


CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

PRESSOFUSIONE D'ALLUMINIO	<p>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.</p>
RIVESTIMENTI INTERNI	<p>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.</p> 
SPESSORE DIFFERENZIATO DELLE PARETI	<p>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.</p>
SPESSORE DEL FONDO	<p>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.</p>
COTTURA A VISTA	<p>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.</p>

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.



PRODUZIONE BERNDES

<p>PRESSOFUSIONE SOTTOVUOTO UTILIZZATA DA BERNDES</p>	<p>PRESSOFUSIONE IN CONCHIGLIA</p>	<p>ALLUMINIO STAMPATO</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 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. 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	<ul style="list-style-type: none"> • La lastra d'alluminio viene preparata in forme circolari e poi, con diversi metodi a seconda della forma che si desidera dare, viene modellata. • 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.
<ul style="list-style-type: none"> • 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 	<ul style="list-style-type: none"> • 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 	<ul style="list-style-type: none"> • Il prodotto è composto da 2 pezzi: il corpo della pentola ed il fondo che viene applicato. • In seguito il prodotto viene sottoposto al procedimento per l'applicazione del rivestimento antiaderente: <ul style="list-style-type: none"> - si effettua la sabbiatura - si effettuano vari lavaggi con sale per ottenere una superficie ruvida in modo che l'antiaderente aderisca bene
<ul style="list-style-type: none"> • 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: <ul style="list-style-type: none"> - il primo consente la resistenza - il secondo ed il terzo consentono la massima antiaderenza 	<ul style="list-style-type: none"> • Questo metodo non viene più utilizzato da Berndes che invece si avvale di un metodo sicuramente più innovativo che è la pressofusione d'alluminio sottovuoto descritta in precedenza 	<ul style="list-style-type: none"> • 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. • Si applicano da due a tre strati di antiaderente <ul style="list-style-type: none"> - il primo consente la resistenza - il secondo ed il terzo consentono la massima antiaderenza
<ul style="list-style-type: none"> • 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 molto la qualità del prodotto 		<ul style="list-style-type: none"> • 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 molto la qualità del prodotto.
<ul style="list-style-type: none"> • 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 		<ul style="list-style-type: none"> • In ultimo si lavora il fondo che viene rettificato.
<ul style="list-style-type: none"> • 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 		<ul style="list-style-type: none"> • Una volta usciti dal forno vengono prelevati dei campioni e sottoposti a dei controlli in laboratorio, inoltre i pezzi vengono controllati ad uno ad uno per verificare la qualità. • Gli ulteriori componenti (manici, ghiera, etc) arrivano in fabbrica già pronti e qui si effettua l'assemblaggio.

