Albrigi Tecnologie,
un'azienda dove lo Sponsor ufficiale è la Tecnologia.

ALBRIGI TECNOLOGIE festeggia i suoi 35 anni di attività, per noi 35 anni significano affidabilità e qualità nel tempo.

La qualità e l'esperienza acquisite nel tempo, ci permettono oggi di omaggiare i nostri clienti con una garanzia di 25 anni su tutta la gamma di prodotti e accessori firmati **ALBRIGI TECNOLOGIE**.

Tutti i serbatoi e gli impianti **ALBRIGI TECNOLOGIE** sono prodotti esclusivamente con **Acciaio inox AISI 304 L e AISI 316 L** di prima scelta, con finiture **2R** e **LUCIDI A SPECCHIO.**

La materia prima è acquistata nelle più grandi acciaierie europee in partite di colata create appositamente per la nostra azienda, su nostre specifiche richieste.

Alla fine di ogni anno programmiamo gli ordini, di acciaio inox, con consegne tassative, per avere un' ALTA qualità - costante nel tempo – e, soprattutto avere sempre la disponibilità a magazzino della materia prima, composta da stock di rotoli, che sono sigillati e archiviati presso il nostro centro metalli blindato. Tutti i vari coils sono corredati da certificati di analisi di colata, che confermano che le ricette dei metalli base della lega sono pure, ed esenti da impurità; pertanto viene escluso sin dall'inizio l'utilizzo di acciai di "dubbia" derivazione. In questo modo siamo certi della qualità e della purezza della colata, in quanto queste acciaierie, di cui una in particolare è la più giovane al mondo nella produzione di acciai inox, con finitura 2R (lucido), ci forniscono una superficie già liscia con rugosità standard 0,05 Ra farmaceutica e praticamente già pronta all'uso.

Tutti i nostri serbatoi, di serie, hanno l'interno lucidato a specchio e tutte le saldature sono eseguite a TIG/PLASMA in "WORK-FLOW".

Le lamiere dei cilindri sono posizionate in verticale (non orizzontali); pertanto, tutte le saldature piane fino a 6 mt di lunghezza vengono eseguite in automatico su barre di rame raffreddate (siamo rimasti gli unici al mondo ad utilizzare questo sistema). Le saldature di testa circolari dei fondi e dei cieli fino a 4,2 mt di diametro, sono eseguite tutte (e anche qui siamo gli unici) sempre supportate internamente da barre di rame circolare di sostegno alla saldatura, raffreddate con acqua in ricircolo (sistema esclusivo) sempre in automatico, con doppia protezione di gas (ARGON + AZOTO per la prima scarpetta + AZOTO dalla parte opposta che esce dalla fascia di rame); in questo modo le saldature saranno sempre bianche da ambo i lati e non ossidate, in quanto tutte le saldature vengono sin da subito raffreddate e protette da gas interte. I nostri serbatoi escono di serie con le saldature circolari fino a 3 mt di diametro RULLATE E STIRATE A ROTOLAMENTO, e con saldature verticali fino a 6 mt di lunghezza LAMINATE A FREDDO, per spianarle e aumentare di conseguenza la resistenza meccanica, ma non solo; vengono così trattate per arrotondare o spianare il cordone interno di saldatura, ottenendo di conseguenza tutte le saldature piane, lisce, o poco sporgenti, quasi a SCOMPARSA.

Successivamente tutte le saldature vengono decapate e passivate con processi elettrochimici ecologici, anziché con l'acido nitrico (che è più inquinante) e lucidate a specchio con SISAL, e pasta lucidante abrasiva grana fine (prodotto ecologico) creando una superficie molto lucida e facile da pulire o da sterilizzare - anche solo con l'utilizzo di acqua calda (65° - 70° C - 149° - 158° F) o del vapore (120°C - 248°F) riducendo o eliminando l'utilizzo di detersivi. In questo modo siamo riusciti a creare un sistema, all'interno del serbatoio AUTOPULENTE che è un nostro esclusivo sistema di finitura interna denominata "**HIGH CLEAN INSIDE – CLORO FREE**" l'unico con il CERTIFICATO ALIMENTARE ORIGINALE, indicato nei settore alimentare e non solo che permette di eliminare all'utilizzatore finale tempi morti; ideato e preparato appositamente per essere lavato con le normali sfere di lavaggio a "SPRAY BALL" o "TESTE ROTANTI", con fori e portate standard applicate fisse al serbatoio.

