



nesite interior

Pavimentazioni sopraelevate per indoor e outdoor completamente sostenibili, sistemi di arredo che utilizzano materiali e finiture diverse, il tutto perfettamente customizzabile. Il mondo di Nesite Interior è in costante evoluzione, per offrire soluzioni complete e dall'alto valore aggiunto a progettisti e committenti in ambito terziario, retail, hospitality, progetti pubblici e nelle grandi infrastrutture. Da Padova, l'azienda lavora su una filiera completa nel segmento contract e la sua attitudine alla personalizzazione e al "green", confermata dalla recente collezione Flora, le hanno permesso di aggiudicarsi importanti commesse in tutto il mondo.

Fully sustainable raised floors for indoor and outdoor applications and furnishing systems employing a variety of materials and finishes, all perfectly customisable: Nesite Interior is a constantly evolving world offering complete high added-value solutions for architects and clients in spaces for the service, retail and hospitality industries, public-sector projects and large-scale infrastructure. Based in Padua, Nesite Interior takes care of all stages in production for the contract market, and its aptitude for customisation and "green" production, confirmed by the recent Flora collection, has won the company prestigious commissions all over the world.

nesite interior

pavimenti sopraelevati e soluzioni contract

raised floors and contract solutions

text by Davide Cattaneo

photo by Ferdinando Sacco, Nesite Interior

Un sistema produttivo efficiente, una flessibilità che permette all'azienda di garantire grandi numeri in tempi certi ma anche piccoli lotti customizzati e un dna progettuale capace di interpretare le esigenze del progetto e di trovarne le migliori soluzioni. Nesite Interior è l'evoluzione di Nesite, azienda padovana specializzata da oltre cinquant'anni in pavimentazioni sopraelevate, e ne ripropone l'offerta e il know-how, associandolo a sistemi di arredo su misura e a qualificati servizi contract.

Nesite Interior è oggi guidata da Simone Piva, e progetta e realizza arredi per il retail, i luoghi di lavoro e i grandi edifici pubblici, partizioni, sistemi a parete, complementi, soluzioni di illuminotecnica e molto altro, con un servizio di grande qualità gestito su scala internazionale.

I pavimenti galleggianti, realizzati con materiali sostenibili, riciclabili e utili all'ottenimento di punteggio LEED, sono dunque il punto di partenza di un percorso più ampio orientato alla personalizzazione, con il supporto di test di laboratorio per ogni nuova soluzione studiata e l'interazione con tecnologie inedite.

La progettazione viene sviluppata negli uffici ospitati all'interno del Net Center di Padova, costruito con soluzioni Nesite; la produzione, invece, a qualche chilometro di distanza nel comune di Piove di Sacco, che abbiamo avuto la possibilità di visitare grazie alla guida di Rosanna Liseno, General Manager dell'azienda. Qui, si sono aperte le porte di uno stabilimento moderno e tecnologicamente avanzato, impostato su due linee produttive per quanto riguarda le pavimentazioni sopraelevate: la prima, dedicata al trattamento dei materiali come il vinile, i laminati HPL, il parquet; la seconda al grès e alle pietre naturali.

Queste differenti catene di produzione identificano lo strato di finitura che viene accoppiato tramite incollaggio all'anima del pannello, proposto in materiale inerte (solfato di calcio), truciolare FSC o materiale sinterizzato. Il pannello viene squadrato dalle macchine e contestualmente assume la sezione definitiva, con il caratteristico taglio diagonale che garantisce una perfetta posa e soprattutto la rimozione del pavimento in caso di necessità di ispezione. Viene poi completato con l'applicazione di bordo in ABS ad alta resistenza meccanica, in differenti colorazioni per uniformarsi con le diverse tipologie di strato superficiale: la bordatura garantisce la protezione dagli urti e rafforza il prodotto che, oltre alla dimensione standard di 60x60 cm può essere ordinato in configurazioni custom, anche con superficie grezza da ultimare in cantiere con rivestimenti autoposanti. Lo stabilimento ha una capacità di circa 4.000 pannelli al giorno e dispone di un laboratorio interno nel quale vengono effettuati test diversi per verificare le prestazioni del pannello. Dalla resistenza meccanica all'abrasione, dall'incollaggio alla dilatazione dei materiali, dalla resistenza al fuoco al comportamento acustico, solo per citarne alcuni. Prove indispensabili per omologare nuovi prodotti ma anche per certificare eventuali personalizzazioni di soluzioni esistenti, sia dal punto di vista dei pannelli sia delle strutture portanti. Tra industria e artigianalità, la ricerca di Nesite non si arresta ai risultati raggiunti ma si alimenta esplorando nuovi confini,

