

Feel the quality

Constant attention to innovation has, for the last 20 years, been a distinctive element of Uniflair's design, production and installation of modular access floors. Thanks to an accomplished competency and specialisation also in the field of precision air conditioning and technical cooling, Uniflair is able to offer technologically advanced solutions, both reliable and flexible, for commercial and industrial buildings. For this reason, Uniflair has achieved an important position among world leaders in the sector in which it operates, with exportation of its products to over 60 countries. The ISO 9001 and ISO 14001 certifications, testimony of the respect for the

highest production standards, attention to actual and ever increasing environmental problems and the care taken in the design of the furnishings, are all elements which confirm the focus Uniflair attributes to the value of quality. An example of this, is the central headquarters at Conselve (Padova), work of the architect Italo Cucinella: an open space of 2200 m², dominated by the division of a desk of over 150 metres in length where the dynamic interaction of qualified personnel takes place by means of an avant-garde information network, designed as the perfect symbol of a company organisation which revolves around the services of its clients.

Una costante attenzione all'innovazione è da 20 anni l'elemento distintivo di Uniflair nella progettazione, produzione e installazione di pavimenti sospesi aerei. Grazie alle competenze acquisite e alla specializzazione anche nel campo dei condizionatori di precisione e dei sistemi di refrigerazione, Uniflair è in grado di offrire soluzioni tecnologiche avanzate, affidabili e flessibili per l'edilizia commerciale e industriale. Per questo motivo Uniflair ha conquistato una posizione di rilievo tra i leader mondiali del settore in cui opera, arrivando ad esportare i suoi prodotti in oltre 60 paesi. Le certificazioni ISO 9001 e ISO 14001, testimonianza del rispetto dei più alti standard produttivi e dell'attenzione alle attuali e sempre crescenti problematiche ambientali, la cura nel design dei rivestimenti, sono tutti elementi che confermano la centralità attribuita da Uniflair al valore della qualità. Esempio di ciò è la sede centrale di Conselve (Padova), opera dell'architetto Italo Cucinella: un open space di 2200 m², dominato da un tavolo condiviso di oltre 150 metri dove tutti interagiscono tra loro in modo dinamico attraverso una rete informatica all'avanguardia, progettato come perfetto simbolo di un'organizzazione aziendale evoluta incentrata sul servizio al cliente.





si modella sulla base delle specifiche esigenze stilistiche e strutturali, seguendo le forme ideate dal progettista. Il pavimento ricopre così l'edificio come una seconda pelle, esaltandone la bellezza e l'unicità, e riuscendo ad apparire come una superficie non fredda e artificiale, ma quasi viva. La struttura del pavimento Unilair consente di porre nel plenum sottostante tutti gli impianti che rappresentano le funzioni vitali stesse dell'edificio (sistemi elettrici, elettronici, idraulici e di condizionamento), lasciando spazio alla libertà creativa

di strutture architettoniche di alto valore storico e artistico. Il pavimento sovradevato Unilair permette inoltre di effettuare restauri e ammodernamenti con materiali di pregio, rispettando la costruzione originale. In ogni ambiente il pavimento Unilair garantisce non solo un'organizzazione estremamente funzionale ed efficiente dello spazio, ma assicura anche la possibilità di un rapido adattamento ai cambiamenti dettati dall'incessante evoluzione tecnologica e dalle esigenze di organizzazione del lavoro in continua trasformazione.

Feel the project

Unilair's modular access flooring is the distinctive point of contact between design and technology. Thanks to its characteristics, it is modelled on the basis of specific statistical and structural needs, following the form created by the designer. In this way, the flooring covers the building like a second skin, enhancing its beauty and uniqueness, succeeding in appearing, not as a cold and artificial surface, but almost alive. The structure of the

Unilair floor allows the placement of all the installations which represent the vital functions of the building (electrical systems, electronics, hydraulics and air conditioning) in the plenum underneath, leaving creative space free for the designers and architects, ensuring an outward appearance of absolute elegance. In addition, Unilair's modular access floor allows architectural structures of high historic and artistic value to carry out

internal restorations and modernisation using prestigious materials, with respect for the original construction. In every environment, the Unilair floor guarantees not only an extremely functional and efficient organisation of space, but also ensures the possibility of rapid adaptation to changes dictated by constant technological evolution and of the organisational necessities of work in continual transformation.