VANTAGGI E SVANTAGGI

PRESSOFUSIONE SOTTOVUOTO UTILIZZATA DA BERNDES	ALLUMINIO STAMPATO
VANTAGGI	VANTAGGI
<ul style="list-style-type: none"> • Cucina senza grassi 	<ul style="list-style-type: none"> • Cucina senza grassi
<ul style="list-style-type: none"> • Indefornabile grazie al corpo unico 	<ul style="list-style-type: none"> • Essendo un prodotto che si distingue per la resistenza, può essere un'ottima alternativa alla pressofusione
<ul style="list-style-type: none"> • Fondo CD-Base rettificato con 6 mm di spessore adatto ad ogni tipo di piano cottura (gas, elettrico, vetroceramica, alogeno) tranne quello ad induzione • Utilizzabile anche in forno 	<ul style="list-style-type: none"> • Fondo rettificato con 4 mm di spessore è adatto ad ogni tipo di piano cottura (gas, elettrico, vetroceramica, alogeno) compreso l'induzione
<ul style="list-style-type: none"> • L'alluminio presso fuso è un ottimo conduttore di calore. Lo speciale fondo CD-Base imprigiona il calore e lo diffonde rapidamente lungo le pareti a spessore differenziato 	<ul style="list-style-type: none"> • L'alluminio stampato è un buon conduttore di calore
<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio energetico • Grazie alla particolare procedura della produzione il prodotto risulta contemporaneamente leggero e resistente 	
<ul style="list-style-type: none"> • Ottimo rapporto qualità prezzo 	<ul style="list-style-type: none"> • Buon rapporto qualità prezzo
<ul style="list-style-type: none"> • Facile pulizia 	<ul style="list-style-type: none"> • Facile pulizia
<ul style="list-style-type: none"> • I coperchi in vetro infrangibili della Berndes consentono, senza essere sollevati, il controllo costante della cottura evitando così un'inutile dispersione di vapore, di vitamine e minerali. 	<ul style="list-style-type: none"> • I coperchi in vetro della Berndes consentono, senza essere sollevati, il controllo costante della cottura evitando così un'inutile dispersione di vapore, di vitamine e minerali.
<ul style="list-style-type: none"> • GARANZIA 2+2 	<ul style="list-style-type: none"> • GARANZIA 2+2
SVANTAGGI	SVANTAGGI
<ul style="list-style-type: none"> • Essendo un corpo unico è necessario utilizzare sempre le presine 	<ul style="list-style-type: none"> • In caso di urti violenti il prodotto è soggetto a deformazione • Distribuzione del calore meno uniforme • Pareti non a spessore differenziato • Con i manici applicati, in caso di urti, esiste il rischio di rottura
<ul style="list-style-type: none"> • E' necessario pulire sempre lo strato antiaderente con delicatezza: non utilizzare detersivi in polvere abrasivi né spugne metalliche o altri oggetti appuntiti 	<ul style="list-style-type: none"> • E' necessario pulire sempre lo strato antiaderente con delicatezza: non utilizzare detersivi in polvere abrasivi né spugne metalliche o altri oggetti appuntiti



I RIVESTIMENTI

PTFE	CERAMICA
La Berndes utilizza per alcune linee in pressofusione l'Autograph2	La Berndes utilizza per alcune linee in pressofusione il rivestimento in ceramica.
Questo antiaderente prevede l'applicazione di tre strati	Questo rivestimento prevede l'applicazione di due strati
Autograph®2 è il massimo nell'antiaderenza per quanto riguarda la durata ed il rendimento.	Formulato per coprire i bisogni dei più professionali livelli di cottura, risulta essere duraturo e resistente al calore, ai molteplici lavaggi ed a salse acide.
Da alcuni test è risultato uno dei rivestimenti migliori in quanto mantiene inalterate nel tempo le sue caratteristiche qualitative grazie ad uno speciale rinforzo ceramico combinato ad un substrato di base estremamente resistente.	Il rivestimento in ceramica viene fissato ad una temperatura di 200/250C°
E' necessario pulire sempre lo strato antiaderente con delicatezza: non utilizzare detergenti in polvere abrasivi né spugne metalliche o altri oggetti appuntiti. Seguendo questi consigli, il rivestimento si conserverà intatto per molto tempo, esente da graffi ed abrasioni.	Grazie ai sofisticati e tecnologici sistemi di produzione, l'applicazione del rivestimento in ceramica è a basso impatto ambientale
Sistema conosciuto da ormai 40 anni.	
PTFE I VANTAGGI DEGLI ANTIADERENTI IN GENERE	CERAMICA I VANTAGGI
Cucina sana e senza nessun utilizzo di grassi	Materiale adatto anche ad alte temperature (fino a 400°), quindi garantisce cotture croccanti
Prodotto facile da pulire	Prodotto facile da pulire
Anche in caso di urti l'antiaderente non si sbecca	Molto resistente a graffi ed abrasioni
	Porta colore in cucina
	Prodotto estremamente versatile: adatto anche alla conservazione di cibi
	Superficie lucida

Entrambi i rivestimenti sono prodotti validi:

- l'antiaderente resiste ad una temperatura massima di 260°, ed in caso di utilizzo di prodotti metallici appuntiti è soggetto a graffi ed abrasioni
- la ceramica ha un'antiaderenza limitata ed in caso di urti è soggetta a sbeccature.



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