

**Silken di Coventya.**

# SPECIALISTI DEI TRATTAMENTI SUPERFICIALI... OLTRE LA SUPERFICIE

GUIDATA DA UNA COSTANTE INNOVAZIONE IN TERMINI DI PRODUTTIVITÀ DELLE LINEE DI TRATTAMENTO, DI COMPATIBILITÀ ECOLOGICA DEI PRODOTTI OFFERTI, NONCHÉ DI QUALITÀ DEL RISULTATO FINALE, COVENTYA SVILUPPA E PRODUCE SPECIALITÀ CHIMICHE PER IL TRATTAMENTO DI OGNI TIPO DI SUPERFICIE. UN PUNTO DI RIFERIMENTO PER SVARIATI SETTORI AI QUALI SI RIVOLGE COME PARTNER E QUALIFICATO FORNITORE DI SOLUZIONI, STANDARD E TAILOR-MADE.

**C**on una presenza consolidata in oltre 60 paesi, distribuiti su ben 5 continenti e 12 siti produttivi dislocati in tutto il mondo, Coventya sviluppa, produce e distribuisce specialità chimiche per il trattamento di superficie. Una variegata gamma di prodotti, come lo

sono anche i settori e le applicazioni in cui è possibile utilizzarli (dalle automobili all'industria petrolifera, passando per l'informatica e la moda), che fanno di questo Gruppo internazionale, con headquarter a Parigi in Francia, un partner qualificato e un punto di riferimento mondiale. Uno dei principali artefici di questo positivo riscontro sul mercato, risiede nella marcata ca-

pacità di fare innovazione continua, proponendo continuamente soluzioni, standard e *tailor-made* ad alto valore aggiunto, oltre a un servizio attento e dinamico.

In questo contesto, la nostra visita presso la sede principale della filiale italiana, a Villorba (TV), è stata occasione propizia per fare il punto sull'evoluzione dello stato dell'arte, tecnologica e di prodotto per i

diversi ambiti operativi e applicativi, tra cui le gamme prodotto COVENTYA: preparazione, protettivo, metalli preziosi, funzionale, metallizzazione plastica, decorativo e alluminio. Ad accoglierci Sandrine Dalbin, coordinatrice R&S, insieme all'amministratore delegato Claudio De Val.

Ed è proprio Sandrine Dalbin a farci una breve panoramica su alcune delle tecnologie sviluppate per migliorare le superfici dei principali settori serviti sul territorio italiano, quali l'automotive e il luxury. «Tecnologie – sottolinea Dalbin – che si differenziano per l'assoluta affidabilità, riproducibilità e garantite nel tempo sotto ogni punto di vista. Come i processi per automotive Performa (rivestimenti di Zinc leghe), Lanthane (passivazioni senza Cromo 6), Finigard (top coat) e Microgleit (nuova linea di lubrificanti) che proteggono gli elementi in ambienti ostili e corrosivi. Oppure la linea di Nichel chimici Enova, in grado di offrire elevate resistenze alla corrosione e all'usura. Cubrac, Crystal, Tristar e altri sistemi decorativi di Cu, Ni e Cr sono invece stati sviluppati per esaltare aspetto e durevolezza di particolari in metallo o plastica. Senza dimenticare la nuova linea Alumal per il trattamento dell'alluminio».

A stimolare la creatività dei designer di

moda sono invece le tecnologie di finitura che Coventya mette a disposizione per i beni di lusso quali borse, gioielleria, orologi e molto altro. Omegal CDF identifica per esempio processi di Oro esenti da Cadmio per una bellezza duratura ed eco-friendly. La linea Auralloy LF è invece composta da una serie di processi a base di additivi organici in grado, in combinazione con i processi di ramatura acida Cubrac, di sostituire il Nickel, depositando strati di Bronzo giallo e bianco sia per scopi decorativi (flash) che protettivi (spessore), in applicazioni a telaio e a rotolo. «La sfida quotidiana – ribadisce Dalbin – è quella di mettere a punto processi sempre più performanti, affidabili nel tempo, per una produzione sostenibile 24h, 7 giorni alla settimana, costante e continuativa. Processi altamente competitivi, con impatti ambientali sempre più ridotti».