Questo storico gruppo (John Lewis Partnership), da 2004 ad oggi Unilair ha fornito e continua a fornire, per i diversi megastore in UK, più di 60.000 m² di pavimento sopradelevato, supportando gli interiors design di JLP nella delicata scelta di finiture ad alto impatto estetico, che hanno reso il pavimento Unilair non solo elemento funzionale, ma fortemente caratterizzante del loro brand. Nello specifico i materiali più utilizzati sono il ricostituito di quarzo e marmo e il parquet naturale, in essenze acero e rovere verniciato.



The John Lewis Department Stores, one of the major high quality chain stores in England form part of the renowned JLP Group (John Lewis Partnership). From 2004 to date Unilair has supplied, and continues to supply, the various megastores in the UK, with more than 60,000 m² of modular access flooring, supporting the interior designers of JLP in the delicate choice of high aesthetic impact finish, rendering the Unilair floor not only a functional element, but a strong characteristic of the brand. The materials most used are reconstituted quartz and marble and natural parquet, in particular varnished maple and oak.





important Nokia sales point in Finland. For the ample display area, of around 530 m², a calcium sulphate panel was chosen with natural parquet covering in cherry and iroko with superficial opaque effect varnish, supported by a structure without stringers. The colours and final position of the panels with the direction of the panel strips chessboard style, co-ordinated with the finish of the walls and false ceiling, combined together to give the light which enters through the ample window a particularly warm and welcoming tone.



Unitair ha fornito il pavimento sopralevato per questo importante punto vendita Nokia in Finlandia. Si tratta di uno spazio espositivo molto ampio, di circa 530 m², per il quale è stato scelto un pannello in sottratto di calcio con copertura in parquet naturale in ciliegio e iroko con verniciatura superficiale ad effetto opaco, supportato da una struttura priva di traversi. I colori e la disposizione finale dei pannelli con direzione delle doghe a scacchiera, bene si sposa alle finiture di pareti e controsoffitti donando alla luce che entra dalle ampie vetrate una tonalità particolarmente calda e accogliente.



degli spazi che da sempre contraddistingue il settore della moda. L'utilizzo dei pannelli Unilair, con anima in soletto di calcio e copertura in gres porcellanato, ha permesso di posizionare tutti gli impianti tecnologici sotto il piano di calpestio e di ottenere un'elevata resistenza ai carichi (sia statici che dinamici), oltre che un notevole assorbimento acustico grazie all'utilizzo del particolare bordo morbido sui pannelli.



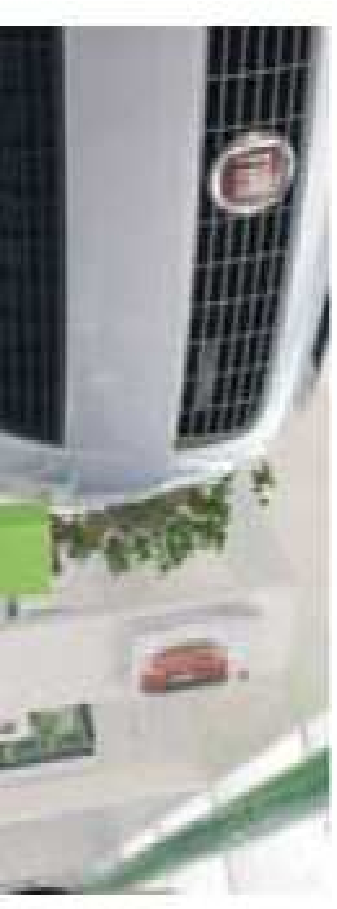
Dating back to the 1930s in Solesino (Padova), the clothes shop La Vest Bene has continuously evolved over time culminating with the opening of a megastore of over 5,000 m² of display area. This commercial business found in Unilair the solution to a growing necessity for refurbishment and reorganisation of space, a distinguishing feature of the fashion industry. The use of Unilair panels, with calcium sulphate core and covering in glazed gres, allowed the positioning of all technological installations underneath the floor surface also achieving a higher load resistance (both static and dynamic), in addition to a notable acoustic absorption thanks to the soft edge of the panels.





FIAT è un marchio che negli ultimi anni ha compiuto un percorso di forte rinnovamento nei contenuti e nell'immagine con cui si presenta ai suoi clienti. Nell'ambito del restyling e nuova creazione di alcuni suoi punti vendita e showroom per un'area superiore ai 1500 m², il prestigioso cliente ha trovato nel pavimento sopraelevato Uniltair la risposta alle sue esigenze tecniche ed estetiche. Così, oltre a fornire un prodotto elegante e nel contempo capace di sopportare gli insuati carichi meccanici, Uniltair ha anche realizzato soluzioni personalizzate come pannelli in vetro retroilluminati con segretalia del marchio del cliente, di dimensioni 120x120 cm.

both technical and aesthetical requirements for this prestigious client. As such, in addition to the supply of an elegant product with the simultaneous capacity to support unusual mechanical loads, Uniltair also produced personalised solutions such as back-lit glass panels of dimension 120x120 cm with the client's logo.

