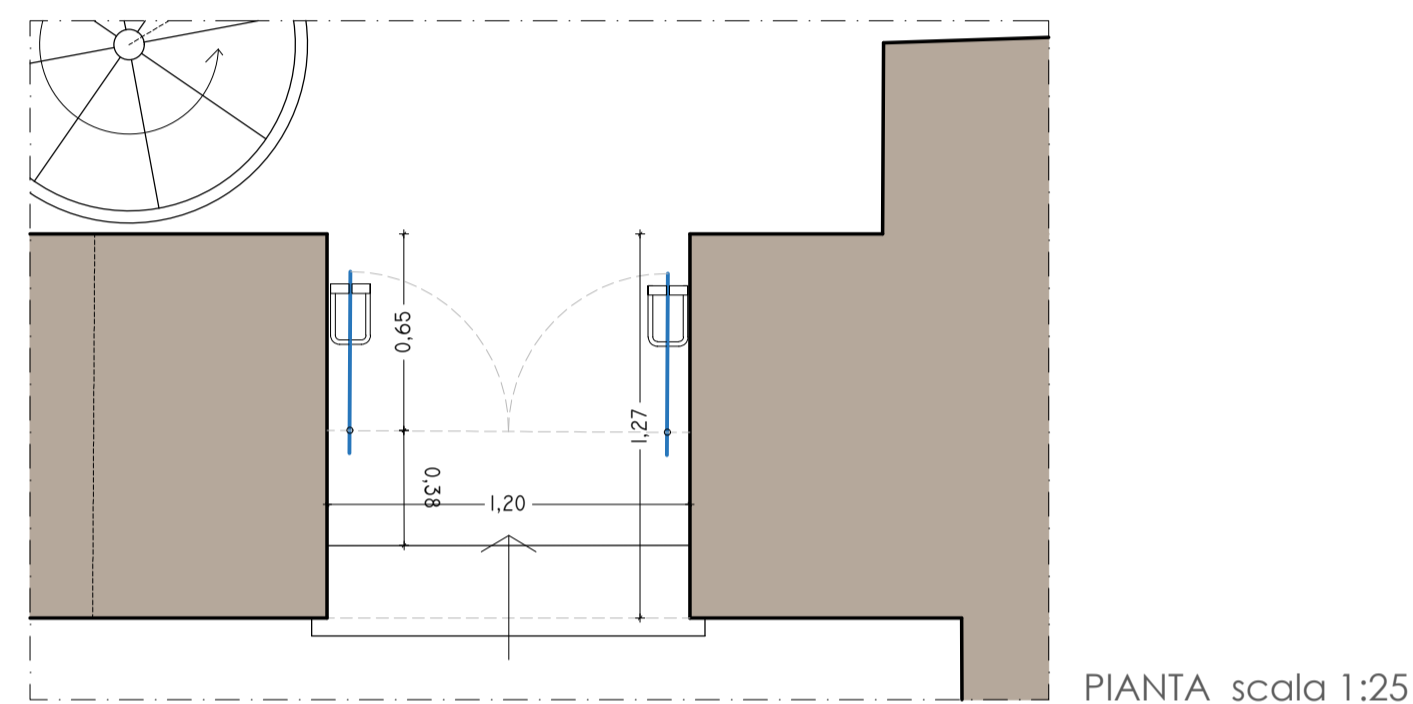
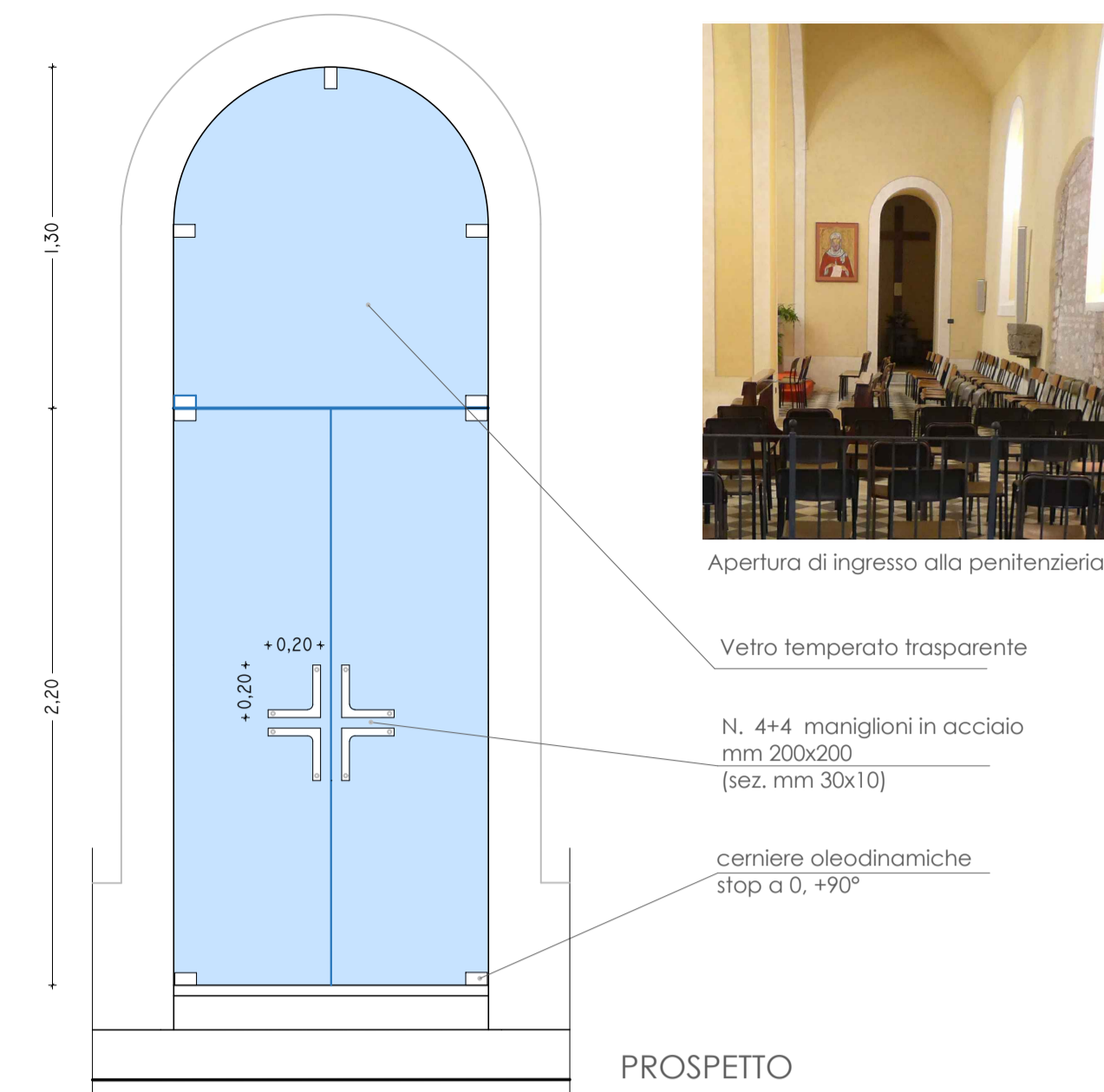
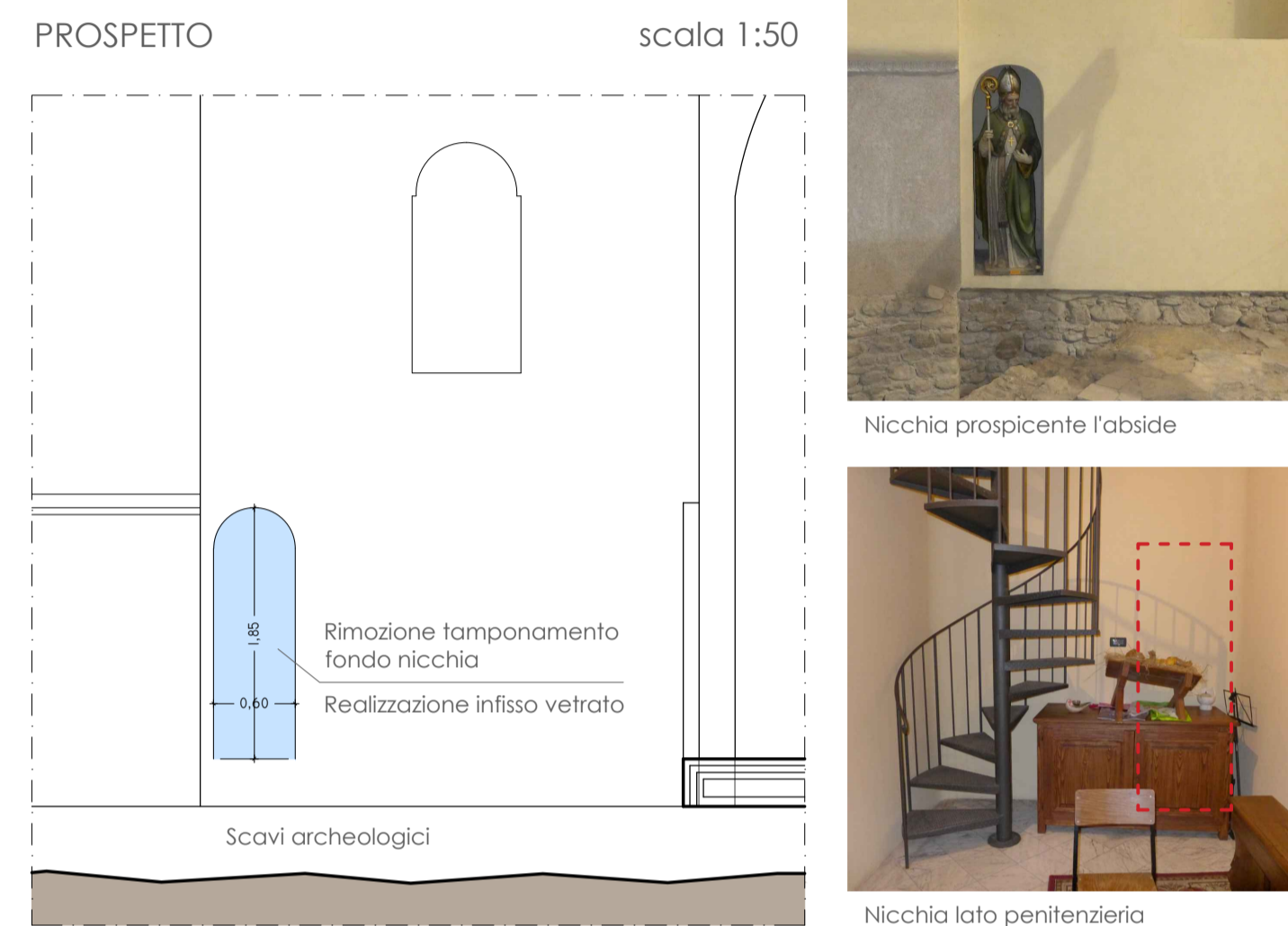
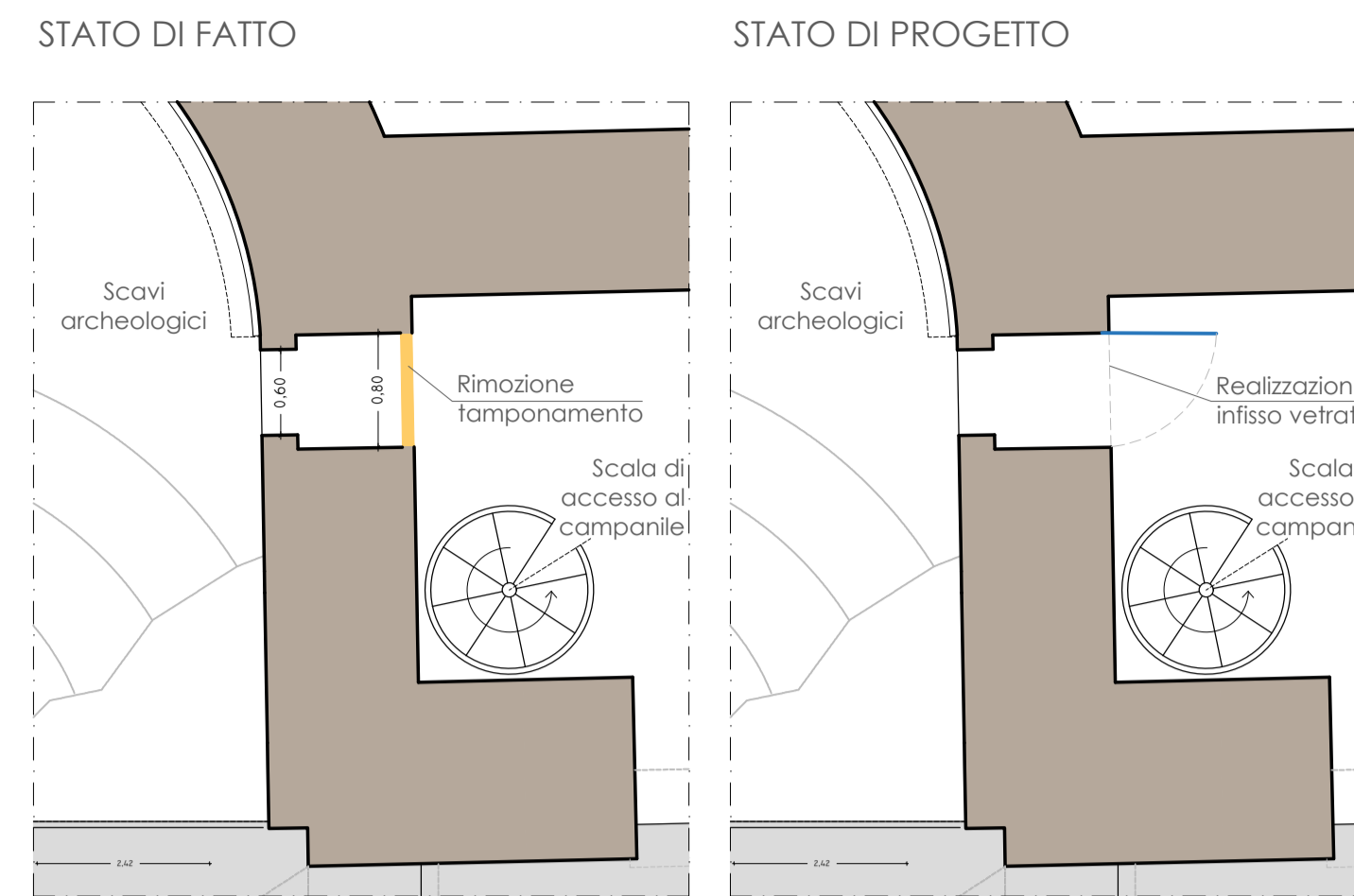


E. SOSTITUZIONE BUSSOLE INGRESSI LATERALI



F. INFISSO VETRATO PENITENZIERIA



