



Dove gli altri
vedono **gallerie**,
noi vediamo
opere d'arte

Imbiancatura
e lavaggio di
gallerie stradali

 **Seven**
Service srl



CHI SIAMO

Napoli
Lausanne
AbuDhabi
Genova
Trento



Innovazione delle attrezzature, applicazione di **nuove tecnologie** e miglioramento dei sistemi e delle condizioni lavorative... **tutto questo è Seven service.**

La filosofia aziendale è orientata alla ricerca della perfezione durante l'esecuzione di lavori di qualsiasi entità: il costante contributo che viene fornito dai dipendenti viene infatti convertito in miglioramento tecnologico, alla ricerca delle soluzioni che meglio possano rispondere alle richieste del mercato.

L'azienda opera su **tutto il territorio Nazionale**, avendo delle basi operative in Trentino Alto Adige ed in Liguria. Ogni anno effettua lavorazioni su circa 6 milioni di metri quadri di superfici in galleria, tra **lavaggi** e **verniciature**.

Da qualche anno è stato avviato un processo di Internazionalizzazione che ha portato all'acquisizione di commesse in Svizzera, dove la società ha un proprio numero di attribuzione IVA e un conto corrente bancario, e negli Emirati Arabi Uniti, dove la società ha inviato un autocarro speciale ed eseguito prime lavorazioni di lavaggio tunnel e segnaletica stradale.



CERTIFICAZIONI



INDICE DEI SERVIZI

PAG.
08



Rotolavaggio di
pannelli antirumore

PAG.
10



Rotolavaggio dei piedritti
e della volta di gallerie
stradali

PAG.
12



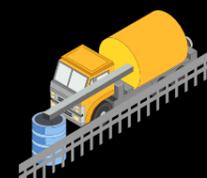
Lavaggi a pressione
dei piedritti e della volta
di gallerie stradali

PAG.
14



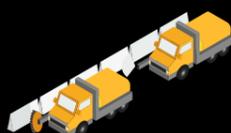
Lavaggio
lampade

PAG.
16



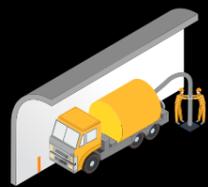
Rotolavaggio di
segnaletica e
catarifrangenti stradali

PAG.
18



Lavaggio e verniciatura
New Jersey

PAG.
20



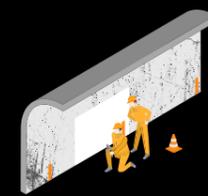
Aspirazione di cunette
e pulizia di marciapiedi

PAG.
22



Idroscarifica dei
piedritti delle gallerie

PAG.
24



Risanamenti e trattamenti
del calcestruzzo

PAG.
26



Verniciatura di superfici
in calcestruzzo

PAG.
28



Verniciatura
piedritti

PAG.
30

CICLI DI VERNICIATURA

Ciclo a tempera

Ciclo acrilico

Ciclo in volta

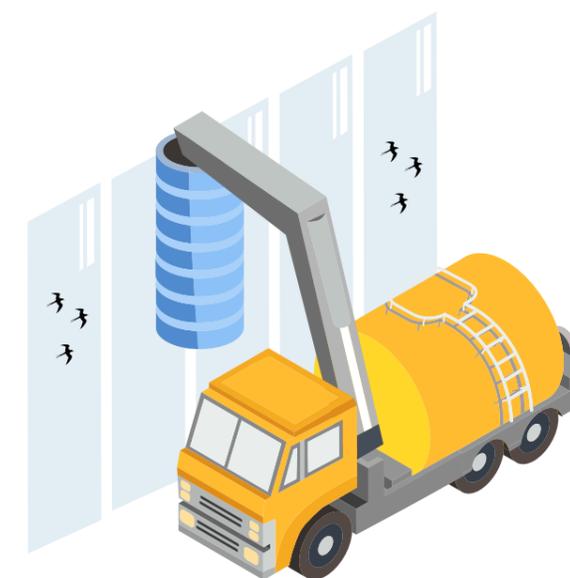
Ciclo epossiacrilico

Ciclo epossisilossanico

Ciclo fotocatalitico



ROTO LAVAGGIO DI PANNELLI ANTIRUMORE DI QUALSIASI TIPOLOGIA



Ciclo di Lavoro

Irrorazione detergente biodegradabile sulle superfici oggetto di lavaggio;

Esecuzione di rotolavaggio mediante spazzolone rotante "tipo autolavaggio";

Risciacquo delle superfici mediante getti di acqua a pressione max 100 bar.



