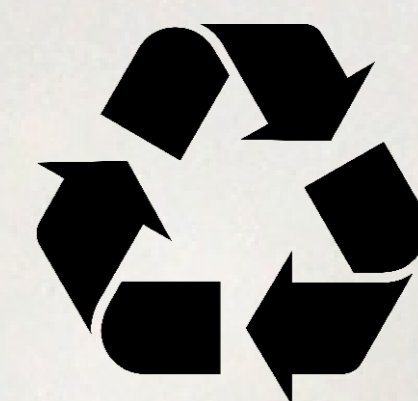


A-keg spirated

B-keg lown

Dallo studio di materiali di scarto dei locali di ristoro, ho progettato due illuminazioni con il riciclo dei tappi di sughero e il riuso dei fusti keykeg.



È da questi due materiali che nascono A-keg B-keg.

SUGHERO



7000/9000 tonnellate di materiale immesso all'anno; solo 50/60 tonnellate vengono riciclate, cioè il **0,68%**.

Materiale idoneo al compostaggio, ma sia per i lunghi tempi di decomposizione e per la relativa carenza del materiale stesso è molto meglio e più idoneo impiegarlo nel riciclo.

Proprietà

- Riciclabile al 100% all'infinito
- Biocompatibile, ecologico, biodegradabile
- Leggero e compatto
- Non è tossico ed è anallergico
- Elastico e facile da lavorare
- Resistente al fuoco ed impermeabile
- Non è attaccabile da muffe e insetti
- Resistente alle sostanze chimiche e alle intemperie
- Duraturo nel tempo
- Isolante elettrico
- Ottimo isolante acustico
- Basso inquinamento durante la produzione

Riciclo

- Incollaggio tramite colle alimentari
- Brevetto LIS utilizzo di onde ad alta frequenza



PET

Questi tipi di fusti, key keg, stanno sostituendo i vecchi fusti in acciaio.

Nonostante abbiano dei vantaggi come nel trasporto e l'esportazione all'estero, a mio avviso non sono sostenibili come dichiarano queste aziende poiché sono fusti monouso a differenza di prima che si lavorava solo con fusti a reso.

Servono 1,9 kg di petrolio grezzo per realizzare circa 1 kg di PET.

Ogni fusto a sua fine vita ha un peso intorno ai 1,5 kg di PET che va nel riciclo della plastica.

Proprietà

- Trasparenza cristallina
- Peso limitato
- Elevata resistenza e lunga durata
- E' un polimero termoplastico
- Buone proprietà dielettriche
- Notevole inerzia chimica
- Elevata resistenza meccanica
- Impermeabilità all'acqua
- Inizia a degradare intorno ai 300° e si decompone alla temperatura di 340°, con produzione di acetaldeide e altri composti. E' autoestinguente.

Riciclo

- Trinciatura del PET e trattamenti chimici per ristamparlo perdendo la resistenza e la trasparenza
- Realizzazione tessuti in Pile filando il materiale
- Unione con altre plastiche per realizzazione di arredo urbano



OBIETTIVI

- Realizzazione oggetti con materiali di scarto dei locali di ristoro.
- Bassi costi sia nelle lavorazioni industriali, che nel rifornimento di materiali.
- TAPPI SUGHERO: **Riciclarlo** diminuendo l'accumolo in discarica poiché i suoi tempi di biodegradazione sono molto elevati creando diversi problemi.
- FUSTI KEY KEG: Creare un oggetto con il **riuso** e non il riciclo del PET tramite una nuova lavorazioni industriali. Mantenere la **trasparenza e la resistenza**.

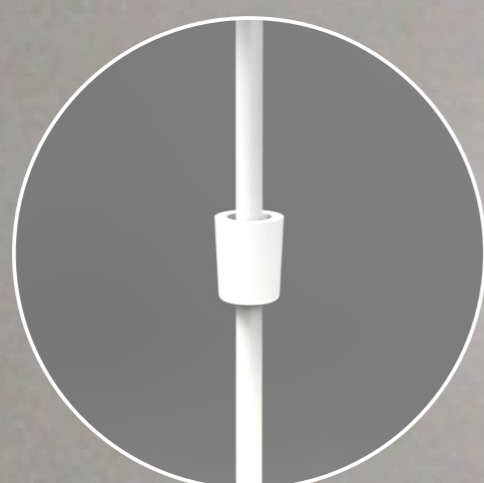
PRODUZIONE TAPPO



Il tappo è realizzato con un metodo innovativo, "brevetto LIS". Partendo con il riciclo di tappi di sughero, truciolati, riscaldati in forno a pressione a 380°C, poi posti a onde ad alta frequenza ed in fine compressi, **non** utilizzando colle.

