

All-aroundD

Scheda prodotto

Product sheet
Ficha producto
Fiche produit

INTRODUZIONE

Gentile cliente, grazie per aver scelto di acquistare una nostra cucina. Le forniamo oltre alla scheda prodotto (DL N°206/2005 “codice del consumo, a norma dell’articolo 7 della legge 29 luglio 2003, N°229”) alcuni semplici accorgimenti per l’uso, la manutenzione e la pulizia che permetteranno a questo prodotto di mantenersi pienamente efficiente e sicuro nel tempo. Ogni elettrodomestico inserito in questa cucina è corredato di una sua documentazione contenente tutte le informazioni utili sul prodotto.

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

Tutti i prodotti DOIMO CUCINE sono **garantiti 2 anni con la possibilità di estensione a 5 anni tramite la registrazione all’interno il sito doimocucine.com.**

La garanzia parte dalla data di acquisto o consegna, comprovata dallo scontrino fiscale. Qualsiasi comunicazione o richiesta di intervento in garanzia dovrà pervenire per iscritto al rivenditore autorizzato con il quale DOIMO CUCINE concorderà la modalità di intervento che sarà effettuato dal rivenditore stesso.

I componenti non forniti da DOIMO CUCINE sono esclusi da questa garanzia.

La presente garanzia copre la riparazione o la sostituzione delle parti difettose per cause imputabili alla fabbricazione, mentre saranno escluse le parti danneggiate per negligenza, trascuratezza, errata installazione, non corretta manutenzione o naturale usura del bene.

L’installazione dei prodotti deve essere eseguita da soli tecnici qualificati.

Eventuali differenze di tonalità nei materiali e nelle finiture non sono da considerarsi difetti di fabbricazione in quanto tali variazioni sono dovute al naturale comportamento degli elementi esposti alla luce domestica.

Gli elettrodomestici commercializzati sono garantiti dalle ditte produttrici.

DOIMO CUCINE non può essere ritenuta responsabile di qualsiasi danno a persone, cose o animali dovuto alla non osservanza delle norme di sicurezza o all’uso improprio dei prodotti.

DOIMO CUCINE si impegna ad apportare le modifiche necessarie, senza l’obbligo di preavviso, al fine di migliorare e mantenere costante la qualità dei prodotti.

Per qualsiasi controversia è competente il foro di Treviso.

INDICE

1. CONTENITORI

Struttura	p. 08
Ripiani	p. 08
Portate ripiani	p. 08
Schiena	p. 09

2. ANTE

Ante Aspen - D12 - D20 - D23	p. 09
Anta Aspen + Stratificato HPL	p. 09
Anta Aspen + Gres / MDi	p. 09
Anta Aspen + Fenix NTM®	p. 09
Anta Aspen + impiallacciato	p. 09
Anta Aspen + vetro laccato	p. 09
Anta Aspen + Carbonio	p. 10
Anta impiallacciata sp. 12 mm	p. 10
Anta impiallacciata sp. 23 mm	p. 10
Anta impiallacciata termotrattata opaca	p. 10
Anta impiallacciata a vassoio	p. 10
Anta impiallacciata a telaio	p. 10
Anta impiallacciata e laccata a eccimeri Relevé	p. 10
Anta laccata lucida / opaca / satinata sp. 12 mm	p. 10
Anta laccata lucida / opaca sp. 20 mm	p. 11
Anta laccata lucida / opaca / metallizzata / satinata sp. 23 mm	p. 11
Anta EvoSilk / laccata a eccimeri	p. 11
Anta laccata opaca a vassoio / telaio / Quadra	p. 11
Anta Tecnolam / Synchroface	p. 11
Anta XGloss / XMatt e Pyramid	p. 11
Anta Fenix NTM® sp. 12 mm	p. 12
Anta Fenix NTM® - NTA®	p. 12
Anta acciaio Inox / Inox vintage	p. 12
Anta acciaio Inox brunito	p. 12
Anta Peltrox®	p. 12
Anta vetro temperato con telaio alluminio sp. 22 mm	p. 12
Anta vetro temperato con telaio alluminio sp. 20 mm	p. 13

3. CASSETTI

Cassetto / cestone con sponda	p. 13
Cestello verniciato antracite	p. 13
Cestello verniciato antracite piatto con fondo legno e trattamento antiscivolo	p. 13
Cestello in ABS	p. 13

4. PIANO DI LAVORO / ALZATINE / SCHIENALI

Piani di lavoro e fianconi in laminato HPL con bordo ABS	p. 14
Piani di lavoro e fianconi in laminato HPL con bordo unicolor	p. 14
Piani di lavoro e fianconi in Stratificato HPL	p. 14
Piani di lavoro e fianconi in Fenix NTM® - NTA® con bordo Fenix NTM® - NTA®	p. 14
Piani di lavoro in Silestone® e Silestone® Le Chic	p. 14
Piani di lavoro in Dekton®	p. 15
Piani di lavoro e fianconi in acciaio Inox satinato e vintage	p. 15
Piani di lavoro e fianconi in Peltrox®	p. 15
Piani di lavoro e fianconi in Gres	p. 16
Piani di lavoro e fianconi in Abitum	p. 16
Piani di lavoro e fianconi in MDi	p. 16

5. PANNELLI

Pannello nobilitato finitura scocca	p. 16
Pannello Tecnolam / Synchroface finitura anta	p. 16
Pannello laminato finiture top	p. 17
Pannello laccato con bordo rivestito 2 facce e 4 bordi	p. 17
Pannello mdf laccato 2 facce e 4 bordi	p. 17
Pannello EvoSilk	p. 17
Pannello laccato eccimeri	p. 17
Pannello XGloss e XMatt	p. 17
Pannello Pyramid	p. 17
Pannello impiallacciato	p. 17
Pannello impiallacciato termotrattato opaco	p. 18
Pannello impiallacciato e laccato eccimeri Relevé	p. 18
Pannello Carbonio	p. 18

6. ELEMENTI A GIORNO

p. 18

7. ELEMENTI TERMINALI A GIORNO AD ANGOLO TIPO "A" "B" "C"

p. 18

8. COLONNE A GIORNO TIPO "D"

p. 19

9. ELEMENTI A GIORNO SOPRA-TOP - prof. 150 mm

p. 19

10. ELEMENTI SOPRA-TOP A GIORNO IN METALLO LINEA MODULAR - prof. 130 mm

p. 19

11. ELEMENTI SOPRA-TOP A GIORNO IN METALLO "MODULAR" XL A ISOLA - prof. 180 mm

p. 19

12. BOISERIE

p. 19

13. ALZATINE

Alzatina in alluminio opaco	p. 20
Alzatina in finitura top	p. 20

14. ZOCCOLI

Zoccolo PVC alluminio	p. 20
Zoccolo alluminio	p. 20
Zoccolo alluminio laccato opaco	p. 20
Zoccolo alluminio laccato eccimeri	p. 20
Zoccolo rovere verniciato	p. 20
Zoccolo alluminio laccato metallizzato	p. 20
Zoccolo alluminio laccato satinato	p. 20

15. SISTEMI DI APERTURA E MECCANISMI

Gola a "C" e gola piatta	p. 20
Maniglia - Pomolo	p. 21
Maniglia Rail	p. 21
Apertura Push-Pull	p. 21
Apertura con meccanismo motorizzato	p. 21
Cerniere	p. 21
Cerniere D12	p. 21
Meccanismi aperture particolari	p. 22

16. RIPIANI VETRO

Ripiano vetro	p. 22
Ripiano vetro Strike	p. 22

17. SISTEMI DI ILLUMINAZIONE

p. 22

18. ELETTRODOMESTICI

p. 22

19. USO E MANUTENZIONE

Installazione elementi a muro: pensili e mensole	p. 22
Regolazione cerniere	p. 22
Regolazione cassette / cestoni	p. 25
Regolazione attaccaglie	p. 26
Regolazione piedini	p. 27
Smontaggio zoccoli	p. 27
Fissaggio anta frigorifero a traino	p. 27
Aerazione frigorifero	p. 28
Uscita vapori	p. 29
Installazione cappa	p. 29
Installazione piano di lavoro	p. 30
Collegamento elettrodomestici	p. 30

20. PARAMETRI CONTROLLO QUALITÀ

p. 31

21. PULIZIA: PRECAUZIONI E CONSIGLI GENERICI

p. 32

22. PULIZIA CONTENITORI, ANTE E PIANI DI LAVORO

Strutture e ripiani interni	p. 32
Elementi in legno impiallacciato	p. 32
Elementi in Tecnolam / Synchroface	p. 33
Elementi in laminato	p. 33
Elementi in Stratificato HPL	p. 34
Elementi XGloss, XMatt e Pyramid	p. 34
Elementi in laccato lucido / opaco / metallizzato / satinato	p. 35
Elementi in EvoSilk / laccato a eccimeri	p. 35
Elementi in Fenix NTM® - NTA®	p. 36
Elementi in acciaio Inox / Inox vintage / Inox brunito	p. 37
Elementi in Peltrox®	p. 38
Elementi in Silestone®	p. 39
Elementi in vetro	p. 39
Elementi in Dekton®	p. 40
Elementi in Gres, Abitum e MDi	p. 41
Elementi in Carbonio	p. 41

23. PULIZIA ALTRI COMPONENTI

Cerniere, guide cassetto e accessori interni	p. 42
Maniglie e gole	p. 42

24. KIT DI PULIZIA

p. 42

25. SERVIZI PER I CLIENTI

Assistenza	p. 43
Consigli per l'utilizzo eco-compatibile	p. 43
Smaltimento del prodotto	p. 45

1. CONTENITORI

STRUTTURA

Realizzati con pannelli di particelle di legno, spessore 18 mm, idrofughi (categoria P3 corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi), a bassa emissione di formaldeide. I pannelli acquistati, sono certificati forestali con 100% legno riciclato, perché realizzati al 100% con legno post-consumo, con emissioni di formaldeide corrispondenti alle più rigide normative in materia quali JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI nobilitati su due lati con carta di colore bianco, sabbia e antracite impregnata con resina melaminica .

Bordatura frontale, e nei lati in vista in ABS spessore 1 mm e restanti lati, bordature in ABS spessore 0,5 mm.

Applicazione di copertura protettiva del fondo in alluminio per base lavello (escluso base lavello con cestoni).

RIPIANI

Realizzati con pannelli di particelle di legno, spessore 18 mm, idrofughi (categoria P3 corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi), a bassa emissione di formaldeide. I pannelli acquistati, sono certificati forestali con 100% legno riciclato, perché realizzati al 100% con legno post-consumo, con emissioni di formaldeide corrispondenti alle più rigide normative in materia quali JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI nobilitati su due lati con carta di colore bianco, sabbia e antracite impregnata con resina melaminica .

Bordatura frontale, e nei lati in vista in ABS spessore 1 mm e restanti lati, bordature in ABS spessore 0,5 mm.

Aggancio ai fianchi della struttura del mobile con reggipiani antiribaltamento.

PORTATE RIPIANI

Tutti i ripiani Doimo Cucine sono collaudati per supportare i carichi sotto riportati. Con l'aumentare del carico e/o della larghezza del ripiano aumenta la flessione del ripiano in modo variabile con la tipologia di ripiano utilizzato.

Nella tabella sono riportati i valori di peso oltre i quali il ripiano potrebbe presentare al centro una flessione. Per aumentare la portata dei ripiani consigliamo l'utilizzo dell'accessorio *"Profilo di copertura per ripiano in nobilitato"* nel listino Elementi Universali Azzurro.

Tipo ripiano	Profondità	Larghezza	Carico
Melaminico	33 cm	fino a 60 cm	30 kg
		75-90 cm	22 kg
		105-120 cm	11 kg
	58 cm	fino a 60 cm	45 kg
		75-90 cm	40 kg
		105-120 cm	21 kg
	68 cm	fino a 60 cm	50 kg
		75-90 cm	45 kg
		105-120 cm	25 kg

Al fine di evitare flessioni dei ripiani si consiglia di non sovraccargarli e di disporre gli oggetti distribuiti in modo uniforme su tutta la superficie degli stessi.

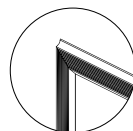
SCHIENA

Realizzata con pannello di fibra di legno ad alta densità, spessore 3,2 a bassa emissione di formaldeide, corrispondente alle normative EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI, nobilitata entrambe le superfici con foglia in Polipropilene di finitura bianca, sabbia o antracite.

2. ANTE

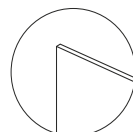
ANTA ASPEN

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black.



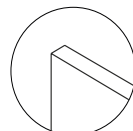
ANTA D12 (sp. 12 mm)

Costituita da un'anta con anima interna in alluminio a profilo grecato, placcata su pannelli in alluminio riciclabile al 100%, impiallacciata, placcata o verniciata.



ANTA D20 e D23 (sp. 20-23 mm)

Realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF (Medium Density Fibreboard), con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005.



Realizzata con pannello di particelle di legno 23 mm con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI),

ANTA ASPEN + STRATIFICATO HPL (sp. 20 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico, di un pannello in HPL stratificato spessore 4 mm, costituito internamente da strati di fibra cellulosa colorati (unicolor) ed esternamente da due strati di carta decorativa, impregnati con resine termoindurenti (con effetto liscio o pietra).

ANTA ASPEN + GRES / MDi (sp. 20 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico di un frontale, di un pannello frontale composto da materie prime naturali, argille e minerali, lavorate fino a ottenere una polvere uniforme di spessore 4 mm. Il retro dell'anta è rivestito da un pannello nero o sabbia, per dare resistenza e uniformità cromatica alla superficie.

ANTA ASPEN + FENIX NTM® (sp. 20 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico, di un pannello frontale di spessore 4 mm, costituito internamente da strati di fibre colorati in massa e superficialmente da strati di fibre cellulose decorative (Fenix NTM®-NTA®), impregnati con resine termoindurenti.

ANTA ASPEN + IMPIALLACCIATO (sp. 23 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico, di un pannello frontale di spessore 6,8 mm, costituito internamente di particelle fibro-legnose, impiallacciato sui due lati. Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

ANTA TELAIO ASPEN + VETRO LACCATO (sp. 20 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico di un frontale costituito da:

- vetro extrachiaro temperato lucido spessore 4 mm, retro laccato con vernici all'acqua.
- vetro extrachiaro temperato acidato spessore 4 mm, retro laccato con vernici all'acqua.

ANTA TELAIO ASPEN + CARBONIO (sp. 20 mm)

Applicazione mediante incollaggio con adesivo polimerico di un pannello frontale in fibra di carbonio in finitura nero lucida di spessore 3 mm

ANTA IMPIALLACCIATA (sp. 12 mm)

Impiallacciata con tranciato di legno di categoria A nella parte frontale e di categoria B nel lato interno, di varie essenze di spessore 0,6 / 1 mm, bordata 4 lati con tranciato di legno da 1 mm, con tinta o affumicatura a seconda del tipo di essenza e verniciatura di finitura superficiale.

ANTA IMPIALLACCIATA (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno impiallacciato con tranciato di legno di categoria A nella parte frontale e di categoria B nel lato interno, di varie essenze di spessore 0,6 / 1 mm, bordato 4 lati con tranciato di legno da 1 mm. Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretatici.

ANTA IMPIALLACCIATA TERMOTRATTATA OPACA (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno, impiallacciato con tranciato di legno di categoria A nella parte frontale e di categoria B nel lato interno, di varie essenze di spessore 0,6 / 1 mm, bordato 4 lati con tranciato di legno da 1 mm, sottoposto a trattamento di affumicatura. Verniciatura con prodotti acrilici.

ANTA IMPIALLACCIATA A VASSOIO (sp. 23 mm)

È realizzata con una cornice perimetrale in massello di rovere largo 12,5 mm e da un pannello interno sp. 18,5 mm in truciolare impiallacciato rovere con emissione minima di formaldeide (classe E1 UNI EN 13986/2005), impiallacciato e con tranciato di rovere (sp. 0.6 mm). Verniciatura con vernice acrilica / poliuretanic.

ANTA IMPIALLACCIATA A TELAIO (sp. 23 mm)

È realizzata con una cornice perimetrale in massello di rovere largo 53 mm e da un pannello interno sp. 14,5 mm in truciolare impiallacciato rovere con emissione minima di formaldeide (classe E1 UNI EN 13986/2005), impiallacciato e con tranciato di rovere (sp. 0.6 mm). Verniciatura con vernice acrilica / poliuretanic.

ANTA IMPIALLACCIATA E LACCATA A ECCIMERI RELEVÉ (sp. 23 mm)

Realizzata con scanalature verticali a passo differente che creano un dinamico rigato a bassorilievo.

Impiallacciata: Realizzata con pannello di particelle, impiallacciato con tranciato di legno di categoria A nella parte frontale e di categoria B nel lato interno, di varie essenze di spessore 3 mm nel lato esterno e 1,2 mm nel lato interno, bordato 4 lati con tranciato di legno da 1 mm. Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretatici.

Anta laccata eccimeri: realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF. Finitura frontale e bordi con verniciatura a eccimeri e asciugatura con raggi UV, retro laccato opaco in tinta.

ANTA LACCATA LUCIDA / OPACA / SATINATA / (sp. 12 mm)

Verniciatura: fondo poliестere nei bordi e nelle superfici, finitura poliuretanic lucida spazzolata o poliuretanic opaca.

Laccato satinato: finitura frontale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata per ottenere l'effetto satinato, l'interno dell'anta è in laccato opaco mentre i bordi hanno un effetto satinato.

ANTA LACCATA LUCIDA / OPACA (sp. 20 mm)

Realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF

Verniciatura: fondo poliestere nei bordi e nelle superfici, finitura poliuretanica lucida spazzolata o poliuretanica opaca.

ANTA LACCATA LUCIDA / OPACA / METALLIZZATA / SATINATA / (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF.

Verniciatura opaca/lucida: fondo poliestere nei bordi e nelle superfici, finitura poliuretanica lucida spazzolata o poliuretanica opaca.

Laccato metallizzato: finitura con vernice metallizzata.

Laccato satinato: finitura frontale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata per ottenere l'effetto satinato, l'interno dell'anta è in laccato opaco mentre i bordi hanno un effetto satinato.

ANTA EVOSILK E LACCATA ECCIMERI (sp. 23 mm)

Anta EvoSilk: realizzata con un pannello di fibre di legno a media densità – MDF.

Finitura frontale con verniciatura a eccimeri e asciugatura con raggi UV, bordata 4 lati con bordo ABS verniciato in tinta, retro melaminico bilanciato in tinta.

Anta laccata eccimeri: realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF.

Finitura frontale e bordi con verniciatura a eccimeri e asciugatura con raggi UV, retro laccato opaco in tinta.

ANTA LACCATA OPACA A VASSOIO, A TELAIO E QUADRA (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF.

Verniciatura: fondo poliestere nei bordi e nelle superfici, finitura poliuretanica opaca.

Anta a vassoio: realizzata in MDF pantografato internamente fino ad uno spessore di 18,5 mm, con bordo perimetrale largo 12,5 mm.

Anta a telaio: realizzata in MDF pantografato internamente fino ad uno spessore di 14,5 mm, con bordo perimetrale largo 53 mm.

Anta Quadra: realizzata in MDF pantografato internamente fino ad uno spessore di 19 mm, con bordo perimetrale largo 67 mm.

ANTA TECNOLAM / SYNCHROFACE (sp. 20 - 23 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno, nobilitato su due lati con finitura melaminica (gamma varia a seconda della collezione).

Bordatura 4 lati ABS spessore 1 mm, incollaggio mediante colle poliuretaniche.

ANTA XGLOSS / XMATT E PIRAMID (sp. 23 mm)

Applicati su pannelli di fibre di legno a media densità – MDF.

Il PET è polietilene tereftalato, una materia plastica PVC free e a zero emissioni nell'ambiente.

I fogli in PET, spessi 0,25 mm, sono incollati tramite rulli con colla poliuretanica resistente a calore, vapore, umidità e acqua. Il lato interno è in melaminico, i bordi sono in ABS, entrambi in tinta con l'anta.

Piramid: superficie esterna nobilitata con una lastra di metallics 3D e quella interna con una lastra liscia in tinta bilanciante, il tutto bordato 4 lati con bordo abs effetto metallo da 1 mm.

ANTA FENIX NTM® (sp. 12 mm)

Placcata con fogli di Fenix NTM® su entrambi i lati, bordata 4 lati con bordo ABS finitura Fenix di spessore 1 mm. Fenix NTM® è un composto di cellulosa e resine innovative, trattato con nanotecnologie che lo rendono anti impronta, igienico e morbido al tatto. È riparabile in caso di leggeri micro-graffi e resistente ad urti, sfregamenti e solventi.

ANTA FENIX NTM® - NTA® (sp. 23 mm)

Fenix NTM® - NTA® è un composto di cellulosa e resine innovative, trattato con nanotecnologie che lo rendono anti impronta, igienico e morbido al tatto. È riparabile in caso di leggeri micro-graffi e resistente ad urti, sfregamenti e solventi, con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

Le ante sono realizzate con un pannello di particelle di legno spessore 23 mm, placcato sul lato esterno con Fenix NTM® - NTA® e sul lato interno con melaminico bilanciato in tinta. Bordatura su 4 lati in ABS in tinta.

ANTA ACCIAIO INOX / INOX VINTAGE (sp. 23 mm)

Realizzata con parte frontale e bordi in lastra di acciaio inossidabile di tipo austenitico denominato AISI 304 adatto all'impiego alimentare, non temprabile, buona stabilità e discreta resistenza alla corrosione cristallina. Ottima tenacità fino a basse temperature. La lastra viene saldata e rifinita negli angoli.

Parte retro in lastra di alluminio anodizzato. Anima centrale in espanso polimerico con rinforzo nei punti di applicazione della ferramenta. L'acciaio è trattato con prodotti nanotecnologici che sono applicati alle superfici impedendo a macchie come olio, grasso, calcare, ecc. di intaccare le superfici e favorendo una facile pulizia.

Inox Vintage: con trattamento artigianale di graffiatura superficiale che dona all'acciaio inox uno speciale effetto "anticato" che lo caratterizza per unicità ed eccellenza qualitativa.

ANTA ACCIAIO INOX BRUNITO (sp. 23 mm)

Realizzata con parte frontale e bordi in lastra di acciaio inossidabile Inox 430 adatto all'impiego alimentare, non temprabile, buona stabilità e discreta resistenza alla corrosione cristallina. Ottima tenacità fino a basse temperature. La lastra viene saldata e rifinita negli angoli. Parte retro in lastra di alluminio verniciato nero. Anima centrale in pannello multistrato.

ANTA PELTROX® (sp. 23 mm)

Realizzata con parte frontale e bordi in lastra di acciaio inossidabile di tipo austenitico denominato AISI 304 in finitura Peltrox® adatto all'impiego alimentare, non temprabile, buona stabilità e discreta resistenza alla corrosione cristallina. Ottima tenacità fino a basse temperature. La lastra viene saldata e rifinita negli angoli. Parte retro in lastra di alluminio verniciato nero o grigio. L'anima centrale è costituita da un pannello in multistrato.