Sistema automatico di lavaggio del lato anteriore e posteriore della barriera antirumore.



Metodologia

Utilizzo di detergenti formulati espressamente per la tipologia di superfici da trattare;

Utilizzo di setole rotanti studiate espressamente per ciascuna tipologia di superfici da trattare;

Utilizzo di sistema di controllo della distanza di lavoro dello spazzolone rotante mediante sensori laser;

Consumo di acqua limitato (max 1 l/m²) tale da non permettere il ristagno di acque in carreggiata.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per la manutenzione ordinaria di pannelli antirumore in vetro, metacrilato o altra tipologia.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Per la pulizia di pannelli antirumore in legno.

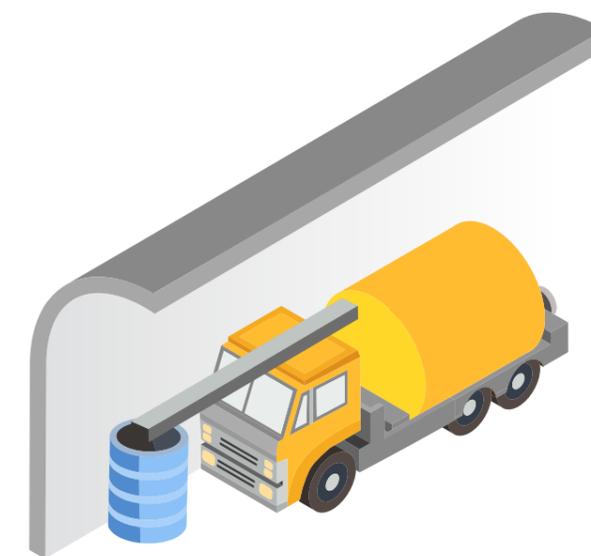


Leggi la pubblicazione:
LAVAGGIO DEI PANNELLI ANTIRUMORE

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.



ROTO LAVAGGIO DEI PIEDRITTI E DELLA VOLTA DI GALLERIE STRADALI



Ciclo di Lavoro

Irrorazione detergente biodegradabile sulle superfici oggetto di lavaggio;

Esecuzione di rotolavaggio mediante spazzolone rotante "tipo autolavaggio";

Risciacquo delle superfici mediante getti di acqua a pressione max 100 bar.



Metodologia

Utilizzo di detersivi formulati espressamente per la tipologia di superfici da trattare;

Utilizzo di setole rotanti studiate espressamente per ciascuna tipologia di superfici da trattare;

Consumo di acqua limitato (max 1 l/m²) tale da non permettere il ristagno di acque in carreggiata.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Su superfici precedentemente verniciate con epossiacriliche, epossidiche, poliuretaniche, epossisilossaniche in discreto stato di conservazione;

Su superfici rivestite con pannelli in acciaio porcellanato o similari.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Su superfici mai verniciate;

Su superfici verniciate con prodotti poveri come tempere o acriliche di bassa qualità.

NOTA TECNICA



La differenza tra il lavaggio a pressione ed il rotolavaggio consiste nell'efficacia nella rimozione dello sporco, senz'altro superiore in caso di azione meccanica delle setole rotanti.

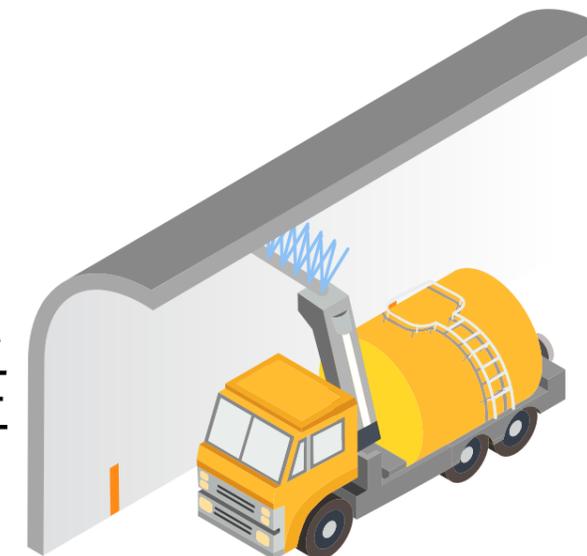


Leggi la pubblicazione:
ROTO LAVAGGIO SUPERFICI

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.