TIPOLOGIA DI ATTACCHI

La lampada A-keg viene sorretta direttamente dal cavo di alimentazione, che tramite questo morsetto in plastica, va a bloccarsi nella tazza in alluminio determinando l'altezza della lampadina all'interno del fusto.



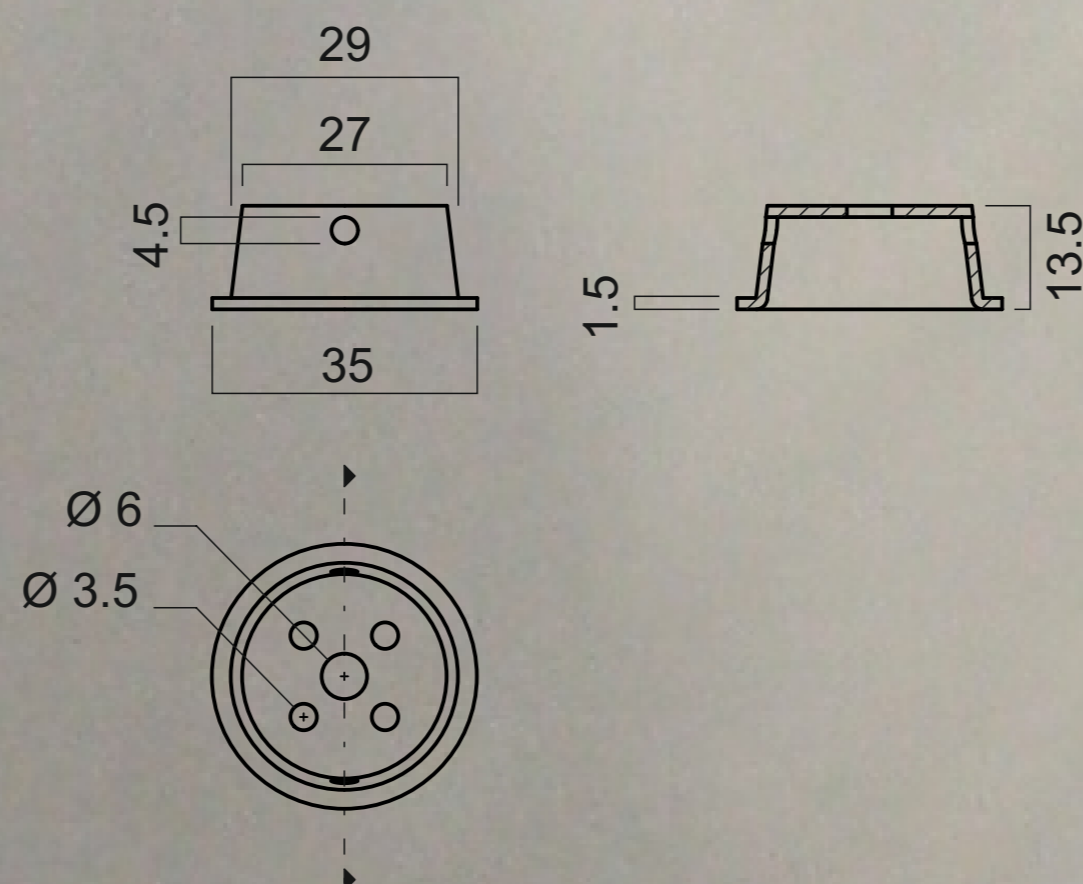
La lampada B-keg viene sorretta tramite un apposito ferretto, nel quale con dei semplici nodi vengono fermati sia i cavi della lampadina che quelli dell'alimentazione. Questi vengono collegati tra loro con morsetti da elettricista