ANTA VETRO TEMPERATO CON TELAIO ALLUMINIO (sp. 22 mm)

Realizzata con telaio perimetrale in alluminio nero sez. 22 x 22 mm.

Applicazione ad incastro di:

- vetro temperato armato spessore 5 mm
- vetro temperato trasparente bronzato spessore 5 mm
- vetro temperato acidato grigio spessore 5 mm
- vetro temperato garzato spessore 5 mm

ANTA VETRO TEMPERATO CON TELAIO ALLUMINIO (sp. 20 mm)

Realizzata con telaio perimetrale in alluminio nero sez. 19 x 20 mm.

Applicazione ad incastro di:

- vetro temperato trasparente bronzato spessore 4 mm
- vetro temperato acidato grigio spessore 4 mm

3. CASSETTI

CASSETTO / CESTONE CON SPONDA

Sponde cassetto / cestone realizzate in metallo verniciato antracite, bianco o nero.

Fondo cassetto realizzato con pannello di particelle di legno (sp. 16 mm), con emissione di formaldeide secondo normativa CARB P2 TSCA TITLE VI.

Le guide hanno un sistema di bloccaggio per evitare la fuoriuscita accidentale del cassetto, con chiusura automatica che agisce negli ultimi 4 centimetri di corsa.

Sono dotate di attenuatore di fine corsa "Soft Closing".

Possibilità di regolazione verticale e/o orizzontale del frontale cassetto.

I meccanismi di cassetto / cestone sono testati su 80.000 cicli di apertura/chiusura.

Solo i cestoni possono essere realizzati con sponde laterali in vetro fumè.

Cestoni e cassette possono essere dotati del sistema "Tipmatic Soft-Close" per l'apertura push-pull.

Profondità guide	Larghezza Cassetti/Cestoni					
	300	450	600	750	900	1200
270	23 Kg	23 Kg	23 Kg	23 Kg	23 Kg	23 Kg
400	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg
450	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg	48 Kg	48 Kg	48 Kg
500	23-48 Kg	23-48 Kg	23-48 Kg	48 Kg	48 Kg	48 Kg
600	48 Kg	48 Kg	48 Kg	48 Kg	48 Kg	48 Kg

Al fine di evitare flessioni dei ripiani si consiglia di non sovraccaricarli e di disporre gli oggetti in modo distribuito su tutta la superficie degli stessi.

CESTELLO VERNICIATO ANTRACITE

Struttura realizzata con lamiera verniciata color antracite; tappetino antiscivolo.

Installazione, in base alla modalità di estrazione, su:

- Guide metalliche ad estrazione totale con attenuatore di fine corsa "Soft Closing"
- Meccanismi metallici girevoli

CESTELLO VERNICIATO ANTRACITE PIATTO CON FONDO LEGNO E TRATTAMENTO ANTISCIVOLO

Struttura realizzata con piattina verniciata antracite; fondo in legno e trattamento antiscivolo. Installazione, in base alla modalità di estrazione, su:

- Guide metalliche ad estrazione totale con attenuatore di fine corsa "Soft Closing"
- Meccanismi metallici girevoli

CESTELLO IN ABS

Realizzato in ABS. Installazione su meccanismi metallici girevoli.

4. PIANI DI LAVORO / ALZATINE / SCHIENALI

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN LAMINATO HPL CON BORDO ABS (sp. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Piani di lavoro e fianconi realizzati con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), corrispondente alla categoria P3 della normativa EN 312 per utilizzo non strutturale in ambiente umido, placcato sulla superficie superiore con laminato HPL (High Pressure Laminate) e sulla superficie inferiore placcata con laminato bilanciante.

Bordatura frontale e laterale con bordo ABS sp. 1 mm in tinta.

I fianconi sono dotati di piedini regolatori in metallo sul lato a terra.

Schienale sp. 12 e 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro)

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN LAMINATO HPL CON BORDO UNICOLOR (sp. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Piani di lavoro e fianconi realizzati con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), corrispondente alla categoria P3 della normativa EN 312 per utilizzo non strutturale in ambiente umido, placcato la superficie superiore con laminato HPL (High Pressure Laminate), e la superficie inferiore placcata con laminato bilanciante.

Bordatura frontale e laterale con bordo Unicolor sp. 1,2 mm in tinta.

I fianconi sono dotati di piedini regolatori in metallo sul lato a terra.

Schienale sp. 12 e 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN STRATIFICATO HPL (sp. 12 mm)

HPL significa "high pressure laminate". È quindi un laminato però non ha come base un pannello di fibre legnose bensì un corpo unico formato da strati di fibre cellulosiche impregnati con resine. È poi rifinito con uno o più strati esterni di fibre cellulosiche con funzione estetica, impregnati con resine termoindurenti. Il pannello è sottoposto ad alte pressioni per essere reso compatto. Raggiunge così caratteristiche tecniche di resistenza notevoli.

Alzatina sp. 12 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN FENIX NTM®- NTA® CON BORDO FENIX NTM® - NTA® (sp. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Piani di lavoro e fianconi realizzati con pannello costituito internamente di particelle fibro-legnose, rivestito su due lati con Fenix NTM® - NTA® (struttura interna composta da particelle cellulosiche impregnate con resine: superficie esterna trattata con nanotecnologie). Bordatura su 4 lati con bordo Unicolor sp. 1,2 mm in tinta.

I fianconi sono dotati di piedini regolatori in metallo sul lato a terra.

Schienale sp. 12 - 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO IN SILESTONE® FINITURA LUCIDA E SUEDE E SILESTONE® LE CHIC (sp. 20 - 40 - 60 mm)

Piani di lavoro ottenuti da una miscela di quarzo naturale, di resine e pigmenti ossidi, nei colori di gamma.

I bordi sono rifiniti frontalmente e lateralmente tramite levigatura e lucidatura.

È impermeabile, igienico, resistente all'abrasione, agli agenti chimici e al calore.

Alzatina e schienale sp. 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO IN DEKTON® (sp. 20 mm)

Piani di lavoro ottenuti da una sofisticata miscela delle migliori materie prime utilizzate nella produzione di vetro, materiali ceramici e quarzo di altissima qualità. È un materiale molto resistente e quindi assai duraturo.

I bordi sono rifiniti frontalmente e lateralmente tramite levigatura e lucidatura. Alzatina e schienale sp. 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN ACCIAIO INOX – (sp. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm) FINITURA INOX SATINATO E INOX VINTAGE

Piani di lavoro e fianconi realizzati con lamina di acciaio inossidabile di tipo austenitico denominato AISI 304 adatto all'impiego alimentare, spessore 1 mm, finitura satinato o vintage supportata da un pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), idrorepellente di rinforzo (categoria P3 corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi). Chiusure frontali e laterali con piegatura della lamiera e saldatura degli spigoli.

Alzatina in acciaio, dove prevista, integrata sul piano di lavoro.

Presente anche con salvagoccia integrato (solo su spessori 40 e 60 mm)

Schienale sp. 12 e 20 mm e alzatina sp. 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro – spessore lamina 0.8 mm)



SENZA ALZATINA, SENZA SALVAGOCCIA

Sp. 12 mm con tubolare di rinforzo interno. Finiture: Satinato e Vintage



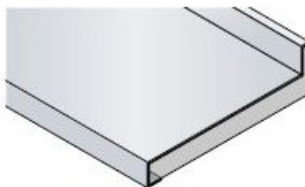
SENZA ALZATINA, SENZA SALVAGOCCIA

Sp.: 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finiture: Satinato e Vintage



CON SALVAGOCCIA

Sp. : 40, 60 mm.
Finiture: Satinato e Vintage



CON ALZATINA

Sp. : 40, 60, 80, 100 mm.
Finiture: Satinato e Vintage



CON ALZATINA E SALVAGOCCIA

Sp. : 40, 60 mm.
Finiture: Satinato e Vintage

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN PELTROX® (sp. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm)

Piani di lavoro e fianconi realizzati con lamina di acciaio inossidabile di tipo austenitico denominato AISI 304 adatto all'impiego alimentare, spessore 1 mm, finitura Peltrox® supportata da un pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), idrorepellente di rinforzo (categoria P3

corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi).
Chiusure frontali e laterali con piegatura della lamiera e saldatura degli spigoli.
Alzatina in acciaio, dove prevista, integrata sul piano di lavoro.
Presente anche con salvagoccia integrato (solo su spessori 40 e 60 mm).
Vedi schema su piani di lavoro e fianconi in acciaio inox.
Schienale sp. 12 e 20 mm e alzatina sp. 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro – spessore lamina 0.8 mm)

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN GRES (sp. 12 - 40 - 60 mm)

Il gres, o gres porcellanato, è un materiale composto da materie prime naturali (argille e minerali estremamente selezionati e raffinati) poi lavorate fino a ottenere una polvere uniforme. Il composto viene steso, compattato, decorato in superficie e cotto fino a 1.200°C così diventa un materiale indivisibile e molto resistente, sotto forma di lastre ceramiche di grande formato (1580x3200 mm).
Alzatina e schienale sp. 12 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN ABITUM (sp. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

I piani in ceramica ABITUM sono composti da materie prime naturali e resistenti che mantengono inalterate le proprie caratteristiche nel tempo. Una volta sottoposte ad un processo di sinterizzazione ad oltre 1200 °C, danno origine a lastre ceramiche di grande formato (1400x3200 mm).
Alzatina e schienale sp. 12 e 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

PIANI DI LAVORO E FIANCONI IN MDi (sp. 12 - 40 - 60 mm)

I processi per la produzione di MDi sono 100% Full Digital, realizzati con la tecnologia H₂O Full Digital e l'impiego di inchiostri e smalti all'acqua.
Questo consente di ottenere superfici evolute di grande formato (1440x3140 mm) con finiture naturali, strutturate e lucidate.
Alzatina e schienale sp. 12 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

5. PANNELLI

PANNELLO NOBILITATO FINITURA SCOCCA (sp. 18 - 28 - 40 - 60 mm)

I pannelli sp. 18-28 sono realizzati con pannello di particelle di legno certificati FSC Misto perché fatti con una combinazione di legno/cellulosa proveniente da foreste certificate FSC, da fonti controllate e/o riciclate post-consumo; con emissioni di formaldeide certificate secondo classe F**** e normativa CARB P2 - TSCA TITLE VI, corrispondente alla categoria P3 della normativa EN 312 per utilizzo non strutturale in ambiente umido, rivestito con carte impregnata.
I pannelli sp. 40-60 mm sono realizzati mediante accoppiamenti di due o più pannelli.

PANNELLO TECNOLAM / SYNCHROFACE FINITURA ANTA

(sp. 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

I pannelli sp. 18-19-23 sono realizzati di particelle di legno con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), nobilitato su due lati con carta melaminica.
I pannelli sp. 40-60 mm sono realizzati mediante accoppiamenti di due o più pannelli.
Bordatura 4 lati ABS spessore 1 mm. Spessori variabili in base alla finitura.

PANNELLO LAMINATO FINITURE TOP (sp. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Pannello costituito internamente di particelle fibro-legnose, rivestito su uno o due lati con Fenix NTM® - NTA® e su un lato con laminato HPL (struttura interna composta da particelle cellulose impregnate con resine: superficie esterna trattata con nanotecnologie). Bordatura su 4 lati con bordo Unicolor sp. 1,2 mm in tinta.

PANNELLO MDF LACCATO 2 facce e 4 bordi (sp. 12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm)

Realizzato con pannello di fibre di legno a media densità – MDF (Medium Density Fibreboard), con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005). Verniciatura sui 2 lati: fondo poliestere nei bordi e nelle superfici, finitura poliuretanica lucido spazzolato, opaco e metallizzato.

Laccato satinato: finitura frontale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata per ottenere l'effetto satinato, l'interno dell'anta è in laccato opaco mentre i bordi hanno un effetto satinato.

PANNELLO EVOSILK (sp. 19 - 23 mm)

Realizzato con un pannello di fibre di legno a media densità – MDF (Medium Density Fibreboard) a bassa emissione di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

Laccato su 1 lato con la tecnologia ad eccimeri e nobilitato in tinta sul retro, bordato 4 lati ABS verniciato in tinta.

PANNELLO LACCATO ECCIMERI (sp. 12 - 19 - 23 - 40 mm)

realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF (Medium Density Fibreboard), con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005. Finitura frontale e bordi con verniciatura a eccimeri e asciugatura con raggi UV, retro laccato opaco in tinta.

PANNELLO XGLOSS E XMATT (sp. 18 - 23 - 40 mm)

Nello spessore 18 e 23 mm sono realizzati da pannelli di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), idrorepellente (a caratteristiche standard idro V70), su cui sono incollati uno o due fogli di PET da 0,25 mm con colla poliuretanica.

Versione 1 faccia (sp. 18 e 23 mm): superficie PET, lato interno in melaminico, mentre i bordi sono in ABS, entrambi in tinta con l'anta.

Versione 2 facce (sp. 18 e 40 mm): entrambe le superfici PET, mentre i bordi sono in ABS, entrambi in tinta con l'anta.

I pannelli sp. 40 mm sono realizzati mediante accoppiamenti di due o più pannelli.

PANNELLO PIRAMID (sp. 18 - 23 mm)

Nello spessore 18 e 23 mm sono realizzati da pannelli di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), la cui superficie esterna è nobilitata con una lastra di metallics 3D e quella interna con una lastra liscia in tinta bilanciante, il tutto bordato 4 lati con bordo abs effetto metallo da 1 mm.

PANNELLO IMPIALLACCIATO (sp. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Realizzato con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), impiallacciato sui due lati e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0,6 / 1 mm con essenze varie).

Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

Spessore pannello variabile in base alla finitura.

PANNELLO IMPIALLACCIATO TERMOTRATTATO OPACO (sp. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Realizzato con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), impiallacciato sui due lati e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0,6 / 1 mm con essenze varie) sottoposto a trattamento di affumicatura. Verniciatura con prodotti acrilici.

PANNELLO IMPIALLACCIATO E LACCATO A ECCIMERI RELEVÉ (sp. 23 mm)

Realizzato con scanalature verticali a passo differente che creano un dinamico rigato a bassorilievo.

Impiallacciata: Realizzata con pannello di particelle di legno 23 mm con emissione minima di formaldeide (secondo normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), impiallacciato con tranciato di legno di varie essenze di spessore 0,6 / 1 mm, bordato 4 lati con tranciato di legno da 1 mm. Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

Anta laccata eccimeri: realizzata con pannello di fibre di legno a media densità – MDF (Medium Density Fibreboard), con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005. Finitura frontale e bordi con verniciatura a eccimeri e asciugatura con raggi UV, retro laccato opaco in tinta.

PANNELLO CARBONIO (sp. 3 - 12 - 19 - 23 mm)

pannello da 3,2 mm costituito da più strati di fibra di carbonio pressati tra di loro e verniciati nella parte esterna (lato interno non verniciato), con i bordi rifiniti:

- Finito 2 superfici e 4 bordi
- Finito 1 superficie e 4 bordi

6. ELEMENTI A GIORNO

Realizzati con pannelli sp. 18-19,5 mm a scelta fra tutte le finiture disponibili.

Le caratteristiche dei pannelli variano in base alla finitura scelta (vedi caratteristiche pannelli).

Dimensioni e tipologie di soluzioni realizzabili con misure standard.

Per elementi con misure diverse da quelle proposte inviare disegno e richiedere preventivo all'ufficio commerciale.

Utilizzabili come basi o colonne a giorno con applicazione di piedi su richiesta, oppure

come elemento a giorno sospeso con applicazione di attaccaglie integrate su richiesta.

Elementi a giorno in metallo verniciato sp. 3 mm con attaccaglie integrate già comprese.

Finiture a scelta fra gamma RAL.

* Gli elementi a giorno vanno obbligatoriamente fissati agli altri elementi o a parete (a cura del cliente).

7. ELEMENTI TERMINALI A GIORNO AD ANGOLO TIPO “A” “B” “C”

Realizzati con pannelli sp. 18 / 19,5 mm a scelta fra tutte le finiture disponibili. Le caratteristiche dei pannelli variano in base alla finitura scelta (vedi caratteristiche pannelli).

Dimensioni e tipologie di soluzioni standard non modificabili con piedi già compresi.

Non realizzabili in metallo.

* Gli elementi a giorno vanno obbligatoriamente fissati agli altri elementi o a parete (a cura del cliente).

8. COLONNE A GIORNO TIPO “D”

Realizzati con pannelli sp. 18, 19,5 e 36 mm a scelta fra tutte le finiture disponibili. Le caratteristiche dei pannelli variano in base alla finitura scelta (vedi caratteristiche pannelli).

Dimensioni e tipologie di soluzioni standard non modificabili. Piedi già compresi. Non realizzabili in metallo.

9. ELEMENTI A GIORNO SOPRA-TOP sp. 18 mm – prof. 150 mm

Realizzati con pannelli sp. 18 / 19,5 mm a scelta fra tutte le finiture disponibili e tubolare in metallo fornito a parte. Le caratteristiche dei pannelli variano in base alla finitura scelta (vedi caratteristiche pannelli).

Dimensioni e tipologie di soluzioni realizzabili con misure standard.

Per elementi con misure diverse da quelle proposte inviare disegno e richiedere preventivo all'ufficio commerciale.

Non realizzabili in metallo.

* È obbligatorio posizionare gli elementi in appoggio. Nel caso di posizionamento libero con cielo scoperto inserire le attaccaglie antiribaltamento. L'installatore inoltre dovrà adeguare il fissaggio in base al tipo di supporto.

10. ELEMENTI SOPRA-TOP A GIORNO IN METALLO LINEA “MODULAR” – PROF. 130 mm

Realizzati in metallo, con tondino in metallo singolo o doppio.

Finiture disponibili: champagne e grafite scuro.

Eventuali modifiche sono soggette a maggiorazioni di prezzo.

Elementi attrezzabili con accessori in metallo linea “Modular” e con antine vetro trasparente bronzato.

11. ELEMENTI SOPRA-TOP A GIORNO IN METALLO “MODULAR” XL A ISOLA – PROF. 180 mm

Realizzati in metallo, con doppio tondino.

Finiture disponibili: champagne e grafite scuro.

Non sono realizzabili variazioni dimensionali.

Elementi attrezzabili con accessori in metallo linea “Modular”.

12. BOISERIE

Sistema autoportante per il rivestimento delle pareti che consente di formulare soluzioni di grande leggerezza. È costituito da profili in alluminio di diversa sezione a seconda della composizione che si desidera realizzare, da fissare a muro. La boiserie può essere “a terra”, “da appoggio” o “sospesa”.

La schiena è realizzata con pannelli agganciati ai profili con aggancio rimovibile. Pannelli verticali a scelta fra tutte le finiture disponibili in sp. 18 e 19 mm.

Mensole e accessori a scelta fra quelli disponibili all'interno del *Listino Elementi Universali Grigio*.

13. ALZATINE

ALZATINA IN ALLUMINIO OPACO

Realizzata con estruso di alluminio finitura opaca.
Sezione 24x16mm – 10x40mm

ALZATINA IN FINITURA TOP

Possibilità di realizzare l'alzatina abbinata alla finitura del piano di lavoro.
Per finiture e dimensioni fare riferimento alla sezione "4. PIANI DI LAVORO".

14. ZOCCOLI

ZOCCOLI PVC ALLUMINIO H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di materiale plastico rigido. Parti a vista rivestite in finitura alluminio.

ZOCCOLI ALLUMINIO H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di alluminio. Finitura alluminio opaco, verniciato bianco, anodizzato nero opaco, anodizzato champagne.

ZOCCOLI ALLUMINIO LACCATO OPACO H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura opaca dei colori di serie. A richiesta laccato con gamma RAL.

ZOCCOLI ALLUMINIO LACCATO ECCIMERI H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura a eccimeri dei colori di serie con riferimento NCS.

ZOCCOLI ROVERE VERNICIATO H. 8 - 10 - 13 cm

In PVC realizzato con estruso di materiali plastico rigido, rivestito con tranciato di legno sul lato a vista in tutte le finiture Rovere legno. Verniciato con prodotti acrilici/ poliuretanic.

ZOCCOLI ALLUMINIO LACCATO METALLIZZATO H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura metallizzata dei colori di serie.

ZOCCOLI ALLUMINIO LACCATO SATINATO H. 8 - 10 - 13 cm

Realizzato con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura in tinta unita abbinata alla finitura scelta.

Tutte le versioni di zoccolo prevedono guarnizioni in gomma nel lato di aderenza al mobile ed al pavimento ed ancoraggio (rimovibile) ai piedini del mobile (realizzato in ABS antiurto di colore nero) tramite ganci in nylon.

15. SISTEMI DI APERTURA E MECCANISMI

GOLA a "C" e GOLA PIATTA

Gola alluminio realizzata con trafilato di alluminio. Finitura alluminio opaco, verniciato

bianco, Champagne e anodizzato nero opaco.

Gola laccato opaco colori di serie – a richiesta laccato gamma RAL - realizzata con trafilato di alluminio. Verniciatura con finitura opaca.

Gola rovere verniciato (in tutte le finiture Rovere-legno) realizzata con trafilato di alluminio, impiallacciato su superficie a vista con tranciato di legno. Verniciatura in tinta con prodotti acrilici / poliuretanic.

Gola laccato metallizzato realizzata con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura metallo dei colori di serie.

Gola laccato satinato/Crossed realizzata con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura in tinta unita abbinata alla finitura scelta.

MANIGLIA - POMOLO

Maniglie realizzate in: zama verniciato, zama cromato, alluminio anodizzato, alluminio brillantato, zama con inserti in metacrilato, inox, argento similucido, ferro antico, peltro.

Pomoli realizzati in: zama finitura inox lucido con cristallo, acciaio satinato, peltro, argento antico.

MANIGLIA RAIL

Realizzata in alluminio, integrata nell'anta per basi e colonne. Posizionamento orizzontale o verticale. In finitura Champagne o Nero.

APERTURA PUSH-PULL

Apertura per ante battenti con Push Pull integrato nel fusto del mobile (posizionamento a seconda dell'apertura del mobile)

Apertura per cassetto e cestone con sistema "TipMatic-Soft Close" di Grass. Il sistema "Tipmatic Soft-Close" viene fissato al cassetto/cestone assicurato da una vite. Un'unità per tutti i cassetti ed elementi estraibili grazie alla regolazione a 3 stadi della forza di espulsione.

APERTURA CON MECCANISMO MOTORIZZATO

Utilizzabile esclusivamente per ante pensile a pacchetto, ante pensile basculante e ante pensile apertura traslata obliqua. I frontali (anche grandi) si aprono con un solo tocco e si richiudono tramite un pulsante posto sul fianco del pensile. Facilita quindi, l'apertura e chiusura in certe situazioni di disagio. Funzionamento in bassa tensione.

