 bianco Carrara

marmo



Z02 nero Marquina

marmo



TOP TAVOLI



PULIZIA

- P1** Vaporizzare detergente neutro e pulire con spugna magica bianca.
- P2** Vaporizzare detergente neutro e pulire con un panno morbido. Trattare successivamente con un prodotto adatto alle superfici lignee.
- P3** Vaporizzare detergente neutro e pulire con un panno morbido. Saltuariamente si consiglia di applicare un sottile strato di cera d'api, lasciare asciugare e rimuovere la patina di cera essiccata in eccesso.
- P4** Vaporizzare detergente neutro e pulire con un panno morbido.
- P5** Vaporizzare detergente neutro e pulire con un panno morbido. Saltuariamente si consiglia di applicare un sottile strato protettivo di olio per la protezione del legno in outdoor.



RIPRISTINABILITA'

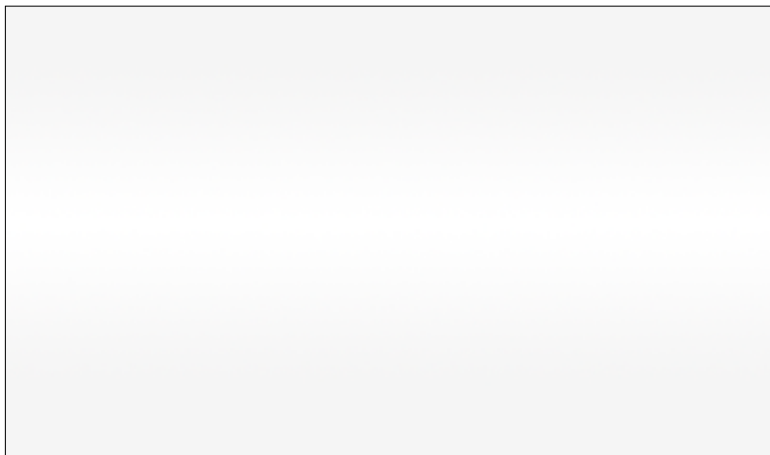
- NC** Non si consiglia alcun tipo di operazione di ripristino.
- R1** **graffi lievi**: applicare un sottile strato di cera d'api.
graffi profondi: carteggiare l'intera superficie lignea seguendo il verso di venatura dell'essenza e applicare un film protettivo di vernice all'acqua anti-graffio.
- R2** **graffi lievi**: applicare un sottile strato di cera d'api.
graffi profondi: ri-spazzolare manualmente l'intera superficie con una spugna Scotch-Brite, rimuovere accuratamente l'ossido di ottone con alcol, applicare un sottile strato di cera d'api con un panno morbido.
- R3** **graffi lievi**: applicare un sottile strato di olio paglierino.
graffi profondi: carteggiare con carta vetrata a grana fine (220-240) e ri-applicare il trattamento di olio paglierino.
- R4** **graffi lievi/profondi/distaccamenti**: applicare un sottile strato di trattamento idro oleo-repellente per pietra.
- R5** **graffi lievi**: applicare un sottile strato di cera d'api.
graffi profondi: carteggiare con carta vetrata a grana fine (220-240) e ri-applicare un sottile strato di cera d'api con un panno morbido.
- R6** **graffi lievi/profondi**: carteggiare la superficie parzialmente o interamente seguendo il verso di venatura dell'essenza e applicare un film protettivo di olio specifico per la protezione del legno in outdoor.

LACCATURE

LACCATURE

Q05/V01 bianco

laccatura



Componenti in legno (multistrato, truciolare, MDF) oppure vetro, in vari spessori, verniciati a liquido con effetto opaco. Tutti i colori utilizzati per queste laccature, sono stati appositamente scelti per accordarsi con le tinte RAL delle verniciature a polveri dei metalli.

(I codici **Q** si riferiscono alle laccature su legno, **V** alle laccature su vetro).

Q16/V15 seta

laccatura



Q17/V16 corda

laccatura



LACCATURE

Q14/V12 antracite

laccatura



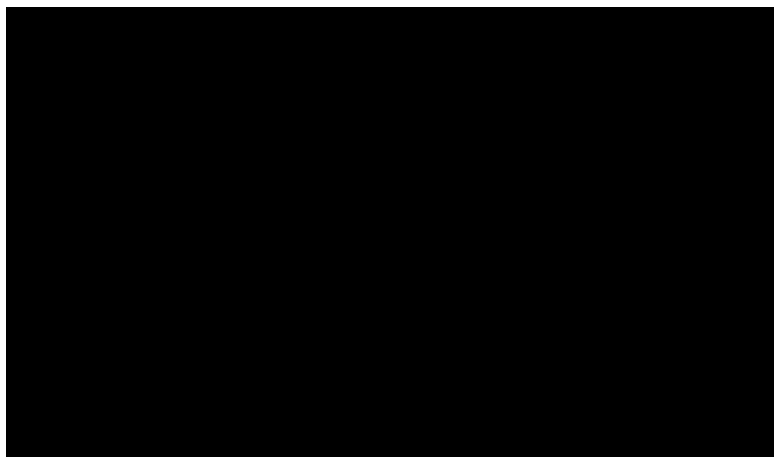
Q20/V23 ghisa

laccatura



Q04/V02 nero

laccatura



LACCATURE

Q21/V24 bronzo
laccatura



**VETRO
TRASPARENTE**

VETRO TRASPARENTE

V07 fumé

vetro temprato



Componenti realizzati in vetro temprato con spessore 1 cm. in finitura "**grigio trasparente**" (**fumé**), non verniciati, vengono utilizzati per produrre ripiani e top scrivania per i sistemi giorno e le cabine armadio.