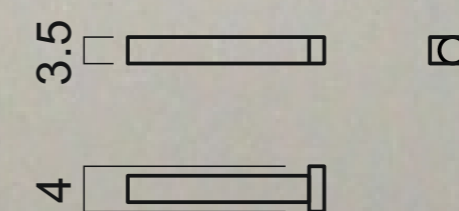
ELEMENTI IN COMUNE

Le lampade hanno dei componenti di assemblaggio universali in entrambe i modelli, che sono:

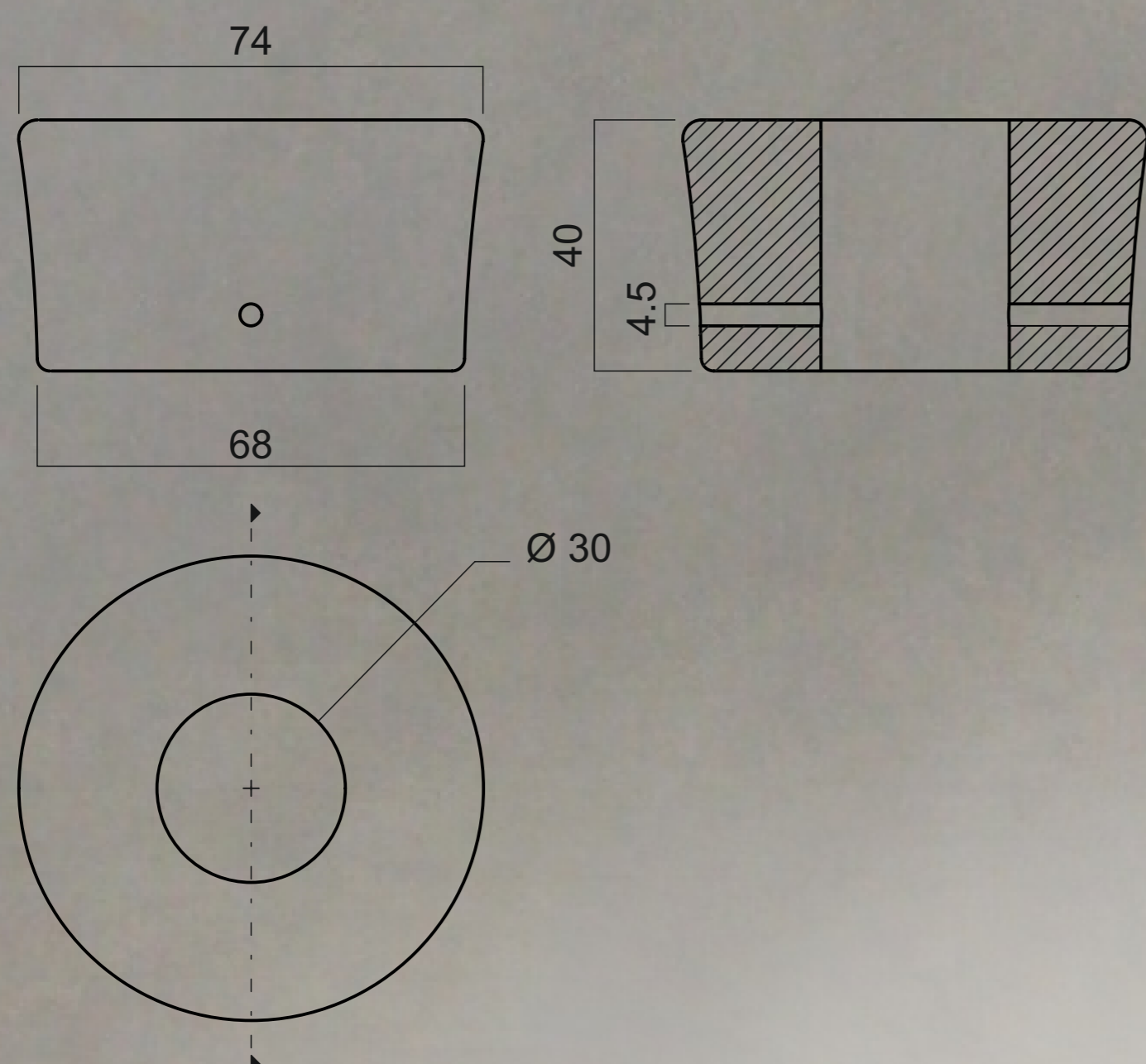
Tazza in alluminio



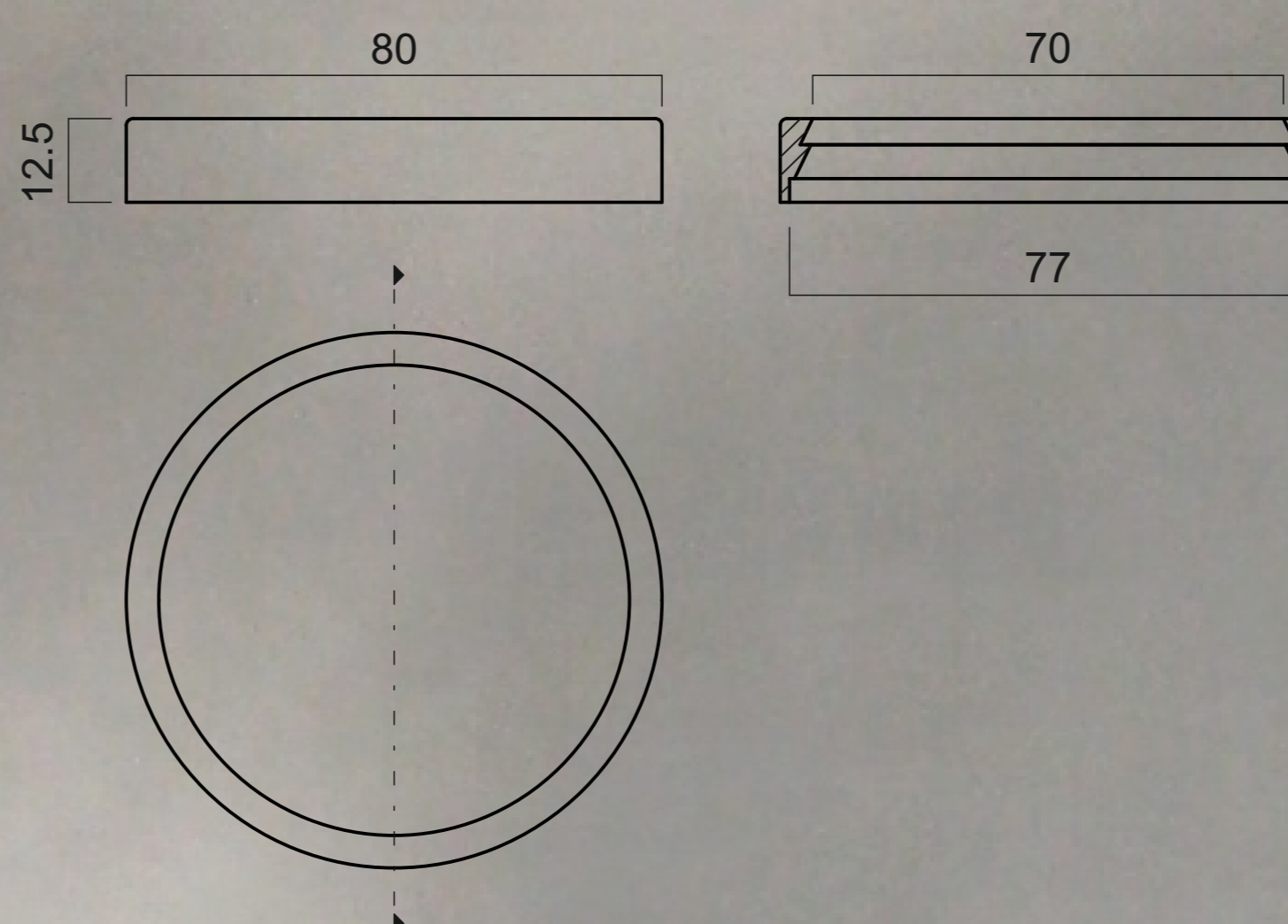
Perni di fissaggio



Tappo in sughero



Guarnizione blocca perni



Tavole tecniche
Unità di misura: mm
Scala: 1:1

Il nome A-keg nasce dal fatto che tramite la lavorazione, l'effetto finale, all'apparenza sembra aver subito un'aspirazione, quindi Aspirated.
Keg invece è il nome in inglese di questa tipologia di fusti, che letteralmente significa barilotto.