Per ulteriori info vedere link: <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

CERNIERE

Realizzate in metallo con trattamento galvanico ad aggancio rapido, a triplice regolazione (verticale, orizzontale, profondità). Con meccanismo di "chiusura decelerata" (ad esclusione delle ante frigo).

Le cerniere decelerate consentono una perfetta regolazione delle ante con apertura a 110° o 135° per le ante delle basi angolo. Gli scolapiatti e i pensili angolo sono dotati di cerniere decelerate con apertura 180°.

CERNIERE D12

Realizzate in metallo con trattamento galvanico ad aggancio rapido, a triplice regolazione (verticale, orizzontale, profondità), con meccanismo di "chiusura decelerata" (ad esclusione delle ante frigo) con apertura a 125°.

Le ante D12 presentano un peso nettamente inferiore rispetto agli altri modelli, pertanto nei mobili saranno presenti cerniere decelerate e non decelerate in funzione del peso, altezza e larghezza dell'anta per garantirne la corretta chiusura.

Le cerniere decelerate consentono una perfetta regolazione delle ante con apertura a 110° per le ante delle basi angolo. Gli scolapiatti e i pensili angolo sono dotati di cerniere decelerate con apertura 160°.

MECCANISMI APERTURE PARTICOLARI

Tutti i meccanismi impiegati per le aperture particolari dell'anta (basculante, traslata obliqua, a pacchetto, con ante rientranti) utilizzano componenti testati e collaudati dalle ditte produttrici.

16. RIPIANI VETRO

RIPIANO VETRO

Realizzato con vetro temprato trasparente o fumè (sp. 8 - 10 mm). Aggancio ai fianchi della struttura del mobile con reggipiani antiribaltamento.

RIPIANO VETRO STRIKE

Realizzato con profilo perimetrale portante in estruso di alluminio (sp. 28 mm), con vetro temprato trasparente o fumè (sp. 4 mm).

Installazione al mobile con sistema antiribaltamento a scomparsa.

17. SISTEMI DI ILLUMINAZIONE

Tutti i sistemi di illuminazione impiegati sono LED. I loro componenti funzionali (trasformatori, alimentatori, sensori e cablaggi) utilizzano componenti testati e collaudati dalle ditte produttrici, secondo la Direttiva Bassa Tensione norma CEI EN 60598 apparecchi di illuminazione.

18. ELETTRODOMESTICI

Fare riferimento ai manuali delle case produttrici. In ottemperanza alla norma CEI EN 60335-1. Per quanto concerne l'assistenza, vi invitiamo a rivolgervi ai centri di assistenza autorizzati.

19. USO E MANUTENZIONE

INSTALLAZIONE ELEMENTI A MURO: PENSILI E MENSOLE

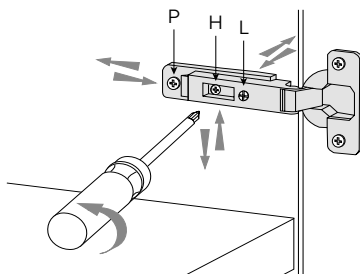
Possono essere appesi alla parete solo le mensole e i pensili appositamente progettati per questo scopo. Non appendere alla parete mobili non predisposti per questo scopo. Il montaggio delle mensole e dei pensili dev'essere eseguito da persona esperta; per l'installazione utilizzare tasselli adeguati al tipo di parete (mattoni, cartongesso, ecc.). Accertarsi periodicamente che gli agganci alla parete siano opportunamente fissati e serrati.

REGOLAZIONE CERNIERE

La cerniera è un meccanismo che con l'uso quotidiano può perdere le regolazioni al momento del montaggio della cucina, rendendo l'allineamento delle ante non esteticamente corretto.

Queste regolazioni possono essere facilmente ripristinate utilizzando un semplice cacciavite.

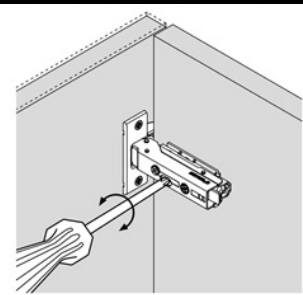
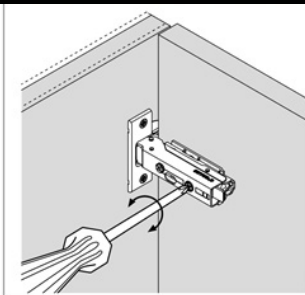
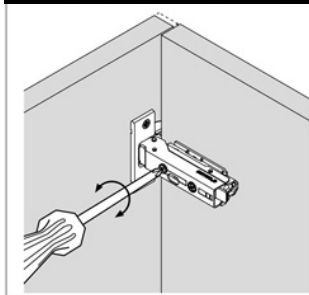
pos. H - per la regolazione dell'anta in altezza
 pos. L - per la regolazione dell'anta in larghezza
 pos. P - per la regolazione dell'anta in profondità



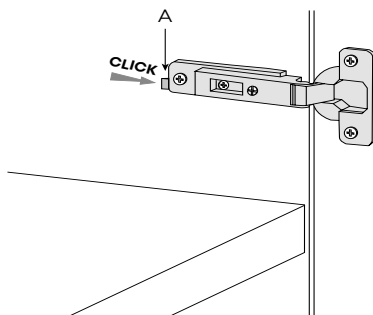
Regolazione laterale con limitazione della battuta +/-2 mm

Comoda regolazione della profondità tramite coclea filettata +3/-2 mm

Regolazione in altezza mediante piastrina di montaggio +/-2 mm



In caso di necessità di smontaggio dell'anta dal mobile, è sufficiente intervenire sulla leva di sgancio rapido indicata con la lettera "A".



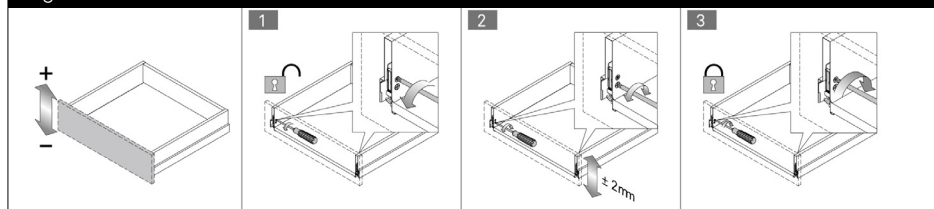
La cerniera è dotata del collaudato meccanismo CLIP per BLUMOTION, disattivabile in caso di necessità, e consente un montaggio semplice e senza attrezzi.



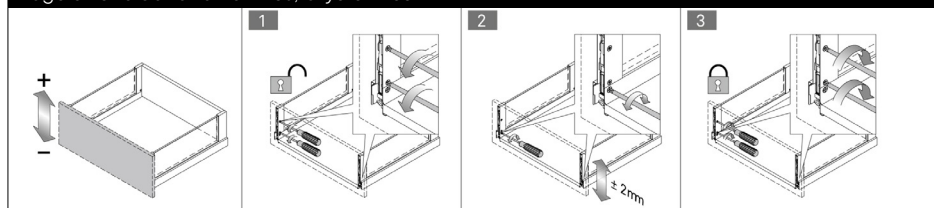
REGOLAZIONE CASSETTI / CESTONI

Con l'uso quotidiano i cassetti e/o cestoni, possono perdere le regolazioni effettuate al momento del montaggio della cucina, rendendo l'allineamento dei frontali non esteticamente corretto. Queste regolazioni possono essere facilmente ripristinate utilizzando un semplice cacciavite.

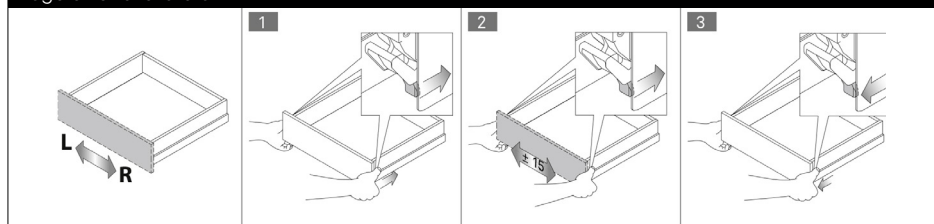
Regolazione dell'altezza H 90 e H 154



Regolazione dell'altezza H 186, Crystal Plus

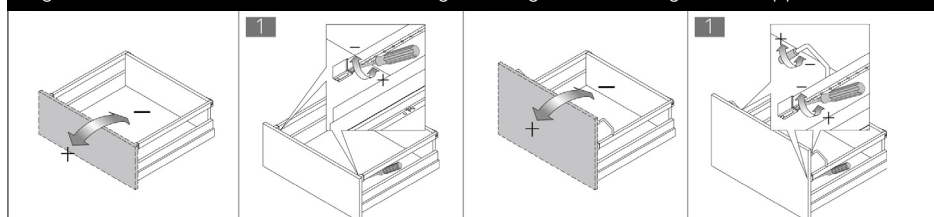


Regolazione laterale

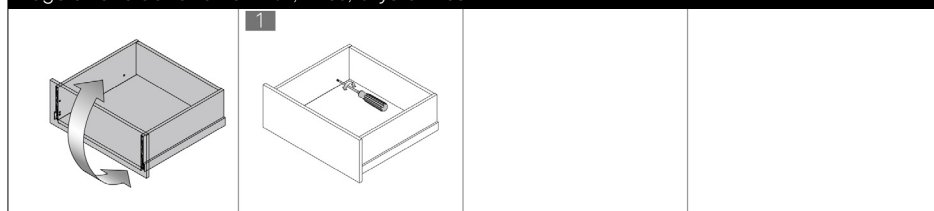


Regolazione dell'inclinazione H 90 con ringhiera

Regolazione dell'inclinazione H 90 con rettangolare ringhiera rettangolare e supporto frontale



Regolazione dell'altezza H 154, H 186, Crystal Plus



Di seguito alcuni video esplicativi riguardo la regolazione di cassette e cestoni con guide Grass.

Regolazione in altezza, larghezza e profondità di cassette e cestoni (con Railing):
<https://www.youtube.com/watch?v=eyhLJAAwEa4>

Sostituzione delle sponde dei cestoni:
<https://www.youtube.com/watch?v=3k39WHz3Q6A>

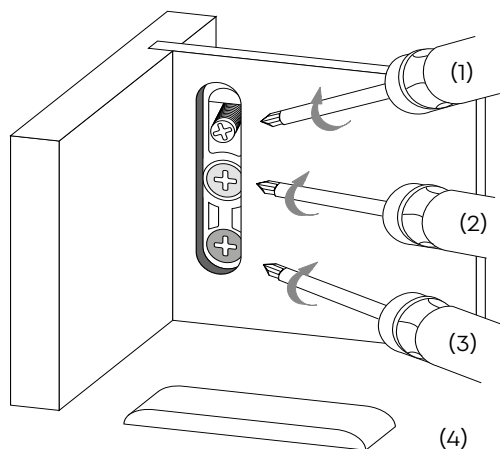
Sostituzione del pannello frontale di cassette e cestoni:
https://www.youtube.com/watch?v=qmYCjej_UX0

Regolazione in altezza, larghezza e profondità di cassette e cestoni (con sponda piena):
<https://www.youtube.com/watch?v=hFMi30uKBb8>

Installazione meccanismo Tip Matic Soft Colse:
<https://www.youtube.com/watch?v=fyN-8Q2IXig>

REGOLAZIONE ATTACCAGLIE

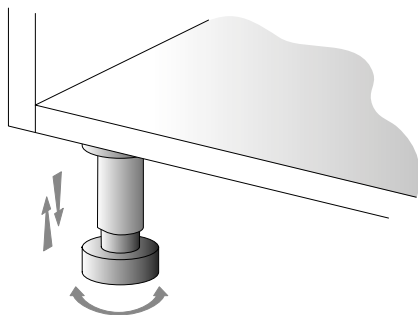
Il pensile viene agganciato alla placca fissata a parete per mezzo di attaccaglie a scomparsa, le quali consentono la regolazione del pensile stesso in altezza (1) ed in profondità (2) tramite le viti poste sotto le copri attaccaglie (4). Terminata la regolazione si deve avvitare il blocco di sicurezza anti sganciamento (3).



- pos. (1) - regolazione in altezza.
- pos. (2) - regolazione in profondità
- pos. (3) - blocco di sicurezza anti sganciamento
- pos. (4) - copri attaccaglia

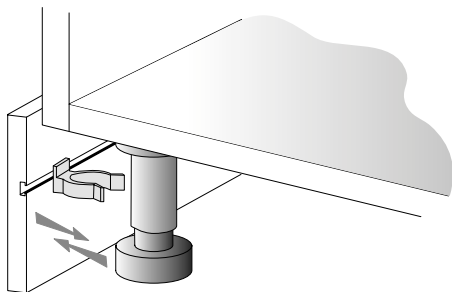
REGOLAZIONE PIEDINI

Le basi e le colonne sono dotate di piedini regolabili in altezza che consentono di livellare la cucina qualora il pavimento presenti delle irregolarità.



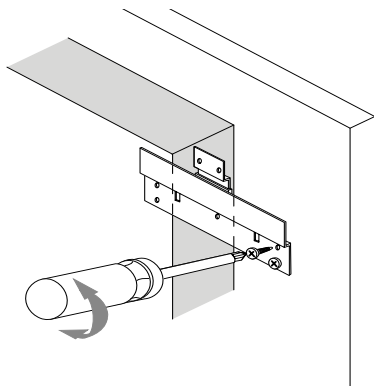
SMONTAGGIO ZOCCOLI

Gli zoccoli sono agganciati ai piedini tramite dei supporti in nylon che possono essere facilmente rimossi tirando lo zoccolo verso l'esterno, per ispezionare la zona inferiore del mobile.



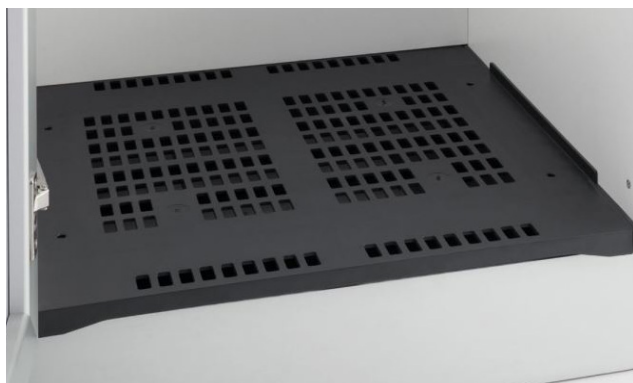
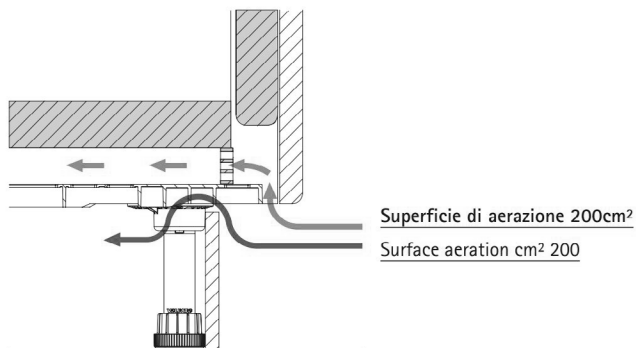
FISSAGGIO ANTA FRIGORIFERO A TRAINO

I frigoriferi integrati nelle colonne e nelle basi hanno l'anta vincolata alla porta del mobile tramite un meccanismo di traino. È possibile liberare l'anta dell'elettrodomestico agendo sulle viti che fissano la guida di traino, con la porta del frigorifero totalmente aperta. Se fosse necessario rimuovere l'apparecchiatura è opportuno consultare il libretto di istruzioni in dotazione alla stessa.



AERAZIONE FRIGORIFERO

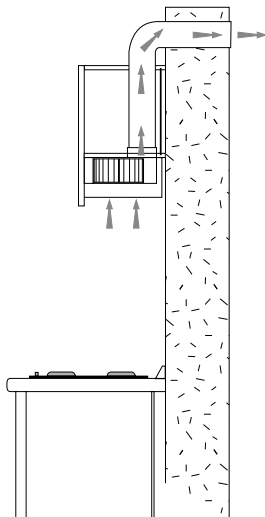
Un continuo ricambio d'aria permetterà al frigorifero un normale raffreddamento del compressore e del condensatore. Un fondo speciale in ABS perforato permette, installato sui mobili con frigorifero, il passaggio del flusso d'aria proveniente dalla parte inferiore del mobile.



USCITA VAPORI

In base al DM 37/2008, tutti i fumi prodotti da combustione devono essere evacuati e portati all'esterno dell'abitazione.

È opportuno quindi utilizzare una cappa aspirante collegata ad una canna fumaria adibita a questo scopo o portare direttamente i fumi all'esterno tramite un foro praticato nella parete.



INSTALLAZIONE CAPPA

Al fine di garantire un'adeguata aspirazione dei vapori da parte della cappa e mantenerne la perfetta efficienza nel tempo è fondamentale procedere all'installazione della stessa rispettando delle distanze precise, verificandole attentamente con quanto riportato nella scheda prodotto dell'elettrodomestico (DM 37/2008).

IL MANCATO RISPETTO DI TALE DISTANZA PUÒ CAUSARE DANNI A COSE E/O PERSONE.

IL MANCATO RISPETTO DI TALE DISTANZA COMPORTA IL DECADIMENTO DELLA GARANZIA DELL'ELETTRODOMESTICO.

CAPPA PER PIANO COTTURA

A INDUZIONE:

H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP

H.50 cm INDY

H.55 cm INSIDE INOX e

INSIDE BLACK.

CAPPA PER PIANO COTTURA

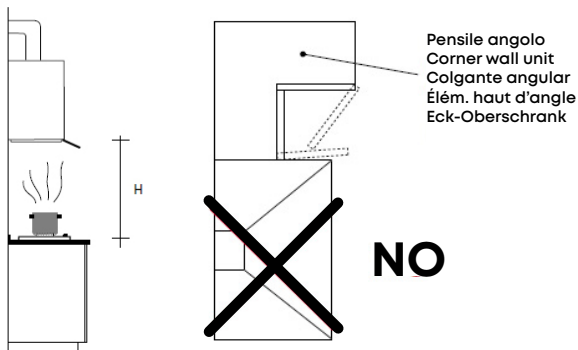
A GAS:

H.50 cm LUX

H.52 cm MOVE

H.55 cm BOX, SMART e

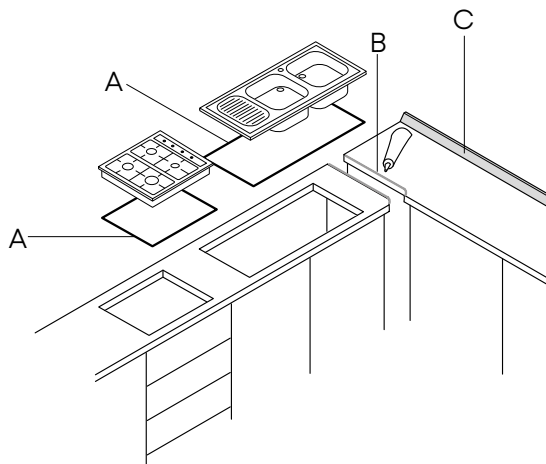
IN-NOVA PREMIUM.



INSTALLAZIONE PIANO DI LAVORO

Al fine di preservare il piano di lavoro nel tempo, è necessario accertarsi che la componentistica sia installata perfettamente e cioè:

- La guarnizione fra piano di lavoro ed elettrodomestico deve essere correttamente posizionata (A).
- Deve essere applicato del silicone di tipo neutro, non acetico, nei punti di giunzione dei piani, prima di procedere all'accostamento degli stessi (B).
- L'alzatina deve essere perfettamente aderente alla parete ed al piano di lavoro. È opportuno, al fine di evitare infiltrazione di acqua verso il mobile sottostante, procedere alla sigillatura della stessa al piano / parete con silicone neutro, non acetico (C).

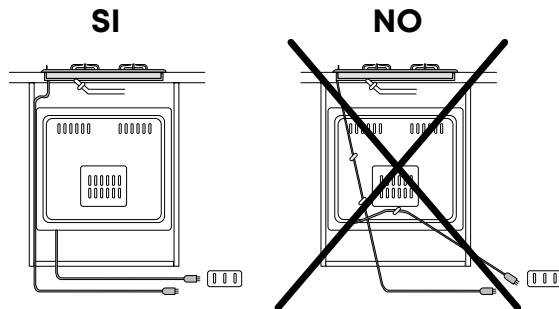


COLLEGAMENTO ELETTRODOMESTICI

Prima di effettuare qualsiasi collegamento di apparecchi elettrici è consigliabile accertarsi che:

- L'impianto di alimentazione sia provvisto di regolare collegamento a terra secondo le norme vigenti.
- Una spina adatta sia installata sul cavo di alimentazione.

È NECESSARIO FAR ESEGUIRE TUTTI I COLLEGAMENTI ELETTRICI A PERSONALE QUALIFICATO



20. PARAMETRI CONTROLLO QUALITÀ

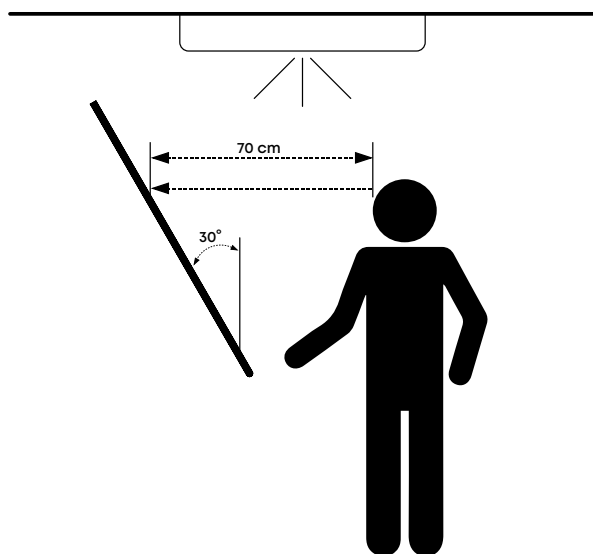
La conformità di un prodotto, per essere considerata tale, deve soddisfare dei parametri standard che riassumiamo nella tabella di seguito:

	Lato a vista	Lato NON a vista
Puntini	Diametro massimo ammesso 1 mm Su ante fino a 0,3 m ² ammesso 1 difetto Su ante oltre a 0,3 m ² ammessi 2 difetti	Diametro ammesso max 2 mm
Lunghezza linee	Lunghezza massima ammessa 1 mm Su ante fino a 0,3 m ² ammesso 1 difetto Su ante oltre a 0,3 m ² ammessi 2 difetti	Lunghezza ammessa max 2 mm
Aloni e macchie	Non conforme se evidenti e inconfutabilmente accertati	
Difetti di lavorazione	Bordi: non conforme se il filo grezzo risulta scheggiato, ammaccato o non lineare	

Modalità di esecuzione del controllo

É altrettanto importante la modalità di esecuzione del controllo, che dovrà rispettare i seguenti criteri di visualizzazione:

Tipologia	Valori
Posizione	Verticale
Angolazione	30° - 90° dalla superficie
Distanza	70 cm - 100 cm
Periodo	30 secondi



21. PULIZIA: PRECAUZIONI E CONSIGLI GENERICI

Il rispetto di alcune semplici precauzioni permetteranno di preservare nel tempo l'integrità e la funzionalità dei componenti della vostra cucina.

