

# TRE REALTÀ

## in sinergia

ABBIAMO VISITATO  
LA NUOVA SEDE  
DI TEKNACHEM, DOVE  
SI PRODUCE  
MA SI FA ANCHE  
RICERCA  
E CONSULENZA GRAZIE  
ALLA PARTNERSHIP  
CON L'IIC  
E LA TENSOFFLOOR

Siamo andati nell'operosa Brianza, a Renate, per visitare la nuova sede della **Teknachem**, azienda di cui abbiamo parlato più volte, specializzata nella produzione di additivi chimici per cementi e calcestruzzo.

Nei medesimi spazi trovano luogo anche le sedi dell'**IIC**, **Istituto Italiano per il Calcestruzzo**, e di **Tensofloor**, società che effettua pavimenti industriali in postensione. Le tre realtà convivono sinergicamente, svolgendo attività complementari tra loro.

### Prodotti più assistenza

“Da quest'anno abbiamo stipulato un contratto tra Teknachem e IIC in maniera che IIC rappresenti la **parte tecnica** di Teknachem; l'IIC è regolarmente pagato da Teknachem, che è uno dei soci fondatori dell'istituto”, precisa **Silvio Cocco**, direttore d'orchestra di tutte e tre le realtà. “Ora i prodotti Teknachem sono venduti insieme all'assistenza tecnica, quindi Teknachem produce e vende, mentre IIC garantisce l'assistenza all'applicazione dei prodotti. È diventata una



**Silvio Cocco**, presidente dell'Istituto Italiano per il Calcestruzzo e fondatore di Teknachem e Tensofloor.



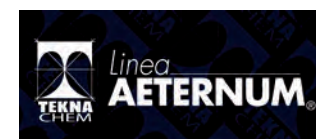
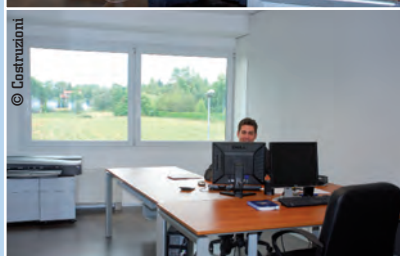
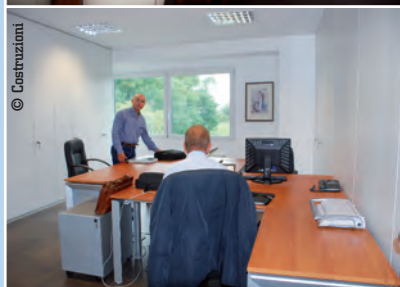


## Imparare facendo

Oltre al presente, si pensa al futuro, a un segno da lasciare al settore del calcestruzzo di domani. E così il presidente dell'IIC ha pensato a un'Accademia delle Costruzioni, attualmente solo un'idea, un progetto da affinare e concretizzare. "Mi immagino l'Accademia come un ateneo libero che possa abbracciare ogni disciplina utile per costruire, dove poter fare formazione senza condizionamenti o limiti", spiega Silvio Cocco. "Mi piacerebbe mettere in piedi una rete di aziende che potrebbero dare vita a una realtà, dove si possa insegnare facendo, tramite la pratica". Un'idea per ora, un ideale di formazione permanente che forse un giorno potrà trasformarsi in realtà.

Nelle foto in questa pagina e in quella accanto, i vari ambienti che compongono la nuova sede delle società Teknachem e Tensofloor e dell'Istituto Italiano per il Calcestruzzo. In particolare si intravedono l'impianto di miscelazione, l'esterno, gli uffici e la sala formazione.

formula fissa. Naturalmente l'Istituto, al di là di Teknachem, continua a fare ricerca, consulenza e formazione per chiunque ne chieda la collaborazione". E Tensofloor? "È un'azienda che mette in opera i materiali di Teknachem e le tecnologie dell'IIC. Esegue pavimenti indu-





© Costruzioni



© Costruzioni

*Nelle immagini a sinistra due scorci del laboratorio prove materiali: in questo spazio l'Istituto Italiano per il Calcestruzzo effettua i test sugli additivi, illustrati nel dettaglio nella pagina successiva. Ricordiamo che l'IIC si occupa di ricerca, consulenza e formazione per tutte le aziende che ne richiedono la collaborazione.*