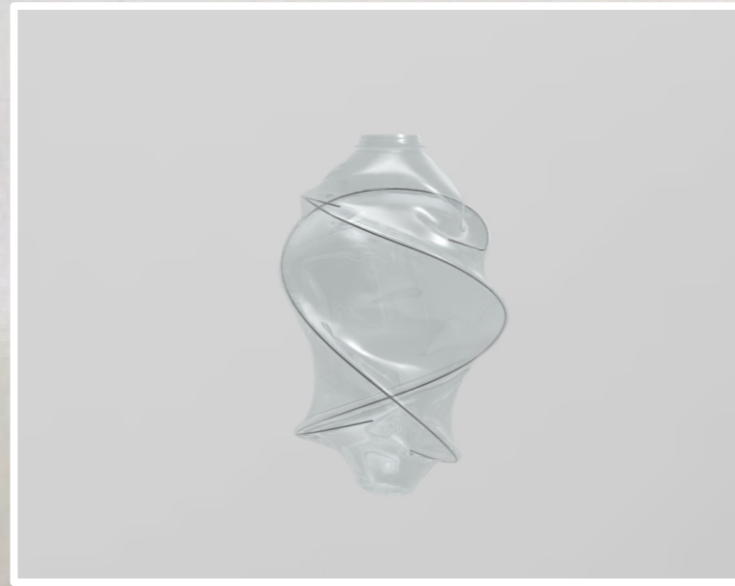
TIPOLOGIA DI ILLUMINAZIONE

Data la produzione a basso costo, si ha la possibilità di inserire una lampadina più importante, una Tesla a Led con consumi di 4 W a luce calda e dimmerabile.