- Accendere sempre la cappa durante le operazioni di cottura in quanto fumo e vapore, a lungo andare, possono danneggiare i componenti della cucina
- Evitare di sovraccaricare e appoggiarsi su cassetti e cestoni per non comprometterne la stabilità
- Non salire sui mobili, sul piano o su altre parti
- Non appendersi alle ante
- Non urtare le superfici vetrate
- Mantenere asciutti gli elementi della cucina, asciugandoli al più presto con un panno morbido, al fine di evitare la formazione di macchie di calcare
- Evitare ristagni d'acqua in corrispondenza del lavello, delle giunzioni dei piani, del piano cottura e tra il piano di lavoro e la parete, in quanto, nonostante l'impiego di materiale idrofugo, prolungate infiltrazioni possono causare danni ai mobili
- Non posizionare i mobili in prossimità di fonti di calore e/o umidità eccessiva
- Non lasciare aperta l'anta della lavastoviglie a fine lavaggio, al fine di evitare la fuoriuscita di getti di vapore diretti sul piano di lavoro e le ante adiacenti
- Non utilizzare elettrodomestici a vapore per la pulizia delle superfici
- Non conservare sostanze tossiche e/o corrosive all'interno dei mobili (acetone, ammoniacca, trielina, candeggina, soda caustica, acido muriatico, diluente...), in quanto tali prodotti, oltre ad avere effetti corrosivi sugli elementi metallici (cerniere, guide cassetto, lavello...), hanno effetti tossici sui prodotti alimentari
- Pulire periodicamente la zona posteriore agli zoccoli, estraendoli tirando verso l'esterno. Una volta terminate le operazioni di pulizia, prima di rimontare gli zoccoli, assicurarsi che le pinze di aggancio abbiano mantenuto la posizione corretta.

22. PULIZIA CONTENITORI, ANTE E PIANI DI LAVORO

STRUTTURE E RIPIANI INTERNI

PULIZIA

Pulire con un panno morbido ed un detergente liquido neutro, procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura.

EVITARE

- L'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- L'utilizzo di alcool o detersivi aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti
- La pellicola protettiva dev'essere rimossa entro e non oltre un mese dalla data di consegna. Le colle presenti nel film protettivo potrebbero alterare la finitura della superficie a contatto qualora non venisse rimossa nei tempi indicati.

ELEMENTI IN LEGNO IMPIALLACCIATO

Il legno è un materiale naturale e vivo. Con il trascorrere del tempo può assumere una tonalità leggermente diversa da quella iniziale: questo processo non deve essere considerato un difetto, bensì una caratteristica peculiare del materiale.

L'eventuale differenza di venature o di tonalità tra le varie parti è da considerarsi assolutamente naturale e perciò non potrà essere motivo di contestazione.

È consigliabile evitare di esporre gli elementi in legno alla luce diretta del sole. Inoltre, il legno è un materiale igroscopico, cioè scambia umidità con l'esterno, ed è quindi passibile di lievi "movimenti" dimensionali. Tali "movimenti" non sono da considerarsi difetti, ma naturale caratteristica di un prodotto vivo che manifesta crescita o ritiri al variare delle condizioni ambientali.

PULIZIA

Pulire con un panno morbido, umido e soffice. Per le macchie più persistenti, utilizzare un panno morbido a cui si è aggiunto un prodotto specifico per la pulizia del legno, quindi che non graffi. Seguire la direzione della venatura. Si consiglia di provare sempre qualsiasi prodotto nella parte interna dell'anta (in un angolo), prima di utilizzarlo nella parte esterna. Procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto gli elementi in legno con oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore.
- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- Evitare l'utilizzo di alcool o smacchiatori, acetone, trielina, ammoniacca, candeggina, prodotti a base di cera d'api o rinvigori, poiché vanno ad alterare, lucidando, la finitura delle ante
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè olio o altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.
- È assolutamente vietata la pulizia con getti di vapore.

ELEMENTI IN TECNOLAM / SYNCHROFACE

PULIZIA

Pulire con un panno morbido ed un detergente liquido neutro, procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore.
- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi.
- Evitare l'utilizzo di alcool o detersivi aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti, alcool o altri solventi.
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI IN LAMINATO

PULIZIA

Pulire con un panno morbido ed un detergente liquido neutro, procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi in laminato oggetti in grado di rilasciare moltocalore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bisticchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.
- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliare.
- Evitare l'utilizzo di alcool o detersivi aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI IN STRATIFICATO HPL

PULIZIA

Lo stratificato HPL è veloce e facile da pulire. Utilizzare un panno morbido e inumidito nell'acqua calda per poi asciugare bene con un panno per evitare striature e opacizzazioni. È possibile anche usare un panno morbido e un detergente liquido neutro diluito che va poi sciacquato e asciugato con movimenti dolci. In caso di sporco persistente è possibile anche usare spazzole morbide con setole di nylon o lasciare agire il detergente e poi risciacquare macchie di calcare, oppure utilizzare una spugna strizzata con acqua tiepida o un po' di aceto e lasciar agire al più 5 minuti prima di risciacquare e asciugare.

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- Evitare detersivi o decalcificanti contenenti acidi o sali fortemente acidi (a base di acido cloridrico, formico o Amino solfatico)
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI XGLOSS E XMATT / PIRAMID

PULIZIA

Il PET è un materiale molto pratico perché resistente e facile da pulire, oltre a essere particolarmente igienico.

Per la pulizia, utilizzare solo un panno morbido in microfibra e un detergente liquido neutro. Risciacquare con un panno inumidito con acqua calda e asciugare con cura.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore.
- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti

creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi

- Evitare l'utilizzo di acetone, alcool o detersivi contenenti cloro e aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI IN LACCATO LUCIDO / OPACO / METALLIZZATO / SATINATO

Gli elementi laccati sono trattati con fondo poliестere e successivamente laccati con vernici sottoposte a prove di laboratorio per resistenza alla luce, abrasione, comportamento alle sollecitazioni chimiche e prodotti di pulizia, durezza della superficie, resistenza al calore, secondo normative di riferimento per arredi interni.

Le superfici laccate subiscono tuttavia nel tempo delle variazioni dovute all'azione della luce. È consigliabile evitare di esporre gli elementi laccati alla luce diretta del sole.

PULIZIA

Pulire con un panno umido e morbido, procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura.

Solo sul laccato lucido, per macchie persistenti, utilizzare un panno morbido (non microfibra) a cui è stato aggiunto del sapone neutro. Procedere quindi al risciacquo con un panno umido ed ad un'accurata asciugatura. Si consiglia di provare sempre qualsiasi prodotto nella parte interna di un'anta (in un angolo), prima di utilizzarlo nella parte esterna.

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che righerebbero irrimediabilmente la superficie dell'anta
- Evitare l'utilizzo di acetone, trielina, ammoniacca, alcool o prodotti a base alcolica
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.
- I test sui liquidi che accidentalmente possono aggredire la superficie hanno dimostrato un'ottima resistenza agli acidi contenuti sui prodotti normalmente usati in cucina. Il prodotto teme la ritenuta allo sporco da macchia di caffè o di liquidi contenenti certi coloranti aggressivi.

Se macchiato accidentalmente da tali prodotti bisogna rimuovere la macchia nel più breve tempo possibile in quanto se il prodotto ristagna per qualche minuto sulla superficie potrebbero formarsi degli aloni indelebili.

- In caso di piccoli graffi della vernice utilizzare la "bocchetta ritocco" fornita in dotazione al momento della consegna della cucina.

ELEMENTI IN EVOSILK / LACCATO ECCIMERI

Grazie ad un processo innovativo di laccatura, la superficie dei pannelli EvoSilk raggiunge livelli di opacità e durezza molto elevati. La tecnologia a eccimeri con la quale sono prodotti modifica la struttura superficiale della vernice dal punto di vista chimico e fisico, rendendola super opaca, resistente ai graffi ed estremamente morbida al tatto.

Realizzata con vernice igienizzante, ideale per ambienti in cui l'igienizzazione è un aspetto importante, che riduce del 99% la proliferazione dei batteri sulla superficie del pannello e crea un effetto barriera duraturo. Non si tratta, infatti, di un semplice rivestimento ma di un additivo utilizzato nel processo di verniciatura che svolge un'azione battericida molto più efficace dei normali detersivi.

Per la pulizia, utilizzare solo un panno morbido in microfibra e un detergente liquido neutro. Risciacquare con un panno inumidito con acqua calda e asciugare con cura.

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi.
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliare.
- Evitare l'utilizzo di prodotti con forte contenuto acido o molto alcalini poiché potrebbero macchiare la superficie
- Quando si usano solventi, il panno utilizzato deve essere perfettamente pulito in modo da non lasciare aloni sulla superficie. Gli eventuali segni possono comunque essere rimossi sciacquando con acqua calda e asciugando.

ELEMENTI IN FENIX NTM® - NTA®

La superficie degli elementi Fenix NTM® - NTA® è ottenuta con l'ausilio di nanotecnologie ed è trattata con resine termoplastiche di ultima generazione. Grazie alle tecnologie impiegate, Fenix NTM® - NTA®, oltre alle sue principali caratteristiche di opacità, anti impronta, morbidezza al tatto e riparabilità dei micrograffi, si contraddistingue per proprietà specifiche che agevolano i normali processi di pulitura e non richiedono particolari manutenzioni di questo materiale innovativo: estrema facilità di pulizia, alto abbattimento della carica batterica e proprietà antimuffa, grande resistenza allo strofinamento, ai graffi e all'abrasione, così come ai solventi acidi e ai reagenti di uso domestico.

PULIZIA

La superficie deve essere pulita con regolarità ma non richiede una manutenzione particolare: è sufficiente un panno umido, con acqua calda o detersivi. Sono ben tollerati tutti i normali prodotti detersivi o disinfettanti domestici.

È consigliabile l'uso di una spugna in schiuma melaminica, conosciuta anche come gomma magica, per la normale pulizia e manutenzione della superficie.

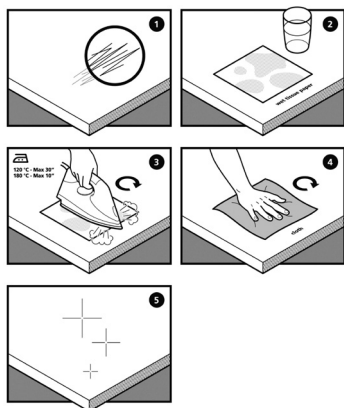
Nella tabella seguente sono riportate alcune comuni tipologie di macchie ed il prodotto consigliato per la pulizia:

Tipo di macchia	Prodotto di pulizia consigliato
Sciroppo, succo di frutta, marmellata, liquori, latte, tè, caffè, vino, sapone, inchiostro	Acqua con una spugna
Grassi animali e vegetali, salse, sangue secco, vino e liquori secchi, uova	Acqua fredda con sapone o detergente domestico con una spugna
Nero fumo, gelatina, colle vegetali e viniliche, residui organici, gomma arabica	Acqua calda con sapone o detergente domestico con una spugna
Smalti per unghie, spruzzi di lacche, olio di lino	Acetone con panno di cotone
Lacche per capelli, oli vegetali, biro e pennarelli, cera, fondo tinta e ciprie grasse, aloni residui di solventi	Mek - alcool - acetone con panno di cotone
Pitture sintetiche a olio	Trielina solvente alla nitro con panno di cotone
Colle neopreniche	Tricloroetano con panno di cotone

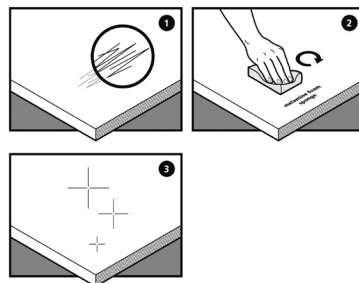
Tracce di silicone	Raschietti di legno o plastica, facendo molta attenzione a non graffiare la superficie
Residui di calcare	Detergenti che contengono basse percentuali di acido citrico o acetico (max. 10%)

In caso di presenza di micrograffi, si raccomanda di seguire le istruzioni per la riparazione della superficie riportate negli schemi seguenti.

FERRO DA STIRO



SPUGNA DI SCHIUMA MELAMINICA



Per ulteriori dettagli in merito alla modalità di pulizia degli elementi Fenix NTM®- NTA®, fare riferimento ai consigli tecnici del produttore, visitando il sito:

<https://www.fenixforinteriors.com/it-IT/pulizia/pulizia-quotidiana>

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi.
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliare.
- Evitare l'utilizzo di prodotti con forte contenuto acido o molto alcalini poiché potrebbero macchiare la superficie
- Quando si usano solventi, il panno utilizzato deve essere perfettamente pulito in modo da non lasciare aloni sulla superficie. Gli eventuali segni possono comunque essere rimossi sciacquando con acqua calda e asciugando.
- Evitare l'utilizzo di lucidanti per mobili e detersivi contenenti cere perché tendono a formare uno strato appiccicoso sulla superficie, a cui aderisce lo sporco.

ELEMENTI IN ACCIAIO INOX / INOX VINTAGE / INOX BRUNITO

Le parti in acciaio inox sono realizzati con l'impiego di acciaio AISI 304, contenente percentuali di cromo e nichel, elementiche conferiscono alla lega resistenza alla corrosione, elevata tenacità e resistenza. I piani e le ante in acciaio inox si distinguono per affidabilità ed igiene.

PULIZIA

Pulire quotidianamente le parti in acciaio inox con un panno morbido, con un movimento che segue il verso della satinatura, utilizzando acqua e sapone neutro.

In caso di macchie più ostinate, quali calcare o residui grassi, pulire la superficie

utilizzando le seguenti soluzioni

- Acqua e aceto (acqua 80% e 20% di aceto)
- Succo di limone disciolto in acqua.
- Detergenti per la casa non abrasivi e/o corrosivi (vedi sotto per dettaglio dei prodotti da evitare).

Per le operazioni di pulizia si raccomanda l'impiego di acqua tiepida. Risciacquare abbondantemente le parti in acciaio inox ed asciugare con cura utilizzando un panno morbido ed asciutto.

Durante i periodi di lunga inattività osservare le seguenti precauzioni: passare energicamente su tutte le superfici in acciaio inox un panno morbido appena imbevuto di olio di vaselina in modo da stendere un velo protettivo.

Arieggiare i locali dopo il trattamento.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi acciaio inox oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro.
- Evitare oggetti ferrosi (forbici, barattoli di latta, ecc..) a contatto delle superfici per lungo tempo, specialmente se bagnati, possono causare la formazione di ostinate macchie di ruggine.
- Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore.
- Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bistecchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.
- Evitare di trascinare sul piano di lavoro utensili da cucina e in generale gli oggetti che possono rigare la sua superficie; nelle normali operazioni in cucina, utilizzare un tagliere o un sottopentola. Per lo stesso motivo, evitare di utilizzare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere.
- Evitare l'utilizzo di prodotti / detergenti corrosivi, che possono diminuire la resistenza alla corrosione dell'acciaio, ossia acidi e composti alogenati (cloruri, bromuri, ioduri), soluzioni a base di cloro (es. candeggina), acido muriatico ed acidi in genere.
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliere.
- Evitare di lasciare appoggiati sul piano di lavoro per lunghi periodi oggetti in materiale ferroso (griglie per fornelli, forbici, barattoli, ecc.), soprattutto se bagnati, in quanto potrebbero causare la formazione di macchie di difficile asportazione.
- Evitare i depositi di acqua, in quanto possono dar luogo ad ossidazioni della superficie.

ELEMENTI IN PELTROX®

Il Peltrox è un acciaio inossidabile di prima qualità di tipo austenitico UNI 18/10 denominato AISI 304. Essendo atossico è garanzia di sicurezza igienica.

PULIZIA

Pulire le superfici con normale detergente neutro ed un panno o una spugna non abrasiva. Sciacquare con abbondante acqua, meglio se calda. Per mantenere la superficie senza macchie di calcare, asciugare con un panno di cotone.

EVITARE

- Evitare di graffiare la superficie strofinandola con abrasivi quali pagliette per pentolame, carta vetrata, oggetti acuminati che potrebbero rigarli profondamente.
- Non appoggiarvi sopra per lungo tempo oggetti molto caldi(es. caffettiera bollente) al fine di evitare che si distacchi la lamiera dal supporto sottostante e che si rovini la superficie.
- Evitare di appoggiare oggetti ferrosi per lungo tempo, specialmente se bagnati, possono

causare macchie di ruggine.

- Evitare prodotti disossidanti, detergenti acidi, prodotti contenenti cloro o ammoniaca e paste abrasive.

ELEMENTI IN SILESTONE®

Silestone®, data la sua particolare costruzione (combinazione di quarzo, resina poliestere e pigmenti naturali) è certificato come prodotto sicuro ed igienico, idoneo per le zone di preparazione degli alimenti. Silestone® è resistente alle macchie, facili da pulire e non richiede particolare manutenzione. Non assorbe liquidi e ha un ottimo livello di protezione da olio, caffè, vino, bevande gassate e da molti altri prodotti di uso quotidiano. Le sue superfici, non porose, impediscono l'assorbimento di cibi e non richiedono l'uso di agenti chimici protettivi. Gli elementi in Silestone® hanno un'ottima resistenza ai graffi ed alle abrasioni. Tuttavia, per una maggiore durata dell'aspetto originario del piano, si consiglia sempre l'utilizzo di taglieri.

PULIZIA

Per pulire versamenti accidentali di liquidi o sostanze in genere, assorbire con carta da cucina e lavare con un panno morbido con acqua calda e un detergente liquido. Per rimuovere le sostanze incrostate o appiccicose quali il chewing gum o cibi contenenti ad esempio senape o curry, e tutte le macchie di grasso, unto o vernici a base di acqua, raschiare delicatamente il residuo con una spatola in plastica non affilata. Pulire poi i piani in Silestone® con una spugnetta non abrasiva e un detergente cremoso. Sciacquare bene con acqua calda e asciugare la superficie con un panno pulito. Se necessario, ripetere l'operazione. Pulire il piano sempre a macchia fresca.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi in Silestone® oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore.
- Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bisticchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.
- Evitare l'utilizzo di candeggina, prodotti alcalini, solventi per vernici, soda caustica, acido fluoridrico, diclorometano.

ELEMENTI IN VETRO

Caratteristica principale del vetro è quella di abbinare ad un forte impatto estetico, elevate garanzie igieniche derivanti dalla non porosità della superficie. Tutto questo determina un'alta resistenza al deterioramento e decadimento estetico nel tempo se correttamente utilizzati. Non assorbe liquidi e ha un ottimo livello di protezione da olio, caffè, vino e da altri prodotti di uso quotidiano.

PULIZIA

Per la pulizia utilizzare un panno morbido ed un normale detergente specifico per il vetro. Risciacquare ed asciugare quindi con un panno morbido.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc., in quanto il vetro tende a rompersi.
 - Evitare utensili da cucina e in generale gli oggetti che possono rigare la sua superficie nelle normali operazioni in cucina.
- Per lo stesso motivo, evitare di utilizzare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere.

- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sull'anta.
- Evitare l'utilizzo di prodotti / detergenti contenenti acidi ed in particolare acido fluoridrico.
- Evitare l'utilizzo di alcool, ammoniaca o prodotti in genere che contengano sostanze acide o anticalcare.

ELEMENTI IN DEKTON®

Grazie all'assenza di porosità, la nuova superficie ultracompatta Dekton® è altamente resistente, sia alle macchie occasionali nel caso di uso domestico sia agli agenti chimici risultando ideale come piano da cucina e superficie di lavoro.

PULIZIA

Per la pulizia quotidiana di Dekton® by Cosentino, si raccomanda l'impiego di Q-Action insieme a un panno morbido. Qualora non sia possibile reperire questo prodotto, il miglior sostituto è acqua e sapone neutro. Sciacquare bene con una spugna umida (preferibilmente in microfibra) pulita e in buone condizioni.

Per i colori con finitura lucida, dopo la pulizia si raccomanda di asciugare la superficie con una carta o un panno di cotone pulito.

Sebbene Dekton® by Cosentino offra un'elevata resistenza ai prodotti chimici aggressivi come candeggina, acidi, ecc. si raccomanda di prestare la massima attenzione nell'uso di tali prodotti e di ridurre il tempo di contatto con la superficie. Nella tabella sono riportati i possibili agenti macchianti, così come i prodotti per la pulizia consigliati caso per caso.

Tipo di macchia	Prodotto per la pulizia
Grasso	Detergente alcalino / solvente
Vernice	Solvente
Ossido	Acido
Calcare	Acido
Vino	Detergente alcalino / acido
Gomma pneumatica	Solvente
Gelato	Detergente alcalino
Resina/smalto	Solvente
Caffè	Detergente alcalino / solvente
Cera di candela	Solvente
Bitume Giudea	Acido
Residui di cemento	Acido
Gesso	Acido
Giunzioni e colle epoxi	Solvente
Coca-cola o simili	Ossidante
Succhi di frutta	Ossidante
Catrame	Solvente
Nicotina	Solvente / ossidante

EVITARE

- Non esporre al contatto con acido fluoridrico (HF)
- Non usare pagliette metalliche
- Non rilucidare

L'uso di questo tipo di prodotti può causare la decadenza della garanzia sul prodotto

ELEMENTI IN GRES, ABITUM e MDi

PULIZIA

La pulizia quotidiana delle superfici in gres della cucina è molto semplice. Servono panno o spugna morbidi e acqua calda, eventualmente detergente neutro. Procedere quindi al risciacquo con abbondante acqua e asciugare con un panno morbido o carta assorbente.

Prima si interviene sulla macchia, più è facile rimuoverla. Qualora, in caso di macchie persistenti, si decida di usare detersivi più aggressivi, è consigliabile fare preventivamente una prova in una porzione minima e poco visibile della superficie in gres, Abitum o MDi.

Per macchie persistenti possono essere usati anticalcare, candeggina, acetone e ammoniacca. L'anticalcare va messo a contatto diretto per massimo 10 minuti, dopodiché risciacquato con acqua e asciugato. La candeggina va usata solo per inumidire un panno morbido con cui frizionare per qualche secondo la superficie. Dopo 2/3 minuti la macchia dovrebbe scomparire; se non accadesse, insistere con il contatto diretto, avendo cura di protrarre la posa per massimo 10 minuti. Risciacquare sempre con abbondante acqua e asciugare. Per macchie di inchiostro e pennarello, pulire subito l'area con trielina o acquaragia, risciacquare e asciugare con cura per non spargere un alone sulla superficie.

