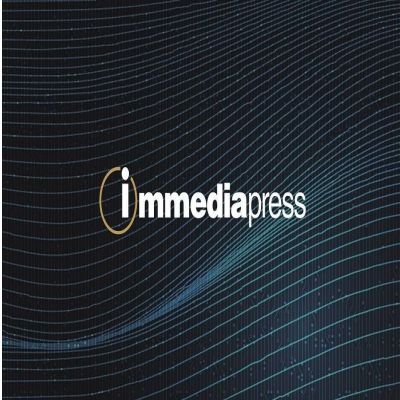




Moda e lusso: il nuovo ruolo dei metalli nell'alta pelletteria e nella gioielleria contemporanea

Descrizione

COMUNICATO STAMPA - CONTENUTO PROMOZIONALE

Arezzo - 14 settembre 2026. Nell'alta pelletteria e nella gioielleria contemporanea, il metallo non è più soltanto un elemento di finitura. Può definire la silhouette di una borsa, trasformare una chiusura in un segno riconoscibile, determinare il modo in cui la luce attraversa una superficie o influenzare la percezione tattile dell'oggetto.

Il suo valore non dipende quindi dalla sola presenza del materiale, né dalla brillantezza o dal colore. Nasce dall'incontro tra forma, funzione, trattamento superficiale e comportamento nell'uso. È in questa zona di confine che pelletteria e gioielleria iniziano a condividere linguaggi, competenze e criteri progettuali.

Fibbie, catene, lucchetti, chiusure e moschettoni sono stati a lungo descritti con il termine generico di hardware, quasi fossero una categoria tecnica separata dal progetto principale. Nella produzione di alta gamma, tuttavia, questi elementi possono avere un peso decisivo sulla riconoscibilità e sull'esperienza d'uso del prodotto.

Una chiusura non serve soltanto ad aprire e chiudere una borsa. La sua geometria può organizzare il fronte dell'oggetto, creare un punto focale e diventare un codice visivo ripetuto nel tempo. È il caso di componenti nei quali il simbolo del marchio coincide con il meccanismo stesso, senza apparire come un'applicazione aggiunta in un secondo momento.

Anche la relazione tra metallo e pelle richiede una progettazione congiunta. Una chiusura curva, una cornice rigida o una catena utilizzata come manico modificano il comportamento della struttura e la sua percezione. Peso, proporzioni, allineamento e fluidità del movimento incidono quanto la resa estetica.

Alcuni aspetti decisivi sono difficili da cogliere in fotografia: la resistenza di un meccanismo, il suono prodotto dalla chiusura, la precisione con cui le parti si incontrano, la sensazione restituita dal componente quando viene manipolato. Sono caratteristiche che non hanno bisogno di essere vistose per comunicare qualità. Al contrario, spesso funzionano proprio perché sembrano naturali e prive di sforzo.

Il metallo diventa così una parte strutturale del linguaggio dell'oggetto. Non necessariamente più complessa o più grande, ma più integrata nel disegno complessivo.

Parlare genericamente di metallo è però insufficiente. Il lettore e l'utilizzatore non percepiscono una lega in astratto: percepiscono una superficie, con un determinato colore, una certa riflessione e una specifica risposta al tatto.

Una finitura lucida enfatizza bordi, curvature e contrasti. Una superficie satinata riduce i riflessi netti e può rendere più uniforme il volume. Le lavorazioni spazzolate evidenziano una direzione, mentre quelle brunate o opache possono attenuare l'effetto ornamentale e avvicinare il componente a un linguaggio più tecnico.

Non esiste una gerarchia assoluta tra queste soluzioni. Una superficie più brillante non è necessariamente più preziosa, così come una finitura opaca non è automaticamente più contemporanea. Il risultato dipende dal rapporto con la pelle, con le pietre, con gli smalti e con gli altri materiali presenti nell'oggetto.

Il colore visibile, inoltre, non coincide sempre con il materiale di base. Un componente può essere realizzato in ottone, acciaio o alluminio e assumere successivamente tonalità dorate, nere, grigie o bronzate attraverso rivestimenti e lavorazioni specifiche. Distinguere il substrato dalla superficie è importante perché permette di comprendere che l'aspetto finale deriva da una sequenza di decisioni, non dalla sola scelta iniziale del metallo.