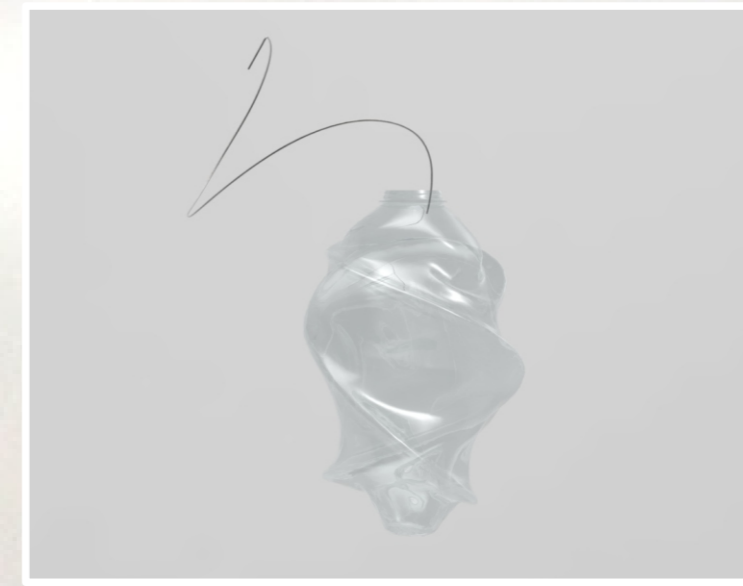
PRODUZIONE SCOCCA



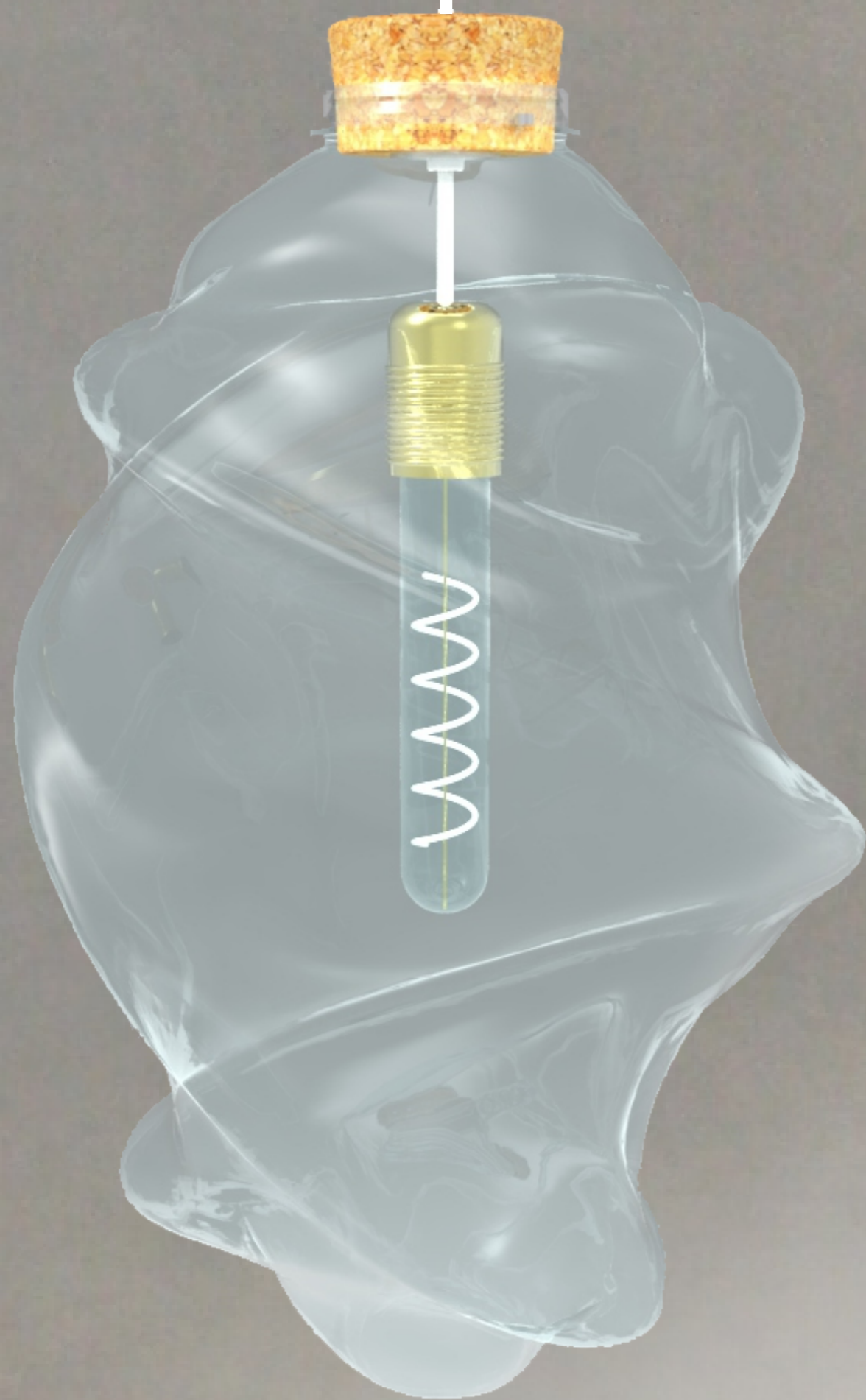
Vengono inseriti i ferri di stampo precedentemente curvati in una dima