EVITARE

- Lasciare asciugare versamenti di liquidi come caffè, vino rosso, tè
- Utilizzare detersivi o spugne abrasive
- Trascinare stoviglie, pentole, coltelli, elettrodomestici sul piano
- Tagliare direttamente sul piano i cibi
- Utilizzare prodotti contenenti cere che potrebbero causare la formazione di patine opache.

N.B. Le superfici in gres lucide sono più sensibili a macchie, graffi e prodotti chimici rispetto alla versione opaca, pur mantenendo prestazioni eccellenti.

ELEMENTI IN CARBONIO

Per pulire le ante e i pannelli in fibra di carbonio è sufficiente un panno umido e morbido, per poi risciacquare e asciugare con cura. Eventuali macchie persistenti, possono essere trattate con un sapone neutro e un panno.

Evitare l'uso di:

- spugne abrasive
- pagliette metalliche
- prodotti abrasivi
- detersivi in polvere
- acetone
- trielina
- ammoniacca
- alcool o prodotti a base alcolica

23. PULIZIA ALTRI COMPONENTI

CERNIERE, GUIDE CASSETTO ED ACCESSORI INTERNI

PULIZIA

Per la pulizia di cerniere, guide cassetto e altri accessori interni (cestelli, meccanismi estraibili, ecc.) utilizzare un panno morbido asciutto.

Per assicurare un perfetto scorrimento delle guide cassetto nel tempo, verificare periodicamente la presenza di sedimenti all'interno della sede di scorrimento (ad esempio briciole, polvere, ecc..).

Eventuali sedimenti vanno semplicemente tolti con un panno morbido asciutto oppure aspirati con un'aspirapolvere.

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di prodotti / detergenti corrosivi, che possono diminuire la resistenza alla corrosione dell'acciaio, ossia acidi e composti alogenati (cloruri, bromuri, ioduri), soluzioni a base di cloro (es. candeggina), acido muriatico ed acidi in genere.
- Evitare l'utilizzo di apparecchi che erogano vapore.
- Evitare di utilizzare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere.
- Evitare di lasciare aperte, all'interno dei mobili, confezioni di detersivi o prodotti chimici che, nel tempo, potrebbero causare l'ossidazione dei componenti di ferramenta.

MANIGLIE E GOLE

PULIZIA

Per la pulizia di maniglie e gole utilizzare un panno morbido inumidito con acqua o sapone neutro.

Risciacquare quindi con un panno morbido ben strizzato ed asciugare accuratamente.

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di alcool o detergenti aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detergenti per forno, prodotti candeggianti.

24. KIT DI PULIZIA

Viene fornito con l'acquisto di una Doimo Cucine, ed è composto da:



SPUGNA MAGICA

Rimuove sporco e macchie ostinate senza l'aggiunta di detergenti chimici.

Basta inumidirla con acqua, strizzarla e strofinarla delicatamente sulla superficie interessata. Il prodotto si consuma come una gomma.

Non utilizzare su superfici lucide o su vernice opaca o scura spazzolata.

IGIENIZZANTE

Detergente specifico per la pulizia e sanitizzazione di attrezzature nell'ambito delle preparazioni alimentari. Idoneo per tutte le superfici, svolge un'operazione pulente evaporando velocemente. Inodore e senza coloranti.

PANNO IN MICROFIBRA

Versatile e ideale per la pulizia di tutti i materiali presenti in cucina e negli altri ambienti domestici.

Può essere utilizzato con detersivo per sgrassare, o solo con acqua.

Usata a secco inoltre ha ottime proprietà di catturare lo sporco e la polvere.

SCHEDA PRODOTTO

Manuale in cui sono riassunte tutte le caratteristiche tecniche dei materiali, il loro corretto uso e l'appropriata manutenzione (racchiusi gli aspetti tecnici, indicazioni su garanzia, elementi, caratteristiche del prodotto, materiali e manutenzione).

Include anche le condizioni di garanzia. Disponibile online nella sezione download del sito e rilasciata al momento della registrazione di garanzia.

25. SERVIZI PER I CLIENTI

ASSISTENZA

L'Azienda ha selezionato i propri punti vendita perché i clienti possano disporre di validi consulenti al momento della realizzazione del progetto cucina e di validi tecnici al momento della risoluzione dei problemi che si potrebbero presentare dopo l'acquisto.

Un'assistenza qualificata, che assicura piena tranquillità ai nostri prodotti.

Nel caso di sostituzioni o completamenti con altri elementi o con nuovi elettrodomestici, rivolgetevi al vostro rivenditore per la definizione delle vostre necessità e per l'ordine di ciò che desiderate.

Il rivenditore, portavoce dell'Azienda e punto di riferimento per gli acquirenti, vi aiuterà a soddisfare correttamente ogni vostra esigenza.

CONSIGLI PER UN UTILIZZO ECO-COMPATIBILE

Nel produrre la vostra cucina abbiamo cercato di applicare le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre l'impatto ambientale dei processi e dei materiali utilizzati, rendendola il più possibile sicura. Una volta che la cucina è installata nella vostra casa, anche voi potete fare tanto per cercare di non impattare più del necessario sull'ambiente ed evitare di correre rischi per voi ed i bambini. A tale scopo ci permettiamo di riportare di seguito alcuni suggerimenti pratici e semplici.

CONSUMI ENERGETICI

- Nell'acquisto di elettrodomestici cercare di scegliere quelli con alta efficienza energetica (es. classe A); questo investimento economico iniziale, rispetto le classi energetiche più basse, giustifica risparmi economici ed energetici futuri.
- Cercare di non aprire frequentemente la porta del frigorifero o del congelatore perché con la porta aperta il motore funziona in continuazione causando quindi una formazione eccessiva di brina e il surriscaldamento eccessivo dei cibi. Nel caso in cui si formi eccessiva brina, cercare di eliminarla perché un congelatore con molta brina consuma di più.
- Verificare sempre che la porta sia ben chiusa.
- Non riempire eccessivamente il congelatore o il frigorifero perché se troppo pieni potrebbero non raffreddare adeguatamente e di conseguenza consumare di più.
- Cercare di non inserire nel congelatore o nel frigo prodotti caldi in quanto aumentano il consumo di energia e potrebbero persino rovinare i prodotti all'interno.
- Quando occorrerà far bollire l'acqua, coprire la pentola con un coperchio, si risparmierà tempo ed energia.
- Per i cibi che richiedono lunghi tempi di cottura cercare di usare la pentola a pressione perché si riducono i tempi di cottura e quindi si risparmia energia.

· Verificare che il piano cottura sia regolato correttamente: la fiamma gialla è sintomo di consumo eccessivo (lo si nota anche dalle pentole che si sporcano di nero) e la fiamma che si stacca dallo spargi fiamma è sintomo di troppa aria.

ATTENZIONE: per le eventuali regolazioni richiedi la consulenza del personale specializzato.

- Accendere il forno solo quando serve, senza eccedere con il preriscaldamento; inoltre non aprire il forno se non necessario.
- Per riscaldare i cibi cercare di utilizzare il forno a microonde, non avendo bisogno di preriscaldamento permette forti risparmi di energia.
- Per l'illuminazione cercare di utilizzare le moderne lampade ad alta efficienza energetica (fluorescenti o LED), soprattutto per gli ambienti in cui si soggiorna più a lungo: l'investimento iniziale è leggermente superiore ma, oltre a far bene all'ambiente, nel lungo periodo diventano anche vantaggiose economicamente.
- Spegnere le luci se non sono necessarie: è importante abituarsi a non lasciare luci inutilmente accese.
- Utilizzare la cappa in modo consapevole, regolando la velocità in base alle effettive necessità di aspirazione: se si utilizza il piano cottura solo con poche pentole, o che non rilasciano molti vapori, regolare la cappa su bassa aspirazione o, se è possibile, aprire leggermente gli infissi per il ricambio dell'aria.
- Pulire periodicamente i filtri della cappa: questa manutenzione migliorerà le prestazioni, riducendo quindi i consumi.

CONSUMO ACQUA

- Non lasciare inutilmente aperto il rubinetto dell'acqua: una regola semplice, ma la più efficace per risparmiare acqua.
- Verificare che i rubinetti siano ben chiusi: far attenzione a evitare gli sgocciolamenti; in caso di perdite continue eseguire velocemente la loro manutenzione.
- Utilizzare rubinetti con il rompi getto, che andrà sostituito periodicamente: il consumo di acqua si ridurrà notevolmente.
- Evitare l'uso della lavastoviglie e della lavatrice quando non sono a pieno carico, si ridurranno inutili sprechi di acqua oltre quelli energetici.
- Non eccedere mai nelle dosi dei detersivi consigliate dalle case produttrici e controllare la qualità del detergente in base alla durezza dell'acqua; in questo modo si ridurranno i consumi idrici.

PULIZIA DELLA CUCINA

- Non eccedere nell'utilizzo dei detersivi se non necessario; per la pulizia di superfici poco sporche è sufficiente utilizzare un panno in microfibra leggermente inumidito.
- Cercare di utilizzare detersivi più ecologici (come quelli con etichetta ECOLABEL che certificano il prodotto nel suo ciclo di vita con un minor impatto ambientale) e con imballi meno impattanti per l'ambiente.
- Preferire l'uso della lavastoviglie (a pieno carico) al lavaggio a mano: le moderne lavastoviglie necessitano di molta meno acqua e detersivo del corrispondente lavaggio a mano.

SICUREZZA IN CUCINA

- Fare particolare attenzione durante tutte le attività più rischiose all'interno della cucina (ad esempio: taglio con coltelli affilati, sostituzione lampadine ecc.).
- Fare eseguire gli allacci del gas solo a personale specializzato utilizzando solo tubi omologati.
- Chiudere sempre il rubinetto principale del gas quando non lo si utilizza.
- Acquistare solo piani cottura dotati di valvola di sicurezza.
- Evitare di lasciare coltelli incustoditi (e in particolar modo conservarli fuori dalla portata dei più piccoli).
- Riporre i detersivi o altri prodotti pericolosi in ambienti non accessibili ai bambini

- Non usare apparecchi elettrici in prossimità del lavandino o di aree bagnate.
- Seguire attentamente le istruzioni di sicurezza degli elettrodomestici.
- Non caricare eccessivamente i mobili (facendo riferimento alle indicazioni riportate nel capitolo 19. Uso e manutenzione).

SMALTIMENTO DEL PRODOTTO

Le cucine DOIMO CUCINE sono fatte per durare nel tempo. L'estensione della vita utile di materiali, componenti e prodotti rappresenta una strategia per lo sviluppo sostenibile.

Comunque, quando arriverà il momento di sostituire la tua cucina, per ridurre al minimo ogni impatto ambientale, valuta innanzitutto la possibilità di un suo riutilizzo totale o parziale (es. in seconde case, garage, istituti di carità o vendita nei mercatini dell'usato).

Se invece deve essere smaltita, rivolgiti ai centri autorizzati della tua città e cerca, se possibile, di dividere i componenti che possono essere riciclati (legno, vetro, alluminio, acciaio, ecc.) agevolando la raccolta differenziata, permettendo così la nascita di un nuovo prodotto che non utilizzi risorse primarie. Riserva particolare attenzione alle apparecchiature elettriche ed elettroniche (cosiddetti RAEE), quali gli elettrodomestici, che potrebbero contenere materiali dannosi all'ambiente se smaltiti in modo non adeguato, e per la cui gestione sono presenti centri di raccolta nella tua città. Tieni sempre in considerazione l'eventuale legislazione specifica presente nel tuo paese. Se hai dubbi rivolgiti agli enti preposti allo smaltimento e/o recupero dei rifiuti nella tua città. • Spegnerne le luci se non sono necessarie: è importante abituarsi a non lasciare luci inutilmente accese.

- Utilizzare la cappa in modo consapevole, regolando la velocità in base alle effettive necessità di aspirazione: se si utilizza il piano cottura solo con poche pentole, o che non rilasciano molti vapori, regolare la cappa su bassa aspirazione o, se è possibile, aprire leggermente gli infissi per il ricambio dell'aria.
- Pulire periodicamente i filtri della cappa: questa manutenzione migliorerà le prestazioni, riducendo quindi i consumi.

CONSUMO ACQUA

- Non lasciare inutilmente aperto il rubinetto dell'acqua: una regola semplice, ma la più efficace per risparmiare acqua.
- Verificare che i rubinetti siano ben chiusi: far attenzione a evitare gli sgocciolamenti; in caso di perdite continue eseguire velocemente la loro manutenzione.
- Utilizzare rubinetti con il rompi getto, che andrà sostituito periodicamente: il consumo di acqua si ridurrà notevolmente.
- Evitare l'uso della lavastoviglie e della lavatrice quando non sono a pieno carico, si ridurranno inutili sprechi di acqua oltre quelli energetici.
- Non eccedere mai nelle dosi dei detersivi consigliate dalle case produttrici e controllare la qualità del detergente in base alla durezza dell'acqua; in questo modo si ridurranno i consumi idrici.

PULIZIA DELLA CUCINA

- Non eccedere nell'utilizzo dei detersivi se non necessario; per la pulizia di superfici poco sporche è sufficiente utilizzare un panno in microfibra leggermente inumidito.
- Cercare di utilizzare detersivi più ecologici (come quelli con etichetta ECOLABEL che certificano il prodotto nel suo ciclo di vita con un minor impatto ambientale) e con imballi meno impattanti per l'ambiente.
- Preferire l'uso della lavastoviglie (a pieno carico) al lavaggio a mano: le moderne lavastoviglie necessitano di molta meno acqua e detersivo del corrispondente lavaggio a mano.

INTRODUCTION

Dear customer, thank you for choosing to purchase one of our kitchens. Please find here below, in addition to the Product Guide (Italian Legislative Decree n. 206/2005 "Consumer Code, in accordance with Article 7 of law n. 229 dated 29 July 2003"), some simple precautions for the use, maintenance and cleaning, enabling this product to remain fully effective and safe over time. Any electrical appliance included in this kitchen is accompanied by its own documentation containing all the information required for the product.

GENERAL WARRANTY CONDITIONS

All DOIMO CUCINE products are covered by **warranty for a period of 2 years, with the possibility to extend to 5 years by registering at doimocucine.com**. The warranty begins from the date of purchase or delivery, proven by the relevant receipt.

Any communication or warranty claim must be submitted in writing to the authorized reseller which will agree with DOIMO CUCINE the intervention procedure to be carried out by the reseller itself. All components not supplied by DOIMO CUCINE are excluded from this warranty. This warranty covers the repair or replacement of defective parts for reasons attributable to the manufacturing, while parts damaged due to negligence, carelessness, improper installation, improper maintenance or natural wear and tear of the good will be excluded.

Products should be installed only by qualified professionals.

Any differences in shades of materials and finishes are not to be considered as manufacturing defects as these changes are due to the natural behaviour of components exposed to the home lighting.

Marketed electrical appliances are guaranteed by their manufacturers.

DOIMO CUCINE shall not be held responsible for any damage to people, things or animals due to non-compliance with the rules on safety or the misuse of products. DOIMO CUCINE undertakes to make the necessary changes, without advance notice, in order to improve and maintain unchanged the product quality. Any dispute shall be resolved by the Courts of Treviso, Italy.

INDEX

1. STORAGE UNITS

Structure	p. 54
Shelves	p. 54
Shelf loads	p. 54
Back Panel	p. 55

2. DOORS

Aspen door - D12 - D20 - D23	p. 55
Aspen door + HPL	p. 55
Aspen door + Gres / MDi	p. 55
Aspen door + Fenix NTM®	p. 55
Aspen door + veneer	p. 55
Aspen door + lacquered glass	p. 55
Aspen door + Carbon fibre	p. 56
Veneered door, 12 mm thick	p. 56
Veneered door, 23 mm thick	p. 56
Thermo-treated matt veneered door	p. 56
Raised edge veneered door	p. 56
Frame veneered door	p. 56
Relevé excimer lacquered and veneered door	p. 56
Lacquered glossy / matt / satin door, 12 mm thick	p. 56
Glossy / matt lacquered door, 20 mm thick	p. 57
Glossy / matt / metallized / satin lacquered door, 23 mm thick	p. 57
Evosilk door / Excimer lacquered door	p. 57
Matt lacquered raised edge / frame / Quadra door	p. 57
Tecnolam / Synchroface door	p. 57
XGloss / XMatt / Pyramid door	p. 57
Fenix NTM® door	p. 58
Fenix NTM® - NTA® door	p. 58
Stainless-steel/ vintage stainless-steel door	p. 58
Brunito stainless-steel door	p. 58
Peltrox® door	p. 58
Tempered glass door with aluminium frame, 22 mm thick	p. 58
Tempered glass door with aluminium frame, 20 mm thick	p. 59

3. DRAWERS

Drawer / deep drawer with sides	p. 59
Anthracite varnished basket	p. 59
Flat anthracite varnished basket with wood bottom anti-slip treatment	p. 59
ABS Basket	p. 59

4. WORKTOPS / BACKSPLASHES / BACKS

HPL laminate with ABS edge worktops and sides	p. 60
HPL laminate with Unicolor edge worktops and sides	p. 60
HPL Stratificato worktops and sides	p. 60
Fenix NTM® - NTA® worktops and sides with edge in Fenix NTM® - NTA®	p. 60
Silestone® worktops	p. 60
Dekton® worktops	p. 60
Satin and vintage stainless-steel worktops and sides	p. 61
Peltrox® worktops and sides	p. 61
Gres worktops and sides	p. 62
Abitum worktops and sides	p. 62
MDI worktops and sides	p. 62

5. PANELS

Melamine panel carcass finishes	p. 62
Tecnolam / Synchroface panel door finishes	p. 62
Laminate panel with worktop finishes	p. 62
Lacquered panel 2 faces and 4 edges	p. 62
Mdf lacquered panel 2 surfaces and 4 sides	p. 63
EvoSilk panels	p. 63
Excimer lacquer panels	p. 63
XGloss / XMatt / Pyramid panel	p. 63
Veneered panel	p. 63
Matt thermo-treated panel	p. 63
Venerred and Relevé excimer lacquered panels	p. 63
Carbon fibre panels	p. 64

6. OPEN ELEMENTS

p. 64

7. END CORNER OPEN UNIT TYPE “A” “B” “C”

p. 64

8. TYPE “D” OPEN TALL CABINETS

p. 64

9. OPEN ELEMENTS OVER WORKTOP. 150 mm deep

p. 64

10. MODULAR METAL OPEN ELEMENTS OVER WORKTOP - 130 mm deep

p. 65

11. “MODULAR” XL METAL OPEN ELEMENTS OVER WORKTOP - ISLAND VERSION - 180 mm deep

p. 65

12. BOISERIE

p. 65

13. BACKSPLASHES

Matt aluminium backsplashes	p. 65
Worktop finishes backsplashes	p. 65

14. PLINTHS

PVC aluminium plinths	p. 65
Aluminium plinths	p. 65
Matt lacquered aluminium plinths	p. 65
Excimer lacquered aluminium plinths	p. 66
Painted oak plinths	p. 66
Metallized lacquered aluminium plinths	p. 66
	p. 66

15. OPENING SYSTEMS AND MECHANISMS

“C” groove and flat groove	p. 66
Handle and knob	p. 66
“Rail” Handle	p. 66
Push-Pull	p. 66
Motorised mechanism	p. 66
Hinges	p. 67
D12 hinges	p. 67
Special mechanisms	p. 67

16. GLASS SHELVES

Glass shelf	p. 67
Strike glass shelf	p. 67

17. LIGHTING SYSTEMS

p. 67

18. ELECTRICAL APPLIANCES

p. 67

19. USE AND MAINTENANCE

Installation of wall units: wall cabinets and shelves	p. 68
Adjustment of hinges	p. 68
Adjustment of drawers/ deep-drawers	p. 70
Adjustment of brackets	p. 71
Adjustment of feet	p. 72
Disassembly of plinths	p. 72
Towing fastener of refrigerator door	p. 72
Refrigeration ventilation	p. 73
Steam release	p. 74
Range hood installation	p. 74
Worktop installation	p. 75
Connecting appliances	p. 75

20. QUALITY CONTROL PARAMETERS

p. 76

21. CLEANING: PRECAUTIONS AND GENERAL ADVICE

p. 77

22. CABINETS DOORS AND WORKTOPS CLEANING

Structures and internal shelves	p. 77
Wood/veneered elements	p. 77
TecnoLam / Synchroface elements	p. 78
Laminate elements	p. 78
HPL Stratificato elements	p. 79
XGloss & XMatt and Piramid elements	p. 79
Glossy / matt / metallized / satin / lacquered elements	p. 79
EvoSilk / excimer lacquered elements	p. 80
Fenix NTM®- NTA® elements	p. 80
Stainless-steel / vintage stainless-steel / brunito stainless-steel elements	p. 82
Peltrox® elements	p. 83
Silestone® elements	p. 83
Glass elements	p. 83
Dekton® elements	p. 84
Gres, Abitum and MDi elements	p. 85
Carbon fiber elements	p. 85

23. CLEANING OF OTHER COMPONENTS

Hinges, drawer runners and interior accessories	p. 86
Handles and groove-rails	p. 86

24. CLEANING KIT

p. 86

25. CUSTOMER SERVICE

Assistance	p. 87
Tips for environmentally compatible use	p. 87
Disposal of products	p. 88

1. STORAGE UNITS

EN

STRUCTURE

Made of 18 mm thick wood particle board panels, water-repellent (P3 category corresponding to the European regulation on use in humid environments), with low formaldehyde emissions. Purchased panels are forest certified 100% recycled wood, because they are made from 100% post-consumer wood, with formaldehyde emissions that meet the most restrictive regulations in this sector, including JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, U. S. EPA TSCA Title VI, coated on two sides, in a white, sand or anthracite melamine resin finish. 1 mm thick ABS front and exposed edging and 0.5 mm thick ABS edging on remaining edges. Application of a protective cover of the aluminium base for sink base units (except sink base units with baskets).

SHELVES

Made of 18 mm thick wood particle board panels, water-repellent (P3 category corresponding to the European regulation on use in humid environments), with low formaldehyde emissions. Purchased panels are forest certified 100% recycled wood, because they are made from 100% post-consumer wood, with formaldehyde emissions that meet the most restrictive regulations in this sector, including JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, U.S. EPA TSCA Title VI, coated on two sides, in a white, sand or anthracite melamine resin finish. 1 mm thick ABS front and exposed edging and 0.5 mm thick ABS edging on remaining edges. Hooks on the sides of the cabinetry with anti-tipping shelf supports.

SHELF LOADS

All Doimo Cucine shelves have been tested to support the loads as listed. As the weight applied to and/or the length of shelving increases, the risk of bowing of the shelf itself also increases. The extent of eventual bowing varies depending on the shelf type. The following table lists the tested weights for shelves. Shelves loaded beyond these values may show signs of bowing at the centre.

To increase the load bearing capacity of shelves we recommend using the "Stainless Steel Finish Cover Profile for Melamine Shelves" accessory found in the Blue Universal Elements Price List.