materiali e sistemi. L'obiettivo è quello di riuscire a soddisfare contemporaneamente i requisiti tecnici e le istanze formali dei progetti, cercando di trasformare il pavimento galleggiante da un componente puramente tecnico a finitura d'arredo, che contribuisce a definire l'identità e il carattere di uno spazio. Sono nati così Twin Floor Outdoor per spazi esterni, o ancora il Diffuse, pavimento sopraelevato radiante completamente accessibile, fino a Juno, il pannello LED calpestabile ad alta luminosità. E, ancora, il 4.0, primo pavimento galleggiante con finitura in resina eterogenea pigmentata, ideata e sviluppata appositamente dall'azienda che consente di realizzare finiture su scala RAL scelta dal progettista.

Nell'esplorazione di nuovi materiali per la finitura dei pavimenti ecco quindi il sughero naturale, materiale sostenibile che conferisce calore all'ambiente e che rappresenta l'ultima innovazione dell'azienda, con una superficie materica piacevole al tatto sulla quale viene applicato uniformemente un overlay di protezione trasparente per renderlo calpestabile e aumentare la resistenza all'usura e la durata nel tempo. Tutte le soluzioni proposte, sostenute da strutture metalliche in acciaio galvanizzato, sono a basso impatto ambientale, resistenti e sicure, facili da posare e anche da rimuovere per ispezionare impianti e tecnologie che si sviluppano sotto il pavimento. Requisiti che assicurano il rispetto di tutte le normative vigenti per raggiungere i più alti standard indicati dalla norma europea EN 12825.

La sostenibilità costituisce uno dei tratti più distintivi di tutta l'attività dell'azienda che utilizza, sia per i pavimenti sopraelevati sia per tutte le soluzioni di arredi progettate e prodotte da Nesite Interior, esclusivamente materiali certificati, riciclati o riciclabili, con grandi benefici in tema di LEED.

Da questa attenzione per l'ambiente, ma anche per la sicurezza e la salute delle persone è nata una soluzione che unisce il prodotto Nesite con l'impronta progettuale e decorativa di Nesite Interior: Flora, un sistema che porta il verde indoor con caratteristiche di flessibilità, modularità e personalizzazione, integrandolo nel pavimento sopraelevato, e che può essere collocato liberamente in qualsiasi punto della superficie.

La ricerca di Nesite e la capacità di cogliere e anticipare le tendenze le hanno permesso di sviluppare un sistema di piante a idrocoltura che sostituisce un modulo tradizionale di pavimento 60x60 cm.

I moduli sono intercambiabili e di facile inserimento e le essenze contenute possono essere selezionate direttamente dal sito web di Flora (flora.design), su un catalogo che ne illustra le caratteristiche di ciascuna. Oltre alle tipologia di piante, per Flora si può selezionare anche il colore dell'argilla espansa a copertura delle radici, per il migliore accostamento con l'ambiente circostante.

Un sistema innovativo che può trovare spazio in showroom, edifici direzionali, spazi commerciali, stazioni, aeroporti o in generale in luoghi pubblici: tutti ambiti che tradizionalmente si riferiscono a Nesite Interior, che coordina progetti complessi in Italia e in differenti mercati internazionali come Canada, Stati Uniti, Europa e Middle East. Ne sono un esempio la "Nuvola di Fuksas" a Roma o la torre "Gioia 22" attualmente in costruzione a Milano, fino a veri e propri

n e s i t e

raising your projects

Attiva in numerosi Paesi del mondo, con una particolare diffusione in Europa, Medio Oriente, Stati Uniti e Canada, Nesite Interior propone pavimentazioni sopraelevate, complementi e sistemi di arredo su misura e soluzioni illuminotecniche per una pluralità di tipologie architettoniche, confermando l'inclinazione sostenibile e l'attenzione per l'ambiente e il consumo delle risorse. Associata al Green Building Council Italia e dotata della certificazione Catena di Custodia FSC per garantire l'approvvigionamento da foreste certificate, l'azienda sposa una filosofia "green", alla quale aggiunge la possibilità di customizzazione di tutte le soluzioni, con finiture e materiali studiati appositamente con la committenza. Nesite Interior è oggi parte del Gruppo Transpack.