Dopo il passaggio all'interno di un forno a 200° il fusto prende forma



In fine vengono estratti i ferri per ottenere l'oggetto finale

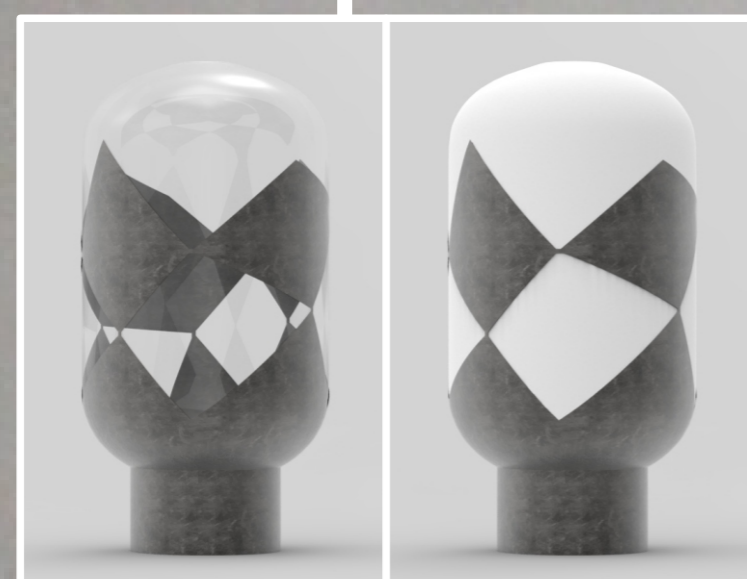


Allo stesso modo B-keg prende il nome dal nuovo metodo sperimentale di produzione tramite soffiaggio, quindi Blown.

TIPOLOGIA DI ILLUMINAZIONE

Il punto luce è situato nella parte inferiore, nascosto dalla sabbiatura la quale non permette il passaggio della luce diretta ma soffusa. La lampadina è una classica a basso consumo da 20/30 W sorretta da una guaina trasparente.

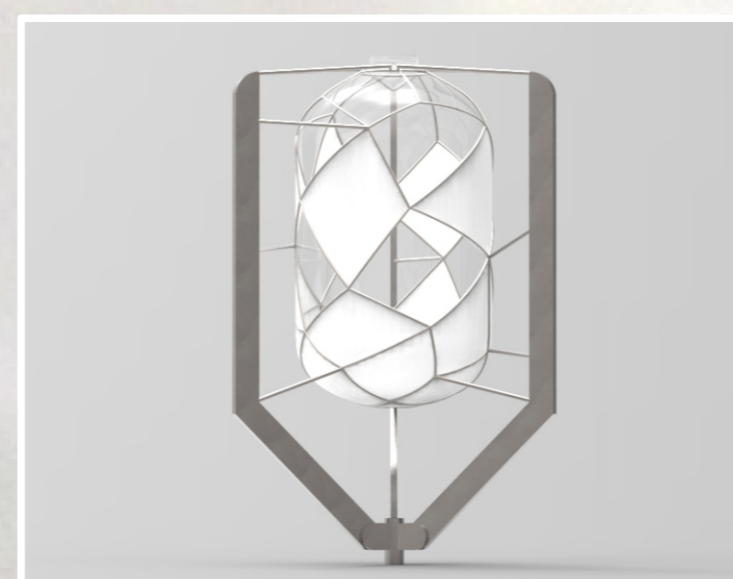
PRODUZIONE SCOCCA



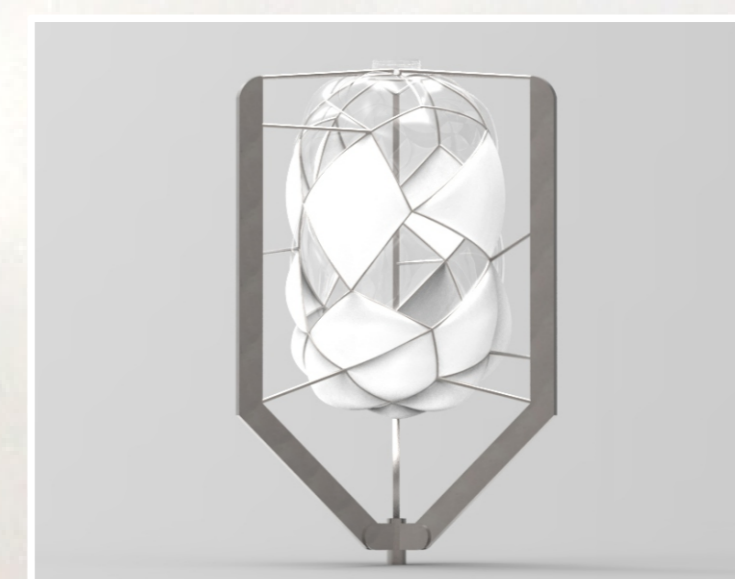
Il fusto viene inserito in una maschera per realizzare la sabbiatura



Poi passa in uno stampo composto da una griglia



Questa chiusa coincide con i disegni della sabbiatura



In fine viene riscaldata in pressione aumentando i Bar nel finale per creare le bolle