La coerenza rappresenta un'altra questione centrale. Componenti diversi per forma, dimensione o funzione devono apparire uniformi quando appartengono allo stesso prodotto. Una minima variazione

di tono tra una fibbia, un anello e una catena può alterare la percezione dell'insieme. Per questo la superficie non dovrebbe essere considerata un intervento conclusivo, ma una vera materia di progetto.

Quando una componente metallica viene toccata, sfregata, aperta e chiusa ripetutamente, l'aspetto non può essere separato dal comportamento nell'uso. La finitura deve rispondere a esigenze cromatiche precise, ma anche mantenere caratteristiche adeguate al tipo di oggetto e alle sollecitazioni previste.

In questo ambito trovano applicazione anche i trattamenti PVD, acronimo di Physical Vapor Deposition. Il termine indica una famiglia di processi attraverso i quali un materiale viene trasformato in vapore in un ambiente controllato e successivamente depositato sul substrato sotto forma di film sottile.

L'interesse di queste tecnologie per le applicazioni decorative risiede nella possibilità di intervenire sulla tonalità e sulle proprietà superficiali del componente. A seconda della composizione del rivestimento e dei parametri di deposizione, è possibile ottenere colori e livelli di durezza differenti. Il PVD non va però presentato come una soluzione universale o come una garanzia automatica di qualità.

Il risultato dipende dall'intero sistema. Contano il materiale di base, la preparazione della superficie, gli eventuali strati intermedi, lo spessore, l'adesione e la geometria del pezzo. Su alcuni substrati possono essere necessari rivestimenti preliminari con funzione livellante o protettiva prima della deposizione finale.

Anche la resistenza deve essere descritta con precisione. Un rivestimento PVD può migliorare, in determinate configurazioni, la durezza superficiale e la resistenza all'usura rispetto ad altre soluzioni, ma non rende il metallo immune da graffi, urti o abrasioni. Allo stesso modo, non è corretto sostenere che sia sempre superiore ai trattamenti galvanici: le due tecnologie possono rispondere a esigenze diverse e, in alcuni casi, essere utilizzate nello stesso sistema.

La sigla PVD, da sola, non dice quindi quanto durerà una finitura. La qualità reale emerge dal modo in cui il trattamento è stato progettato, applicato e validato sul componente finito. È questo passaggio, più che il nome della tecnologia, a fare la differenza tra un effetto cromatico convincente e una superficie realmente coerente con l'uso previsto.

La convergenza tra alta pelletteria e gioielleria diventa evidente quando il componente metallico non si limita a sostenere o chiudere l'oggetto, ma assume un valore figurativo e simbolico.

Alcuni motivi nati nell'orologeria o nella gioielleria vengono trasferiti alle borse e trasformati in chiusure, catene o elementi strutturali. Una testa di serpente, un lucchetto, una maglia o una montatura possono funzionare contemporaneamente come meccanismo e firma visiva. In questi casi il metallo non decora un prodotto già definito: contribuisce a costruirne l'identità.

Anche la catena può superare il ruolo di semplice tracolla. Il ritmo delle maglie, il diametro, il peso e la mobilità diventano scelte progettuali vicine a quelle di un gioiello destinato al corpo. Allo stesso tempo, gioielli contemporanei adottano forme derivate da fibbie, cerniere, moschettoni e altri componenti industriali.

Questa contaminazione non elimina le differenze tra i due settori. Una chiusura per pelletteria deve sostenere l'uso ripetuto, interagire con una struttura flessibile e rispettare vincoli di peso e comfort. Un gioiello risponde ad altri requisiti, legati al contatto con il corpo, alla montatura e al valore dei materiali.

Il punto di incontro non è quindi una generica preziosità, ma un metodo comune: trattare il metallo come un elemento capace di integrare funzione, superficie e riconoscibilità. Il suo fascino non risiede soltanto nella luce che riflette, ma nella precisione con cui riesce a dare forma all'oggetto e al modo in cui viene usato.

Contatti:

LEM S.r.l. Sito web: lemgalvanica.com Telefono: +39 055 97 88 590

E-mail: info@lemgalvanica.com

COMUNICATO STAMPA - CONTENUTO PROMOZIONALE

Responsabilità editoriale di LEM S.r.l.

immediapress

Categoria

1. Comunicati

Tag

1. ImmediaPress

Data di creazione

Settembre 14, 2026

Autore

redazione

default watermark