

SUONO

MAGIE A SEI CORDE

IN ANTEPRIMA

LINN KLIMAX DS KATALYST
MCINTOSH MP 100
FOCAL SOPRA 3

SPECIALE
CHITARRA

Suono Stereo Hi-Fi
la più autorevole rivista audio
Poste Italiane Spasped. abb.
post. D.L. 353/2003
(conv. in L. 27/02/2004 n. 46)
Art. 1, Comma 1, Roma,
aut. N. 140 del 2007 - mensile

510

anno XLVI
ottobre 2016
€ 7,00





La logica dei “mattoncini”

Come si declina il concetto di qualità in un rack? Ce lo siamo chiesti cercando di ottenere risposte incontrando uno dei produttori emergenti di questo settore: la si potrebbe definire una startup visto che dal 2009 ad oggi ha conquistato il mondo che conta nel ristretto agorà dell'Hi-Fi...

Nel mondo ci sono solo quattordici scultori ufficialmente riconosciuti dalla Lego, di cui uno è italiano... Lorenzo Belloli, anche se non è tra questi, è un italiano e a suo modo il Lego se l'è fatto in casa. Anche Lorenzo è un “unico”: è l'unico costruttore di rack modulari ed è l'unico ad averne costruito uno in carbonio...

“Non promettiamo miracoli. Un rack è innanzitutto un mobile, ma ogni prodotto è testato con cura, dall'imballaggio fino alle analisi accelerometriche”. Queste parole, che campeggiano nel sito della società bergamasca, hanno attratto la mia attenzione convincendomi che una visita alla Bassocontinuo sarebbe stata cosa buona e giusta, anche in previsione dello speciale dedicato ai “supporti” che pubblicheremo di qui a breve...

Le prime parole di Bellotti quando ci siamo incontrati (*“di noi dicono che abbiamo il difetto di essere troppo design; io, veramente, lo prenderei come un complimento!”*) mi hanno confortato. Le seconde, alla mia domanda se in un settore dove si consiglia dal tavolino Ikea al prodotto ultra-costoso (*“perché suona meglio”*), sono state, testualmente: *“Io questo non te lo dirò mai perché non sono in grado di stabilirlo...”*. Ottima cosa, ma allora in cosa risiede la qualità di un prodotto di questo tipo? Una prima risposta arriva dalla pubblicitaria ufficiale del marchio: *“ogni prodotto è testato con cura, dall'imballaggio fino alle analisi accelerometriche”*. Da approfondire sul campo - non a caso sono in arrivo a Bergamo bassa - ma prima un piccolo passo indietro per partire... dall'inizio.

Come accade spesso in questo settore la nascita dell'azienda è basata su un evento di natura personale: uno dei futuri soci, avendo sostituito le sue elettroniche con dei Primare (pesantissimi!) e accorgendosi che il tavolino Ikea fino allora utilizzato si stava piegando, è in cerca di un porta elettroniche. Insoddisfatti di quel che trovano sul mercato i due decidono di costruirselo da soli. È il 2008 e nel garage di famiglia nasce il modello zero della Bassocontinuo, nome scelto per la passione di Belloli per la musica barocca e per ragioni pratiche (*“era uno dei domini liberi...”*). Come spesso accade una ciliegia, pardon, un rack, tira l'altro, e nasce l'idea di un'avventura commerciale. Belloli ha lavorato a lungo sia nel settore della trasformazione della gomma che in quello della moda: è lui il designer che dà la forma al primo prodotto commerciale (e che tutt'ora è rappresentato dalla Classic Line con tavolini a tre gambe) e, soprattutto, alla strategia di marketing: *“Il nostro merito è stato quello di aver proposto un prodotto diverso: siamo stati i primi a portare il design nel rack che era il classico 'coso' rettangolare con le gambettine di alluminio o di ferro verniciato. Fin dalla prima linea di prodotti aveva 16 diverse finiture, perché il cliente che può spendere apprezza il prodotto fatto apposta per lui”*.