### **Mordenatura esente Cr(VI) per la metallizzazione della plastica**

Innovazione continua, dunque, che si concretizza nello sviluppo di processi sempre più performanti, come Silken Bond Etch, processo chimico di metallizzazione della plastica (mordenatura) esente Cr(VI). «Si tratta di un processo assolutamente

innovativo – sottolinea Dalbin – sviluppato per la mordenatura di materiali plastici come Abs e PC/Abs, PP, testato da oltre 10 anni in impianti pilota e da quasi due anni su impianti industriali, in parallelo a linee esistenti di cromatura. Con dati molto positivi, validati anche su componenti che ci permetteranno di ottenere l'omologazione per le diverse case automobilistiche. Quindi componenti che, sottoposti a questo nuovo processo, mantengono le stesse caratteristiche dei pezzi prodotti con mordenatura tradizionale, cioè raggiungimento della medesima aderenza metallo-plastica, senza difetti, e che soddisfano tutti i test previsti per applicazioni in ambito automotive. In questi anni, il processo è stato notevolmente migliorato, ottenendo un'ottima selettività per evitare la metallizzazione dei telai, punto critico per questa tecnologia, e la possibilità di trattare pezzi bi-component (doppio stampaggio) con ottimi risultati».

Silken Bond non contiene nessun sale di Cromo, per cui è garantita l'assoluta assenza di Cromo esavalente in qualsiasi condizione operativa. Il processo è a base di Permanganato in ambiente acido, ma la sua concentrazione è ben al di sotto di 1,0 g/l (0,3 g/l). Valore, quest'ultimo, che determina un significativo punto di forza per questo tipo di tecnologia.

«Uno dei vantaggi di questo nuovo processo – aggiunge Dalbin – riguarda anche l'impiego di una speciale cella di riossidazione, appositamente studiata, che fornisce stabilità di processo. Grazie alla cella di riossidazione, che mantiene l'efficienza del sistema nel tempo, non abbiamo rilevato differenze di scarto rispetto alle linee tradizionali».

Più in generale, Silken Bond è parte integrante della linea Silken di Coventya, composta da una serie di processi per il pre-trattamento di materie plastiche in Abs, PC/Abs e PP per l'eletrodeposizione.

«Tale linea – precisa Dalbin – include prodotti eco-friendly destinati a tutte le fasi del processo, dalla pre-sgrassatura alla mordenatura, arrivando alla nichelatura



chimica, con la nostra punta di diamante, SILKEN METAL 701, processo completamente esente da ammoniaca, che dimostra eccellente stabilità di processo, facile gestione ed ottima adattabilità a linee di trattamento convenzionali».

Il pre-trattamento con i prodotti di questa linea porta a superfici uniformi ed estremamente lisce, oltre che a un'elevata lucentezza del deposito finale e

a un'eccellente adesione dello strato elettrodepositato.

Con questo processo abbiamo superato i test di cicli termici e climatici più severi secondo i capitolati delle maggiori case automobilistiche.

Anche il trattamento delle acque di scarico è stato oggetto di studio e non impatta negativamente nell'inserimento del processo in linee esistenti.

## **L'alternativa trivalente alla cromatura esavalente decorativa**

Non meno innovativi e senza dubbio oggi largamente più utilizzati e industrializzati sono invece i processi di cromatura trivalente decorativa, quale valida alternativa alla cromatura con cromo esavalente, resi disponibili sempre da Coventya.

«Una maggiore diffusione – rileva Dalbin – dettata principalmente da una più semplice e immediata implementazione applicativa del sistema, sia in fase di avviamento sia, soprattutto, in fase di gestione.

**Sandrine Dalbin, coordinatrice R&S di Coventya.**



**Gamma Tristar di Coventya.**

**Alcuni particolari cromati.**



*Oltre al fatto non trascurabile di essere già omologati massivamente in ambito automotive».*

Stiamo parlando di Tristar, linea di processi a base di Cromo Trivale che rappresentano un importante passo avanti nei processi di cromatura. Offrono una vasta gamma di processi di cromatura trivale chiara e finiture nere con performance elevate, a volte superiori ai sistemi tradizionali. Un sottile deposito di Cromo, come ultimo deposito, permette di ottenere: una buona resistenza all'abrasione e agli shock del pezzo finale; un aspetto decorativo ottimale; un colore uniforme; buone prestazioni in termini di corrosione. In base alle caratteristiche richieste del pezzo finito e del suo settore di applicazione, di volta in volta, può essere infatti scelto di applicare un deposito a base di cromo trivale ad hoc tra i processi di Tristar disponibili.