Questo nuovo sistema di finitura interna permette all'utilizzatore finale di ridurre i tempi di lavaggio, le contaminazioni, ma soprattutto di non entrare più dentro i serbatoi per verificare e/o pulire le parti nascoste e/o poco accessibili e/o accessori vari interni che non sono visibili.

Tutti gli accessori sono di prima qualità selezionati e collaudati nel tempo, e coprono tutte le richieste dei clienti anche le più esclusive e speciali; gli accessori vengono applicati sempre con sviluppi sul serbatoio, tramite stampaggi sagomati e arrotondati per dare più robustezza alla struttura, evitando in questo modo le vibrazioni e favorire la successiva fase di lavaggio.

Tutti i piedi sono conici, scatolati, stagni e molto robusti, addirittura, sono sovradimensionati per il loro compito; sono applicati al fondo con una speciale struttura semi antisismica tramite anelli speciali e tiranti esclusivi Albrigi di rinforzi collaudati nel tempo.

Ogni organo meccanico che attiva un movimento qualsiasi che sia una pompa, un pistone, un agitatore, viene applicato seguendo le più rigide normative internazionali sulla sicurezza dei costruttori di macchine, - CE - F.D.A.- A.T.E.X. - e sempre completo di manuale d'uso e manutenzione, disegni, calcoli statici e manuale delle parti di ricambio in lingua del cliente.

Un'attenzione speciale, nel nostro settore, è rivolta agli accessori della sicurezza come carter di protezione, parapetti, micron, sensori elettrici e fotocellule per rispettare la sicurezza dell'operatore in tutte le sue attività. Tutti i quadri elettrici sono costruiti secondo norme C.E. e rispettano le rigide norme internazionali, con le apparecchiature per la sicurezza dell'operatore poste in forma doppia rispetto alla norma più restrittiva, della sicurezza di riferimento, in quanto l'operatore che utilizza i nostri apparecchi viene protetto in tutte le situazioni di possibile pericolo, e viene agevolato nel suo lavoro, allertandolo e tutelandolo al massimo contro gli imprevisti e i guasti.
Tutti i serbatoi standard vengono collaudati riempiendoli con acqua per almeno 12 ore; quelli che sono soggetti al collaudo PED vengono sottoposti alla pressione di collaudo per almeno 48 ore, e quelli speciali di processo, vengono sottoposti agli stress termici, e meccanici con cicli di servizio di 24 ore in continuo.
Tutti i serbatoi sono costruiti secondo la normativa E.H.E.D.G., che tutela e garantisce l'utilizzatore in tutte le sue aspettative, ed è la normativa di riferimento più rigida oggi al mondo che garantisce la qualità assoluta delle apparecchiature utilizzate nel settore alimentare.
ALBRIGI TECNOLOGIE può fornire apparecchi e sistemi di qualsiasi tipo, marchiati secondo le direttive 97/23/CE-PED, 94-9-CE-ATEX, AMSE e E.H.E.D.G.

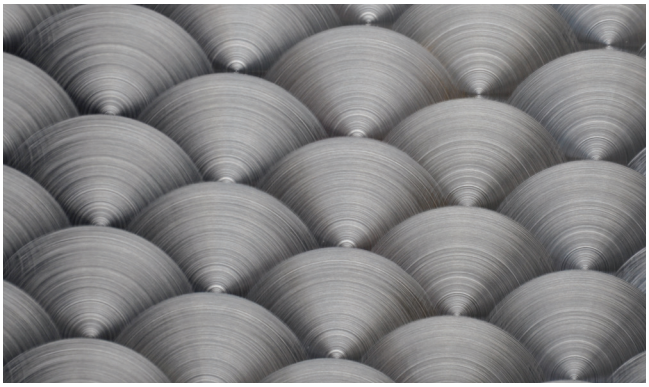
Il nostro ufficio tecnico è composto da personale di grande esperienza, e i requisiti tecnici per progettare, calcolare, certificare impianti alimentari anche molto specifici, usa programmi di calcolo internazionali, opportunamente studiati e personalizzati per soddisfare le esigenze della clientela.
Il 73% del nostro personale dipendente è saldatore ed è in possesso di qualifiche secondo le UNI-EN-287-1.

I sistemi adottati sono tra i più innovativi e precisamente:
TIG, PLASMA, MIG, LASER, ELETTRODO.