LAVAGGI A PRESSIONE DEI PIEDRITTI E DELLA VOLTA DI GALLERIE STRADALI



Ciclo di Lavoro

Irrorazione detergente biodegradabile sulle superfici oggetto di lavaggio;

Risciacquo delle superfici mediante getti di acqua a pressione max 100 bar.



Metodologia

Utilizzo di detergenti formulati espressamente per la tipologia di superfici da trattare;

Consumo di acqua limitato (max 1 l/m²) tale da non permettere il ristagno di acque in carreggiata.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Su superfici precedentemente verniciate con tempere o acriliche, solo come ciclo di preparazione ad un successivo ciclo di verniciatura;

Su superfici precedentemente verniciate con epossiacriliche, epossisilossaniche o fotocatalitiche in ottimo stato di conservazione;

Su superfici rivestite con pannelli in acciaio porcellanato o similari.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Su superfici mai verniciate;

Su superfici verniciate con prodotti poveri come tempere o acriliche, se non come ciclo di preparazione ad un successivo ciclo di verniciatura.



Leggi la pubblicazione:
LA GALLERIA DI BRUNICO

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti
alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





LAVAGGIO LAMPADE



Ciclo di Lavoro

Irrorazione detergente biodegradabile sulle superfici oggetto di lavaggio;

Esecuzione di rotolavaggio mediante spazzolone rotante "tipo autolavaggio";

Risciacquo delle superfici mediante getti di acqua a pressione max 100 bar.



Metodologia

Utilizzo di detergenti formulati espressamente per la tipologia di superfici da trattare;

Utilizzo di setole rotanti studiate espressamente per ciascuna tipologia di superfici da trattare;

Consumo di acqua limitato (max 1 l/m²) tale da non permettere il ristagno di acque in carreggiata.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per la pulizia del cristallo delle lampade di illuminazione in galleria.

NOTA TECNICA



La pulizia delle lampade di illuminazione è un'attività che viene solitamente trascurata o eseguita manualmente da operatori su cestello. L'esecuzione in automatico della lavorazione garantisce una pulizia uniforme delle superfici per una corretta diffusione della luce in galleria.



ROTO LAVAGGIO DI SEGNALETICA E CATARIFRANGENTI STRADALI



Ciclo di Lavoro

Irrorazione detergente biodegradabile sulle superfici oggetto di lavaggio;

Esecuzione di rotolavaggio mediante spazzolone rotante "tipo autolavaggio";

Risciacquo delle superfici mediante getti di acqua a pressione max 100 bar.



Metodologia

Esecuzione delle attività mediante cantiere mobile;

Utilizzo di detersivi formulati espressamente per la tipologia di superfici da trattare;

Utilizzo di setole rotanti studiate espressamente per ciascuna tipologia di superfici da trattare;

Consumo di acqua limitato (max 1 l/m²) tale da non permettere il ristagno di acque in carreggiata.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per la manutenzione ordinaria di segnaletica verticale, barriere guard-rails, catarifrangenti e delineatori di margine.

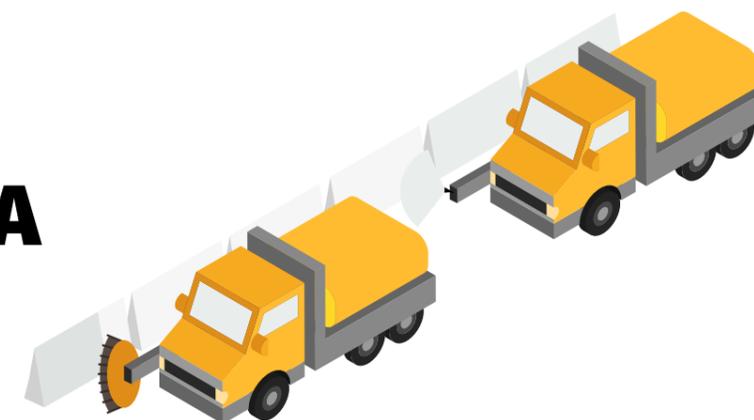


Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





LAVAGGIO E VERNICIATURA NEWJERSEY



Ciclo di Lavoro

Pulizia delle superfici mediante idrolavaggio al fine di rimuovere incrostazioni, muffe e smog depositate sulle superfici;

Verniciatura in automatico delle superfici mediante applicazione airless.