Una filosofia che viene esaltata dalla scelta di creare un prodotto dalla modularità totale, personalizzabile nella numero delle gambe (tre o quattro), delle dimensioni dei piani utilizzati, del materiale dei sostegni (acciaio, alluminio, rame), del numero e della consistenza dei piani (tutti



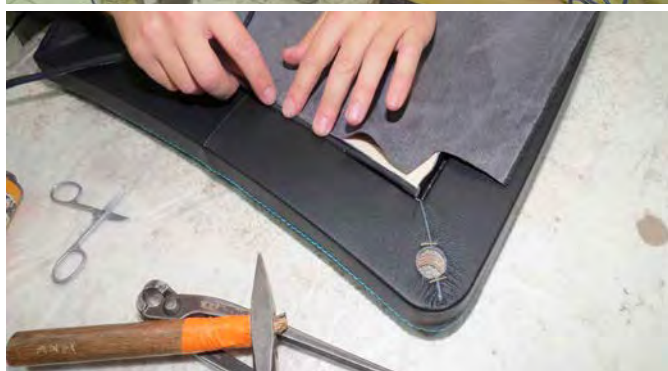
LA STRUTTURA

Barre da 30/40 mm di diametro e lunghezza di 6 metri (in acciaio inox 303, alluminio, rame o ottone) vengono tagliate per ridurne la lunghezza (le punte misurano 85 mm circa). Poi un tornio CNC a doppio mandrino lavora i pezzi così ottenuti da un lato e dall'altro scavando dal pieno, realizzando la filettatura e la tornitura. Poi a mano (la sensibilità dell'operatore è fondamentale per ottenere un costante grado di lucentezza), avviene la satinatura con tre passaggi successivi. A seconda del materiale utilizzato cambia la grana della carta abrasiva in modo che successivamente, tramite processo galvanico, l'anodizzazione avvenga in modo che "aggrappi" nel modo migliore.



LA VERNICIATURA

Bassocontinuo utilizza vernici al poliestere del tipo di quelle utilizzate nella nautica che garantiscono la durata nel tempo e l'inalterabilità del prodotto rispetto alla luce (si può ottenere la stessa verniciatura con un terzo del costo ma è meno stabile nel tempo). In particolare rame, ottone e alluminio, anche se in maniera differente, tendono a una rapida ossidazione (questi materiali non devono essere toccati con le mani!) e vanno verniciati entro quattro ore dalla tornitura. Il carbonio grezzo deve essere carteggiato in modo che il fondo aggrappi e richiede più passaggi di verniciatura trasparente (da 3 a 6 mani). Occorrono poi almeno 24 ore affinché la vernice si asciughi e si possa utilizzare un feltro girevole per la lucidatura che richiede fino a 30 passaggi per il colore nero e almeno 20 per gli altri colori. "Per un cliente di Dubai una volta abbiamo utilizzato un bagno d'oro invece della verniciatura trasparente sull'ottone...!".

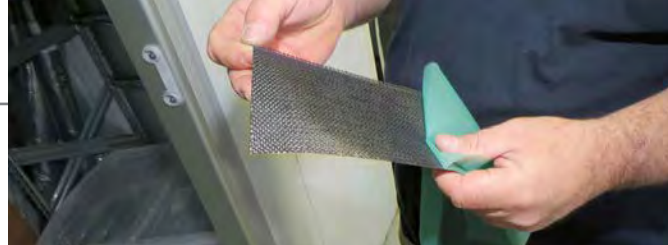


LA PELLE

Bassocontinuo utilizza solo vera pelle (costo: a partire da 25 euro mq.). Si parte da una "pezza" di 4 mq. circa che viene tagliata a misura per mezzo di dime. Ogni ripiano è composto da due pezzi: la parte superiore e il bordo mentre il lato inferiore viene ricoperto di microfibrà di ottima qualità. I punti in cui i due pezzi combacceranno vengono sottoposti a scarnitura tramite una macchina che asporta parte dello spessore per 1 cm per facilitare la cucitura e per evitare che nella parte in cui i due pezzi si sovrappongono lo spessore sia differente. Poi viene effettuata una doppia cucitura che, poiché il raggio delle curve è differente, deve essere effettuata a mano. Poi il "cappottino" così ottenuto viene incollato con Bostik a spruzzo: la pelle viene infine tirata e fermata con le grappette nella parte inferiore lungo il perimetro per poi essere sormontata dalla fibra. Le versioni personalizzate per McIntosh e Audio Research sono bellissime!