© Costruzioni



© Costruzioni



© Costruzioni



© Costruzioni

*Qui sopra i tecnici dell'IIC al lavoro all'interno del laboratorio. Nelle foto a sinistra invece alcune fasi della produzione additivi. Nell'immagine in centro, in particolare, la centralina elettronica che consente di automatizzare la fase di miscelazione, prelevando i vari componenti nelle giuste quantità dalle cisterne di cui è composto l'impianto.*

striali e si occupa della manutenzione di grandi opere. È la **parte applicativa** del gruppo”.

### Tour operativo

Entrando dall'ingresso principale, lo sguardo cade subito sul **pavimento**, vero biglietto da visita della sede stessa: si tratta infatti di una **piastra unica in calcestruzzo** per una superficie complessiva di 500 mq, senza tagli o giunti metallici.

Un modo pragmatico per far vedere a chi varca la soglia, cosa sono in grado di realizzare i padroni di casa.

Si procede poi nella sala dedicata allo svolgimento dei **corsi di formazione**, su cui l'IIC investe molte energie.

Da lì si passa poi al **laboratorio dove vengono effettuate le prove materiali**, dove viene svolto il lavoro di assistenza per le aziende che producono calcestruzzo: l'IIC le segue sia a li-

vello di **progettazione** (per calcestruzzi con formulazioni particolari ad alte prestazioni e per calcestruzzi correnti normali), sia **direttamente sugli impianti di produzione**.

Salendo al piano superiore si accede agli uffici, mentre l'intero piano inferiore è completamente dedicato alla produzione di additivi, con la prima parte dell'impianto di miscelazione costituito da otto cisterne, ognuna delle quali contiene 30 m<sup>3</sup> di materie prime, per una produzione di 30 t/h di additivo.

Queste ultime vengono poi prelevate da ciascuna cisterna in automatico, grazie alla centralina elettronica che riconosce i componenti e le quantità.

A breve sarà trasferito dalla vecchia sede anche l'impianto che effettua le sintesi.

In genere su queste pagine il testo scritto supera in abbondanza le immagini.

Ecco, per questa volta facciamo uno strappo alla regola e vi proponiamo una sorta di tour fotografico della sede operativa. Ci sembra un buon modo per farvi vedere cosa è stato realizzato in concreto, senza troppi giri di parole.



© Costruzioni



© Costruzioni



**La prova dello spandimento che testa l'efficacia dell'additivo, valutando la sinergia tra additivo e cemento.**



**La formella in cui si determinano i tempi di presa.**



**La prova di assestamento, con i provini riempiti in due tempi.**



**L'armadio in cui vengono fatte maturare le formelle per 24 ore.**



**I blocchetti disarmati e numerati, collocati in acqua.**

## In piena attività

Nel laboratorio prove materiali abbiamo seguito i tecnici al lavoro. "Testiamo tutti gli additivi su una malta normalizzata, composta da cemento e sabbia normalizzata", spiega **Valeria Campioni**, vice presidente IIC. "L'efficacia dell'additivo viene misurata con lo spandimento, una prova determinante per vedere la sinergia tra additivo e cemento. Si determi-



**Il test di rottura a flessione, prima e dopo la rottura dei provini.**

nano poi i tempi di presa e si procede con la prova dell'assestamento: si riempie l'apposito stampo in due tempi successivi (si riempie la prima metà, si attende per 60 battute in maniera tale che tutta l'aria possa uscire dalla malta e poi si riempie l'altra metà per altre 60 battute); i provini risultanti vengono posti nell'armadio a maturazione per 24 ore, dopodiché vengono disarmati, numerati e messi in acqua. Poi a seconda della maturazione a due, sette e 28 giorni, vengono estratti, fatti asciugare per 30 minuti, pesati (così si determina la massa volumica) e sottoposti prima alla rottura flessione e in seguito al test di compressione: il prisma viene rotto a flessione in due monconi, per ogni moncone viene determinata la resistenza compressione".



**Valeria Campioni, vice presidente IIC.**



**La prova di compressione.**