



CIMABOX: materie prime di qualità per la sicurezza e il rispetto dell'ambiente



CIMABOX, società spagnola nata nel 1989, sviluppa, fabbrica e commercializza un'ampia gamma di sistemi di connessione elettrica e voce/dati, destinati a risolvere i problemi di connessione nei posti di lavoro.

Le scatole sopra intonaco, da incasso e da pavimento, come le colonne, le minicolonne e le torrette, oltre a tutta la gamma di piastre elettriche, voce/dati e i moduli di adattamento sono costruiti per durare nel tempo, in quanto le materie prime impiegate sono da sempre simbolo di garanzia e robustezza.

I materiali utilizzati da CIMABOX sono ignifughi e esenti da alogeni, per rispettare le condizioni più restrittive di sicurezza e garantire la tutela ambientale.

La legislazione vigente regola una serie di normative relative alle installazioni in edifici pubblici e privati, inerenti la sicurezza e la prevenzione degli incendi, ma, nonostante questo, negli ultimi tempi è stato incrementato l'uso di materiali più economici, leggeri e combustibili, come il PVC, che non rispettano i requisiti previsti da tali standard.

Le materie prime utilizzate nei processi produttivi di CIMABOX, invece, si limitano a una tipologia di plastica che, per sua composizione, permette di essere riutilizzata al 100% in processi successivi, garantendo un completo riciclaggio.

Infatti i componenti principali di produzione scelti da CIMABOX devono possedere alcune caratteristiche essenziali:

Liberi da alogeni: i fornitori di tutte le materie prime devono garantire che il contenuto di componenti considerati alogeni sia inferiore alle prescrizioni delle norme europee. I problemi principali delle materie prime come il PVC consistono nell'alto contenuto di elementi chimici come fluoro, cloro, bromo e iodio (famiglia degli alogeni), e nella quantità di diossina che si origina nel loro processo produttivo, oltre alla combustione degli stessi materiali.

In questo processo, infatti, si produce un'emissione di gas corrosivo e fumi opachi che, in caso di emergenza, può rendere difficoltosa l'evacuazione. Non tutti i materiali come l'ABS, il PS o il PC sono esenti da alogeni. CIMABOX esige dai propri fornitori materiali che siano stati sintetizzati senza alcun tipo di additivo che non rispetti l'ambiente

Autoestinguenti: materiali che vengono certificati in origine come **V0** dalla normativa UL94 e che garantiscano la non-combustione della plastica in caso di incendio. Essere autoestinguente significa non propagare la fiamma, evitando che eventuali cortocircuiti prodotti all'interno del contenitore possano propagare fuoco. Nella norma americana UL94 (Underwriters Laboratories) esistono nuovi requisiti più restrittivi: le classificazioni 5V, che vengono rispettate da tutta la gamma di materie prime utilizzate da CIMABOX.

Condizioni meccaniche: le materie plastiche trasformate devono soddisfare tutte le condizioni meccaniche richieste dagli standard. Tali condizioni garantiscono che possano essere sopportati gli sforzi a cui i materiali sono sottoposti durante l'installazione. Le caratteristiche analizzate sono: resistenza all'impatto, elasticità alla flessione e alla trazione, allargamento alla trazione e durezza.

Condizioni elettriche: tutti i materiali che hanno un contatto diretto con parti attive sono sottoposti al test CTI, che analizza la capacità di resistere a una tensione elettrica superiore a 175V. Tutte le materie prime utilizzate da CIMABOX hanno come valore minimo 250V.

Queste sono le condizioni minime richieste da CIMABOX per omologare una materia plastica e metterla in produzione. Si tratta di richieste severe, che comportano l'utilizzo di materie che hanno un costo elevato, sia in termini di approvvigionamento che di trasformazione.

Qualità e garanzia di sicurezza sono gli elementi fondamentali che differenziano CIMABOX e la rendono una tra le aziende leader del settore.