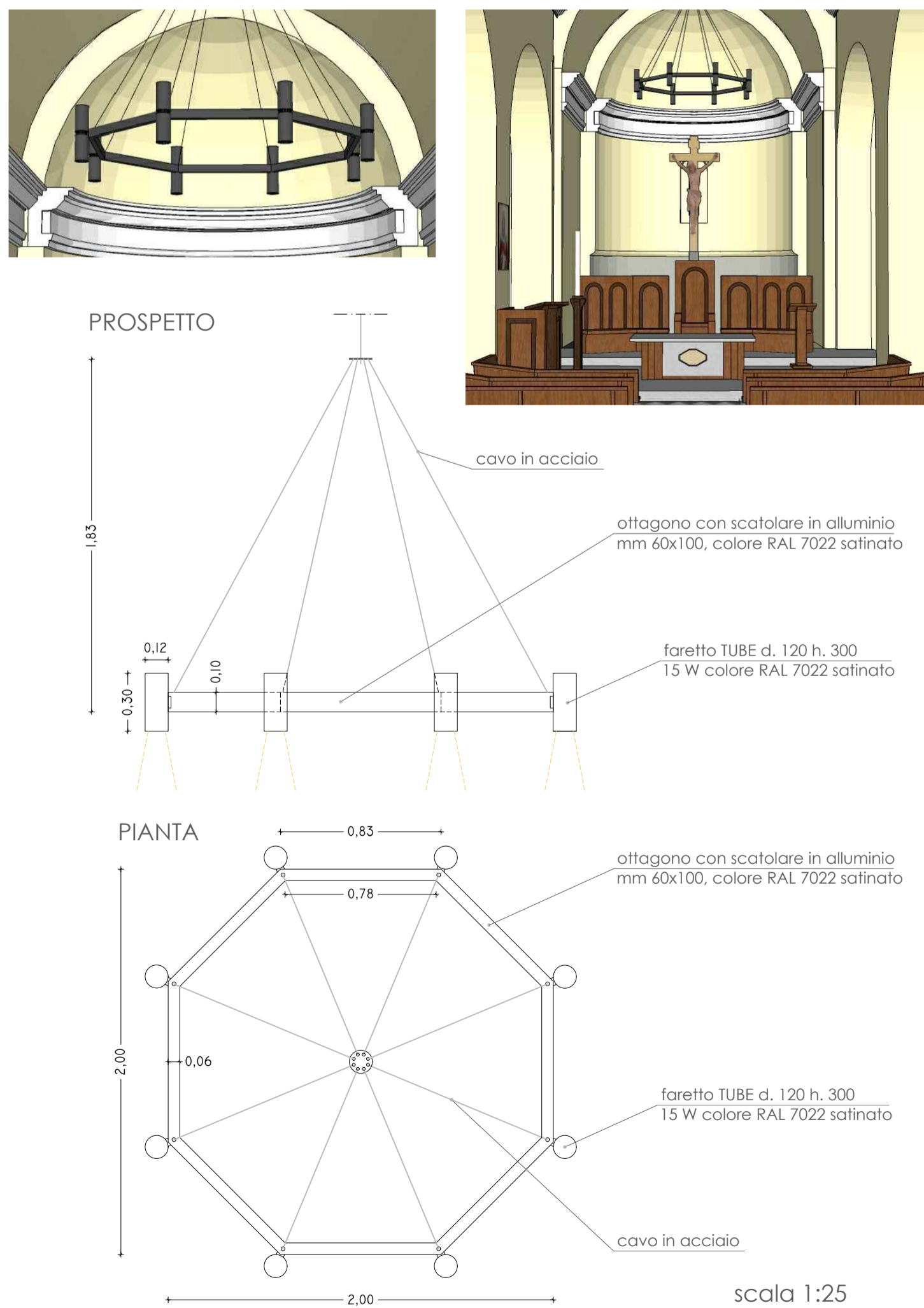
G. RIAPERTURA DELLA NICCHIA DELLA PENITENZIERIA



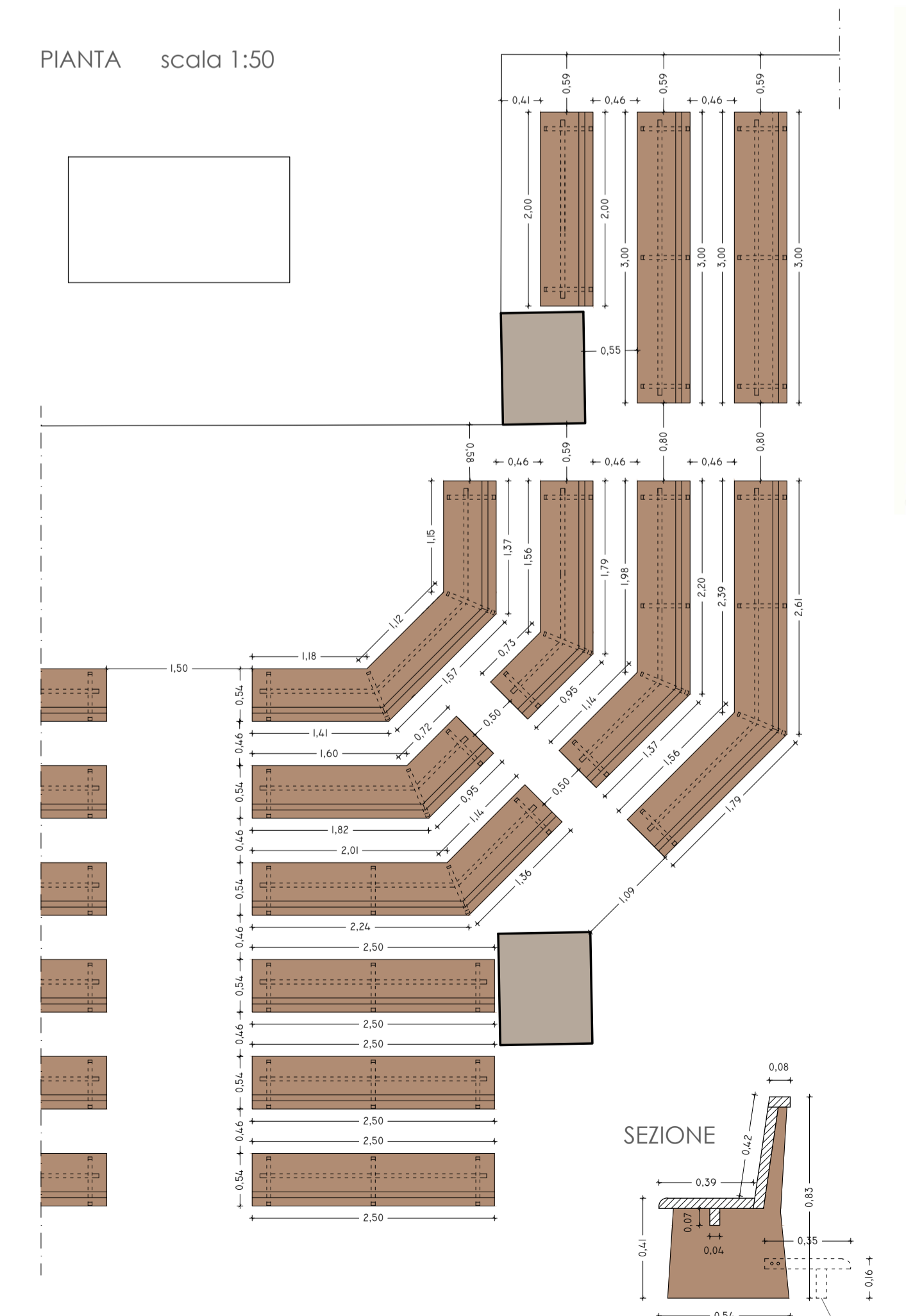
H. RIPULITURA DEGLI SCAVI ARCHEOLOGICI



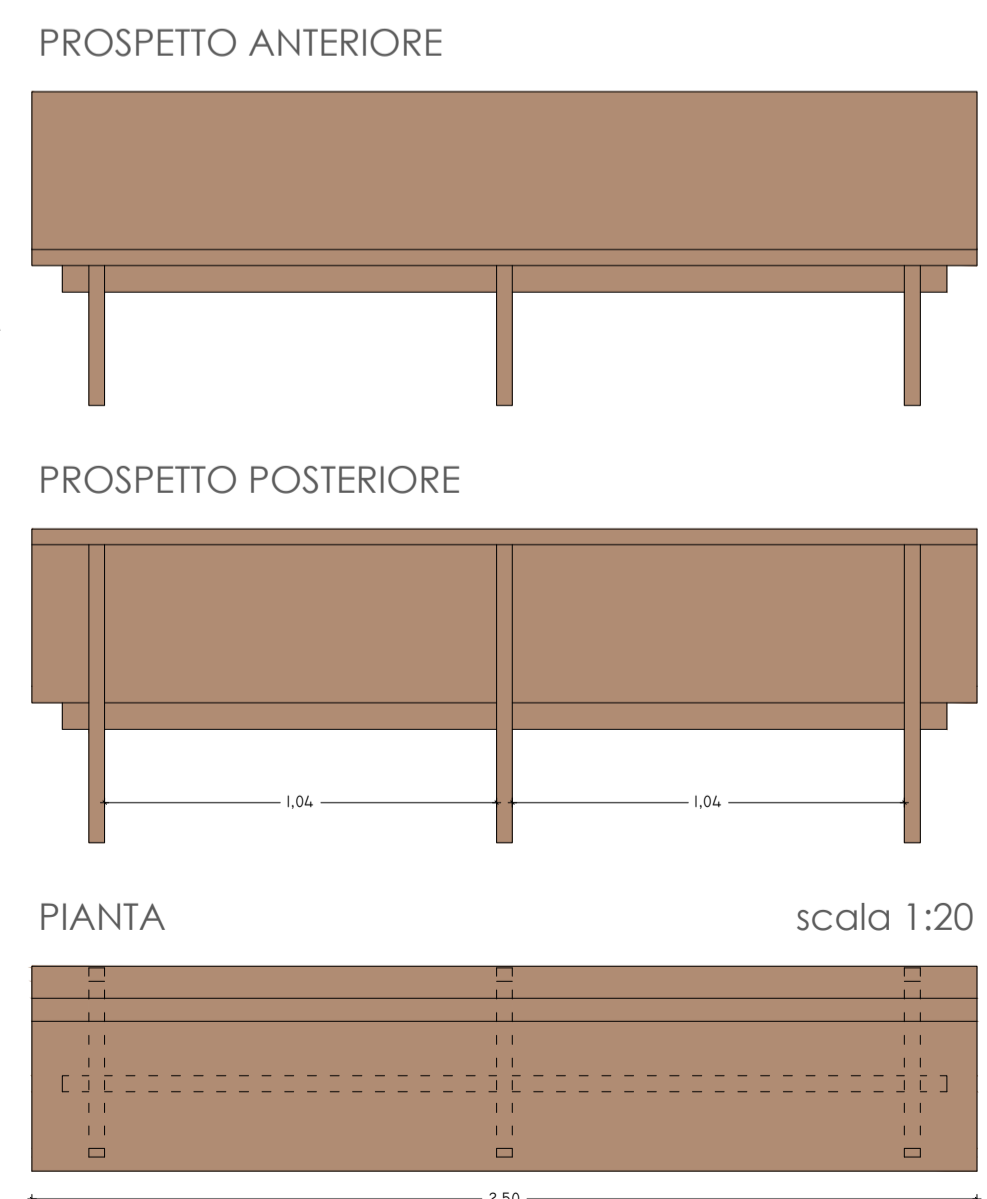
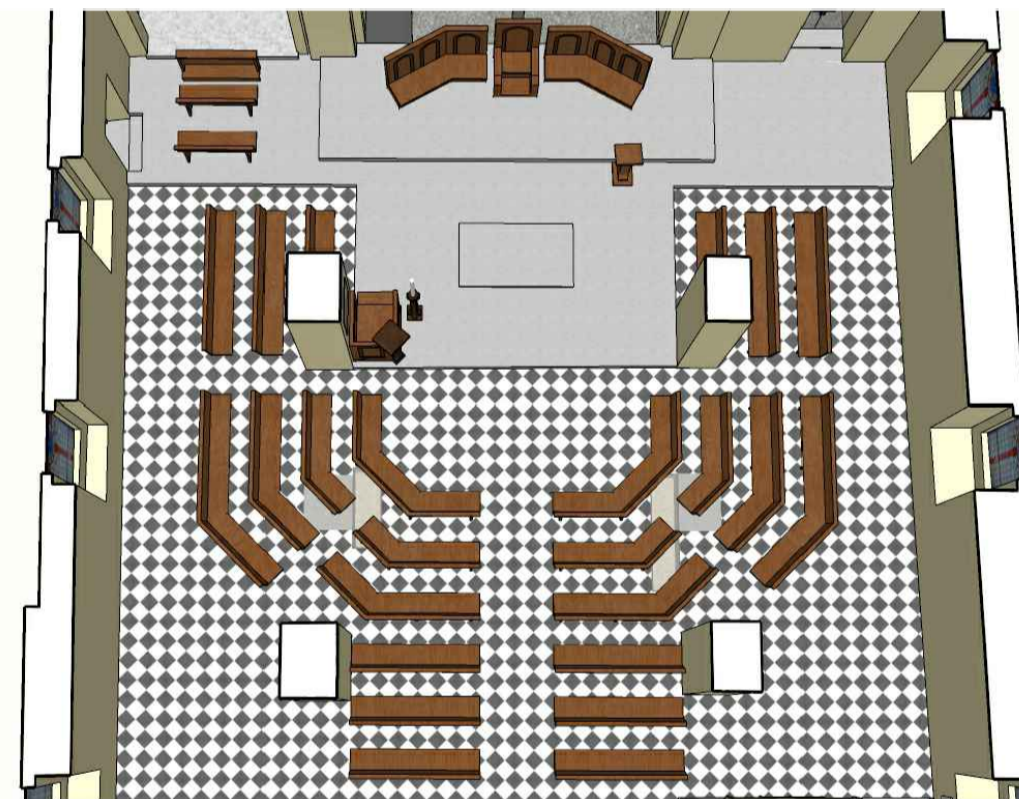