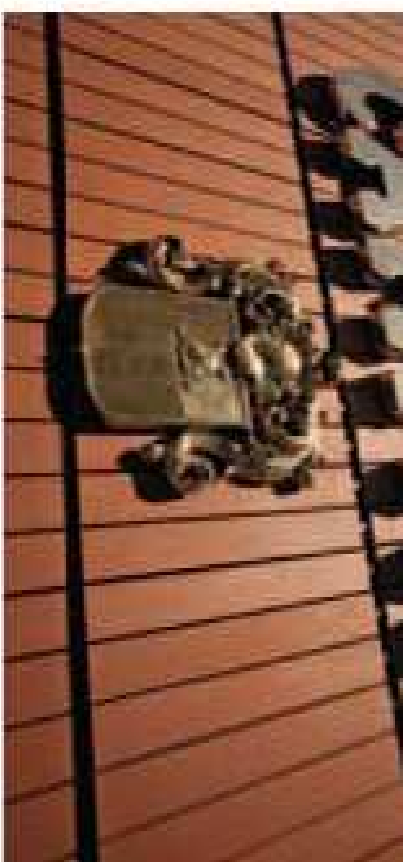


con coperture in acciaio e legno naturale. L'aspetto più interessante consiste tuttavia nella soluzione adottata per la sottostuttura, capace di sopportare, anche con i pannelli in vetro, carichi di carico statiche ma anche dinamiche particolarmente gravose rappresentate dalla sosta ma soprattutto dal transito di vetture.



This realisation came about as the result of the restructuring of an old area used as a mechanic's workshop, transformed into a new sales area for an exclusive TOYOTA car dealer. On the whole, the new project covered an actual area of over 500 m² with panels in glass covered with steel and natural wood. The most interesting aspect was the solution adopted for the support structure, the capacity to support, even with glass panels, significant static dynamic loads and above all the movement of vehicles within the showroom.





At the new Campari Group headquarters in Milan Unilair has installed approximately 8000 m² of 600x600mm of calcium sulphate core panels with a self-extinguishing, pvc-free material glued along the panel perimeter. The panel coverings vary from glazed grès to prestigious natural stones such as 'dented' granite. Given the specific technical requirements of the order, which required a considerable floor mechanical resistance, Unilair proposed a solution specifically for this project. The solution breezes the combination of calcium sulphate core panels and a particular contourata tensioning system which both provide support for the heavy vertical and dynamic weight impinging on the floor. This type of installation totally respects the need for clean and essential environments, both from the choice of materials for the coverings to the actual installment. Access flooring is in perfect alignment with the initial project creating optimal integration with the multiple, different sized oblique pillars present in the offices along with the strong presence of glass walled windows throughout the building reaching to the internal bar and gym.





Unilair ha installato nella nuova sede del Gruppo Campari a Milano circa 8000 mq di pannelli 600x600mm con anima in solfato di calcio bordati perimetralmente con un materiale autoestinguente e privo di pvc. Le finiture superficiali dei pannelli variano dal grès porcellanato alle pietre naturali di pregio come il granito in finitura 'boccardata'. Date le specifiche esigenze tecniche della committenza di garantire una notevole resistenza del pavimento, Unilair ha proposto una soluzione studiata appositamente per questo progetto, che prevede l'abbinamento di pannelli con anima in solfato di calcio ed una particolare struttura controventata capace entrambi di supportare gli importanti carichi sia verticali che dinamici gravanti sul piano. Questo tipo d'installazione ha rispettato l'esigenza di pulizia ed essenzialità degli ambienti, dalla scelta dei materiali per le finiture alla vera e propria posa in opera. Il pavimento sopralevato si è inserito perfettamente al progetto iniziale integrandosi con i molteplici pilastri obliqui dalle diverse dimensioni presenti nella parte uffici e la forte presenza di pareti a vetrate in tutto l'edificio fino ad essere installato nel bar interno e nella palestra.

