

I caschi CAST vengono prodotti integralmente in ITALIA da società del gruppo **BELL SAFETY** leader nella produzione di caschi militari e professionali da personale specializzato e con lunga esperienza.

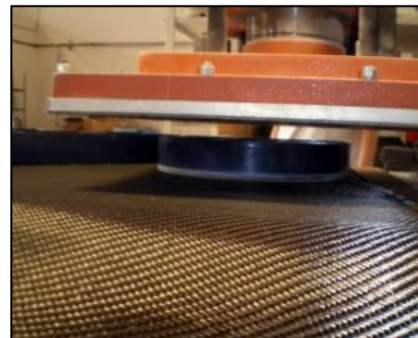
Gli stabilimenti sono situati a Busto Arsizio e Lucca

Le Calotte

dei caschi comunemente detti "in Fibra" sono prodotti impregnando con resina indurente "legante" una fibra che fa da struttura portante e determina la resistenza e le caratteristiche del casco.

Il tipo di Fibra usato fa la differenza per ottenere i caschi più performanti e più leggeri in quanto le fibre più economiche e meno performanti sono le più pesanti. Infatti un casco in fibra economico e poco performante lo verificate dal peso "alto".

Per la costruzione della calotta la prima fase è quella del taglio dei vari settori in tessuto di Compositi controllando attentamente il senso delle fibre. Quindi l'operatore inserisce nello stampo riscaldato i vari settori secondo uno schema prestabilito da test che ne hanno determinato il migliore rendimento di resistenza.



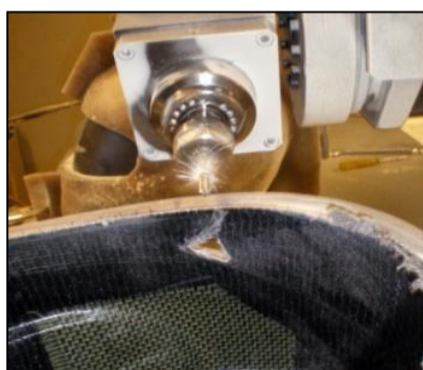
Questa operazione deve essere effettuata con alta precisione e attenzione in quanto determina la qualità del casco che si otterrà



L'operatore inietta nello stampo riscaldato ad una esatta temperatura una dose precisa di resina epossidica liquida premiscelata, inserisce il controstampo che fa aderire precisamente la resina dosata su tutta la superficie dello stampo ovvero della calotta, la temperatura controllata ed il catalizzatore fanno indurire la resina in modo uniforme.

Il ciclo di solo stampaggio per ottenere un prodotto di qualità è di circa 20 o più minuti per una calotta grezza dopo di che la calotta deve subire tutte le altre lavorazioni.

Lo stampaggio pur essendo meccanizzato è soggetto all'esperienza dell'operatore ovvero la qualità del casco ottenuto dipende spesso dalla bravura e dall'esperienza della persona che lo produce e lo controlla.



Si procede alla fresatura della finestra e dei fori della calotta grezza. Ultima fase di produzione della calotta è quella di smerigliatura e quindi la verniciatura con vernici che abbiano basso coefficiente di dilatazione termica lineare al fine di non avere nel tempo screpolature

La Visiera

è fondamentale per la sicurezza del vostro casco, per questo anche questo componente viene prodotto e trattato integralmente nella nostra fabbrica, da decenni leader nella fabbricazione di questi componenti.

Lo stampaggio in Lexan avviene con macchine robotizzate, il ciclo include un controllo con lenti polarizzate per verificarne la rispondenza.

Dopo lo stampaggio le visiere vengono trattate in camera bianca esternamente antiabrasione ed internamente antiappannante permanente.



Questi trattamenti assicurano una elevata resistenza all'abrasione e un perfetto potere antiappannante che non diminuisce con il tempo e rende inutile l'utilizzo di visierine interne che diminuiscono la qualità ottica.

Abbiamo a cuore la vostra salute, oltre alla Vostra sicurezza.



Per questo usiamo per costruire l'interno del Vostro casco un tessuto prodotto in Italia e certificato esente da ammine aromatiche e sostanze dannose per la Vostra salute. Infatti è ormai assodato che i tessuti interni al casco, in presenza di sostanze dannose possono dare allergie, eczemi e trasmettere nel corpo materiali altamente tossici e cancerogeni.

tutti i tessuti dei nostri caschi, prodotti in Italia sono testati e CERTIFICATI STANDARD 100 by OEKO-TEX® esenti da tali sostanze.