I. RIGENERAZIONE DELLA TINTEGGIATURA DEL CATINO ABSIDALE



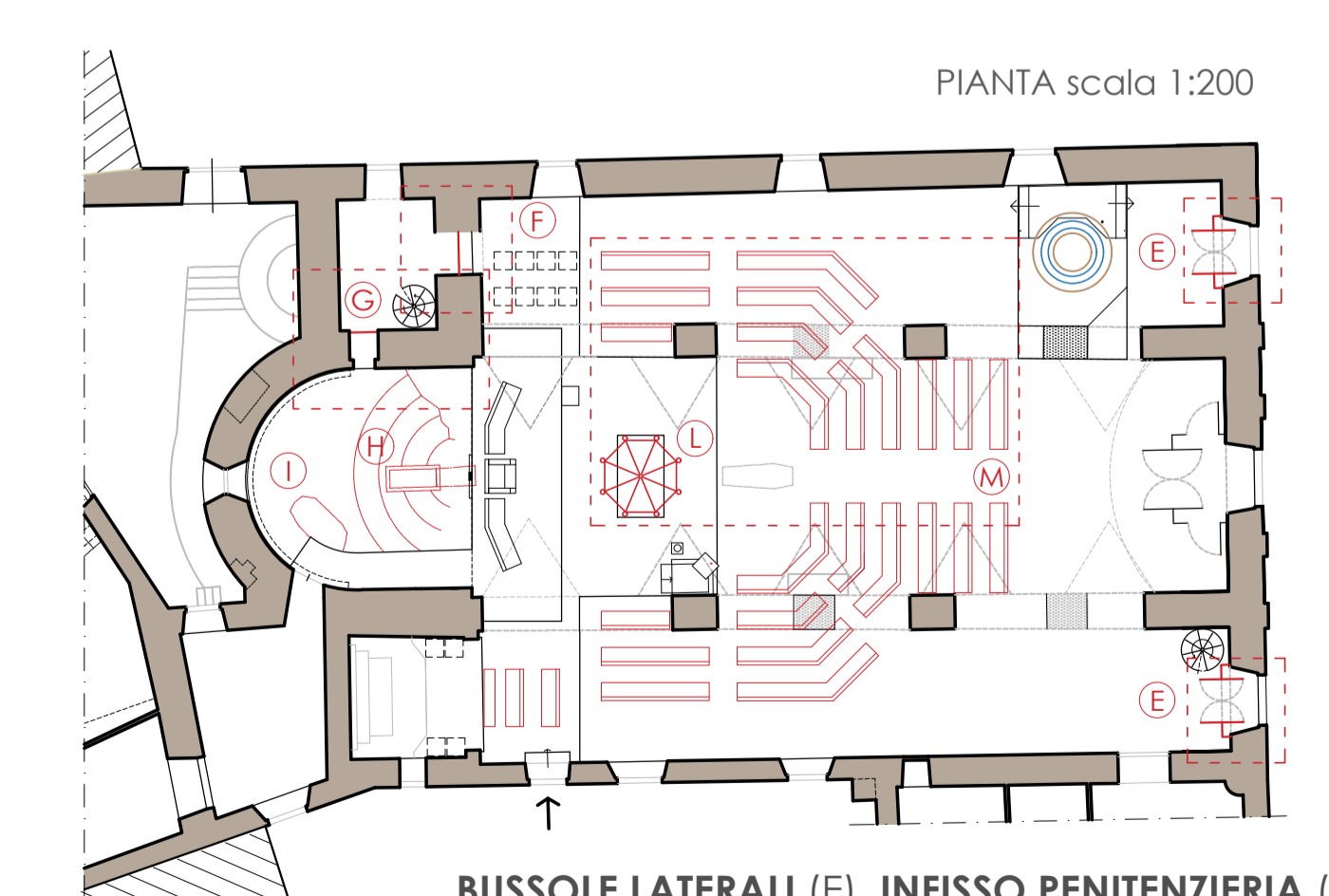
L. LAMPADARIO CENTRALE



M. PANCHE



Banchi realizzati interamente in legno massiccio di primissima qualità e scelta, con spessori non inferiori a mm 40, in rovere, mogano o noce.  
 Accurata stagionatura e climatizzazione naturale per almeno due anni successivamente essiccato in celle speciali ed evaporizzato in vasche appaite per maggior garanzia di stabilità e protezione al tatto.  
 Lavorazione accurata di tutti i vari componenti del banco. Sagomature eseguite con pantografo a controllo numerico.  
 L'assemblaggio dei pezzi principali è realizzato a coda di rondine o a pettine, con tenoni e spine di legno duro.  
 Incollaggio con speciali colle acriliche, su presse tipo strettolo ad alta frequenza.  
 Applicazione di doppi rinforzi, tiranti, traversi rompitratta sotto sedile per evitare ogni flessione e rendere il banco indeformabile.  
 Levigatura e bordatura totale del banco con macchine speciali ad alta precisione, per garantire la calibratura di tutte le parti.  
 Tinteggiatura manuale accurata per uniformare le diverse tonalità del legno.  
 Verniciatura in cabine pressurizzate fuori polvere, a più mani di isolanite, fondo di base e finitura in opaco a lido antigraffio tipo impermeabile.  
 Tutti i banchi sono completi di scarpette in gomma soffiata, isolanti per l'umidità e antiscivolo.



**BUSSOLE LATERALI (E), INFISSO PENITENZIERIA (F), NICCHIA ABSIDE (G), LAMPADARIO (L), PANCHE (M)**