Metodologia

Idrolavaggio mediante piatto portaugelli rotanti alimentati da una pompa a media pressione (500 bar);

Applicazione in automatico di vernice (a scelta), mediante barra portaugelli di altezza variabile da 80cm a 120cm alimentata da pompe airless.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per superfici in calcestruzzo con presenza di incrostazioni e muffe tali da non permettere l'applicazione di vernici.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Su newjersey con evidenti zone di umidità.

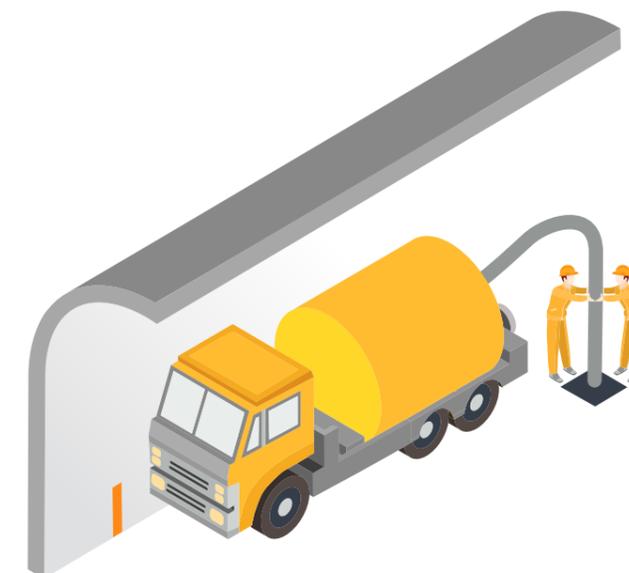


Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





ASPIRAZIONE DI CUNETTE E PULIZIA DI MARCIAPIEDI



Ciclo di Lavoro

Aspirazione dei materiali di deposito o dei liquidi di risulta derivanti dalle operazioni di lavaggio, dalle cunette di margine e dai marciapiedi posti alla base dei piedritti in galleria.



Metodologia

Utilizzo di spazzole rotanti e tubi aspiranti.

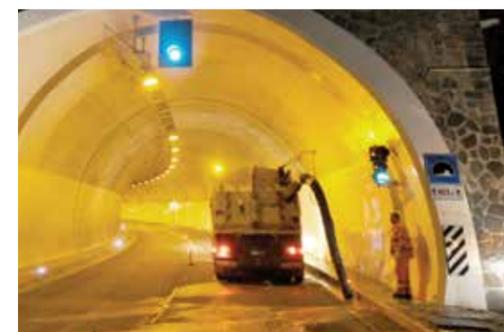
QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per la manutenzione ordinaria delle cunette (raccolta detriti);

Per l'aspirazione dei liquidi di risulta derivanti dalle operazioni di lavaggio galleria.

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





IDROSCARIFICA DEI PIEDRITTI DELLE GALLERIE



Ciclo di Lavoro

- Idroscarifica delle superfici con recupero in automatico dei rifiuti (la carreggiata viene lasciata perfettamente pulita);
- Applicazione di idoneo primer per superfici in calcestruzzo;
- Applicazione di due o tre mani di vernice a scelta;
- Trasporto a discarica e smaltimento dei rifiuti prodotti.



Metodologia

Utilizzo di macchina speciale munita di piatto porta ugelli alimentato da pompe ad altissima pressione (2000 bar) e sistema di aspirazione in automatico del materiale rimosso.

NOTA TECNICA

In seguito all'attività di idroscarifica, la superficie si presenta irregolare. Al fine di ottenere una superficie perfettamente liscia (optimum per qualsiasi ciclo di verniciatura), sarebbe necessario studiare un ciclo di rasatura del cls con malte cementizie.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



I continui cicli di verniciatura di manutenzione ordinaria effettuati in galleria, portano a fenomeni di distacco della pittura, dovuti al peso dei film di vernice applicati nel tempo. Si stima che, considerando una verniciatura all'anno, tali fenomeni abbiano inizio dopo circa 10-15 anni. In questi casi la completa rimozione delle vernici esistenti consente di ripartire con cicli di manutenzione ordinaria.



Leggi la pubblicazione:
L'IDROSCARIFICA DI SUPERFICI IN GALLERIA

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.



