



## Il nuovo stabilimento di Elettronica FM in classe A++ punta tutto sul green

Elettronica FM è una realtà industriale specializzata nella progettazione di sistemi elettronici, a capo dell'imprenditore illuminato Mauro Ferrari, profondamente legato al proprio territorio. La passione per Guidizzolo, situato nella verde pianura mantovana, unita a una visione sostenibile, ha portato a investire nella realizzazione di un nuovo stabilimento industriale, il primo di classe A++ e autosufficiente dal punto di vista energetico.

Un progetto all'avanguardia che nel 2018 è stato selezionato per il premio di eccellenza per le opere realizzate in calcestruzzo strutturale conferito da AICAP, Associazione Italiana Calcestruzzo Armato e Precompresso. Questo anche grazie al contributo di Magnetti Building, azienda fornitrice dei manufatti prefabbricati che definiscono l'involucro. Pannelli, pensiline, colonne e cornicione sono costruiti con TX Active®, un particolare tipo di cemento sviluppato nel centro ricerca e innovazione di Italcementi e caratterizzato da un'attività fotocatalitica, che si sviluppa grazie alla sua specifica formulazione.

I volumi con sviluppo orizzontale, l'importanza del fronte principale, il contrasto del bianco con il verde della pianura, ricordano l'architettura delle ville Palladiane, perfettamente integrate nell'ambiente circostante, oltre che simbolo di operosità e laboriosità, riconosciuta in tutto il mondo.

L'inserimento e il rispetto dell'ambiente sono infatti le linee guida nelle scelte di progetto e realizzazione di Elettronica FM, dalle materie prime utilizzate ai dettagli architettonici disegnati. L'edificio è posto come limite alle coltivazioni della verde pianura mantovana, su cui insistono i due volumi bianchi che lo compongono, distinti in ambienti per la produzione, spazi direzionali e di rappresentanza.

Tra i materiali innovativi utilizzati spiccano i pannelli di rivestimento TX Active®, proposti da Magnetti Building, in grado di abbattere diversi agenti inquinanti e di migliorare così l'aria dell'ambiente.

Irradiato dalla luce, il cemento bianco e autopulente TX Active® ossida le sostanze tossiche (PM10, ossidi e biossidi di azoto, aromatici policondensati, benzene e ossido di carbonio) che si depositano sugli edifici, trasformandole in composti non tossici, quali carbonati, nitrati e solfati. I pannelli sono così in grado di purificare l'aria ottenendo una concreta riduzione delle sostanze organiche e inorganiche provenienti dall'inquinamento atmosferico, con una funzione chiaramente ecocompatibile e in linea con le attuali normative vigenti sull'edilizia sostenibile.

Grassi, polveri, piogge acide e ossidi di azoto (NOx) sono tra i principali responsabili del deterioramento architettonico degli edifici. Le proprietà autopulenti e l'effetto antisporcamento dei pannelli preservano nel tempo la brillantezza del colore e, di conseguenza, le qualità estetiche dell'opera. I risultati di rigorose ricerche eseguite in campo aperto hanno confermato la riduzione fino al 50% degli NOx e di altri composti tossici.

Un progetto importante e dall'anima assolutamente green, grazie all'utilizzo di questo innovativo cemento fotocatalitico, materiale attualmente in forte crescita in tutta Europa, con il quale si ottengono prodotti altamente performanti a servizio dell'architettura moderna e dell'edilizia sostenibile.