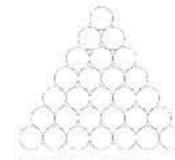
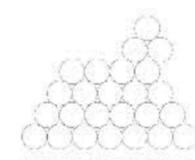


Piramide nasce inizialmente come poltrona composta da cilindri formati in rete metallica, poi muovendo questi elementi in rete prende forma la chaise longue piramide

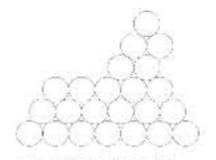
CONCEPT



L'IDEA DI PARTENZA ERA QUELLA DI UNA PIRAMIDE IN TUBI DI RETE METALLICA



MUOVENDO ED ELIMINANDO ALCUNI DI QUESTI TUBI IN RETE È STATA RICAVATA UNA PRIMA SEDUTA.



SUCCESSIVAMENTE SONO STATI TOLTI DUE TUBI SULLA BASE DELLA SEDUTA PER AVERE UN MAGGIORE APPOGGIO SULLO SCHIENALE E PER AVERE UN'ALTEZZA ADEGUATA DELLA SEDUTA.



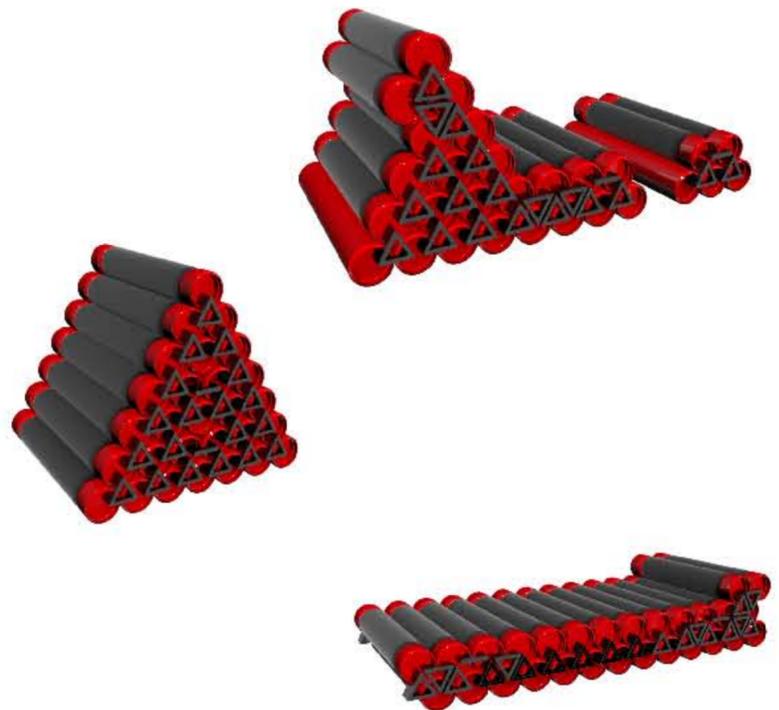
IL MODELLO FINALE È STATO ALLUNGATO CAMBIANDO LO STILE DELLA SEDUTA CHE DA POLTRONA DIVENTA MOLTO SIMILE A UNA CHAISE LONGUE



In una seconda fase di progetto la seduta è stata realizzata con materiali diversi dall' acciaio, infatti la struttura cilindrica era formata in due materiali diversi cioè il policarbonato per lo scheletro portante e la base d'appoggio in schiume poliuretaniche rivestite in pelle.

la particolarità di questa seconda fase era la presenza di un giunto laterale per agganciare i singoli cilindri in modo da rendere la seduta componibile a seconda delle esigenze dell' utente.

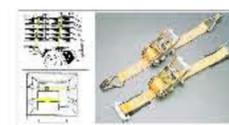
In questo caso pur avendo il vantaggio di far assumere alla seduta posizioni diverse c' era lo svantaggio dell' elevato costo dei materiali e dei processi produttivi.