Shelf Type	Shelf Depth	Shelf Length	Shelf Load
Melamine	33 cm	up to 60 cm	30 kg
		75-90 cm	22 kg
		105-120 cm	11 kg
	58 cm	up to 60 cm	45 kg
		75-90 cm	40 kg
		105-120 cm	21 kg
	68 cm	up to 60 cm	50 kg
		75-90 cm	45 kg
		105-120 cm	25 kg

To avoid the bowing of shelves we recommend respecting the tested weights listed and the proper distribution of objects across the entire surface of the shelf.

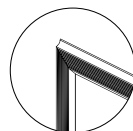
BACK PANEL

Made of 3.2 mm high-density wood fibreboards, with low formaldehyde emissions, corresponding with EPA CARB ph.2, US EPA - TSCA Title VI regulations, coated on both sides with Polypropylene, in a white, sand or anthracite.

2. DOORS

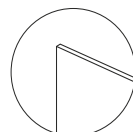
ASPEN DOOR

Featuring an anodised aluminium external frame, sect. 53.16 mm, in Champagne or Black finish.



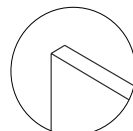
D12 DOOR (12 mm thickness)

Featuring an internal core in aluminium, with a corrugate profile, finished in panels of 100% recyclable aluminium.



D20 and D23 DOOR (20-23 mm thickness)

Featuring an MDF (Medium Density Fibreboard) panel, with formaldehyde emissions that meet class E1 of regulation UNI EN 13986/2005.



Made with 23 mm wood particle board, with minimum emissions of formaldehyde (as per CARB P2, US EPCA TSCA Title VI).
ASPEN DOOR + HPL (thickness 20 mm)

ASPEN DOOR + HPL (thickness 20 mm)

Application, by means of a polymer adhesive, of a 4 mm stratified HPL panel, internally made up of layers of coloured (unicolour) cellulose fibres, and externally of layers of decorative paper, impregnated with thermosetting resins (with a smooth or stone effect).

ASPEN DOOR + GRES / MDi (thickness 20 mm)

Application, by means of singlea polymer adhesive, of a 4 mm thick front panel, made from natural raw materials, clays and minerals, worked to obtain a uniform powder. The back of the door is covered with a black or sand panel, to give resistance and chromatic uniformity to the surface.

ASPEN DOOR + FENIX NTM® / NTA® (thickness 23 mm)

Application, by means of a polymer adhesive, of a 4 mm thick front panel, made internally of fully coloured fibre layers, and externally of decorative cellulose fibres, (Fenix NTM® - NTA®), impregnated with thermosetting resins.

ASPEN DOOR + VENEER (thickness 23 mm)

Application, by means of a polymer adhesive, of a 6.8 mm thick panel, internally made up of fibre-wood particles, veneered on two sides. Painting with acrylic / polyurethane products.

ASPEN FRAME DOOR + LACQUERED GLASS (thickness 20 mm)

Application, by means of a polymer adhesive, of a front panel made of:

- 4 mm tempered glossy extra-clear glass, , lacquered at the back with water-based varnishes.
- 4 mm tempered matt extra-clear glass, lacquered at the back with water-based varnishes.

ASPEN FRAME DOOR + CARBON FIBRE (thickness 20 mm)

Application, by means of a polymer adhesive, of a 3 mm thick front panel in carbon fibre, glossy black finish.

VENEERED DOOR (thickness 12 mm)

Veneered with wood veneer, category A on the front side and category B on the inner side, of various essences between 0.6 and 1 mm thick, edged on 4 sides with 1 mm wood veneer, with dye or smoke depending on the type of essence and surface finishing paint.

VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

Made from 23 mm wood particle board, veneered with wood veneer, category A on the front side and category B on the inner side, of various essences between 0.6 and 1 mm thick, edged on 4 sides with 1 mm wood veneer. Subjected to smoking treatment. Painting with acrylic / polyurethane products.

MATT THERMO-TREATED VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

Made with a wood particle board, veneered with wood veneer, category A on the front side and category B on the inner side, veneered with wood veneer of various essences 0.6 and 1 mm thick, edged on 4 sides with 1 mm wood veneer, subjected to smoking treatment. Painting with acrylic / polyurethane products.

RAISED EDGE VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

Featuring a perimeter frame in 12.5 mm wide solid oak and 18.5 mm thick internal panel in oak veneered chipboard with minimum formaldehyde emissions (class E1 UNI EN 13986/2005), veneered and with oak veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences depending on the finish). Painting with acrylic / polyurethane paint.

FRAME VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

It is made with a perimeter frame in solid oak 53 mm wide and an internal panel sp. 14.5 mm in oak veneered chipboard with minimum formaldehyde emission (Class E1 UNI EN 13986/2005), veneered and with oak veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences depending on the finish). Painting with acrylic / polyurethane paint.

VENEERED AND RELEVÉ EXCIMER LACQUERED DOOR (thickness 23 mm)

Featuring variably spaced vertical grooves that create a dynamic ruled bas-relief appearance.

Veneered: made from wood particle panels, veneered with wood veneer, category A on the front side and category B on the inner side, of various essences, 3 mm thick on the external side and 1.2 mm thick on the inner side, edged on 4 sides with 1 mm wood strips. Painting with acrylic / polyurethane products.

Excimer lacquered door: made from MDF (Medium Density Fibreboard). Excimer paint finishes to the front face and edges, dried under UV rays. Rear face lacquered to match.

GLOSSY / MATT / SATIN LACQUERED DOOR (thickness 12 mm)

Paint finish: polyester base to edges and surfaces, brushed glossy or matt polyurethane finishes.

Satin lacquer: front face finished in acrylic paint containing metallic components, brushed to obtain a satin finish, with a matt lacquer finish on the interior face, and satin effect to edges

GLOSSY / MATT LACQUERED DOOR (thickness 20 mm)

Made from MDF (Medium Density Fibreboard).

Painting: polyester primer to edges and surfaces, glossy brushed or matt polyurethane finish.

GLOSSY / MATT / METAL EFFECT LACQUERED DOOR (thickness 20 mm)

Made with a MDF (Medium Density Fibreboard) panel (thickness variable according to the collection), with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard.

Painting: polyester bottom in edges and surfaces, brushed glossy polyurethane finishes, matt.

Metal effect lacquer: surface finish with acrylic paint containing metal components, then manually brushed to obtain the metal effect (matt lacquered inside door).

GLOSSY / MATT / METALLIZED / SATIN LACQUERED DOOR (thickness 23 mm)

Made from a MDF (Medium Density Fibreboard).

Matt / glossy paint: polyester base to edges and surfaces, brushed glossy or matt polyurethane finishes, matt.

Metallized lacquer: metallized paint finish.

Satin lacquer: front face finish in acrylic paint containing metallic components, brushed to obtain a satin finish, with a matt lacquer finish on the interior face, and satin effect to edges.

EVOSILK AND EXCIMER LACQUERED DOOR (thickness 23 mm)

EvoSilk: made from MDF (Medium Density Fibreboard).

Front finish in excimer paint dried under UV rays, with ABS painted to match on all 4 edges; rear face in balanced melamine coloured to match.

Excimer lacquer: made from MDF (Medium Density Fibreboard). Front face and edges with excimer paint finish, dried under UV rays; back panel coloured to match.

MATT LACQUERED RAISED EDGE FRAME AND QUADRA DOOR (thickness 23 mm)

Made from a MDF (Medium Density Fibreboard)

Coating: polyester primer to edges and surfaces, matt and glossy polyurethane finish.

Raised edge: made of MDF routed on the inner face, up to a thickness of 18.5 mm, with a 12.5 mm wide perimeter edge. Framed door: made of internally pantographed MDF up to a thickness of 14.5 mm, with a 53 mm wide perimeter border.

TECNOLAM / SYNCHROFACE DOOR (thickness 20 - 23 mm)

Made from a wood particle panel, melamine faced on two sides with melamine finish (range varies according to the collection).

1 mm ABS edging to 4 edges, applied using a polyurethane adhesive.

XGLOSS & XMATT DOOR (thickness 23 mm)

They are applied to MDF (Medium Density Fibreboard) panels. PET is polyethylene terephthalate, a PVC-free and zero emissions plastic material.

PET sheets, 0.25mm thick, are press-glued with a polyurethane adhesive that resists heat, vapour, humidity and water. The inner face is finished in melamine and the edges in ABS, both in the same colour as the front.

Piramid: external face finished in a metallics 3D panel. Inner face finished in a smooth panel in a balanced colour. Edges in 1 mm ABS, with a metal effect.

FENIX NTM® DOOR (thickness 12 mm)

Finish to two sides in sheets of Fenix NTM®, edged on 4 sides in 1 mm ABS finished in Fenix. Fenix NTM® is a cellulose and innovative resin compound, treated with nanotechnologies that make it anti-fingerprint, hygienic and, soft to the touch. It is repairable in case of slight micro-scratches and resistant to impact, rubbing and, solvents.

FENIX NTM® - NTA® DOOR (thickness 23 mm)

Fenix NTM® - NTA® is a cellulose and innovative resin compound, treated with nanotechnologies that make it anti-fingerprint, hygienic and, soft to the touch. It is repairable in case of slight micro-scratches and resistant to impact, rubbings and solvents, with minimum formaldehyde emissions (according to CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

The doors are made of a 23 mm thick wooden particle board, finished on the outside with Fenix NTM® - NTA® and on the inside with matching coloured melamine. Edging on 4 sides in matching ABS.

STAINLESS STEEL DOOR / VINTAGE STAINLESS STEEL DOOR (thickness 23 mm)

Front and edges in austenitic AISI 304 stainless steel plate, suitable for food use, non-temperable, with good stability and good resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished at the corners. Rear face in anodized aluminium sheet. Central core in polymer foam with reinforcement at the points of application of the hardware. The steel is treated with nanotechnological products applied to surfaces to prevent stains such as oil, grease, limestone, etc. from affecting the surfaces and facilitate easy cleaning.

Vintage Stainless Steel: an artisanal scratched gives the stainless steel a special "antique" effect that makes it unique and speaks to qualitative excellence.

BRUNITO STAINLESS STEEL DOOR (thickness 23 mm)

Front and edges in 430 stainless steel, suitable for food use, non-temperable, with a good stability and resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished at the corners. Rear face in black painted aluminium plate. Finishes applied to a plywood panel.

PELTROX® DOOR (thickness 23 mm)

Front and edges in austenitic AISI 304 stainless-steel in Peltrox® finish, suitable for food use, non-temperable, with a good stability and good resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished in at the corners. Rear facepart in grey or black painted aluminium sheet. Finishes applied to a plywood panel.

TEMPERED GLASS DOOR WITH ALUMINUM FRAME (thickness 22 mm)

Black aluminium perimeter frame section 22 x 22 mm.

Interlocking application of:

- 5 mm wired tempered glass
- 5 mm bronzed transparent tempered glass
- 5 mm grey etched tempered glass
- 5 mm gauzed tempered glass

TEMPERED GLASS DOOR WITH ALUMINIUM FRAME (thickness 20 mm)

Black aluminium perimeter frame section 19 x 20 mm.

Interlocking application of:

- 4 mm bronze transparent tempered glass
- 4 mm etched grey tempered glass

3. DRAWERS

DRAWER/ DEEP DRAWER WITH SIDES

Drawer / deep drawer with sides made of painted metal, in anthracite, white or black paint finish. Drawer bottom in wood particle board of (thickness 16 mm), with formaldehyde emissions that respect CARB P2 TSCA TITLE VI. The runners feature a locking system to prevent the drawer from accidentally coming out, and a self-closing mechanism that engages during the last 4 centimetres of the stroke. Equipped with “Soft Closing” stroke-end cushioning.

Option to vertically and/or horizontally adjust the drawer front.

Drawer / deep drawer mechanisms are tested over 80,000 opening / closing cycles. Only deep drawers are available with smoked glass side panels.

Deep drawers and drawers can be fitted with the “Tipmatic Soft-Close” system for push-pull opening.

Slide depth	Drawer/Deep Drawer width					
	300	450	600	750	900	1200
270	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg
400	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg
450	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
500	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
600	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg

To avoid bending of shelves, it is advisable not to overload them and to arrange objects evenly across their entire surface.

ANTHRACITE PAINTED BASKET

Structure in anthracite painted metal; non-slip mat.

Installation, depending on the extraction mode:

- Full extension metal runners with “Soft Closing” stroke-end cushioning
- Rotating metal mechanisms

ANTHRACITE PAINTED BASKET WITH WOOD BOTTOM AND ANTI-SLIP TREATMENT

Structure made of anthracite painted metal; wood base and anti-slip treatment.

Installation, based on the extraction mode:

- Fully extruded metal guides with “Soft Closing” limit switch
- Rotating metal mechanisms

ABS BASKET

Made of ABS. Installation on rotating metal mechanisms.

4. WORKTOPS / BACKSPASHES / BACKPANELS

EN

HPL LAMINATE WITH ABS EDGE WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Worktops and side panels in wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), corresponding to category P3 of standard EN 312 for non-structural use in humid environments finished on the upper surface in HPL (High Pressure Laminate) laminate and on the lower surface in matching laminate. Front and side edging in 1 mm ABS of the same colour.

Side panels fitted with metal adjustable feet on the ground side.

Back-panel thickness 12 and 20 mm (same construction features as a worktop).

HPL LAMINATE WITH UNICOLOR EDGE WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Worktops and side panels in wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), corresponding to category P3 of standard EN 312 for non-structural use in humid environments finished on the top surface in HPL (High Pressure Laminate) laminate, and the lower surface in matching laminate. Front and side edging in 1.2 mm Unicolor in the same colour.

Side panels fitted with adjustable metal feet on the ground side.

Back panel thickness 12 and 20 mm (same construction features as a worktop).

HPL STRATIFICATO WORKTOPS AND SIDES PANELS (thickness 12 mm)

HPL stands for "high pressure laminate". Unlike other laminates, it does not have a wood fibre base, but is made from a unique body of cellulose fibre layers soaked in resins. It is then finished in one or more external layers of cellulose fibres with an aesthetic function, soaked in thermos-hardening resins. Panels are then compacted under high pressure. The result is a highly resistant product.

Backsplash thickness 12 mm (same construction features as a worktop).

FENIX NTM® - NTA® WORKTOPS AND SIDE PANELS WITH EDGE IN FENIX NTM® - NTA® (thickness 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Worktops and side panels made from a panel formed internally of fibrous wood particles, finished on two sides in Fenix NTM® - NTA® (internal structure composed of cellulose particles impregnated with resins: external surface treated with nanotechnologies).

Colour-matched edging on 4 sides in 1.2 mm Unicolor.

Side panels fitted equipped with adjustable metal feet on the ground side.

Backpanel thickness 12 - 20 mm (same construction features as a worktop).

SILESTONE® (GLOSS AND SUEDE FINISHES) AND SILESTONE® LE CHICH WORKTOPS (thickness 20 - 40 - 60 mm)

Worktops obtained from a mixture of natural quartz, resins and oxide pigments, in the range of colours. Front and side edges finished by sanding and polishing.

Waterproof, hygienic, resistant to abrasion, chemical agents and heat.

Backsplashes and back panels thickness 20 mm (same construction features as a worktop).

DEKTON® WORKTOPS (thickness 12 - 20 mm)

Worktops obtained from a sophisticated blend of the best raw materials used in the production of glass, ceramic materials and quartz of the highest quality. It is a highly resistant and therefore very durable material.

Front and side edges finished by sanding and polishing. Back splash and back panels

thickness of 12 and 20 mm (same construction features as a worktop).

STAINLESS-STEEL WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm) SATIN AND VINTAGE STAINLESS STEEL FINISH

Work tops and side panels made of austenitic AISI 304 stainless-steel plate suitable for food use, 1 mm thick, satin or vintage finish applied to a wood particle panels, with minimum formaldehyde emissions (class E1 of the standard UNI EN 13986/2005), reinforced water repellent (category P3 corresponding to the European regulation on use in humid environments). Front and side closures with sheet bending and corner welding.

Steel backsplash, where provided, integrated on the work surface.

Also available with integrated drop-save-edge (only on thicknesses of 40 and 60 mm).

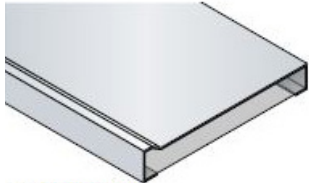
Back panel thickness of 12 and 20 mm and back-splash thickness of 20 mm (same construction features as a worktop - 0.8 mm thick).



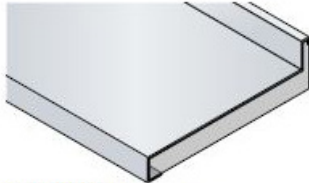
WITHOUT BACKSPLASH, WITHOUT DROP-SAFE EDGE Th. 12 mm with internal reinforcement bar. Finishes: Satin, Vintage



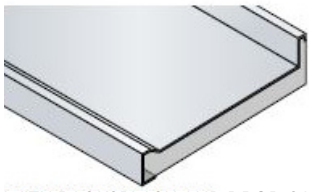
WITHOUT BACKSPLASH, WITHOUT DROP-SAFE EDGE Th. : 20, 40, 60, 80, 100 mm. Finishes: Satin, Vintage



WITH DROP-SAFE EDGE Th. : 40, 60 mm. Finishes: Satin, Vintage



WITH BACKSPLASH Th. : 40, 60, 80, 100 mm. Finishes: Satin, Vintage



WITH BACKSPLASH AND DROP-SAFE EDGE Th. : 40, 60 mm. Finishes: Satin, Vintage

PELTROX® WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm)

Worktops and side panels made of austenitic AISI 304 stainless-steel plate suitable for food use, 1 mm thick, Peltrox® finish applied to a wood particle panel, with minimum formaldehyde emissions (class E1 of the UNI standard EN 13986/2005), reinforced water repellence (category P3 corresponding to the European regulation on use in humid environments). Front and side closures with sheet bending and corner welding.

Steel backsplash, where provided, integrated on the worktop.

Also available with integrated drop safe edge (only on thicknesses of 40 and 60 mm).

See diagram on stainless steel worktops and side panels.

Back panel thickness of 12 and 20 mm and back splash thickness of 20 mm (same

construction features as a worktop - 0.8 mm thick).

EN

GRES WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 40 - 60 mm)

Gres, or porcelain stoneware, is a composite material made from natural raw materials (carefully selected and refined clays and minerals) worked to obtain a uniform powder. This mixture is then laid flat, compacted, decorated and baked at 1200°C. The result is an indivisible and extremely resistant material that takes the form of large format ceramic tiles (1580x3200 mm), between 3 and 12 mm thick.

Backpanel thickness 12 mm (same construction features as a worktop).

ABITUM WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Abitum ceramic worktops are made from natural and resistant raw materials, whose characteristics unaltered over time. After a sintering process with temperatures above 1200°C, they take the form of a large format ceramic tile (1400x3200 mm).

Backsplash and back-panel thickness of 12 and 20 mm (same construction features as a worktop).

MDi WORKTOPS AND SIDE PANELS (thickness 12 - 40 - 60 mm)

MDi production processes are 100% Full Digital, realized with H2O Full Digital technology and water based inks and enamels. This allows of the production of large format slabs (1440x3140 mm) with natural, structured and polished finishes.

Backsplash and back-panel thickness of 12 mm (same construction features as a worktop).

5. PANELS

MELAMINE PANEL CARCASS FINISHES (thickness 18 - 28 - 40 - 60 mm)

Wood particle board panels (18-28 mm) certified, FSC Mixed because they are made with a combination of wood / cellulose from FSC certified forests, from controlled and / or post-consumer recycled sources; with formaldehyde emissions certified according to class F **** and CARB P2 regulation - TSCA TITLE VI, corresponding to category P3 of standard EN 312 for non-structural use in humid environments, finished in impregnated paper. The panels (40-60 mm thick) are made by coupling two or more panels.

TECNOLAM / SYNCHROFACE PANEL DOOR FINISHES

(thickness 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Wood particle panels (18-19-23 mm) with minimum formaldehyde emission (according to CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), faced on two sides in melamine. The panels (40-60 mm thick) are made by coupling two or more panels. 4-sided edging in 1 mm ABS.

Thicknesses vary depending on the finish.

LAMINATE FINISHES FOR WORKTOPS (thickness 12 - 20 - 40 - 60mm)

Panel made entirely from wood-fibre particles, finished on one or two sides in Fenix NTM® - NTA® and on one side in HPL laminate (internal structure made from cellulose particles soaked in resin: external surface treated with nanotechnologies). Edge trim on 4 sides in 1.2 mm colour-matched Unicolor trim.

LACQUERED PANEL WITH FINISHED EDGE 2 FACES AND 4 EDGES (thickness 19 -23 mm)

Made with a MDF (Medium Density Fibreboard) panel with minimum formaldehyde emission (Class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard). Painted finish to 2 faces: polyester primer coating.

MDF LACQUERED PANEL 2 FACES AND 4 SIDES (thickness 12 - 19 - 23 - 40 - 60 * mm)

Made from panels of MDF (Medium Density Fibreboard), with minimum formaldehyde emissions (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard). Painted on 2 sides: polyester base coat to edges and surfaces, glossy, matt or metallized brushed polyurethane finish.

Satin lacquer: front face finished in acrylic paint containing metallic components, brushed to obtain a satin finish, with a matt lacquer finish on the inner face, with satin effect on the edges.

EVOSILK PANEL (thickness 19 - 23 mm)

Made from panels of MDF (Medium Density Fibreboard) with low formaldehyde emissions (according CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

Lacquered on 1 side with excimer technology and faced in the same colour on the back, ABS edged on 4 sides and painted in the same colour.

EXCIMER LACQUERED PANEL (thickness 12 – 19 – 23 -40 mm)

Made from panels of MDF (Medium Density Fibreboard), with formaldehyde emissions that meet class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard. Front and edges finished in excimer paint, dried under UV rays; back face in colour-matched matt finish.

XGLOSS AND XMATT PANEL (thickness 18 - 23 - 40 mm)

Panels of 18 and 23 mm are made from wood particle board with low formaldehyde emissions (according to CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), water repellent (standard characteristics of idro V70), to which two 0,25 mm sheets of PET are press-glued using a polyurethane adhesive. Panels of 40 mm are made by coupling two or more panels.

4-Sided edging in 1 mm ABS. Thicknesses vary depending on the finish.

PIRAMID PANEL (thickness 18 – 23 mm)

Panels of 18 and 23 mm are made from wood particle board with low formaldehyde emissions (according to CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), whose external face is finished in a panel of metallics 3D, while the inner face is finished in a matching panel.

4-Sided edging in 1 mm metal effect ABS.

VENEERED PANEL (thickness 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Made with wood particle board, with minimum formaldehyde emissions (according to CARB P2 U.S. EPA TSCA TITLE VI), veneered on both faces and edged on 4 sides with wood veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences).

Painting with acrylic / polyurethane products. Panel thickness vary based on finish.