I Test di routine

come le Omologazioni fatte in Italia controllano la rispondenza ai requisiti richiesti dalle Normative e alla rispondenza di quelli incrementati che ci siamo posti come obiettivo per il Vostro casco

Come abbiamo fatto per molti anni continueremo a costruire caschi sicuri, tecnologicamente avanzati ed interamente prodotti ed omologati in ITALIA.



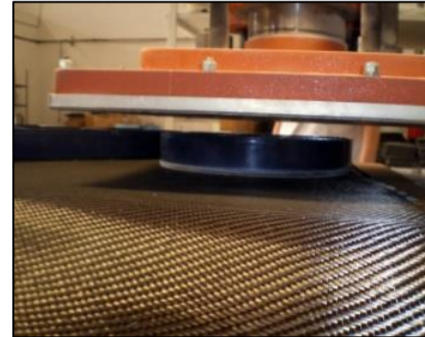
CAST helmets are produced entirely in ITALY by companies of **BELL SAFETY** group, leader in the production of military and professional helmets. The plants are located in Busto Arsizio (VA).

Helmets shell

commonly called "Fiber Shells" are produced by impregnating a fiber that acts as a load-bearing structure with hardening resin "binder" and determines the strength and characteristics of the helmet .

The type of fiber used makes a difference to obtain helmets more performing and lighter. In fact the most economic and less efficient fibers are the most heavy. An inexpensive and low-performance fiber helmet can be verified from the "high" weight .

For the construction of the shell, the first phase is to cut the various sectors of Composite fabric, by checking the fibers direction. Then the operator inserts the various sectors into the heated mold, according to an established pattern verified by tests .



This operation must be carried out with high precision and care, as it determines the quality of the final helmet.

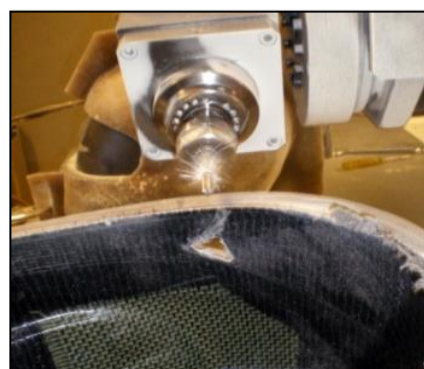
The operator injects into the heated mold at an exact temperature a precise dose of premixed liquid epoxy resin , inserts the counter-mold which makes the precisely proportioned resin adhere on the whole surface of the

mold or of the shell, the controlled temperature and the catalyst make the resin harden uniformly.



The molding cycle to obtain a quality product is about 20 or more minutes for a row shell, after which the shell must undergo all other processing.

Molding despite being mechanized is subject to the experience of the operator and the quality of the helmet obtained often depends on the skill and experience of the person who produces and controls it.



The window and the holes of the row shell are milled. The last production phase of the shell is that of grinding and then the painting with paints that have a low coefficient of linear thermal expansion in order to avoid cracking over time.

The Visor

is essential for the safety of your helmet, for this reason also this component is produced and completely treated in our factory, which for decades has been a leader in the manufacture of these components.

Lexan molding takes place with robotic machines, the cycle includes a control with polarized lenses to verify their compliance.

After molding, the visors are treated in a white non-abrasion clean room and permanently anti-fog internally.

These treatments provide a high abrasion resistance and a perfect antifogging power that does not diminish with time and makes unnecessary the use of internal visors that diminish the optics quality and often make the visor not approvable.



We care about your health , as well as your safety.

This is why, to produce the interior of your helmet we use a fabric made in Italy and certified to be free of aromatic amines and substances harmful to your health.



In fact it is now established that the tissues inside the helmet, in the presence of harmful substances can give allergies, eczema and transmit highly toxic and carcinogenic materials into the body. For this reason, all the fabrics of our helmets, produced in

Italy, are tested and STANDARD 100 by OEKO-TEX® CERTIFICATES free of these substances.

Routine Tests

such as Homologations made in Italy control the compliance with the requirements of the Regulations and the compliance with the increased requirements that we set ourselves as an objective for your helmet