realizzati in multistrato di betulla pitturato o rivestito di vera pelle con infinite varianti a scelta del cliente e la possibilità di piazzare nello scasso centrale un inserto in radica, carbonio, alluminio o altro materiale).

Accanto a queste scelte, quelle relative alla robustezza e affidabilità dei materiali in un'interpretazione a tutto tondo, perché se punte e inserti ricavati dal pieno (e poi riempiti di granulato di marmo) forse non suonano "meglio" ("definire il rack un prodotto fondamentale sarebbe ridicolo, vorrebbe dire raccontare un sacco di cavolate: facciamo un prodotto che fa né più né meno quello che viene offerto sul mercato. Certo che con un giradischi mostruoso, un prodotto come il nostro magari diventa utile se non fondamentale se l'alternativa è un mobile su cui poni anche le casse ed entra in risonanza!"), alcune scelte sono rassicuranti. I ripiani vengono garantiti per un peso fino a 80 kg, anche se sono stati testati per sopportarne 160; il packaging è il vero orgoglio della casa: studiato dalla più grande azienda del settore la scatola e l'imballaggio interno sono anch'essi modulari e, soprattutto, ottemperano la tabella internazionale



IL CARBONIO

Per i piedi e i ripiani realizzati in carbonio Bassocontinuo si è rivolto all'artigiano che per primo ha lavorato il carbonio in Italia (1982 realizzazione di Avant Garde, la prima imbarcazione a vela in carbone e nido d'ape). La realizzazione del ripiano è a sandwich con interposto del poliuretano espanso ad alta densità (in grado di sopportare una tonnellata per metro quadro senza deformazioni).

La fibra va mantenuta in cella frigorifera per non compromettere la resina di cui è impregnata. Ne esiste di vario spessore e con vario orientamento e viene fornita certificata. Deve essere tagliata a misura con un plotter. Per la realizzazione della crociera di sostegno dei tavolini, all'interno dello stampo vengono depositati tre differenti strati (per spessore e orientamento) di materiale, operazione che richiede circa 3/4 ore. In autoclave la temperatura viene portata a 150 gradi (la fibra si attiva oltre i 120). Sostanzialmente si tratta di un ciclo di lavorazione altamente manuale che difficilmente potrà essere sostituito nel breve dalle macchine! Il rischio di implosione e la ridotta possibilità di prevedere con precisione a priori la robustezza determinano l'alto costo del prodotto finito.

ISTA che prevede test su 8 differenti tipi di caduta a seconda del volume e del peso dell'imballo!

Il rack in carbonio, unico attualmente sul mercato ("...nel 2012, dopo il primo incremento importante di vendite, abbiamo voluto dimostrare che eravamo in grado di realizzare un prodotto tecnologico e non solo bello nel design") e vanto dell'azienda, è stato testato dal CNR ("Ovvio che non è detto che questa cosa influisca sul suono ma ho le analisi che dimostrano che è stato realizzato in un determinato modo") con test e grafici ottenuti facendo vibrare il pavimento ed esaminando come reagiva il prodotto. E se, parole di Belloli, "...noi partiamo dal presupposto che questo è un mobile, poi possiamo raccontarci qualsiasi cosa...", il fatto che ogni singolo ripiano (con relative punte e distanziali) sia accompagnato da un'etichetta parlante che indica giorno, mese e anno di produzione, tipo di prodotto, numero progressivo giornaliero, dove è stato spedito a chi e quando (nonché il contenuto della scatola e la finitura), è un bel modo di rassicurare il consumatore con paroline dolci...