«*Soluzione ideale* – prosegue Dalbin – *per le applicazioni decorative, dove le elevate prestazioni e l'elevata produttività sono di fondamentale importanza, la linea di prodotti Tristar offre processi con velocità di deposizione ottimale che superano i più rigorosi test di corrosione (es. CASS test e Russian Mud test)*». Ad amplificare le opportunità applicative di questa linea di prodotto è infine anche Tristar Shield, un post-trattamento sempre a base di cromo trivale.

«*Applicato su una cromatura a base di cromo trivale* – sottolinea Dalbin – *permette di raggiungere i più alti requisiti in termini di resistenza alla corrosione*.

*Questo post-trattamento permette di evitare la formazione di siti di corrosione anche durante la fase di stoccaggio di pezzi cromati.*

*Questo aspetto viene evidenziato da un'ottima resistenza alla corrosione durante i test di nebbia salina. Durante questo trattamento, un sottilissimo film di ossido di cromo è formato in superficie del pezzo, come quello naturalmente formato su pezzi cromati tradizionalmente».*

## IL VALORE AGGIUNTO DELL'INNOVAZIONE TECNOLOGICA E DEL SERVIZIO AL CLIENTE

Con una storia intensa e cosmopolita che affonda le sue radici nel lontano 1927, Coventya ricopre un ruolo da protagonista di mercato sia in termini d'innovazione che di servizio clienti. Motore propulsivo di questo positivo riscontro, risiede senza dubbio nella precisa strategia basata su crescita e diversificazione. Un approccio che dal 2000 è divenuto ancor più decisivo e ha permesso un cambio di passo determinante.

«*Si tenga presente* – spiega l'amministratore delegato della filiale italiana, Claudio De Val – *che negli ultimi 18 anni, la presenza globale del Gruppo è aumentata a dismisura, grazie ad acquisizioni mirate in Asia e nelle Americhe. Per un fatturato passato dai 40 milioni di euro del 2000 ai 160 del 2018*».

Se infatti in quegli anni l'azienda forniva soprattutto tecnologia protettiva, con oltre il 75% degli introiti dato dai processi di zinco elettrolitico, zinco leghe e simili, nel corso degli anni sono stati ingenti gli investimenti nello sviluppo di nuove tecnologie.

«*Investimenti* – prosegue De Val – *che hanno permesso, e permettono di poter offrire oggi, una delle linee prodotto più complete e diversificate nel settore dei trattamenti di superficie. Basti pensare alle nostre ultime due acquisizioni in ordine di tempo, una società specializzata nell'alluminio e con sedi strategiche in Turchia e*

*la più recente acquisizione di Microgleit, società tedesca leader nel mercato dei lubrificanti.*

*Nuove tecnologie al passo con le sempre più stringenti esigenze di performance, competitività e compatibilità ambientale».*

L'eco-sostenibilità rientra a questo proposito nelle priorità di responsabilità di Coventya, tanto che nel 2012 l'azienda si è formalmente impegnata con le future generazioni implementando Ecoline, una guida eco-sostenibile che influenza tutte le decisioni operative e strategiche.

Altrettanto decisiva per consolidare la posizione di mercato acquisita è per la stessa Coventya anche il servizio e il supporto di post-vendita.

«*La vicinanza e la prossimità al cliente* – sottolinea e conclude De Val – *rappresenta un elemento fondamentale in ottica di servizio. In questo contesto la nostra presenza capillare sul territorio ci permette di presidiare al meglio il mercato. Non solo con attività di proposta commerciale e fornitura di prodotto, ma anche affiancando il cliente per supportarlo nel raggiungimento di obiettivi sempre più sfidanti*».

L'attività italiana rappresenta circa il 25% di quella del Gruppo Coventya, e una presenza locale ben consolidata con 3 sedi operative (di cui due produttive) e altrettanti laboratori di analisi e di assistenza clienti: Agliana (PT), Carugo (CO) e Villorba (TV).