ESSENZE

ESSENZE

Y36 rovere

legno impiallacciato



Y34 noce

legno impiallacciato



Y37 rovere affumicato

legno impiallacciato



Y38 rovere nero

legno impiallacciato



MELAMINICI

MELAMINICI

M01 bianco

melamina



Componenti costituiti da pannelli a base di legno (truciolare) in vari spessori, nobilitato e bordato in finitura "bianco opaco".

M02 moka

melamina



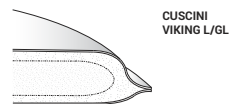
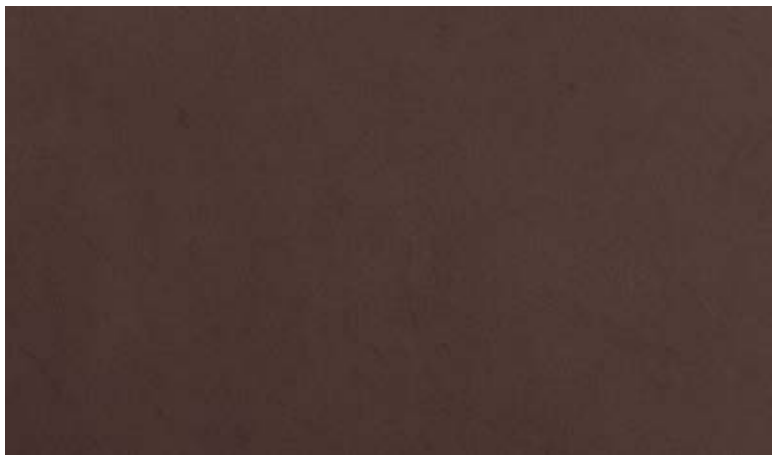
Componenti costituiti da pannelli a base di legno (truciolare) in vari spessori, nobilitato e bordato in finitura "rovere moka".

CUOIO

CUOIO

F01 tabacco

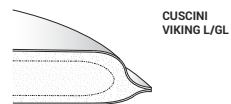
cuoio



Sedute, schienali e cuscini sono realizzati in cuoio naturale toscano spesso 2,5 mm. Il pellame viene conciato con l'antico sistema della "concia in fossa", una tipologia di trattamento che infonde le tipiche caratteristiche artigianali al prodotto. Il cuoio viene lavorato in maniera "vegetale", trattato con tannini, oli e ingrassi di origine biologica. Non vengono eseguiti trattamenti antimacchia, perciò le pelli continuano a "vivere", subendo un processo di naturale invecchiamento che ne aggiunge "valore" e "sapore" nel tempo.

F03 corteccia

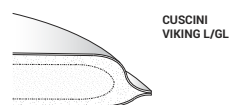
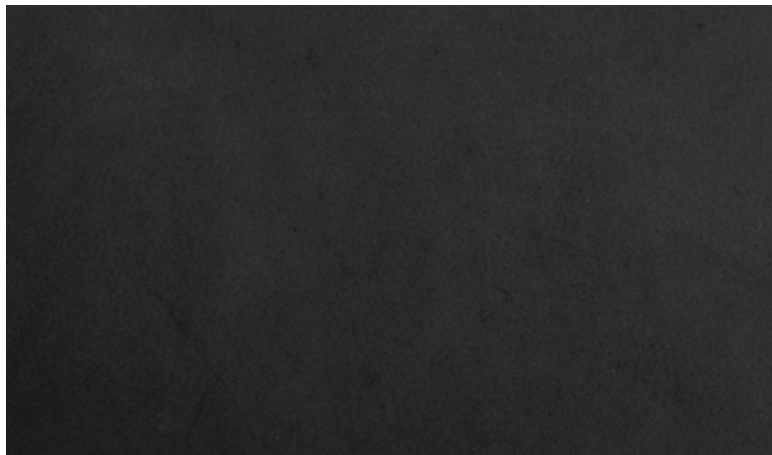
cuoio



Sedute, schienali e cuscini sono realizzati in cuoio naturale toscano spesso 2,5 mm. Il pellame viene conciato con l'antico sistema della "concia in fossa", una tipologia di trattamento che infonde le tipiche caratteristiche artigianali al prodotto. Il cuoio viene lavorato in maniera "vegetale", trattato con tannini, oli e ingrassi di origine biologica. Non vengono eseguiti trattamenti antimacchia, perciò le pelli continuano a "vivere", subendo un processo di naturale invecchiamento che ne aggiunge "valore" e "sapore" nel tempo.

F02 nero

cuoio



Sedute, schienali e cuscini sono realizzati in cuoio naturale toscano spesso 2,5 mm. Il pellame viene conciato con l'antico sistema della "concia in fossa", una tipologia di trattamento che infonde le tipiche caratteristiche artigianali al prodotto. Il cuoio viene lavorato in maniera "vegetale", trattato con tannini, oli e ingrassi di origine biologica. Non vengono eseguiti trattamenti antimacchia, perciò le pelli continuano a "vivere", subendo un processo di naturale invecchiamento che ne aggiunge "valore" e "sapore" nel tempo.