I materiali impiegati sono tra i più nobili e precisamente: **HASTELLOY, INCONEL, INCOLOYS DUPLEX, TITANIO GR 1, 2, 3, 4, 7, 9 e 11, AISI 304, AISI 304 L, AISI 316, AISI 316 L, AISI 316 TI.**
La nostra azienda è attrezzata per eseguire controlli non distruttivi sui propri manufatti (VT - RX –liquidi penetranti) e relativi controlli di FERRITE – grado di rugosità superficiali con relative certificazioni. Su richiesta, possono essere prodotti apparecchi con finiture e trattamenti speciali di **elettrolucidatura**, **decapaggio**, **passivazione**, forniti dei relativi **diagrammi** e **certificati**.
Nell'insieme delle finiture abbiamo studiato, e proponiamo soluzioni uniche per tutti i settori che trattano liquidi (*alimentare – chimico – farmaceutico – cosmetico – petrolchimico – enologico – oleario – bio e nano tecnologie*) che qualificano in modo esclusivo la nostra produzione, rendendo i nostri prodotti completi, e moderni spesso all'avanguardia al punto di essere considerati da tutti "**AVANTI NEL TEMPO".**

RISPARMIO ECONOMICO E FACILITAZIONI COMUNITARIE
TUTELA DEI LAVORATORI: NON ENTRANO NEL SERBATOIO
TUTELA DEL CONSUMATORE FINALE
OTTIMIZZAZIONE DEI TEMPI E SNELLIMENTO DELLE PROCEDURE
ECO SOSTENIBILITÀ
RISPARMIO ENERGETICO
EVITIAMO L'USO DI CLORO O DI SOLUZIONI CLORATE
REFLUI ENOLOGICI
RISPETTO DEL MANUFATTO IN ACCIAIO INOX EVITANDO ACIDI
HIGH CLEAN INSIDE
CLORO FREE

YOUR CHOICE OF EXTERNAL FINISHING • FINITURA ESTERNA A SCELTA



Close and well accentuated vertical marbling
Fiorettatura verticale a passo corto ben marcato

Satin finish - 180 grain vertical surface finishing
Superficie satinata grana 180 verticale

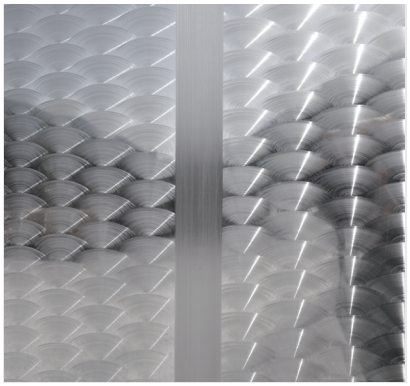
Circular Scotch Brite satin finish
Finitura satinata Scotch Brite circolare

Mirror polished interior and exterior 2R natural finish with 0.06 Micron roughness
Finitura interna ed esterna lucida a specchio 2R naturale con rugosità 0,06 Micron

2B natural steel works finish
Finitura 2B naturale da acciaieria

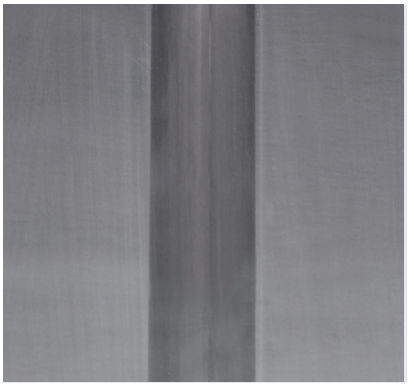
Picturetank: example of a custom exterior finish
Picturetank: esempio di finitura esterna personalizzata