**Claudio De Val,**  
amministratore  
delegato di  
Coventya.

## DOVE NASCONO LE FINITURE SUPERFICIALI INNOVATIVE

L'innovazione è la forza trainante di Coventya, ed è ciò che permette al Gruppo di proporre e fornire al mercato soluzioni sempre aggiornate ed innovative.

Un risultato reso possibile grazie agli ingenti investimenti destinati ai 10 centri di R&S sparsi per il mondo, tra cui spiccano anche quelli italiani di Villorba (TV) e Agliana (PT). Qui è operativo un team di una decina di ricercatori la cui attività è supportata da laboratori attrezzati con strumentazioni di alto livello per la caratterizzazione dei depositi e delle soluzioni, oltre che a disposizione per l'assistenza clienti. Oltre alla strumentazione tipica del nostro settore, come ad esempio NSST, CASS, dispongono anche di una camera per cicli termici-climatici; il laboratorio metallografico di Agliana è inoltre in fase di certificazione ACCREDIA, ed è in grado

di effettuare analisi SEM EDX. A livello internazionale, altri laboratori Coventya offrono la possibilità di eseguire analisi su materiale plastico grazie ad un SEM-FEG, uno strumento di misura di angolo di contatto, un profilometro, ecc. oltre che analisi GDOES su altri materiali.

Da sottolineare che ogni anno quasi il 5% del fatturato viene destinato alle attività di R&S, e circa il 12% dei profitti annuali (in media) deriva da prodotti sviluppati nell'ultimo quinquennio. Parte della ricerca è eseguita in collaborazione con università e CNR, partecipando anche a progetti nazionali ed europei, che permettono a Coventya di essere all'avanguardia tecnologicamente. Per tutelare il suo Know-how, Coventya investe inoltre nel settore della protezione industriale; ad oggi, sono stati depositati oltre 50 brevetti Coventya.



Camera porta-campione  
microscopio SEM-FEG

**Laboratorio servizio clienti di Coventya a Carugo (CO).**



## Al fianco del cliente, per andare oltre la superficie

Coventya è presente in Italia in tre sedi, dove operano più di un centinaio di dipendenti. Due in particolare sono le sedi produttive: quella di Villorba (TV), specializzata prevalentemente sul "gmf", general metal finishing, e quella di Agliana (PT), la cui attività è più orientata a una produzione destinata al mercato del luxury (in entrambe le sedi sono presenti anche laboratori di analisi e di assistenza clienti). A queste si aggiunge poi la sede di Carugo (CO), dove è presente il settore amministrativo ed un laboratorio servizio clienti, e la cui attività è dedicata al settore protettivo e decorativo.

«Presso le sedi di Villorba e Carugo – pre-

cisa Dalbin – sono presenti anche due linee pilota dedicate al settore decorativo e protettivo, alle quali si aggiungerà presto quella di Agliana dedicata ai metalli preziosi».

Un valore aggiunto che rimarca il pay off scelto da Coventya, ovvero "beyond the surface".

«Un tratto distintivo – conclude Dalbin – che enfatizza come il nostro contributo non si ferma alla superficie e al trattamento superficiale. Ma vada oltre, affiancando il cliente con soluzioni tailor made su precisa specifica e con un'ineccepibile attività di servizio. Mettiamo a disposizione un servizio clienti reattivo ed efficiente. Sin dalla fase di sviluppo e validazione di prodotto, che poi prosegue durante il

processo di industrializzazione o di adattamento delle linee di trattamento di superficie. Un'assistenza tecnica continua, sulla base di un'operatività giornaliera in termini di valutazione e miglioramento dei processi correnti e di eventuali progetti». Servizio e attenzione al cliente a cui si aggiunge anche la determinante attività svolta nei 10 centri di ricerca e sviluppo che Coventya vanta nel mondo. Ognuno di questi è specializzato nell'ambito specifico che caratterizza le industrie locali (che per l'Italia significano principalmente metallizzazione della plastica e decorativo, oltre ad altri settori), con un know-how trasversale, condiviso e ad alto valore aggiunto a tutto beneficio per il mercato e la competitività dei clienti. ■