Quindi è risultata fondamentale l' ultima fase progettuale che ha comportato un successivo cambiamento del progetto per cercare di abbassare i costi di produzione della seduta ma mantenendo la forma e l' idea di componibilità.

Per rendere possibile tutto ciò piramide è stata progettata secondo parametri dell' ecodesign come il RIUSO di oggetti esistenti (in questo caso tubolari in pvc solitamente usati nell edilizia) e tubolari formati completamente da cartone riciclato quindi facendo operazioni di RICICLO

Inoltre è stato eliminato il giunto laterale che è stato sostituito da una cinta con crick e sistema di aggancio.



MATERIALI E PROCESSI PRODUTTIVI

PVC

PoliVinilCloruro (Cloruro di Polivinile). Resina termoplastica vinilica ottenuta dalla polimerizzazione per addizione del cloruro di vinile.

Esistono principalmente due tipologie di PVC:

- PVC flessibile (PVC-P): materiale morbido ottenuto combinando il polimero con un liquido plastificante
- PVC rigido (PVC-U): materiale non plastificato, che si presenta rigido e duro.

Caratteristiche ed applicazioni del materiale vergine

A seconda della quantità di plastificante presente, si ottengono manufatti più o meno flessibili con consistenza gommosa. In generale, il PVC ha buona resistenza meccanica e chimica, scarsa infiammabilità, buon isolamento elettrico e buona trasparenza. È un polimero con scarsa permeabilità all'acqua e ai gas, per questo è il più diffuso nelle applicazioni biomediche (fiale, sacche per drenaggi, cateteri, ecc.) e nel settore dell'edilizia (tapparelle, pavimentazioni, tubi).

Il materiale comunque è riciclabile se non troppo contaminato da altre tipologie di plastiche non compatibili.

La materia prima seconda si ottiene principalmente dal riciclo di:
pre-consumo: sfridi di lavorazione e scarti di produzione

post-consumo: imballaggi, contenitori vari, tapparelle, cavi elettrici ed altri prodotti.

il PVC rigido può essere stampato per iniezione, compressione, sof-

CARTONE

La più importante caratteristica del cartone ondulato, è che il materiale con il quale viene prodotto, è rinnovabile e riciclabile al 100%.

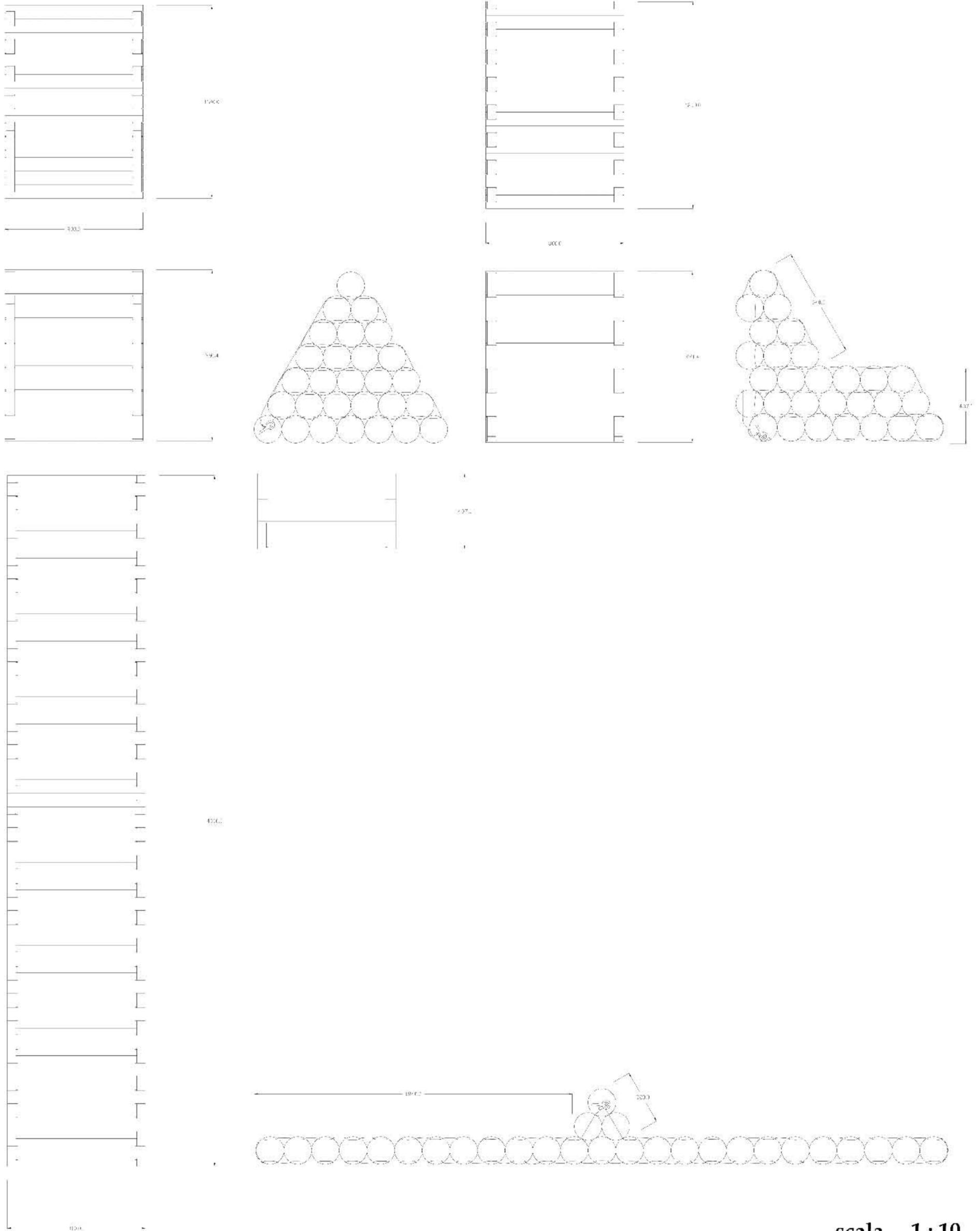
Il materiale recuperato, cioè il macero, ritorna nel ciclo produttivo del cartone ondulato per ben sette volte nel suo ciclo di vita, e rappresenta in Italia l'80% della materia prima impiegata nella sua produzione.

È necessario arricchire le fibre del materiale di recupero che hanno perso con l'uso parte della loro originaria resistenza, con nuove fibre vergini per ripristinare le prestazioni e mantenere uno standard di qualità costante.

Il sistema per ottenere il cartone è quello di accoppiare tramite collante, tre o più strati di carta ad alcuni dei quali è stata data precedentemente una forma ondulata.

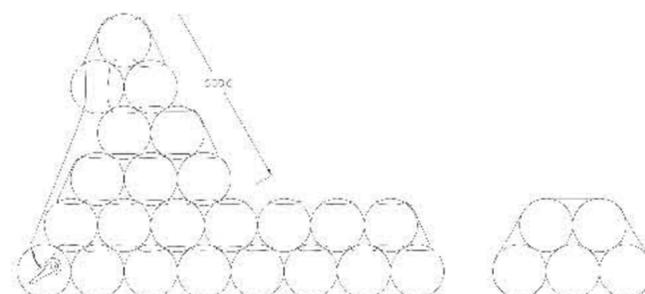
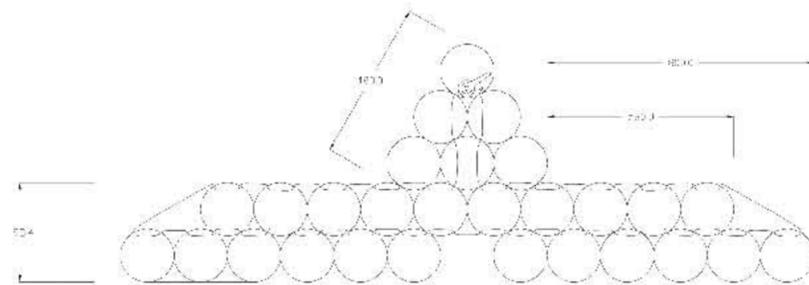
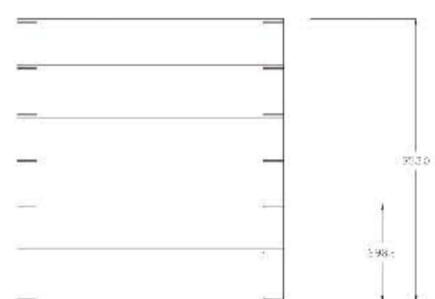
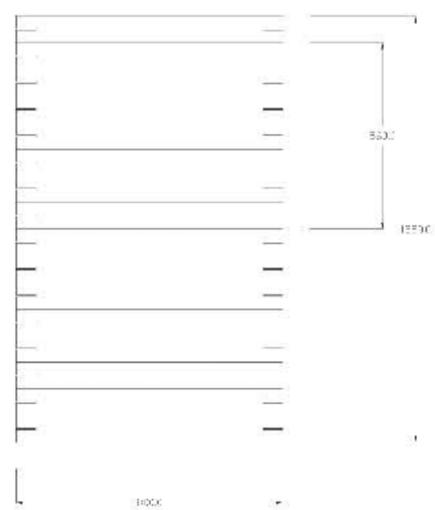
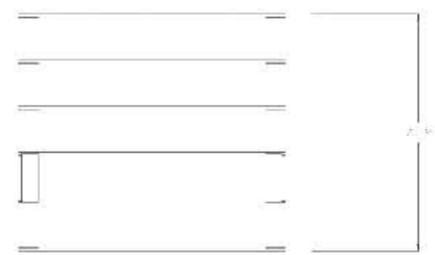
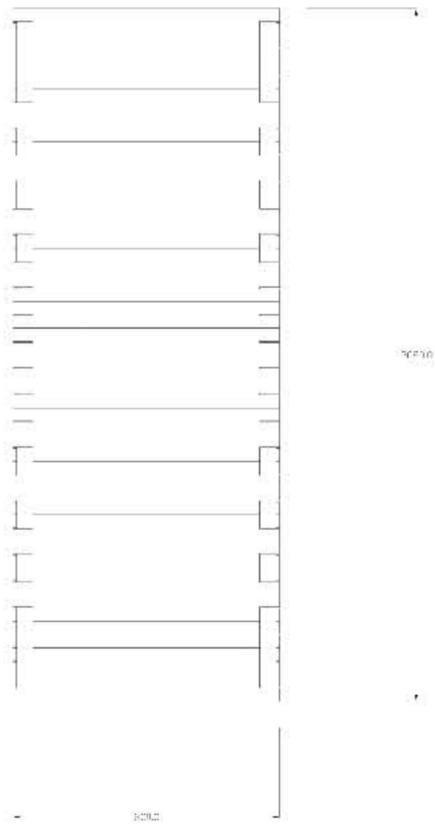
Ad operazione finita, avremo quindi un materiale rigido composito utilizzabile in un'ampia gamma legata soprattutto all'imballaggio

TAVOLA TECNICA



scala 1 : 10

TAVOLE TECNICHE



scala 1: 20

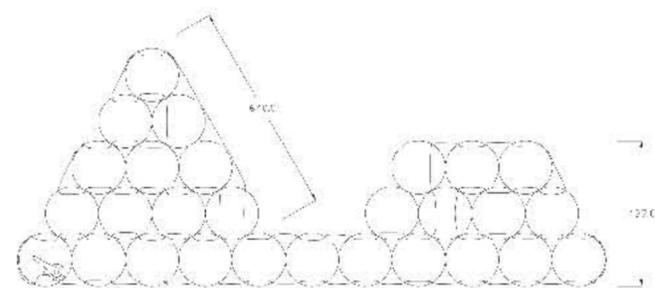
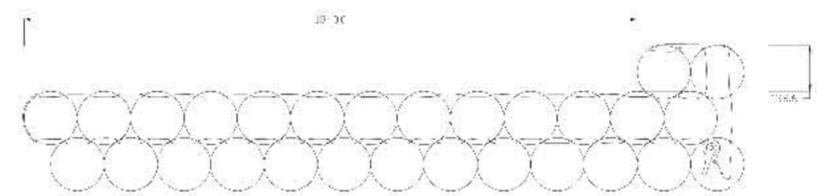
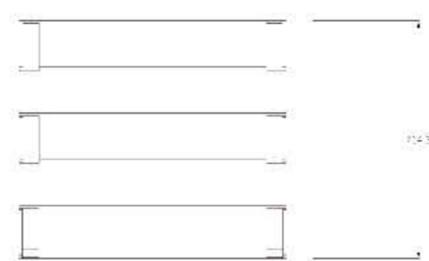
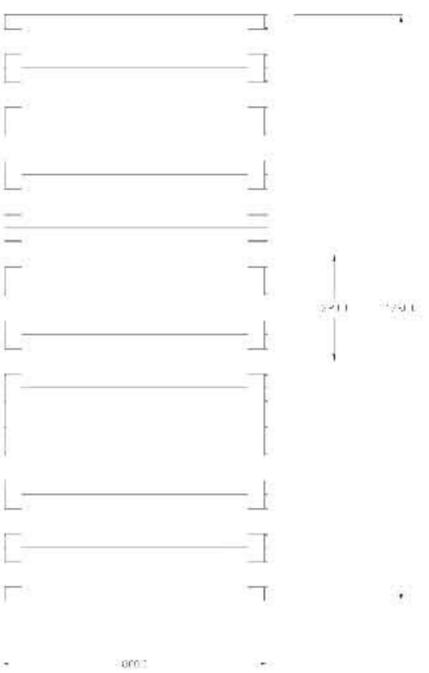
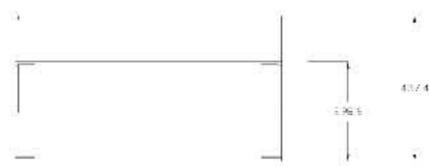
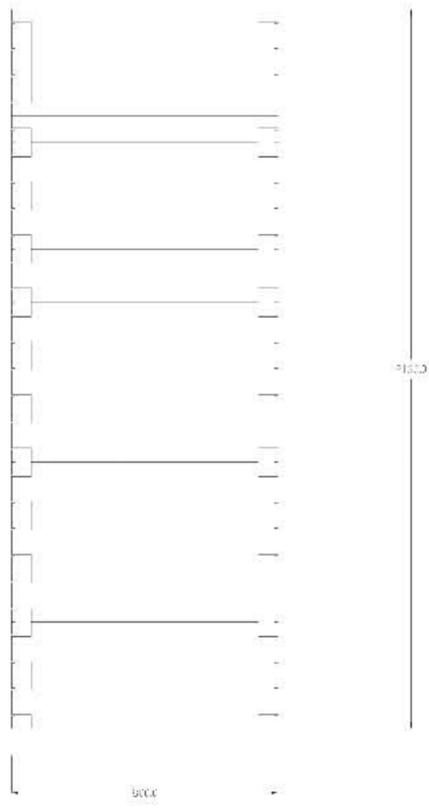
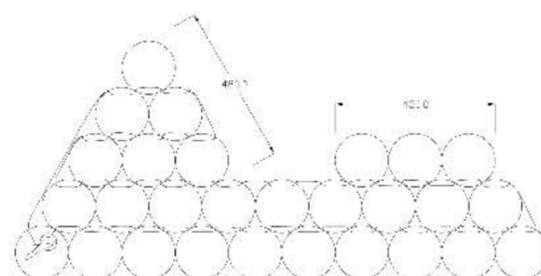
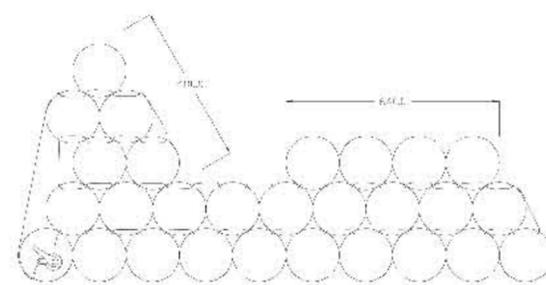
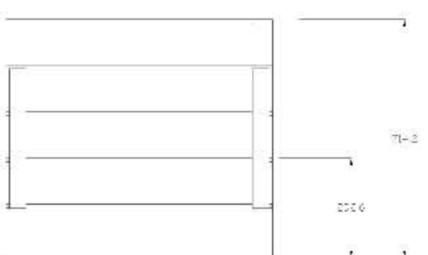
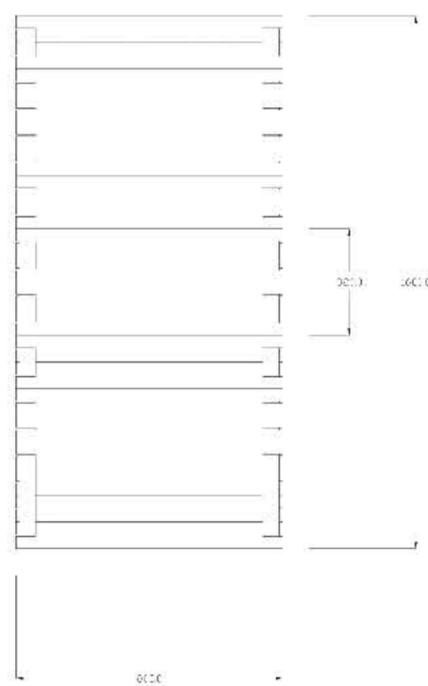
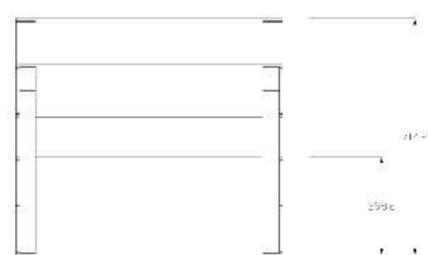
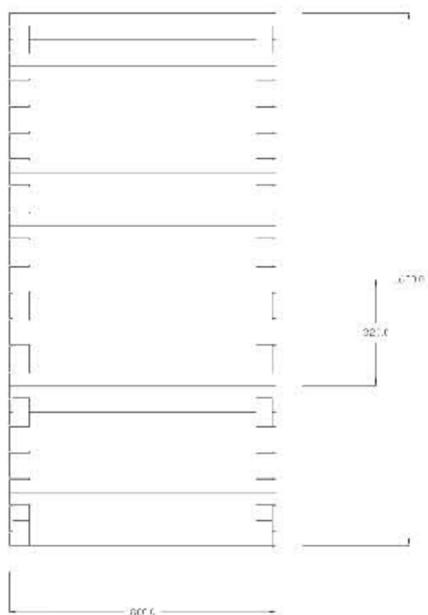
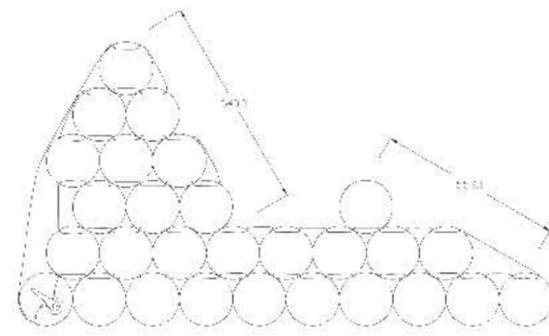
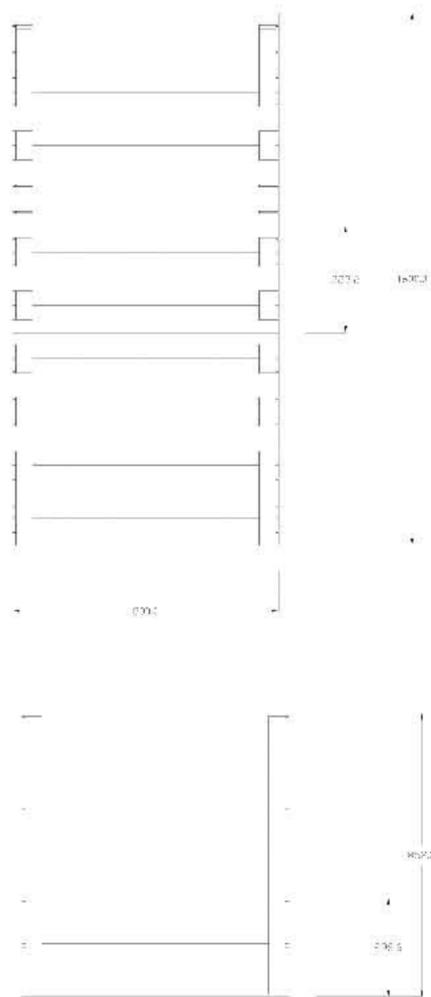