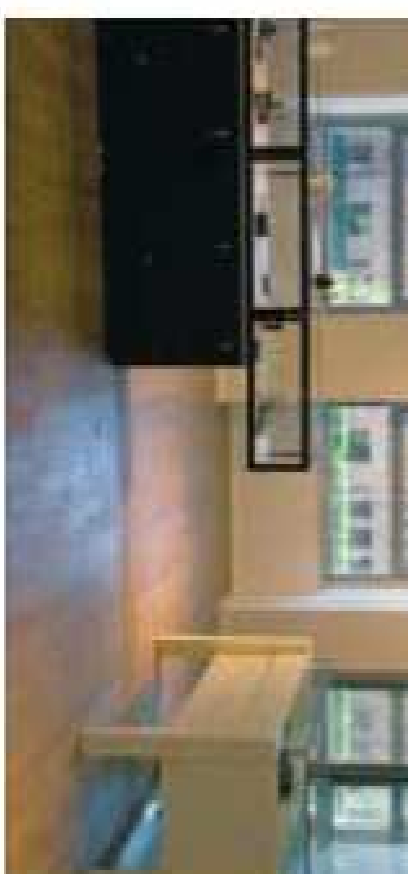


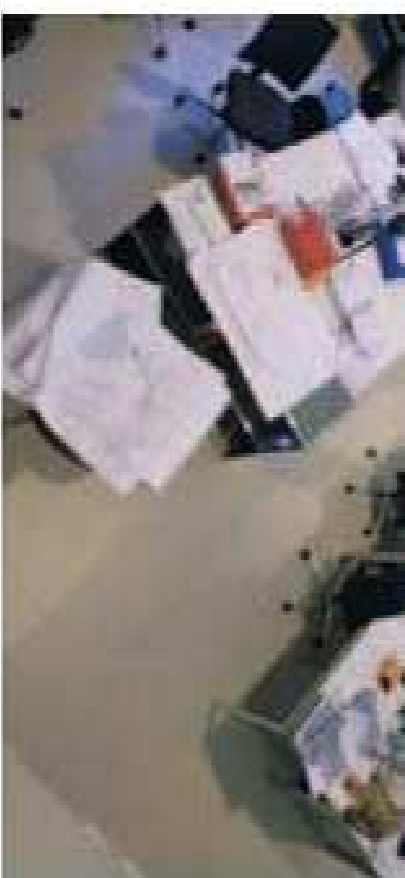


edificio storico utilizzato per la propria sede centrale, la Ferrero si è affidata ad Unilair per la realizzazione dei pavimenti sopraelevati. La soluzione offerta, ancora una volta ha permesso di coniugare al meglio esigenze di tipo costruttivo e tecnologico con un alto valore estetico. L'utilizzo del pavimento sopraelevato Unilair ha permesso infatti di mantenere le strutture originali senza intaccarle ma anzi proteggendole e rendendole facilmente ispezionabili. Così nel plenum sottopavimento sono stati facilmente disposti tutti i cabling e gli impianti tecnici necessari alla nuova destinazione d'uso, mentre la copertura dei pannelli, realizzata in legno naturale essenza rovere verniciato, si coniuga elegantemente con le tinte calde delle pareti e dei soffitti anch'essi in legno naturale, rendendo così l'ambiente ancor più accogliente e piacevole.

During the restoration operation of a prestigious historical building in Alba used as the head office for Ferrero, Unilair was commissioned to supply the modular access floor. The solution offered once again, the opportunity to unite most effectively the constructive and technological requirements with a high aesthetic value. The use of Unilair's modular access floor, in fact allowed the original structure to be maintained without any damage, even protecting it while rendering easy inspection possible. The under floor plenum housed the cabling and necessary technical installations required for the new use, while the panel coverings produced in natural wood of varnished walnut, elegantly complemented the warm tint of the walls and ceiling, these too in natural wood, so rendering the environment more welcoming and pleasing.







richiesta principale era quella di una soluzione modulare libera dal rigido schema dell'usuale formato 60x60 cm e di una scissione tra i pannelli meno invasiva possibile. La proposta di Unilair si è concretizzata in un pannello in formato 60x120 cm con copertura in ceramica e bordo spessore 0,45 mm. Tale composizione ha permesso di ottenere un esclusivo effetto di continuità reso ancor più fluido dal particolare formato del pannello stesso.



The architectural studio One Workshop has always combined the expressive freedom of the designer with the complete functionality of a project. It was this common vision that led the studio to select Unilair as a partner and suitable collaborator in the choice of the best modular access floor for their head office in Milan. The principal requisite was a modular solution free from the usual rigid format of 60x60 cm and with the least invasive minimum panel spacing. The Unilair proposal was commented in a panel of 60x120 cm format with ceramic covering and 0,45 mm thick edging. This composition allowed the creation of an exclusive continuous effect made even more fluid by the particular format of the panels themselves.



ERROR: ioerror
OFFENDING COMMAND: image
STACK: