



Believe in colors

La gamma Vanetti è in grado di soddisfare tutte le esigenze di colorazione delle materie plastiche. Una crescente attenzione verso l'ambiente ha portato alla messa a punto di prodotti a base di biopolimeri e di polimeri post-consumo. Investimenti continui in nuove tecnologie di produzione e in attività di Ricerca & Sviluppo.

Dal 1971 Vanetti s.p.a. produce masterbatches ed additivi per la colorazione di tutte le resine termoplastiche.

A queste categorie di prodotti si sono aggiunti, nel corso degli anni, i Biomasterbatches e i MasterbatchRecy, entrambi a marchio registrato dall'azienda.

- Masterbatches: idonei per estrusione, stampaggio, filatura, soffiaggio offrono una vastissima gamma di tonalità cromatiche con materie prime performanti, nel rispetto delle normative applicate nei diversi settori della clientela.
- Additivi: una categoria in continua evoluzione per le sempre più sofisticate necessità che garantiscano un valore tecnico aggiunto ai prodotti immessi sul mercato.
- Biomasterbatches®: la certificazione Tüv garantisce idoneità dei prodotti alle applicazioni per biopolimeri. Questi prodotti, a base biopolimerica, si utilizzano facilmente e sono performanti anche a basse percentuali.
- MasterbatchRecy®: nuovissimi masterbatches con polimeri post-consumo nati per rispettare le nuove normative europee relative al riutilizzo completo della materia plastica nel rispetto totale dell'ambiente.

Il fondatore dell'azienda Luciano Vanetti ha sempre indicato fin dal 1971 la scelta di materie prime selezionate: percorso ancora oggi seguito da tutta l'organizzazione aziendale.

Vanetti S.p.a.
Viale Kennedy, 986
21050 Marnate (VA) - Italy

Tel: +39.0331.389077
Tel: +39.0331.600457
Fax: +39.0331.389078
E-mail: vanetti@vanettimaster.com
Web: www.vanettimaster.com



www.vanettimaster.com

“La filosofia aziendale di questi anni – spiega Gianluca Vanetti, amministratore unico - è rivolta al rispetto dell’ambiente in tutte le fasi della lavorazione fino alla vendita alla clientela di un prodotto di elevata qualità. La visione ecosostenibile procede dalle scelte delle materie prime fino ad un ciclo produttivo attento al risparmio energetico, all’ambiente oltre al codice etico aziendale approvato dall’organo amministrativo. Grazie ai laboratori interni che operano sia nel controllo qualità, sia nello sviluppo di nuove formulazioni (anche a campione) sia nella ricerca green è possibile seguire con attenzione le nuove dinamiche del mercato supportati da un rapporto prezioso con una clientela storica e competente”.

Un punto essenziale ed in continua espansione è rappresentato dagli investimenti tecnologici sia in fase produttiva sia

“ LA VISIONE ECOSOSTENIBILE
PROCEDE DALLE SCELTE DELLE
MATERIE PRIME FINO AD UN CICLO
PRODUTTIVO ATTENTO
AL RISPARMIO ENERGETICO ”

in quello della ricerca chimica interna. I nuovi impianti produttivi offrono un significativo risparmio di energia, le strumentazioni di laboratorio permettono di effettuare analisi interne complete sui manufatti e controllo affidabile di qualità con procedure standard certificate. Tutti questi interventi garantiscono alla clientela prodotti sicuri ed affidabili per soddisfare qualsiasi nuova esigenza di colorazione. ■