RISANAMENTI E TRATTAMENTI DEL CALCESTRUZZO



Ciclo di Lavoro

Pulizia delle superfici mediante lavaggio con acqua a pressione al fine di far cadere il nerofumo, polveri, ragnatele, ecc.;

Spazzolatura e passivazione di eventuali ferri d'armatura affioranti;

Applicazione di 2-3 mm di malta cementizia osmotica ad elevata duttilità successivamente compattata;

Applicazione di 2 mm di malta rasante con aggiunta di specifici additivi.



Metodologia

Applicazione a spruzzo mediante intonacatrice di malte cementizie;

Lisciatura manuale dei prodotti mediante utilizzo di frattazzi.

NOTA TECNICA

La corretta preparazione della superficie garantisce una idonea applicazione della vernice che fornirà vantaggi manutentivi per la semplicità nella esecuzione degli interventi di lavaggio.

Il ciclo ideato e sperimentato con il nome di "Tunnel repair" permette la preparazione delle superfici in galleria per una corretta verniciatura finale.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per superfici in calcestruzzo irregolari (presenza di vaiolature, nidi d'ape, denti, irregolarità in genere) al fine di ottenere una superficie perfettamente liscia e idonea alla ricezione di vernici nobili, quali acriliche di buona qualità, epossiacriliche o epossisilossaniche.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Per superfici irregolari ove sono previste verniciature con tempere o acriliche di bassa qualità, in quanto gli interventi manutentivi nel tempo consisteranno in riverniciature piuttosto che lavaggi.

Per superfici con perdite d'acqua.



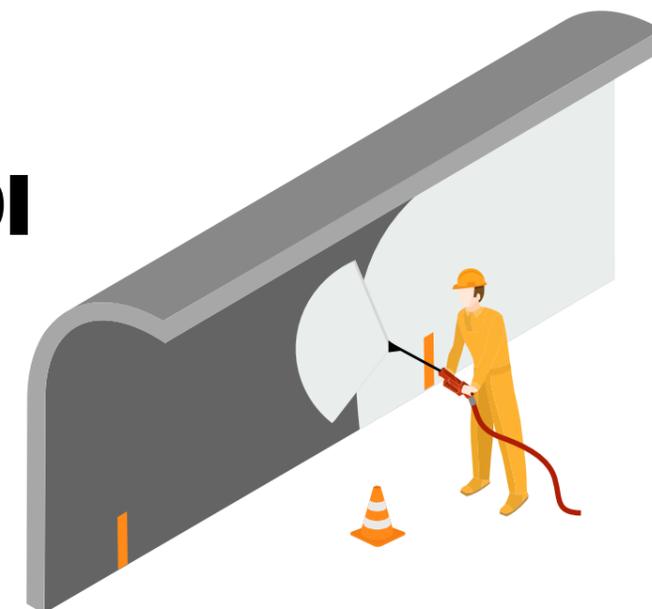
Leggi la pubblicazione:
LA PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





VERNICIATURA DI SUPERFICI IN CALCESTRUZZO



Ciclo di Lavoro

Pulizia delle superfici mediante lavaggio con acqua a pressione al fine di far cadere il nerofumo, polveri, ragnatele;

Verniciatura delle superfici.



Metodologia

Applicazione airless di qualsiasi tipologia di vernice.

NOTA TECNICA

La verniciatura di pile e impalcati di ponti consente una protezione del calcestruzzo onde evitare l'aggressione ai ferri d'armatura, preservando la resistenza della struttura.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO



Per superfici in calcestruzzo asciutte e senza umidità di controspinta.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Per muri di contenimento non impermeabilizzati e con evidenti zone di umidità o venute d'acqua.



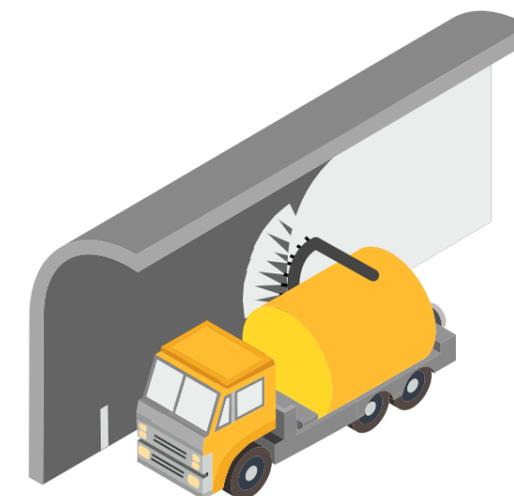
Leggi la pubblicazione:
LA VERNICIATURA ESTETICO-PROTETTIVA DEL CALCESTRUZZO

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.