Active in numerous countries all over the world, particularly Europe, the Middle East, the United States and Canada, Nesite Interior supplies raised flooring, custom-designed furnishings and accessories, and technical lighting solutions for various different types of architecture, confirming the company's vocation for sustainability and its focus on the environment and consumption of resources. A member of the Green Building Council of Italy, with FSC Chain of Custody certification guaranteeing that its supplies are obtained from forests certified as sustainably managed, the company embraces a green philosophy, and permits customisation of all its solutions with finishes and materials custom designed in partnership with architects. Nesite Interior is now a member of the Transpack Group.

Nesite Interior
www.nesite.com





monumenti di architettura del nuovo millennio come il Louvre di Abu Dhabi di Jean Nouvel. Il piano di calpestio del Museo è infatti interamente realizzato con le pavimentazioni sopraelevate Nesite, che ha fornito oltre 20.000 mq di materiale studiato ad hoc in collaborazione con lo studio di progettazione. I pannelli, in formato speciale 1.400x233 mm e con uno spessore 38 mm, hanno finitura superiore in marmo Nero Marquina, Black Saint Laurent, Red Levanto, pietra di Oman e Blue du Hainaut, con una cornice perimetrale di protezione in ottone bronzato. Oltre alla progettazione accurata di prodotto, in rapporto al materiale e alla dimensione che avrebbe dovuto raggiungere la lastra, la pavimentazione sopraelevata ha dovuto essere concepita con elevate caratteristiche meccaniche (Classe 5) e antisismiche e con rinforzi strutturali per supportare l'eccezionalità dei carichi.

Progetti di rilevanza internazionale che hanno caratterizzato lo sviluppo delle città contemporanee e nei quali l'azienda ha affiancato architetti e committenti nella ricerca e nello sviluppo delle soluzioni più indicate per ogni specifico contesto.

An efficient productive system, a flexibility that allows the company to guarantee large quantities with certain deadlines as well as customised small lots, with a heritage of design permitting interpretation of the requirements of the project to come up with the best solution in response to the architectural specifications. Nesite Interior is a new evolution of Nesite, a Padua-based company which has specialised in raised flooring for more than fifty years, offering all of its range and know-how in combination with custom furnishing systems and highly qualified contracting services.

Simone Piva is now at the helm of Nesite Interior, which designs and manufactures furnishings for retail, workplaces and large public buildings, partitions, wall-mounted systems, complements, technical lighting solutions and much more, offering top-quality service on an international scale.

Floating floors made with sustainable, recyclable materials qualifying for LEED certification are the starting point for a wider-ranging process oriented towards customisation, with the support of laboratory testing of every new solution designed and interaction with new technologies. Design work is based in the company's offices in the Padua Net Centre, built using Nesite solutions, while production takes place a few kilometres away, in the municipality of Piove di Sacco, in a facility we toured under the guidance of General Manager Rosanna Liseno. What we found was a modern, technologically advanced plant with two production lines for raised flooring: one for treatment of materials

such as vinyl, HPL laminates, and parquet, and another for porcelain and natural stone.

These different production chains correspond to the two types of finishing layer that may be laminated through anchorage to the panel's core, available in inert material (calcium sulphate), FSC woodchip or sintered material. The panel is squared off by the machinery that creates its final cross section featuring the characteristic diagonal cut to ensure perfect laying and, above all, permit removal of floor tiles for inspection of underfloor utilities. It is then completed with application of ABS edging offering high mechanical resistance, available in different colours to match the various types of surface finish: this edging provides protection against shocks and reinforces the product, which is available in the standard 60x60 cm size as well as custom configurations, and can also be supplied with an unfinished surface for completion on-site with a self-laying finish.

The plant has a capacity of about 4,000 panels a day, with an in-house laboratory where various tests are conducted to check the panel's performance: from mechanical resistance to abrasion, from gluing to dilation, from fire resistance to acoustic performance, to mention only a few. These tests are essential for approval of new products and for certifying customisation of existing solutions, both panels and load-bearing structures.

