CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

PRESSOFUSIONE D'ALLUMINIO	Leggerezza, resistenza e diffusione del calore sono i pregi dell'alluminio. L'alluminio viene colato con particolari procedimenti per poi passare alla pressofusione. La pressofusione d'alluminio a corpo unico consente l'inderformabilità del prodotto e lo spessore differenziato delle pareti che permette una cottura ottimale.
RIVESTIMENTI INTERNI	Superficie antiaderente tripla per una maggiore resistenza, una pulizia più facile, la massima antiaderenza e una cottura senza grassi. Berndes utilizza i seguenti rivestimenti antiaderenti: Du Pont "Autograph2" con tre strati, Easy Cooking e Agenda, tutti con garanzia 2+2.
SPESSORE DIFFERENZIATO DELLE PARETI	Ottimale diffusione del calore per una migliore cottura dei cibi. Il calore viene imprigionato nel fondo CD-Base, da qui diffuso rapidamente lungo le pareti fino ad arrivare al coperchio che grazie alla concavità fa effettuare un giro in circolo al vapore.
SPESSORE DEL FONDO	6 mm di spessore, fondo Berndes CD-Base rettificato, adatto ad ogni tipo di piano cottura (gas, elettrico e vetroceramica), consentendo una distribuzione uniforme del calore che migliora la cottura e riduce i consumi energetici.
COTTURA A VISTA	I coperchi in vetro infrangibili della Berndes consentono il controllo costante della cottura senza essere sollevati, in modo da evitare un'inutile dispersione di vapore, di vitamine e di minerali. Inoltre i pomoli in materiale fenolico sono dotati di una ghiera per proteggere le dita dal calore. Anche il coperchio può essere messo in forno, fino ad una temperatura di 200° C e sono infrangibili.

Dai prodotti Berndes, una volta usciti dal forno vengono prelevati dei campioni e sottoposti a controlli in laboratorio, inoltre i pezzi vengono controllati uno ad uno per verificarne la qualità. Alla fine ogni pezzo viene passato in catena di montaggio, dove verrà montato il manico, aggiunto il coperchio e inscatolato.

LA DIFFERENZA TRA PRESSOFUSIONE IN CONCHIGLIA E PRESSOFUSIONE SOTTOVUOTO

PRESSOFUSIONE IN SOTTOVUOTO

La lega in alluminio viene colata per poi passare alla pressofusione. Si lavora non solo con lo stampo ma anche con l'aria infatti la lega d'alluminio viene spruzzata con altissima pressione all'interno dello stampo (peso di circa 1600 t.). Poi grazie ad un effetto di risucchio il materiale viene "tirato". Ciò evita la porosità del prodotto e garantisce gli spessori differenziati.

Il fondo ed i manici vengono fusi unitamente alla forma ecco perché parliamo di corpo unico e indeformabile. Successivamente bisogna far raffreddare il prodotto, sottoporlo alla sabbiatura e a lavaggi alcalini. Le forme vengono prima spruzzate con un aggrappante cioè uno strato che permette all'antiaderente di attaccarsi perfettamente. Questo strato viene fatto asciugare con dei raggi infrarossi e la forma deve essere ben asciutta per passare ai procedimenti successivi

Di seguito vengono spruzzati tre strati di antiaderenti:
- il primo consente la resistenza
- il secondo ed il terzo consentono la massima antiaderenza

Infine avviene l'asciugatura del prodotto in forno. Infatti il prodotto passa attraverso varie temperature, arriva gradualmente a 200°, poi ancora gradualmente a 430°. Qui rimane per circa 10 minuti. Da questo forno dipende la qualità del prodotto.

In ultimo si lavora il fondo CD base che viene rettificato. Vengono contate le righe presenti sul fondo per garantire la qualità del prodotto. Le righe devono essere 22 per ogni cm e più righe ci sono più migliora la distribuzione del calore e di conseguenza la cottura.

Ultimata la produzione vengono prelevati dei campioni e sottoposti a dei test in laboratorio, inoltre i pezzi vengono controllati ad uno ad uno per verificarne la qualità.

PRESSOFUSIONE IN CONCHIGLIA

La lega in alluminio viene colata per poi passare alla pressofusione. In seguito viene pressata con un peso di circa 1.000 t. e si ottiene così un corpo unico. Con questo metodo non si possono ottenere gli spessori differenziati delle pareti ed il prodotto risulta essere più poroso

Il fondo ed i manici vengono fusi unitamente alla forma ecco perché parliamo di corpo unico e indeformabile

In seguito avviene l'applicazione dell'antiaderente

Questo metodo non viene più utilizzato da Berndes che invece si avvale un metodo sicuramente più innovativo che è la pressofusione d'alluminio sottovuoto descritta in precedenza

Berndes®

Qual'è la tua ricetta di vita?
What is your recipe in life?