MATT THERMO-TREATED VENEERED PANEL (thickness 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Made from wood particle board, with minimum formaldehyde emissions (according to CARB P2 U.S. EPA TSCA TITLE VI), veneered on both faces and edged on 4 sides with wood veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences) subjected to smoking treatment.

Painting with acrylic products.

VENEERED AND RELEVÉ EXCIMER LACQUERED PANEL (thickness 23 mm)

Featuring variably spaced vertical grooves that create a dynamic ruled bas-relief appearance.

Veneer: 23 mm wood particle panel with minimum formaldehyde emissions (according to CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), veneered with wood veneer of various essences, ranging from 0.6 to 1 mm, edged on 4 sides with 1 mm wood veneer. Painted with acrylic / polyurethane products.

Excimer lacquered door: made from MDF (Medium Density Fibreboard), with formaldehyde

emissions according to class E1 of UNI EN 13986/2005 standard.
 Front and edges finished in excimer paint, dried under UV rays; rear face in colour-matched matt lacquered finish.

CARBON FIBRE PANEL (THICKNESS 3 – 12 – 19 -23 MM)

Panel of 3.2 mm, consisting of various layers of carbon fibre pressed and painted on the external face (internal face unpainted), with finished edges:

- finish to 2 faced and 4 edges
- finish to 1 face and 4 edges

6. OPEN ELEMENTS

Made with panels thickness 18-19,5 mm thick panels, in the full range of available finishes. The characteristics of the panels vary according to the selected finish (see the description of panel characteristics).

Dimensions and typologies offered in standard sizes.

For elements with different dimensions from those proposed, please send a drawing and request a quote from the sales office.

They can be used as bases or open tall units with the application of feet, or as an wall unit with integrated hanging brackets, both on request.

Open elements in 3 mm thick painted metal, supplied with hanging brackets. Finishes are offered in the full range of RAL colours.

*Open elements must be fixed to other units or to a wall (by the client).

7. TYPES “A”, “B” AND “C” END CORNER OPEN ELEMENTS

Made with 18-19,5 mm thick panels, in the full range of available finishes. The characteristics of the panels vary according to the selected finish (see the description of panel characteristics).

The dimensions and typologies of standard solutions cannot be modified. Feet included.

Not available in metal.

* Open elements must be fixed to other units or to a wall (by the client).

8. TYPE “D” OPEN TALL CABINETS

Made from 18-19,5 and 36 mm thick panels in the full range of available finishes.

The characteristics of the panels vary according to the selected finish (see the description of panel characteristics).

The dimensions and typologies of standard solutions cannot be modified. Feet included.

Not available in metal.

9. OVER WORKTOP OPEN ELEMENTS thickness 18 mm - 150 mm deep

Made from 18-19,5 mm thick panels, in the full range of available finishes. Tubular steel elements supplied separately. The characteristics of the panels vary according to the selected finish (see the description of panels characteristics).

Dimensions and typologies offered in standard sizes.

For elements with different dimensions from those proposed, please send a drawing and request a quote from the sales office. Not available in metal.

* Elements must be installed to rest on the countertop. For installations without upper cabinets insert the wall-fixing brackets. Fixings to be adjusted by the installer based on the type of support.

10. “MODULAR” METAL OVER WORKTOP OPEN ELEMENTS 130 mm deep

Made of metal, with single or double metal rods.

Available finishes: champagne and dark graphite.

Modifications are possible for to additional costs.

Elements can be equipped with metal accessories from the “Modular” line and with transparent bronze glass doors.

11. “MODULAR” XL METAL OVER WORKTOP OPEN ELEMENTS - ISLAND VERSION - 180 mm deep

Made of metal, with double rod.

Available finishes: champagne and dark graphite.

All dimensions are fixed.

Elements can be equipped with metal accessories from the “Modular” line.

12. BOISERIE

Self-supporting wall cladding system designed to allow for very light solutions. The system is made from anodized aluminium profiles of different sections, depending on the desired composition, to be fixed to the wall. Boiserie can be “on the floor”, “supported” or “suspended”.

The back is made of panels hooked to the profiles with removable hooks. Vertical panels are available in the full range of available finishes, in thicknesses of 18 and 19 mm.

Shelves and accessories are available in the range offered in the Grey Universal Elements Price List.

13. BACKSPLASHES

MATT ALUMINIUM BACKSPLASH

Made of extruded aluminium with a matt finish.

Section 24x16mm - 10x40mm

BACKSPLASHES IN WORKTOP FINISHES

Backsplashes are available in the same finish as worktops.

For finishes and dimensions refer to section “4. WORKTOPS”

14. PLINTHS

PVC ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded rigid plastic material. Visible parts in aluminium finish.

ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminium. Matt finishes in matt aluminium, white paint, anodized matt black and Champagne.

MATT LACQUERED ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminium. Matt finish lacquer to 1 side in standard colours.

Lacquers from the RAL colour range available on request.

EXCIMER LACQUERED ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminum. Excimer lacquer finish to 1 side from the series of NCS colours.

PAINTED OAK PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made of PVC, from an extruded rigid plastic material, with a wood veneer on the visible side, in the full range of Oak wood finishes. Painted with acrylic / polyurethane products.

METALLIZED LACQUERED ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminium. Lacquered 1 side with metallized finish of the standard colours.

All of the plinths feature rubber gaskets on the side of adherence to the cabinet and the floor and anchoring (removable) to the feet of the cabinet (made of shock-resistant ABS in black) by means of nylon hooks.

15. OPENING SYSTEMS AND MECHANISMS**“C” GROOVE and FLAT GROOVE**

Aluminium groove made of extruded aluminium. Available in matt aluminium, white paint, Champagne and anodized matt black.

Matt lacquered groove in standard colours - on request lacquered in the RAL range of colours - made of extruded aluminium. Matt paint finish.

Painted oak groove (in all Oak-wood finishes) made of extruded aluminium, with wood veneer to the exposed surface. Painted in the same colour with acrylic / polyurethane products.

Metallized lacquered groove made of extruded aluminium. Lacquered 1 side with metal finish in standard colours.

Satin lacquered groove made of extruded aluminium. Lacquered 1 side in the same colour as the selected finish.

HANDLE - KNOB

Handles made of: painted zamak, chrome-plated zamak, anodized aluminum, polished aluminum, zamak with methacrylate inserts, stainless steel, semi-polished silver, antique iron, pewter.

Knobs made of: zamak, polished stainless-steel finish with crystal, satin steel, pewter, antique silver.

RAIL HANDLE

Aluminium handle, recessed in the front panel of base and tall cabinets. Vertical or horizontal installation. Available in Champagne or Black finish.

OPENING WITH PUSH-PULL

Opening for hinged doors with Push Pull integrated into the carcass (positioned according to the opening of the cabinetry). Opening for drawers and deep-drawers from the Grass “TipMatic-Soft Close” system. The “Tipmatic Soft-Close” system is fixed to the drawer / deep-drawer by a screw. One unit for all drawers and pull-out elements, thanks to the 3-stage adjustment of the ejection force.

OPENING WITH MOTORISED MECHANISM

Exclusively for packet-type folding doors, flap doors and lift doors.

Doors (even large ones) open with a single touch and close with a button on the side of

the wall unit. This facilitates opening and closing in certain situations of discomfort. Low voltage operation.

For more info: <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

HINGES

Made of metal with quick coupling galvanic treatment, with triple adjustment (vertical, horizontal, depth). Featuring a “decelerated closing” mechanism (excluding refrigerator doors).

Decelerated hinges allow for the precise adjustment of doors with 110° opening or 135° for doors to corner bases.

Draining racks and corner wall units are equipped with decelerated hinges with 180° opening.

D12 HINGES

Made of metal with quick coupling galvanic treatment, with triple adjustment (vertical, horizontal, depth). Featuring a “decelerated closing” mechanism (excluding the refrigerator doors), with a 125° opening.

D12 doors weigh much less than other models, therefore the cabinetry will be fitted with decelerated and non-decelerated hinges according to the weight, height and width of the door to ensure correct closure.

Decelerated hinges allow for precise adjustment of doors with a 110° opening for doors of corner bases. Draining racks and corner wall units are equipped with decelerated hinges with a 160° opening.

MECHANISMS WITH SPECIAL OPENINGS

All the mechanisms used for the special door openings (flap, lift, pocket-doors) are realised with manufacturer tested and certified components.

16. GLASS SHELVES

GLASS SHELF

Made of transparent or smoked tempered glass (thickness 8 - 10 mm). Shelves are hooked to cabinet sides with anti-tipping shelf supports.

STRIKE GLASS SHELF

Transparent or smoked tempered glass (thickness 4 mm) in an extruded aluminium perimeter profile (thickness 28 mm). Fixed to cabinetry using a concealed anti-tip system.

17. LIGHTING SYSTEMS

All lighting systems use LEDs. All functional components (transformers, power supplies, sensors and wiring) use components tested by their manufacturers, according to CEI EN 60598, the harmonized standard for luminaires (lighting fixtures).

18. ELECTRICAL APPLIANCES

Refer to the manufacturers' manuals. In compliance with standard CEI EN 60335-1. For assistance, we invite you to contact authorized service centres.

19. USE AND MAINTENANCE

INSTALLATION OF WALL UNITS: WALL CABINETS AND SHELVES

Only shelves and cabinets designed specifically for this purpose can be hung on the wall. Do not hang furniture from the wall that is not designed for this purpose.

Shelves and wall units must be assembled by an expert; use wall plugs suitable for the type of wall (brick, plasterboard, etc.). Periodically verify that wall hooks are properly fixed and tightened.

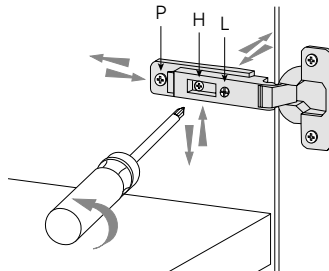
ADJUSTMENT OF HINGES

The hinge is a mechanical device that with daily use can lose the adjustments made when the kitchen was assembled, leading to the visual misalignment of doors. These adjustments can be easily restored using a simple screwdriver.

pos. H - for adjusting the height of the door.

pos. L - for adjusting the width of a door.

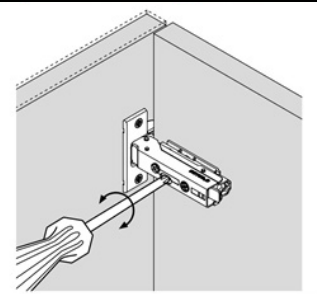
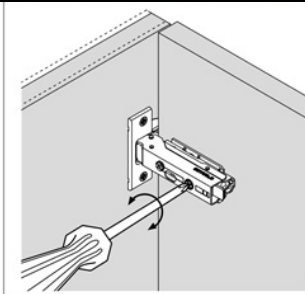
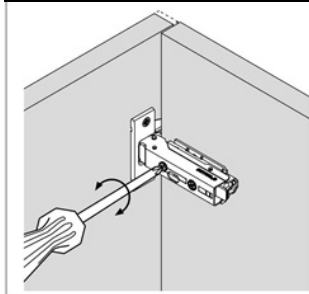
pos. P - for adjusting the depth of a door.



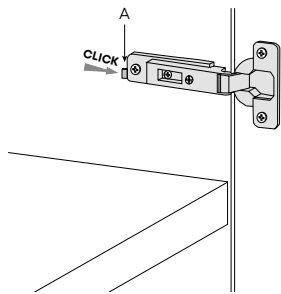
Side adjustment with
limit stop ± 2 mm

Convenient depth adjustment
via worm screw $+3/-2$ mm

Height adjustment via
mounting plate ± 2 mm



If a door needs to be removed from its cabinet, it is sufficient to activate the quick release lever indicated with the letter "A".



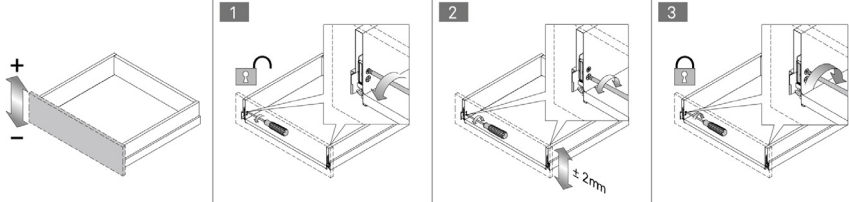
The hinge is equipped with the proven CLIP mechanism for BLUMOTION, which can be deactivated if necessary, and allows for simple, tool-free installation.



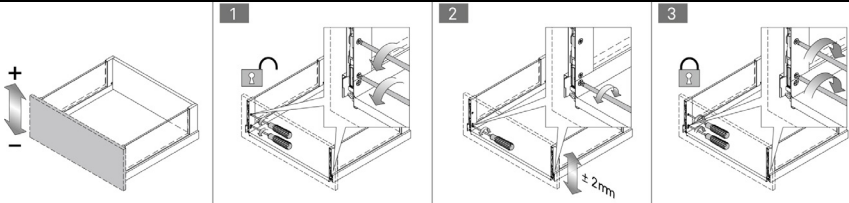
ADJUSTMENT OF DRAWERS / DEEP DRAWERS

With daily use, drawers and / or deep drawers can lose the adjustments made when the kitchen was assembled, leading to the visual misalignment of doors. These adjustments can be easily restored using a simple screwdriver.

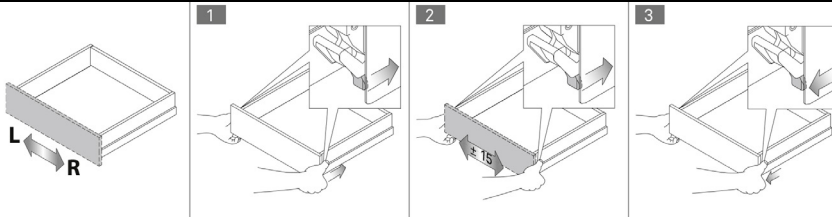
Height adjustment H 90 e H 154



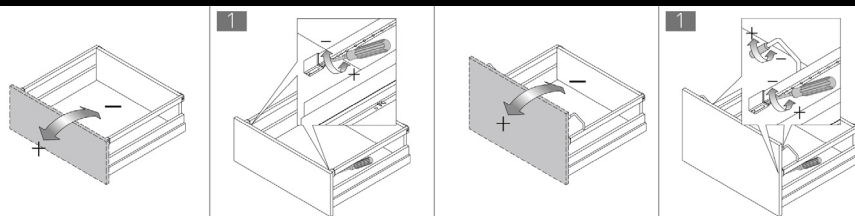
Height adjustment H 186, Crystal Plus



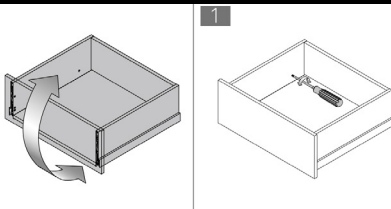
Width adjustment



Adjustment of the inclination H 90 wit rectangular rails Adjustment of the inclination H 90 wit rectangular rails and front support



Height adjustment H 154, H 186, Crystal Plus



Below is a selection of videos demonstrating how to adjust drawers and deep drawers with Grass slides.

Adjustment of height, width and depth of drawers and deep drawers (with Railing):

<https://www.youtube.com/watch?v=eyhLJAAwEa4>

Substitution of deep drawer side panels:

<https://www.youtube.com/watch?v=3k39WHz3Q6A>

Substitution of front panels on drawers and deep drawers:

https://www.youtube.com/watch?v=qmYCjej_UX0

Adjustment the height, width and depth of drawers and deep drawers (with solid side panel):

<https://www.youtube.com/watch?v=hFMi30uKBb8>

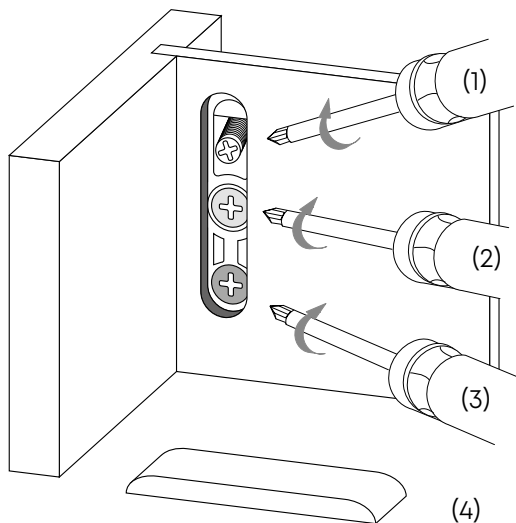
Installation of Tip Matic Soft Close mechanism:

<https://www.youtube.com/watch?v=fyN-8Q2IXig>

ADJUSTMENT OF BRACKETS

Wall units are hooked to the plate fixed to the wall by means of concealed hooks, which allow the wall unit to be adjusted in height (1) and in depth (2) by means of screws placed under the covers (4).

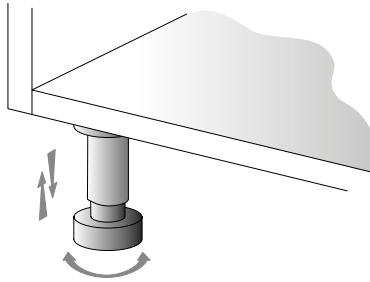
Once the adjustment has been completed, the anti-release safety lock must be screwed in (3).



- pos. (1) - height adjustment.
- pos. (2) - depth adjustment
- pos. (3) - anti-release safety lock
- pos. (4) - cover attack

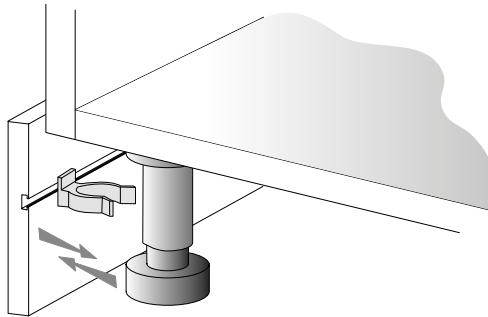
ADJUSTMENT OF FEET

Base and tall units are fitted with height-adjustable feet that allow for the levelling of cabinetry to compensate for eventual irregularities in the floor.



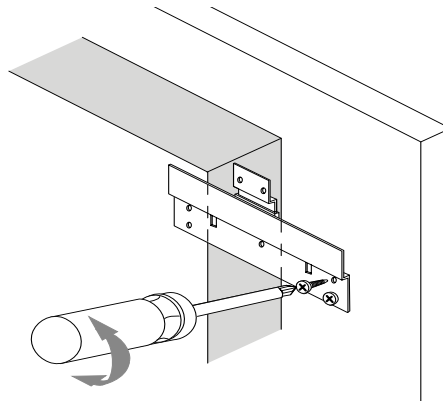
DISASSEMBLY OF PLINTHS

Plinths are fixed to cabinet feet by means of nylon supports that can be easily removed by pulling the plinth ward, in order to inspect the space beneath the cabinetry.



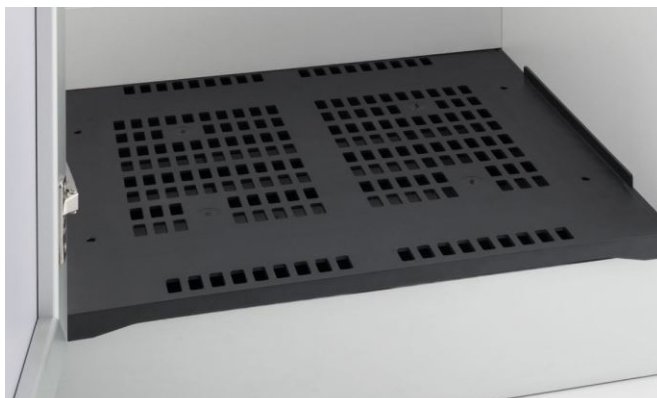
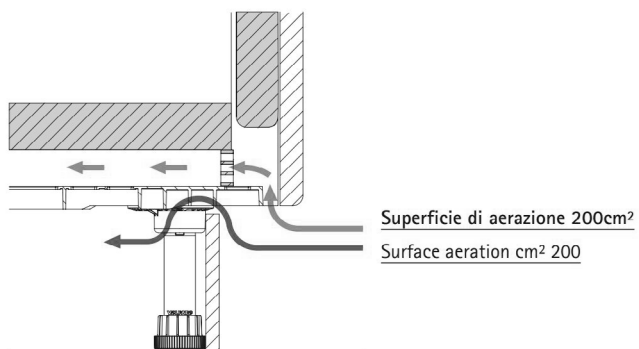
TOWING FASTENER FOR REFRIGERATOR DOORS

The door of refrigerators integrated in tall-units are fixed to cabinetry door by means of a sliding mechanism. To remove the door of the appliance, unscrew the tow guide fixing screws, with the door of the refrigerator in the fully open position. If it is necessary to remove the refrigerator, it is advisable to consult the instruction manual supplied with this appliance.



REFRIGERATION VENTILATION

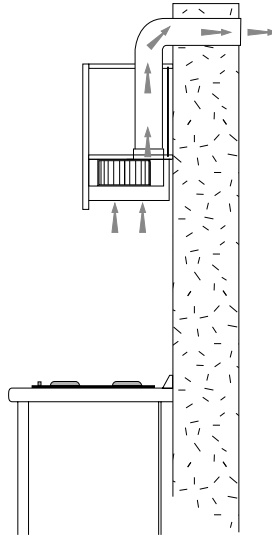
A continuous exchange of air will provide the refrigerator with normal cooling of its compressor and condenser. A special perforated ABS base installed on the refrigerator cabinetry permits the passage of the air flow passing beneath the cabinetry.



STEAM RELEASE

According to DM 37/2008, all fumes produced by combustion must be exhausted and vented outside the home.

It is therefore advisable to use an extractor hood connected to a flue designed for this purpose, or directly vent fumes outside through an opening in the wall.



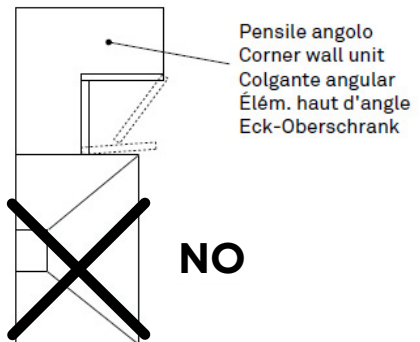
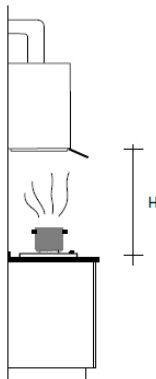
INSTALLATION OF RANGE HOODS

To ensure adequate steam aspiration by the exhaust hood and to ensure it remains perfectly efficient over time, it is essential that its installation respects precise distances, to be carefully checked against the appliance's product sheet (DM 37/2008).

FAILURE TO COMPLY WITH THIS DISTANCE MAY CAUSE DAMAGE TO OBJECTS AND / OR PEOPLE. FAILURE TO COMPLY WITH THIS DISTANCE WILL INVALIDATE THE APPLIANCE WARRANTY

EXTRACTOR FOR
INDUCTION HOB:
H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.55 cm INSIDE INOX and
INSIDE BLACK.