TAVOLA TECNICA



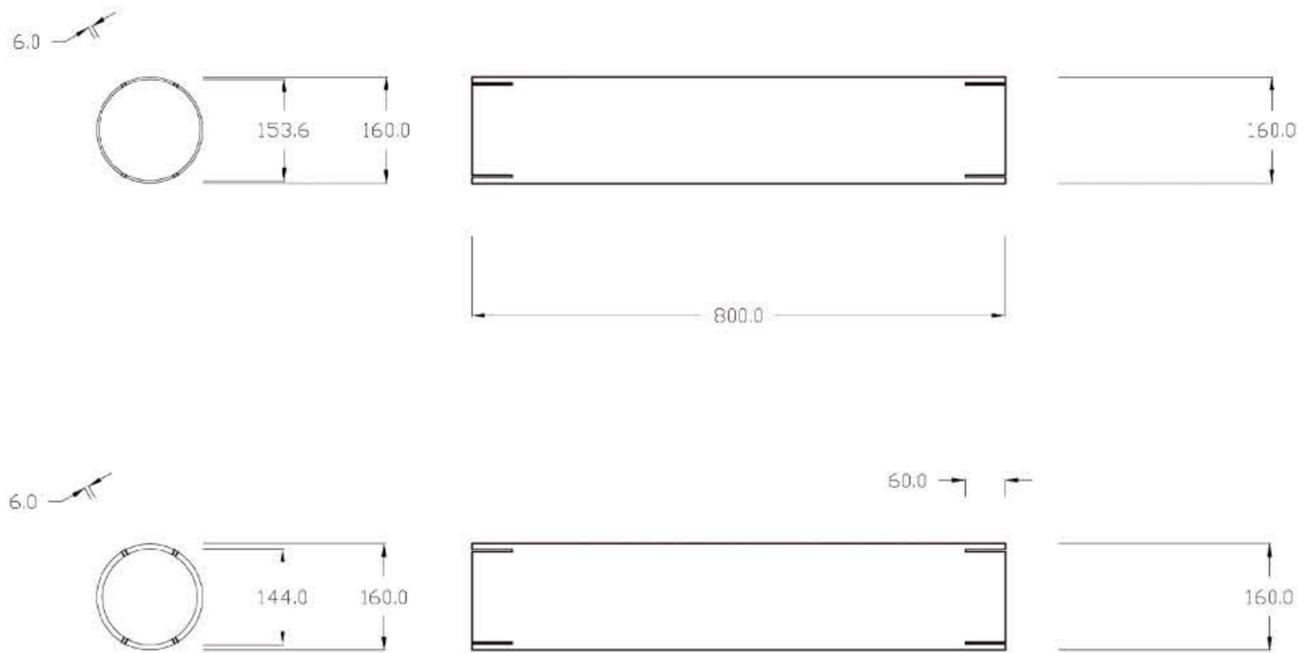
scala 1 : 10

TAVOLA TECNICA



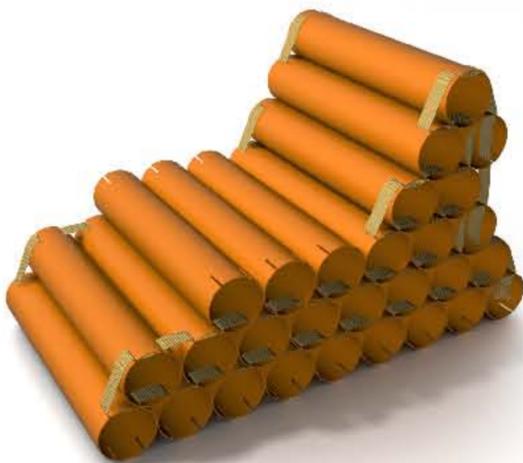
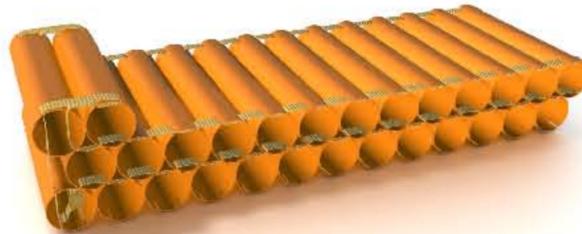
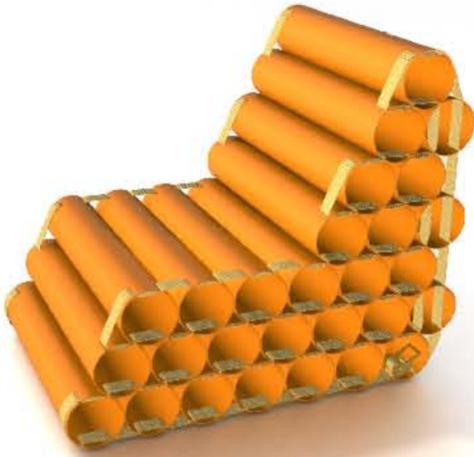
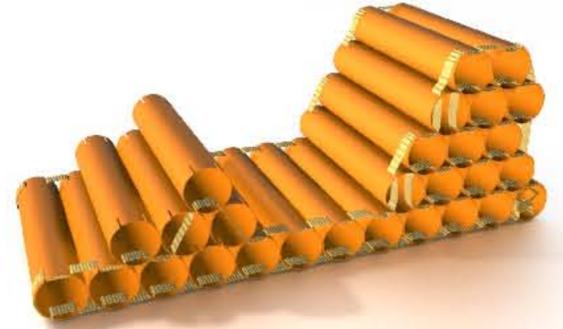
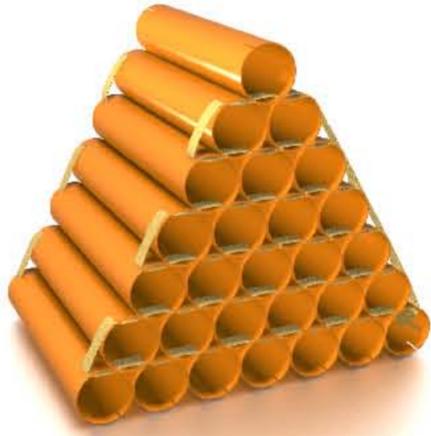
scala 1 : 10

PARTICOLARE CILINDRO



scala 1 : 5

RENDER E POSIZIONI



RENDER E POSIZIONI

