

**Z.E.P.I.A.N.**<sup>®</sup>  
ZERO EMISSIONS PROCESS ANELOTTI

certificato



**L'ESCLUSIVO PROCESSO  
ECOCOMPATIBILE  
A ZERO CESSIONI**



## IL PROCESSO

**Z.E.P.AN.®** è un trattamento per metalli certificato NSF-51 elaborato (a marchio registrato) dalla galvanica Anelotti Oreste S.r.l in collaborazione con i laboratori Galvanofinish s.r.l, che consente di eliminare Nichel, Piombo e Cromo presenti sulla superficie interna dei pezzi, nel pieno rispetto dei limiti di rilascio metalli imposti dalle normative Europee, Americane ed Australiane.

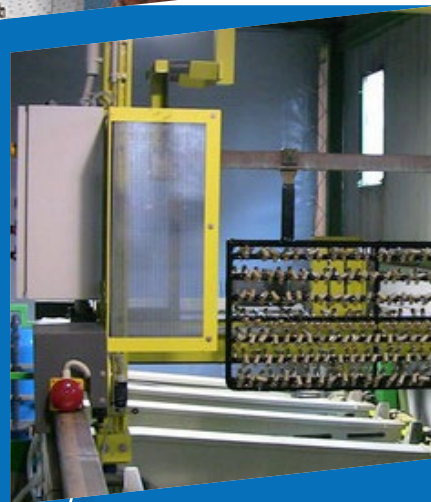
**Z.E.P.AN.®** è un processo saldabile.

**Z.E.P.AN.®** è che risolve il problema della cessione dei metalli pesanti su tutti i componenti metallici di ferro, rame, zama e ottone trattati galvanicamente che vanno a contatto con alimenti destinati al consumo umano, con deposito ecologico senza Nichel, Piombo e Cromo.

**Z.E.P.AN.®** consente la sostituzione della fase di nichelatura e cromatura, pur mantenendo la brillantezza del deposito, la resistenza alla corrosione ed eliminando completamente la cessione di Nichel, Piombo e Cromo a contatto con l'acqua potabile e gli alimenti.

Il trattamento **Z.E.P.AN.®** è la soluzione progettata in risposta alle normative molto restrittive adottate dai Paesi occidentali a tutela dei consumatori riguardanti il rilascio dei metalli molto tossici come Piombo, Nichel, Rame, Zinco, Cobalto, Mercurio e Selenio, considerati ad alto rischio di cancerogenicità e mutazione genetica.

Con **Z.E.P.AN.®**, infatti, si elimina completamente il fenomeno di contaminazione delle acque potabili e degli alimenti, ottemperando alle normative delle principali nazioni.





## I TEST

Il principio su cui si basa **Z.E.P.AN.<sup>®</sup>** è innovativo poiché è basato sul deposito di prodotti atossici e alimentari che non hanno nessun tipo di impatto nella tipologia dell'acqua potabile distribuita agli utenti.

Tutti i particolari trattati con **Z.E.P.AN.<sup>®</sup>**, sottoposti ai diversi test di controllo del rilascio dei metalli pesanti, superando brillantemente la prova, hanno sempre fornito valori altamente al di sotto dei limiti richiesti.

### LE CARATTERISTICHE DI RESISTENZA DEL DEPOSITO

DEPOSITO	<b>Z.E.P.AN.<sup>®</sup></b>
Durezza/ Vickers	150-200
Resistenza alla prova di Nebbia Salino Acetica UNI 9227	96 ore

## RILASCIO METALLI IN ACQUA SECONDO IL METODO INDICATO DAL D.L. N. 34/1973 (E SUCCESSIVE MODIFICHE):

### CALDAIA CON TRATTAMENTO NICHEL-STAGNO

Metallo	µg/Kg
NICHEL	2,88
PIOMBO	0,85

### Caldiaia con trattamento **Z.E.P.AN.<sup>®</sup>**

Metallo	µg/Kg
NICHEL	0,04
PIOMBO	< 0,01

**Confronto tra la cessione di metalli (Microgrammi/litro di metallo ceduto)**

## LE PROVE DI LABORATORIO

Grazie alla collaborazione di Anelotti Oreste srl con l'azienda Galvanofinish s.r.l. è sempre possibile effettuare **prove di rilascio** presso uno dei quattro laboratori nella sede di San Maurizio d'Opaglio (NO), seguendo i metodi NSF, AS 4020, NKB, DIN 10531, UNI 11460 e altri a seconda delle specifiche necessità.



È anche possibile effettuare **prove di resistenza alla corrosione, misurazioni di spessore del deposito e prove metallografiche** sui materiali destinati al contatto con acqua potabile e alimenti (per informazioni specifiche [www.galvanofinish.it](http://www.galvanofinish.it)).

## DA OLTRE 40 ANNI ALL'INSEGNA DELLA QUALITÀ E DELL'INNOVAZIONE.

Anelotti Oreste SRL si occupa da oltre 40 anni di trattamenti galvanici altamente specializzati e versatili; fondata nel 1972 a Cailina di Villa Carcina (Brescia) da Oreste Anelotti l'azienda si è sempre distinta per la qualità del servizio reso ai numerosi clienti - operanti in differenti settori merceologici - tutti alla ricerca di professionalità, esperienza e tecnologia avanzata.

Anelotti Oreste srl dispone di impianti per trattamenti galvanici eseguiti sia a roto-barile che statico:

- linee per la **zincatura** elettrolitica a freddo;
- impianto per la **brunitura**, con possibilità di finitura con oliatura o a secco;
- impianto per le **fosfatazioni**: allo zinco, zinco- calcio e manganese;
- impianti per trattamenti speciali: **depiombatura**, **Tea** e il nuovo esclusivo processo ecocompatibile **Z.E.P.AN®**, certificati NSF-51.



Il costante desiderio di innovazione ha portato l'azienda ad elaborare nel tempo trattamenti speciali come la **depiombatura eseguita secondo standard processo Ruveco** (in grado di eliminare il piombo dalla superficie di ottoni impiegati nella fabbricazione di valvole e rubinetti, scongiurando così pericolose contaminazioni dell'acqua potabile) e il **deposito TEA** (un rivestimento di lega eco compatibile sostitutiva del deposito classico di nichel-cromo elettrolitico su articoli di rubinetteria industriali), processi tuttora forniti a richiesta.



I trattamenti di Depiombatura secondo il processo RUVECO® e finitura T.E.A.® sono processi brevettati e registrati della ditta La Tecnogalvano srl.

L'azienda bresciana è in grado di trattare fino a 200MILA pezzi al giorno, con modalità di esecuzione dei trattamenti valutate in base alla forma dei pezzi e secondo le esigenze del cliente.

Oltre alla certificazione di qualità UNI EN ISO 9001:2008 (DNV-GL dal 1997), Anelotti Oreste srl, per i trattamenti speciali sopra citati, vanta la certificazione internazionale NSF (National Sanitation Foundation), la più grande organizzazione mondiale nel controllo e nella certificazione dei prodotti e dei materiali destinati al contatto con i prodotti alimentari e con l'acqua potabile.

**ANELOTTI ORESTE**  
**S.r.l. UNIPERSONALE**



Via Toscana,18 - 25069 Cailina  
di Villa Carcina (Brescia) - Italy

tel +39.030.8983882  
fax: +39.030.8980682

www.anelotti.it  
info@anelotti.it