



Trasformare materialmente i materiali per ricercarne continuamente nuove occasioni d'uso e possibilità di utilizzo.

Venezia, 15/10/2010

LE CARATTERISTICHE TECNICHE DEI PRODOTTI DELLA NOSTRA AZIENDA

Le principali caratteristiche tecniche dei prodotti proposti dalla nostra azienda, utilizzabili nelle diverse applicazioni dell'iconografia, sono

- la **purezza del materiale** impiegato
- lo **spessore delle "foglie"** ottenute dalla battitura artigianale del materiale
- le **dimensioni delle "foglie"** squadrate dalle tagliaoro

La **PUREZZA** del materiale

Iniziando dall'**oro**, che rappresenta la materia prima maggiormente impiegata nelle nostre produzioni, occorre innanzitutto chiarire che questo materiale può essere utilizzato sia puro sia combinato con altri metalli meno nobili (nel nostro caso soprattutto argento e rame).

L'oro puro al 100% (ovvero non legato con alcun altro metallo) viene convenzionalmente identificato come "oro 24 kt" oppure "oro 999,9/°° millesimi di grammo". Quest'ultima dicitura – nota come "titolo" dell'oro – sta ad indicare che tutti i 1.000 millesimi di 1 grammo di materiale sono costituiti da oro puro. Il metallo in discussione presenta una caratteristica colorazione giallo paglierino, molto calda e luminescente.

Quando, invece, l'oro viene combinato con altri metalli, sia i carati che il titolo diminuiscono, a rappresentare la minor purezza della lega così formata rispetto alla materia prima pura al 100%. In particolare, quando, ad esempio, si scrive "oro 19 kt", che equivale a scrivere "oro 800/°° millesimi di grammo", si vuole indicare che si sta utilizzando una lega in cui, per ogni grammo della stessa, 800 millesimi di grammo sono costituiti da oro e 200 millesimi da altri materiali diversi dall'oro. In tutti questi casi, il colore della lega cambia sensibilmente in funzione delle differenti combinazioni di metalli che si mettono appunto, dal giallo aranciato fino all'oro bianco, passando per tutte le sfumature intermedie.

La tabella sottostante riassume tutte le differenti tipologie di oro che il nostro laboratorio è in grado di produrre e di lavorare e la relativa corrispondenza tra carati e titoli:

Caratura	Titolo
24 Kt	999,9/°° millesimi di grammo
23 ¾ Kt	985/°° millesimi di grammo
23 Kt	920/°° millesimi di grammo
22 Kt	900/°° millesimi di grammo
20 Kt	840/°° millesimi di grammo
19 Kt	800/°° millesimi di grammo
18 Kt	750/°° millesimi di grammo
17 Kt	700/°° millesimi di grammo
16 Kt	650/°° millesimi di grammo
15 Kt	630/°° millesimi di grammo
12 Kt	550/°° millesimi di grammo
6 Kt	250/°° millesimi di grammo

Per quanto riguarda l'argento, invece, la purezza del materiale impiegato non viene codificata dalla caratura come nel caso dell'oro, ma solo dal titolo. Ancora una volta, quindi, si usa esplicitare quanti millesimi di grammo sono costituiti da argento e quanti, invece, dal altri materiali qualora si stia lavorando con una lega d'argento.

Nel caso dei prodotti a base di argento lavorati dal nostro laboratorio, tuttavia, è importante precisare che tutti sono realizzati con argento 999,9/°° millesimi di grammo. Per tale motivo non si è riportata la tabella dei differenti titoli di argento utilizzato come nel caso dell'oro, dal momento che trattasi sempre di un mono-materiale puro al 100%.



Trasformare materialmente i materiali per ricercarne continuamente nuove occasioni d'uso e possibilità di utilizzo.

Lo SPESSORE delle “foglie”

Un ulteriore elemento che contraddistingue le differenti tipologie di prodotti che realizziamo è lo spessore delle sottilissime “foglie” che si ottengono dopo le operazioni di battitura.

Anche in questo caso, esiste una convenzione in base alla quale quando, ad esempio, si scrive “spessore 20”, si intende dire che lo spessore delle singole foglie è tale per cui mettendo insieme 1.000 foglie aventi “spessore 20” si ottengono 20 grammi di materia prima di cui sono costituite. Analogamente, scrivere “spessore 40” significa dire che 1.000 foglie pesano 40 grammi del materiale di cui sono fatte.

I principali spessori di foglie in oro puro o legato che il nostro laboratorio è in grado di produrre sono riepilogati nella tabella sottostante:

Spessore	Tipologia foglie
Sp 16	Foglie trasparenti (solo su richiesta)
Sp 18	Foglie ultrafini (solo su richiesta)
Sp 20	Foglie superfini (produzione standard)
Sp 22	Foglie fini (produzione standard)
Sp 24	Foglie intermedie (produzione standard)
Sp 32	Foglie medie (produzione standard)
Sp 40	Foglie grosse (produzione standard)

Per quanto riguarda l'argento, invece, i principali spessori producibili sono i seguenti:

Spessore	Tipologia foglie
Sp 30	Foglie fini (produzione standard)
Sp 120	Foglie medie (produzione standard)
Sp 160	Foglie grosse (produzione standard)

Le DIMENSIONI delle “foglie”

Le sottilissime “foglie” che si ottengono dopo le operazioni di battitura, vengono successivamente squadrate da abili tagliaoro che gli conferiscono normalmente una forma “a quadrato” con dimensioni standard 80*80 mm. Ad evidenza è possibile personalizzare forma e dimensioni delle foglie, compatibilmente con quelle dei libretti che le custodiranno e con gli strumenti di taglio disponibili.

Le tre caratteristiche tecniche sopra descritte, grazie all'elevata flessibilità resa possibile dalla produzione artigianale, possono essere combinate quasi a piacimento dal cliente, riuscendo in tal modo a creare dei prodotti realmente su misura e confezionati ad hoc per lo specifico uso per il quale devono essere impiegati.

La nostra azienda è a completa disposizione per qualsiasi chiarimento ed informazione.

Eleonora Menegazzo
Ufficio Vendite
Mario Berta Battiloro Snc