



PER I NOSTRI PAVIMENTI E RIVESTIMENTI  
IMPERMEABILI E INALTERABILI NEL TEMPO  
ABBIAMO SOLO STUDIATO LA NATURA



UNICO DIFETTO: DURANO TROPPO



## NON ESISTE NESSUN "GRANDE" FUTURO SENZA UN "GRANDE" PASSATO

Pava Resine nasce nel 1978 con la "missione" di creare le giuste sinergie nel settore dei formulati resinosi, settore con delle enormi potenzialità, ma bloccato da problemi di interazione tra produttori e utilizzatori finali. Fin dall'inizio la struttura dell'azienda si diversifica in due sezioni distinte ma strettamente coordinate tra di loro: la produzione e l'applicazione.



Per migliorare e ottimizzare la produzione Pava Resine crea al proprio interno un laboratorio di ricerca e sviluppo che si confronta attivamente con partner qualificati: l'Università degli Studi di Padova, l'Università Cà Foscari di Venezia, l'Istituto Enologico di Conegliano-Treviso e il CNR di Padova.

Si diversifica così la produzione ampliando i campi di applicazione dei formulati resinosi, intervenendo in ambiti che necessitano di avere protezioni dall'aggressione chimica, ambientale e microbiologica sia nel settore industriale che nei più particolari rami dell'alimentare, degli impianti idrici e di depurazione e successivamente in settori estremamente esigenti, come il restauro, il consolidamento e il risanamento superficiale, l'architettura d'interni e l'arredamento.

La nuova sensibilità ambientale, congiunta alle esigenze della bioarchitettura, ha stimolato Pava Resine nella creazione e nello sviluppo di nuove "resine-bio".

Attraverso la collaborazione con istituti ed enti universitari all'avanguardia nella "Green-Chemistry" (chimica verde) è nata infatti la sezione PavaBio®.

Estratti vegetali inglobati in fragranze naturali sono alla base dei formulati sviluppati nei nostri laboratori al fine di realizzare superfici "bio" sia verticali che orizzontali.

Queste nuove resine, pur dissociandosi dai prodotti di origine petrolifera, offrono la stessa garanzia di durata e un'ampia versatilità nonché la possibilità di realizzare molteplici effetti decorativi, il tutto ovviamente nel rispetto della natura e all'ambiente.



### LO STAFF DI PAVA RESINE

Giuliano  
Responsabile produzione

Luca Bernardi  
Responsabile della ricerca e sviluppo  
Laureato in biochimica e chimica pura dirige la ricerca e concretizza in prodotto e tecnologie applicative le richieste del mercato.

Guido Bernardi  
Direttore  
La sua grande esperienza nel settore ha creato un'azienda completa ed innovativa che continua a dirigere con creatività e lungimiranza

Cristian Bernardi  
Responsabile Commerciale  
Interfacciato continuamente con le richieste del mercato riesce a capirne le esigenze e trovare le risposte adeguate

Laura  
Ufficio commerciale  
italia ed estero

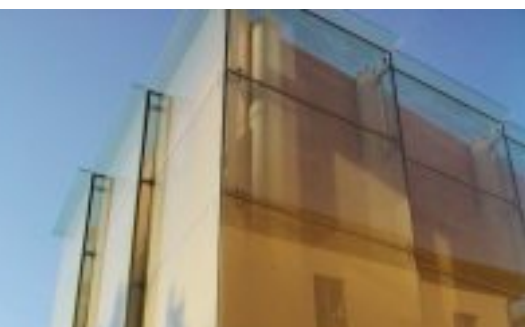
Barbara  
Ufficio amministrativo

Annamaria  
Ufficio amministrativo



## OLTRE 30 ANNI DI ESPERIENZA, DI STUDIO, DI RICERCA, DI PROVE E COLLAUDO SUL CAMPO

Di pari passo, come da filosofia aziendale, acquista importanza la formazione del personale addetto all'applicazione finale, all'interno dell'azienda, infatti, si organizzano regolarmente corsi e convegni teorico - pratici sia per formare il personale operativo che per informare progettisti e addetti al controllo e alla sicurezza nell'ambito delle strutture civili e industriali. Comune denominatore in tutte le divisioni dell'azienda è la parola qualità e le certificazioni volute e conseguite sono per noi un impegno preso con i clienti e vengono continuamente monitorate con un rigoroso disciplinare interno.