VERNICIATURA PIEDRITTI



Ciclo di Lavoro

Pulizia delle superfici mediante idrolavaggio a bassa pressione al fine di rimuovere polveri e smog depositato sulle superfici;

Verniciatura in automatico delle superfici mediante barra portaugelli alimentata da pompe airless.



Metodologia

L'applicazione di qualsiasi tipologia di vernice, avviene "in automatico": l'autocarro speciale adibito alle attività è munito di cisterna della capacità minima di 10.000 l di vernice, pompe airless e barre portaugelli orientabili per l'esecuzione automatica della fascia di verniciatura da 0 a 4m dal piano viabile.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

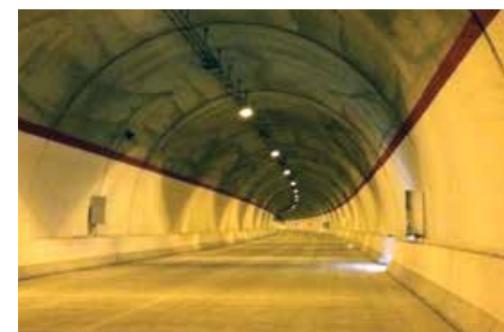


Per superfici verniciate con prodotti poveri (tempere, acriliche di bassa-media qualità) o in caso di superfici verniciate con prodotti nobili (acriliche di buona qualità, epossiacriliche, epossidiche, epossisilossaniche, fotocatalitiche), ma in stato di degrado con nerofumo incorporato, a causa di mancata manutenzione.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO



Per superfici verniciate con prodotti nobili per la cui manutenzione ordinaria risulta sufficiente un ciclo di rotolavaggio.



Leggi la pubblicazione:
I CICLI DI VERNICIATURA

Tutte le macchine sono certificate e rispondenti alle direttive 2006/42/CE e 98/37/CE.



CICLI DI VERNICIATURA

Metodologia

L'applicazione della vernice acrilica, avviene "in automatico": l'autocarro speciale adibito alle attività è munito di cisterna della capacità minima di 10.000 l di vernice, pompe airless e barre portaugelli orientabili per l'esecuzione automatica dell'area di verniciatura.



CICLO A TEMPERA

Ciclo di Lavoro

Lavaggio semplice con ugelli al fine di far cadere la polvere di smog e le parti grossolane e incoerenti + fornitura in opera di vernice a tempera a base di carbonato di calce e resina vinilica e additivi speciali in dispersione acquosa, data a due mani.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici precedentemente verniciate con acriliche o altre vernici nobili.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

In gallerie aventi superfici molto rugose, umide e con perdite d'acqua. La tempera copre tutte le irregolarità, aderisce facilmente a qualsiasi fondo e si presenta con un aspetto setoso morbido, opaco e riposante per l'occhio dell'automobilista.



CICLO ACRILICO

Ciclo di Lavoro

Lavaggio semplice con ugelli al fine di far cadere la polvere di smog e le parti grossolane e incoerenti + fornitura in opera di vernice a base di resine acriliche in dispersione acquosa, dato a due mani.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici precedentemente verniciate con tempere, epossiacriliche o vernici superiori.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

Ciclo mediamente costoso da applicare a superfici già verniciate precedentemente con vernici acriliche o nuove. Adatto a gallerie aventi un buon livello di finitura, senza umidità e perdite d'acqua; Ciclo resistente a numerosi rotolavaggi; aspetto "duro" che mette in evidenza le irregolarità delle superfici, colore a scelta RAL 9010 - RAL 2002.



CICLO IN VOLTA

Ciclo di Lavoro

Lavaggio semplice in volta con ugelli al fine di far cadere la polvere di smog e le parti grossolane e incoerenti + fornitura in opera di vernice di qualsiasi tipologia.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

In gallerie dove si richiede un'elevata diffusione della luce.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici con zone di umidità e/o perdite d'acqua.



LA TECNICA SEVEN SERVICE

La tecnica messa a punto dalla Seven service, garantisce la perfetta pulizia della sede stradale e la possibilità di riapertura al traffico della galleria al termine di ciascun turno lavorativo notturno.