Between industry and craftsmanship, Nesite's research never stops to rest on its laurels but continues to explore new boundaries, materials and systems with the goal of meeting both the technical and formal requirements of projects, transforming the floating floor from a purely technical component to a decorative finish that helps determine the identity and character of a space. The results include Twin Floor Outdoor and Diffuse, a fully accessible radiant raised floor, as well as Juno, a high-brightness walkable LED floor panel. Then there's 4.0, the first floating floor with a heterogeneous pigmented resin finish, specifically conceived and developed by the company to permit use of the designer's choice of RAL colours.

Nesite Interior's exploration of new flooring materials led to creation of tiles made of natural cork, a sustainable material with a pleasing texture that adds warmth to spaces, representing the company's latest innovation, overlaid with a clear, uniform protective layer to make it walkable and increase its durability and resistance to wear. All the solutions proposed are supported by galvanised steel structures, have a low environmental impact, and are resistant and secure, easy to install and to remove to inspect underfloor systems and



Tutto il processo produttivo di Nesite si svolge nello stabilimento di Piove di Sacco, in provincia di Padova, grazie all'impiego di tecnologie avanzate e a un controllo della qualità che permette di raggiungere gli standard più elevati in tutte le tipologie di pavimento sopraelevato. All Nesite production processes take place in the plant in Piove di Sacco, in the province of Padua, employing advanced technology and quality control permitting achievement of the highest standards in all kinds of raised floors.



In questa pagina: Floor_a, il sistema flessibile di piante a pavimento, intercambiabile con i pannelli del sopraelevato, che permette di progettare aree personalizzate di verde negli spazi indoor. Nella pagina precedente: Nesite ha contribuito al completamento del Louvre di Abu Dhabi, progettato da Jean Nouvel, installando oltre 20.000 mq di pavimento sopraelevato, perfetto per l'applicazione museale. Una soluzione dalle elevate caratteristiche meccaniche e antisismiche.

On this page: Floor_a, a flexible system of units incorporating plants into the floor, interchangeable with raised floor panels to permit design of customised indoor green areas. On the previous page: Nesite contributed to the completion of the Abu Dhabi Louvre designed by Jean Nouvel, installing more than 20,000 square metres of raised flooring perfect for museum applications: a solution offering advanced mechanical resistance and anti-seismic properties.



technologies: characteristics ensuring compliance with all the strictest requirements of European EN 12825 standard.

Sustainability is a key distinctive feature of all the company's work with great benefits for LEED certification, using only certified recycled or recyclable materials in all raised flooring and furnishing systems designed and produced by Nesite Interior.

This focus on the environment and on human health and safety inspires a solution combining a Nesite product with Nesite Interior's design and decorative style: Floora, a system that brings plant life indoors, offering flexibility, modularity and customisation and permitting integration in raised flooring systems, which may freely be placed at any point on the surface.

Nesite's research and ability to grasp and anticipate trends allow it to develop a hydroculture system that may be used in place of a conventional 60x60 cm floor tile. The modules are interchangeable and easily inserted, and the species contained may be selected directly on the Floora website (floora.design), from a catalogue illustrating the features of each. In addition to the type of plant, Floora permits selection of the colour of the expanded clay covering the roots, for the best combination with the surrounding space. This innovative system is ideal for showrooms, office buildings, commercial spaces, train stations, airports and any kind of public place: all spaces traditionally served by Nesite Interior, which coordinates complex projects in Italy and on various international markets such as Canada, the United States, Europe and the Middle East. Examples include "Fukas' Cloud" in Rome or the "Gioia 22" tower currently under construction in Milan, as well as true monuments of architecture of the new millennium, such as Jean Nouvel's Abu Dhabi Louvre. The floor of this new museum is covered entirely with Nesite raised floor panels, more than 20,000 square metres of material custom-designed in partnership with the architects.

The panels, produced in the special 1,400x233 mm size with a thickness of 38 mm, feature top finishes in Nero Marquina, Black Saint Laurent and Red Levanto marble and in Oman and Blue du Hainaut stone, with a protective perimeter frame of bronzed brass. In addition to painstaking product design, in view of the materials used and the size of the slabs, the raised flooring in the museum had to be designed to offer high mechanical resistance (Class 5) and anti-seismic properties, with structural reinforcement to support exceptional loads. In these projects of international prominence that have gone down in the history of the development of today's cities, Nesite Interior worked alongside architects and clients to seek and develop the best solution for each specific context.