LA LUNGA ESPERIENZA,  
IL CONTINUO SVILUPPO,  
L'ATTIVO CONFRONTO CON  
IL MERCATO E LA COSTANTE  
RICERCA DELLA QUALITÀ PER  
POTERVI DIRE CON SICUREZZA:  
"PROTEGGIAMO IL VOSTRO  
MONDO"





## PER I NOSTRI PAVIMENTI E RIVESTIMENTI IMPERMEABILI E INALTERABILI NEL TEMPO ABBIAMO SOLO STUDIATO LA NATURA

Un impegno particolare è stato preso dall'azienda nei confronti delle problematiche ambientali, vista anche la grande esperienza acquisita nel campo dei rivestimenti per il settore alimentare e la sempre maggiore richiesta del mercato in questa direzione. Per questo la ricerca si è orientata nello studio e nella sperimentazione di componenti eco e biocompatibili, ricavati da materie prime naturali e utilizzabili quindi in qualsiasi ambiente e per ogni tipo di esigenza. Esperienza, ricerca, continuo monitoraggio del mercato, miglioramento della qualità, assistenza e attenzione alle esigenze del cliente sono le peculiarità che contribuiscono a fare di Pava Resine un interlocutore preparato, un fornitore qualificato e un partner ideale per qualsiasi esigenza di protezione in ogni settore di applicazione, sia esso industriale, alimentare o idrico.



### CAMPI DI APPLICAZIONE

- Pavimenti e rivestimenti industriali
- protezione pareti e soffitti
- restauro
- consolidamenti e risanamenti superficiali
- impermeabilizzazioni impianti idrici e fognari
- rivestimenti per contatto alimentare
- riqualificazione di pavimenti esistenti (piastrelle, clinker, calcestruzzo, linoleum)





## Divisione industriale

Settore alimentare

Settore acque e depurazione

Settore impermeabilizzazioni

Settore risanamenti strutturali

## IL SETTORE INDUSTRIALE: UNA CONTINUA RICERCA PER POTER ACCOGLIERE LE NUOVE RICHIESTE DEL MERCATO, CON PARTICOLARE ATTENZIONE ALL'AMBIENTE

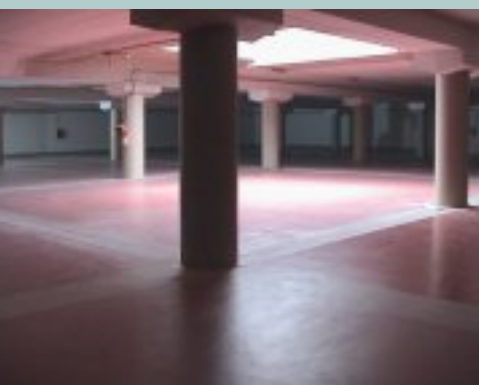
150.000 metri quadrati di pavimentazioni industriali, 240.000 mq di impermeabilizzazioni di impianti idrici e fognari, 190.000 mq di rivestimenti protettivi di strutture in cemento armato e ferro... .

Non stiamo dando i numeri, ma cercando di rendere l'idea dell'esperienza acquisita in questi anni, delle diverse problematiche incontrate e positivamente risolte, degli ambiti di utilizzo con i quali ci siamo confrontati, delle continue sfide che il mercato ci ha proposto.

Abbiamo rivestito, impermeabilizzato, consolidato, riqualificato, protetto una quantità enorme di strutture imparando ad affrontare ogni situazione con la dovuta flessibilità,

monitorando continuamente le esigenze di cantiere in modo tale da poter apportare le giuste correzioni per conseguire il risultato ottimale.

L'affrontare le continue problematiche del mercato ci ha dato la possibilità di acquisire le competenze necessarie per strutturare l'azienda nel modo ottimale e quindi per poter rispondere tempestivamente ad ogni richiesta, sia nella produzione (con l'incessante ricerca al miglioramento dei prodotti commercializzati e lo sviluppo di nuovi), sia nell'utilizzo finale con l'implementazione di innovative tecnologie applicative e nella preparazione professionale del personale specializzato.





#### **Divisione industriale**

- Settore alimentare
- Settore acque e depurazione
- Settore impermeabilizzazioni
- Settore risanamenti strutturali



#### **Divisione decorativi**

- Settore restauri
- Settore rivestimenti artistici
- Settore oggettistica



**PROTEGGIAMO IL VOSTRO MONDO**

via Dolomiti, 6/1  
I-35018 San Martino di Lupari  
Padova  
tel. +39 049 5953085 - +39 049 5952123  
fax +39 049 9460866  
e-mail: [info@pavaresine.it](mailto:info@pavaresine.it)  
web: [www.pavaresine.it](http://www.pavaresine.it)