ELEVATA DIFFUSIONE DELLA LUCE

La verniciatura a tutta volta crea un ambiente in galleria completamente diverso dall'ordinario e garantisce un'elevata diffusione della luce esaltandone le caratteristiche tecniche. Da non sottovalutare la possibilità di riduzione dell'intensità luminosa, specie nell'impianto di rinforzo agli imbocchi delle gallerie. Per tale scopo, il ciclo può essere applicato anche solo per i primi 300m.

CICLO EPOSSIACRILICO

Ciclo di Lavoro

Lavaggio semplice con ugelli al fine di far cadere la polvere di smog e le parti grossolane e incoerenti (o rotolavaggio) + fornitura in opera di vernice a base di resine epossiacriliche in dispersione acquosa, data a due mani fino a spessore finale 0,25mm o 0,35mm.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici verniciate con prodotti poveri come tempere o acriliche di bassa qualità.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

Ciclo ottimo, ma costoso, da applicare su superfici già verniciate precedentemente con pitture epossiacriliche o nuove. Adatto a gallerie aventi un ottimo livello di finitura (le superfici devono avere una finitura simile alle pareti di casa) e senza umidità e perdite d'acqua. Ciclo resistente a innumerevoli rotolavaggi. Aspetto "molto duro" che mette in evidenza le irregolarità delle superfici; colore a scelta RAL 9010 - RAL 2002.



CICLO EPOSSISILOSSANICO

Ciclo di Lavoro

Lavaggio semplice con ugelli al fine di far cadere la polvere di smog e le parti grossolane e incoerenti (o rotolavaggio) + fornitura in opera di vernice acrilica monocomponente + una mano di vernice epossisilossanica a norma capitolato Anas voce H.05.030

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici verniciate con prodotti poveri come tempere, acriliche o epossiacriliche di bassa qualità.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

Ciclo ottimo, ma costoso. Da applicare su superfici esclusivamente nuove e con aspetto migliore delle pareti di casa, con un perfetto livello di finitura, senza umidità e perdite d'acqua. Ciclo resistente ad innumerevoli rotolavaggi. Aspetto "durissimo" che mette in evidenza al massimo le irregolarità delle superfici.



CICLO FOTOCATALITICO



Non necessita di impianto UV



Elimina il film di smog che contribuisce alla combustione in caso di incendio in galleria

Ciclo di Lavoro

Fornitura in opera di vernice fotocatalitica a base di biossido di titanio nanotecnologico con spessore finito massimo 0,150mm.

QUANDO SCEGLIERE IL CICLO

Più che un ciclo è una finitura, applicabile su superfici precedentemente verniciate con acriliche di buona qualità, epossiacriliche, epossidiche, poliuretaniche o epossisilossaniche.

QUANDO NON SCEGLIERE IL CICLO

Su superfici verniciate con prodotti poveri come tempere o acriliche di bassa qualità



NUOVE TECNOLOGIE



Le nuove tecnologie applicate al settore vernici, forniscono dei prodotti innovativi quali le vernici fotocatalitiche. Sono vernici "attive" le cui particelle nanotecnologiche riescono a scomporre le molecole di smog in CO₂ ed inerti. Grazie alle sue proprietà ossidanti il biossido di titanio (TiO₂) è capace di degradare gli inquinanti organici e inorganici (SOV, sostanze organiche volatili ed i NOx, ossidi d'azoto) prodotti dall'attività umana. La fotocatalisi trasforma le sostanze inquinanti in sali (nitrati di sodio e di calcio) ed anidride carbonica (CO₂). I sali si depositano al suolo e vengono rimossi per la semplice azione del vento e della pioggia (nel caso della galleria, mediante lavaggi a pressione), mentre l'anidride carbonica si disperde naturalmente nell'atmosfera. I composti ottenuti dalla degradazione sono sali solubili già presenti in atmosfera, prodotti in quantità irrilevanti e soprattutto assolutamente innocui per l'ambiente e per la salute dell'uomo.





 **Sede Legale**

via G. Porzio 4, isola G1
80143 Centro Direzionale di Napoli

 **Sede operativa**

via Trivio Quaranta, 27
81024 Marcianise (Caserta)

 +39 081 7879033

 +39 081 19285790

 info@sevenservicesrl.it

 posta@pec.sevenservicesrl.it

 **Basi logistiche**

genova@sevenservicesrl.it

trento@sevenservicesrl.it

lausanne@sevenservicesrl.it

abudhabi@sevenservicesrl.it

www.sevenservicesrl.it

info@sevenservicesrl.it