WELDING OF EXTERNAL FINISHES • FINITURE DELLE SALDATURE ESTERNE

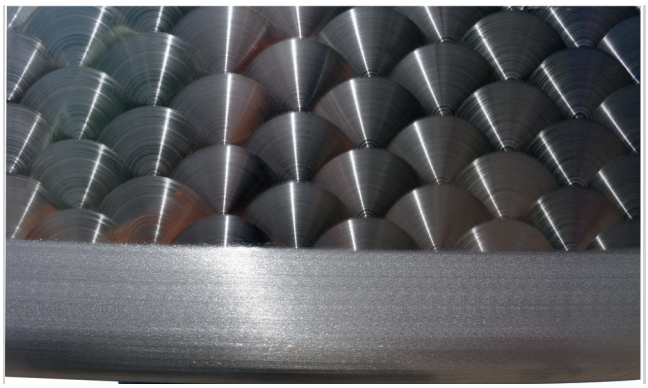


VERTICAL LAMINATE WELDINGS
SALDATURE VERTICALI LAMINATE

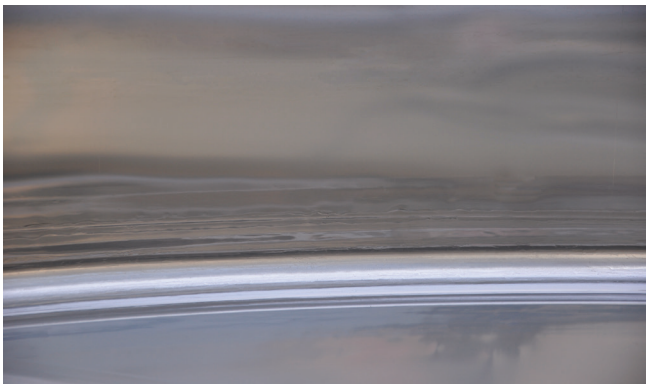
External vertical laminate and satin finish welding 60 gr external
Saldatura esterna verticale laminata e satinata gr 60 esterno



Rolled and mirror polished interior Tig/plasma welding on mirror polished sheet metal 2R finish 0.06 Micron roughness
Saldatura a Tig/plasma interna rullata e lucidata a specchio su lamiera lucidata a specchio finitura 2R rugosità 0,06 Micron



60 gr. Rolled satin Tig/plasma external welding
Saldatura esterna a Tig/plasma rullata e satinata gr. 60

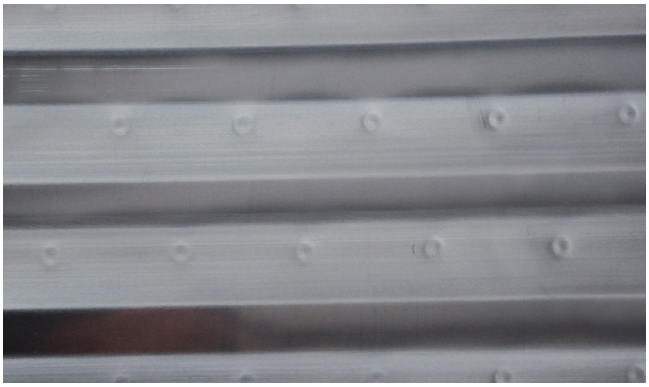


Circular interior Tig/plasma welding of bottom border, rolled and mirror polished
Saldatura Tig/plasma circolare interna del bordo del fondo rullata e lucidata a specchio

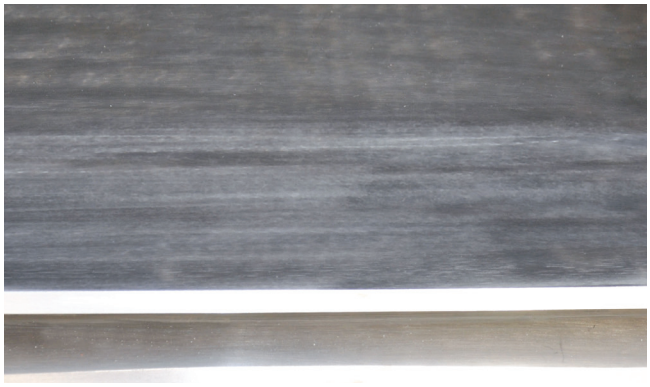
60 gr. Rolled satin Tig/plasma external welding
Saldatura a Tig esterna rullata e satinata di chiusino

Satin finish Tig welding of the double wall border
Saldatura del bordo dell'intercapedine a Tig satinata

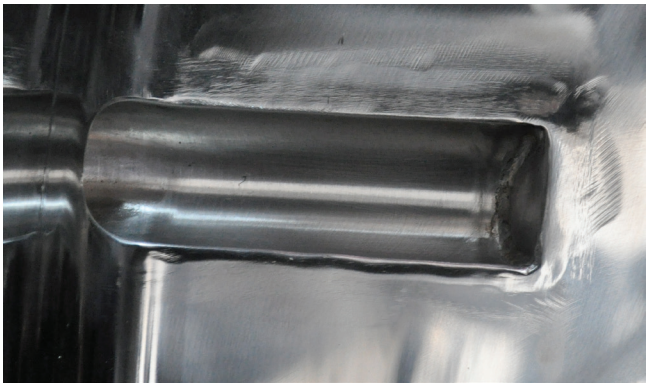
FINISHING OF EXTERIOR WELDINGS OF ACCESSORIE • FINITURA DELLE SALDATURE ESTERNE DEGLI ACCESSORi



Termostar polished interior double wall, with repeated polishing of the sheet metal in the area of the studded seam.
Interno lucido di intercapedine Termostar nella zona della trapuntatura viene rilucidata la lamiera.



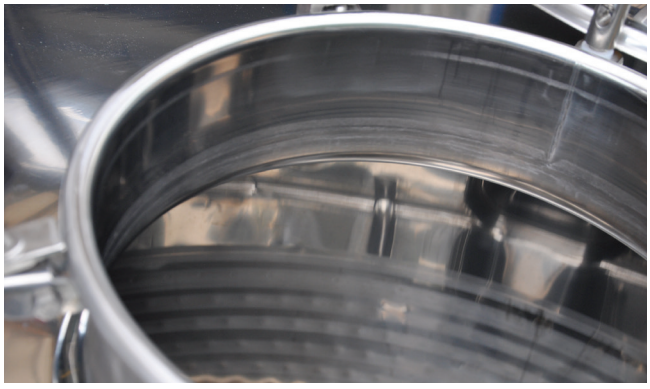
Trimmed and mirror polished interior welding of door
Saldatura interna di portella rasata e lucidata a specchio.



Interior welding of total drain, flute mouth polish
Saldatura interna di scarico totale, lucida a bocca di flauto

Din welding on inside of sleeve, trimmed and mirror polished.
Saldatura interna di manicotto din, rasata e lucidata a specchio

Trimmed and polished interior welding of round hatch
Saldatura interna, rasata e lucidato, della portella tonda

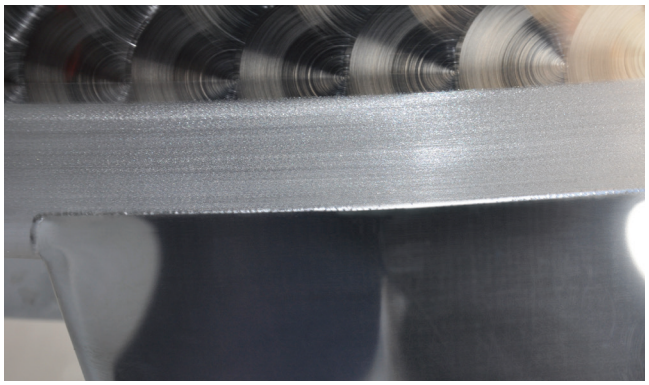


Trimmed and polished interior welding of manhole neck
Saldatura interna, rasata e lucidato, del collo del chiusino

FINISHING OF EXTERIOR WELDINGS OF ACCESSORIES • FINITURA DELLE SALDATURE ESTERNE DEGLI ACCESSORI
TIG ORBITAL WELDINGS • SALDATURE ORBITALI A TIG

External manual Tig welding of hatch
Saldatura esterna a Tig manuale di portella

Tig welding passed through by two tubes
Saldatura a Tig trapassata di due tubi

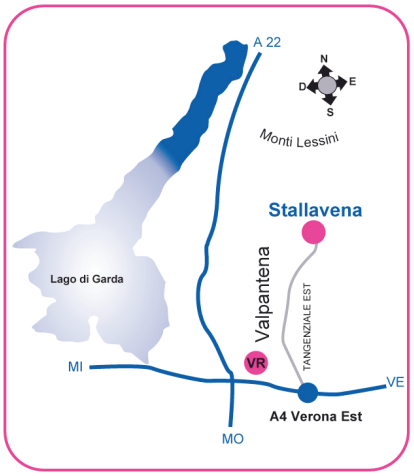


Tig welding of foot to bottom of tank
Saldatura a Tig di piede sul fondo

Brushed Tig exterior welding of din sleeve coupling
Saldatura a Tig spazzolata esterna di manicotto din

External oval manual Tig welding of hatch
Saldatura a Tig manuale su portella ovale all'esterno

Brushed Tig welding of sleeve coupling on sampler
Saldatura a Tig di manicotto del preleva campioni spazzolata



ALBRIGI TECNOLOGIE

skype™ YouTube

Autostrada A4, uscita Verona Est, Tangenziale Est, uscita Grezzana / Valpantena /Lessinia SP 6, uscita Stallavena

A4 highway, exit Verona Est bypass "Tangenziale Est", direction Valpantena / Lessinia exit Grezzana / Valpantena / Lessinia SP 6, exit Stallavena

Via Tessare, 6/A • 37023 • loc. Stallavena di Grezzana (Verona) • Italy •
P. IVA/CF: 02113390237
Tel.: + 39 045 907411 • Fax: + 39 045 907427
info@albrigi.it • www.albrigi.it