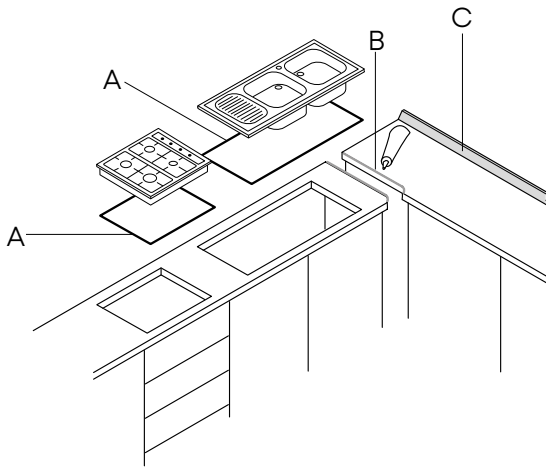
EXTRACTOR FOR
GAS HOB:
H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.55 cm BOX, SMART and
IN-NOVA PREMIUM.



WORKTOP INSTALLATION

To preserve a worktop over time, it is necessary that the components are installed perfectly. Verify the following:

- The gasket between the worktop and any appliance must be correctly positioned (A).
- Neutral, non-acetic silicone must be applied to the joints in worktops, before installation of adjacent elements (B)
- The backsplash must be perfectly adherent to the wall and the worktop. To avoid the infiltration of water into the cabinetry below it is advisable to seal the joint between the worktop and the wall with neutral, non-acetic silicone (C).

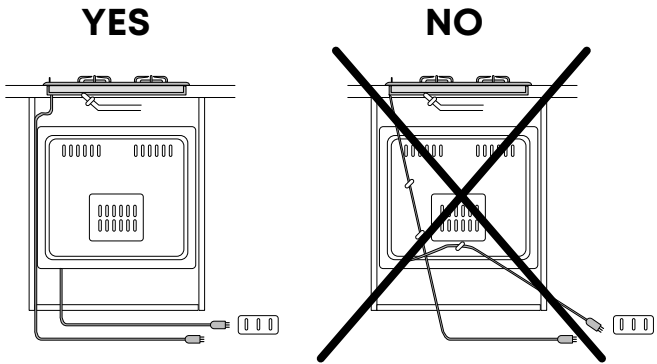


APPLIANCES CONNECTIONS

Before making any connection to electrical appliances, it is advisable to ensure that:

- The power supply network has a regular earthing connection that meets applicable regulations.
- A suitable plug is installed on the power cord.

ALL ELECTRICAL CONNECTIONS MUST BE MADE BY QUALIFIED PERSONNEL



20. QUALITY CONTROL PARAMETERS

EN

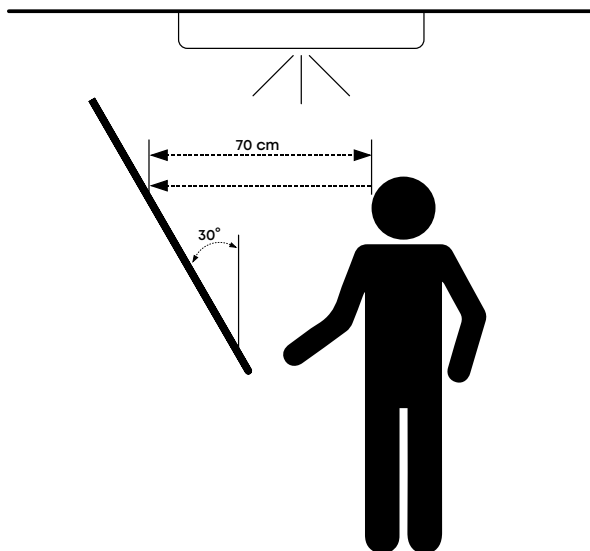
For a product to be considered compliant, it must meet certain standard parameters, which are summarised in the table below.

	Exposed Face	NON-exposed face
points	Maximum allowable diameter 1 mm On doors up to 0.3 m ² 1 defect is permitted On doors in excess of 0.3 m ² 2 defects are permitted	Max. allowable diameter 2 mm
Length of lines	Maximum allowable length 1 mm On doors up to 0.3 m ² 1 defect is permitted On doors in excess of 0.3 m ² 2 defects are permitted	Max. length allowed 2 mm
Halos and stains	On doors up to 0.3 m ² 1 defect is permitted	
Workmanship defects	Edges: non-conformity when the raw edge is chipped, dented or non-linear	

Methods of control

The method of control is of equal importance, and, must respect the following visual criteria:

Typology	Values
Position	Vertical
Angle	30° - 90° from the surface
Distance	70 cm - 100 cm
Period	30 seconds



21. CLEANING: PRECAUTIONS AND GENERAL ADVICE

Respecting a few simple precautions will allow for the preservation over time of the integrity and functionality of the components of your kitchen.

- Always turn on the exhaust hood during cooking operations as smoke and steam can damage kitchen components in the long term
- Avoid overloading and leaning against drawers and deep-drawers in order not to compromise stability
- Do not climb on cabinetry, worktops or other parts
- Do not hang on the doors
- Avoid impact to glass surfaces
- Keep the elements of the kitchen dry, wiping them as soon as possible with a soft cloth, to avoid the formation of limescale stains
- Do not let water stagnate in the sink, at joints in worktops, at the hob and between the worktop and the wall, as prolonged infiltration can cause damage to cabinetry, despite the use of water-repellent materials
- Do not place furniture near sources of heat and / or excessive moisture
- Do not leave the dishwasher door open at the end of the wash cycle, in order to avoid the release of jets of direct steam on the worktop and adjacent doors
- Do not use steam appliances for cleaning surfaces
- Do not store toxic and / or corrosive substances inside kitchen cabinetry (acetone, ammonia, trichlorethylene, bleach, caustic soda, muriatic acid, diluents ...), as besides having corrosive effects on the metallic elements (hinges, drawer runner, sink ...), the products can be toxic to food products
- Periodically clean the area behind the plinths, pulling them outward to remove them. After cleaning, before reattaching the plinths, ensure that clamps have remained in the correct position.

22. CLEANING CABINETRY, DOORS AND WORKTOPS

STRUCTURES AND INTERNAL SHELVES

CLEANING

Clean with a soft cloth and a mild neutral liquid detergent, then rinse with a damp cloth and dry thoroughly.

AVOID

- The use of abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powder detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges
- Use of alcohol or aggressive detergents, such as formic acid-based descaling agents, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners and bleaching products
- Avoid keeping the protective film longer than one month from the delivery date. The adhesives in the protective film could alter the finish of the surface in contact if not removed within the specified timeframe.

WOODED / VENEERED ELEMENTS

Wood is a natural and living material. With the passage of time it can take on a slightly different shade from this initial appearance: this process should not be considered a defect, but a particular characteristic of this material.

Any difference in veining or tones between various parts is to be considered absolutely natural and will therefore not be considered as grounds for any claim.

It is advisable to avoid exposing wood elements to direct sunlight. Furthermore, wood is

a hygroscopic material, that is, it exchanges moisture with the exterior, and is therefore subject to slight dimensional “movements”. Such “movements” are not to be considered defects, but a natural characteristic of a living product that manifests growths or shrinks as environmental conditions change.

CLEANING

Wipe with a soft, damp and soft cloth. For more persistent stains, use a soft cloth and a specific wood-cleaning product, to avoid scratching. Follow the direction of the veining. It is advisable to always test any product on the inner face of the door (in a corner), before using it on the outer face. When finished, rinse with a damp cloth and dry carefully.

AVOID

- Direct contact between wood elements and objects that may release considerable heat, such as pots, coffee makers, irons, etc. Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time.
- Using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges.
- Using alcohol or stain removers, acetone, trichlorethylene, ammonia, bleach, beeswax or reviving products, as they can later the finish of the doors, creating a polished effect
- Deposits of water, wine, coffee oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.
- Cleaning with steam jets.

TECNOLAM / SYNCHROFACE ELEMENTS

CLEANING

Clean with a soft cloth and a mild neutral liquid detergent, then rinse with a damp cloth and dry thoroughly.

AVOID

- Direct contact with objects that may release considerable heat, such as pots, coffee makers, irons, etc. Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time.
- Using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges.
- Using alcohol or stain removers, acetone, trichlorethylene, ammonia, bleach, beeswax or reviving products, as they can later the finish of the doors, creating a polished effect
- Deposits of water, wine, coffee, oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.

LAMINATE ELEMENTS

CLEANING

Clean with a soft cloth and a mild neutral liquid detergent, then rinse with a damp cloth and dry thoroughly.

AVOID

- Direct contact between the worktop or other elements in laminate and objects that may release considerable heat, such as pots, coffee makers, irons, etc. Use a trivet or other heat-resistant support.
- Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time.
- During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills inside the perimeter of the hob to avoid issues not only with the worktop, but also with backsplashes and back panels.
 - Using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or

powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges.

- Using alcohol or stain removers, acetone, trichlorethylene, ammonia, bleach, beeswax or reviving products, as they can later the finish of the doors, creating a polished effect
- Deposits of water, wine, coffee, oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.

HPL STRATIFICATO ELEMENTS CLEANING

Stratificato HPL is easy and quick to clean. Use a soft cloth soaked in hot water and dry carefully to avoid streaking and opaque zones. It is also possible to use a soft cloth and a diluted neutral liquid detergent, followed by a rinse and gentle drying. For stubborn stains, use soft brushes with nylon bristles or let the detergent act on the surface for a few minutes before rinsing thoroughly. For limescale stains use a sponge soaked in tepid water or a dash of vinegar; wait 5 minutes before rinsing thoroughly and drying.

AVOID

- Abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges
- Detergents or limescale removers containing acids or highly acidic salts (hydrochloric acid, formic acid or sulfamic acid-based)
- Deposits of water, wine, coffee, oil and other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper

XGLOSS & XMATT / PIRAMID ELEMENTS CLEANING

PET is highly practical because it is resistant and easy to clean, in addition to being particularly hygienic. It should be cleaned using only a soft microfibre cloth and neutral liquid detergent. Rinse with a damp cloth and hot water and dry thoroughly.

AVOID

- Direct contact between the worktop or other elements in laminate and objects that may release considerable heat, such as pots, coffee makers, irons, etc.
- Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time.
- Using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges.
 - Using alcohol or stain removers, acetone, trichlorethylene, ammonia, bleach, beeswax or reviving products, as they can later the finish of the doors, creating a polished effect
 - Deposits of water, wine, coffee, oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.

GLOSSY / MATT / METALLIZED / SATIN ELEMENTS

Lacquered elements are treated with a polyester coating and then lacquered with varnishes laboratory tested for resistance to light, abrasion, contact with chemical stresses and cleaning products, surface hardness and, heat resistance, according to reference standards for interior furnishings.

However, over time lacquered surfaces undergo variations due to the action of light. It is advisable to avoid exposure of lacquered elements to direct sunlight.

CLEANING

Clean with a damp and soft cloth, before rinsing with a damp cloth and drying with care. Only on glossy lacquer, for persistent stains, use a soft cloth (not microfibre) and neutral soap. Then proceed to rinse with a damp cloth and dry carefully. We recommend that you always try any product on the inside of a door (in a corner), before using it on the outside.

AVOID

- Abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that would irretrievably strain the surface of the door.
- The use of acetone, trichlorethylene, ammonia, alcohol or alcohol-based products.
- Deposits of water, wine, coffee, oil and other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.
- Tests of liquids that can accidentally attack the surface have shown an excellent resistance to acids found in products normally used in the kitchen. This product suffers the retention of dirt from coffee stains or liquids containing certain aggressive colours. If accidentally stained by such products, it is necessary to remove the stain as quickly as possible because if these products remain for some minutes on the surface they can form indelible marks.
- In case of scratches to painted surfaces, use the "touch-up bottle" supplied at the time of delivery of the kitchen.

ELEMENTS IN EVOSILK / EXCIMER LACQUER CLEANING

Thanks to an innovative lacquering process, the surface of EvoSilk panels reaches a very high level of opacity and durability. The excimer technology utilised to produce this product chemically and physically modifies the structure of the painted surface, making it super-matt, resistant to scratches and extremely soft to the touch.

Hygienic paint, ideal for environments in which hygiene is an important aspect, reduces the proliferation of bacteria by 99% on the surface and creates a lasting barrier. More than a simple finish, it is an additive utilised during the painting process that introduces a bactericide action that is much more effective than normal detergents.

To clean this surface, use a soft microfibre cloth and a neutral liquid detergent. Rinse with a damp cloth and hot water and dry with care.

AVOID

- Abrasive / steel sponges or products containing abrasive creams or granular detergents which may compromise the particular finish of surfaces and edges.
- The use of knives or sharp utensils directly on the surface, without a cutting board.
- The use of products with a high acid or high alkaline content as they can stain surface finishes.
- When using solvents, any cloths used must be perfectly clean to avoid leaving halos on the surface. Eventual signs can be removed by rinsing with warm water and drying the surface.

FENIX NTM® - NTA® ELEMENTS

The surface of Fenix NTM® - NTA® elements is obtained with the help of nanotechnologies and treated with the latest generation of thermoplastic resins. Thanks to these technologies, Fenix NTM® - NTA®, in addition to its primary characteristics of opacity, anti-fingerprint, softness to the touch and reparability of micro-scratches, is distinguished by specific properties that facilitate normal cleaning and do not require particular maintenance of this innovative material: extreme ease of cleaning, high reduction of bacterial load and anti-mold properties, great resistance to rubbing, scratching and abrasion, as well as to acid solvents and household reagents.

CLEANING

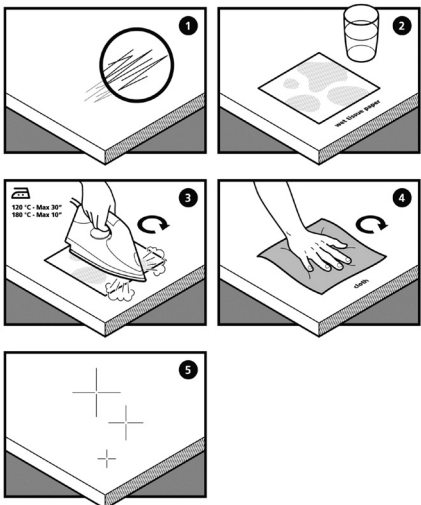
The surface must be cleaned regularly but does not require special maintenance: a wet cloth with hot water or detergents is sufficient. All normal household detergents or disinfectants are well tolerated.

It is advisable to use a melamine foam sponge, also known as a magic rubber, for normal cleaning and maintenance of the surface. The following table shows some common types of stains and the recommended cleaning product:

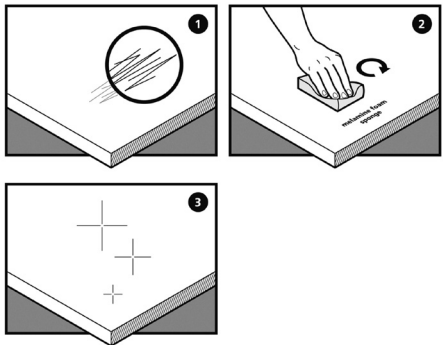
Type of stain	Recommended cleaning product
Syrup, fruit juice, jam, liqueurs, milk, tea, coffee, wine, soap, ink	Water with a sponge
Animal and vegetable fats, sauces, dried blood, wine and dried liqueurs, eggs	Cold water with soap or household cleaner with a sponge
Smoky black, gelatine, vegetable and vinyl glues, organic residues, spirit gum	Hot water with soap or household cleaner with a sponge
Nail polishes, lacquer spray, linseed oil	Acetone with a cotton cloth
Primer and grease powders, halos solvent residues	Mek - alcohol - acetone with cotton cloth
Synthetic oil paintings	Nitro solvent with cotton cloth
Neoprenic glues	Trichloroethane with cotton cloth
Traces of silicone	Scrapers made of wood or plastic, being very careful not to scratch the surface
Limestone residues	Detergents that contain low percentages of citric or acetic acid (up to 10%)

In case of micro-scratches, it is recommended to follow the instructions for surface repair in the following diagrams.

CLOTHES IRON



MELAMINE FOAMING SPONGE



For further details on how to clean Fenix NTM® - NTA® elements, refer to the manufacturer's technical recommendations, by visiting the website :

<https://www.fenixforinteriors.com/en/cleaning/caring-fenix>

AVOID

- Abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the particular finish of surfaces and edges
- Using sharp knives or tools directly on the worktop, without a cutting board.
- Avoid using products with a high acid or very alkaline content as they may stain the surface
- When using solvents, the cloth used must be perfectly clean so as not to leave marks on the surface. Any signs can still be removed by rinsing with warm water and drying.
- Furniture polish and detergents containing waxes because they tend to form a sticky layer on the surface, to which dirt adheres.

STAINLESS STEEL / VINTAGE STAINLESS STEEL / BRUNITO STAINLESS STEEL ELEMENTS

Stainless-steel parts are made from AISI 304 steel, containing percentages of chromium and nickel, which give the alloy corrosion resistance, high tenacity and resistance.

Stainless-steel shelves and doors stand out for their reliability and hygiene.

CLEANING

Clean stainless-steel elements daily with a soft cloth, with a movement that follows the direction of the satin finish, using water and a neutral soap.

For more stubborn stains, such as limescale or greasy residues, clean the surface using the following solutions

- Water and vinegar (80% water and 20% vinegar).
- Lemon juice dissolved in water
- Non-abrasive and / or corrosive household detergents (see below for details of the products to be avoided).

For cleaning operations, it is recommended to use warm water. Rinse stainless elements thoroughly and dry carefully using a soft, dry cloth.

During long periods of inactivity observe the following precautions: vigorously pass a soft cloth wetted only with Vaseline across all stainless steel surfaces to spread a protective veil. Air the rooms after treatment.

AVOID

- Direct contact with objects such as pots, coffeepots or, irons, into direct contact with a worktop or other elements in stainless-steel.
- Direct and prolonged contact between ferrous objects (scissors, tin cans, etc.) and stainless steel surfaces, especially when wet, as this can cause the formation of stubborn rust spots.
- Use a trivet or other heat-resistant support.
- Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time.

During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills inside the perimeter of the hob to avoid issues not only with the worktop, but also with backsplashes and back panels.

- Avoid dragging kitchen utensils and, in general, objects that may scratch the surface; in normal operations in the kitchen, use a cutting board or a trivet. For the same reason, avoid using steel wool, abrasive substances and powder detergents.
- Avoid the use of corrosive products / detergents, which can decrease the corrosion resistance of steel, halogenated acids and compounds (chlorides, bromides, iodides), chlorine-based solutions (e.g., bleach), muriatic acid and acids generally.
- Avoid using sharp knives or tools directly on the worktop, without a cutting board.
- Avoid water deposits, as they can cause oxidation of the surface.

PELTROX® ELEMENTS

Peltrox is a first quality UNI 18/10 austenitic stainless steel known as AISI 304. Being non-toxic, it is a guarantee of hygienic safety.

CLEANING

Clean surfaces with a normal neutral detergent and a non-abrasive cloth or sponge. Rinse with plenty of water, better if hot. To avoid limescale stains on the surface, dry with a cotton cloth.

AVOID

- Scratching the surface by rubbing it with abrasives such as steel wool, sandpaper or sharp objects that could scratch them deeply.
- Placing hot objects (for example a hot coffee pot) on this surface for a long time to prevent the separation of the sheet from its support and damage to the surface.
- Prolonged contact with ferrous objects, especially if wet, as they can cause rust stains.
- Deoxidizing products, acid detergents, products containing chlorine or ammonia and abrasive pastes.

SILESTONE® ELEMENTS

Silestone®, due to its particular construction (combination of quartz, polyester resin and natural pigments) is certified as a safe and hygienic product, suitable for food preparation areas. Silestone® is stain resistant, easy to clean and requires no special maintenance. It does not absorb liquids and has an excellent level of protection against oil, coffee, wine, carbonated drinks and many other everyday products. Its non-porous surfaces prevent the absorption of food and does not require the use of protective chemical agents. Elements in Silestone® have excellent resistance to scratches and abrasions. However, to preserve the original appearance of the worktop, it is always recommended to use cutting boards.

CLEANING

To clean accidental spills of liquids or substances in general, absorb with kitchen paper and wash with a soft cloth, warm water and a liquid detergent. To remove encrusted or sticky substances such as chewing gum or foods containing for example mustard or curry, and all grease or water-based paint stains, gently scrape the residue with a blunt plastic spatula. Then clean the Silestone® worktops with a non-abrasive sponge and a creamy detergent. Rinse well with warm water and dry the surface with a clean cloth. If necessary, repeat the operation. Always clean the worktop when stains are fresh.

AVOID

- Direct contact with heat from pots, coffee pots, irons, etc. and worktops or other elements in Silestone®. Use a trivet or other heat-resistant support.
- Pay particular attention also to ovens or other countertop appliances that, if not suitably insulated below, may overheat the surface of the worktop and cause cracking or colour alterations over time. During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills inside the perimeter of the hob to avoid issues not only with the worktop, but also with backsplashes and back panels.
- The use of bleach, alkaline products, paint solvents, caustic soda, hydrofluoric acid and dichloromethane.

GLASS ELEMENTS

Glass is distinguished by its strong aesthetic appeal and excellent hygienic properties, thanks to its non-porous surface. This makes it highly resistant to wear and aesthetic deterioration over time when used properly. It does not absorb liquids and provides outstanding protection against oil, coffee, wine, and other common household substances.

CLEANING

For cleaning use a soft cloth and a normal glass-specific detergent. Rinse and dry with a soft cloth.

AVOID

- Direct contact with heat from objects such as pots, coffee makers, irons, etc., as glass tends to break.
- The use of kitchen utensils and other objects that may scratch the surface such as : steel wool, abrasive substances and powdered detergents.
- Avoid using sharp knives or tools directly on the door .
- The use of products / detergents containing acids, and in particular, hydrofluoric acid.
- The use of alcohol, ammonia or products in general containing acidic substances or anti-limescale.

DEKTON® ELEMENTS

Thanks to its non-porous properties, the new ultra-compact Dekton® surface is highly resistant, to both occasional stains from domestic use and to chemical agents, making it ideal for kitchens and workplace applications.

CLEANING

For daily cleaning of Dekton® by Cosentino, it is recommended to use Q-Action together with a soft cloth. If this product is not available, the best substitute is water and a neutral soap. Rinse well with a clean damp sponge in good condition (preferably microfibre). For colours with a glossy finish, after cleaning it is recommended to dry the surface with a clean paper or cotton cloth.

Although Dekton® by Cosentino offers high resistance to aggressive chemicals such as bleach, acids, etc., it is recommended to pay the great attention to the use of these products and to reduce contact time with the surface. The table below shows possible staining agents, and recommended cleaning products on a case-by-case basis.

Type of stain	Cleaning Product
Fat	Alkaline / solvent detergent
Paint	Solvent
Oxide	Acid
Limestone	Acid
Wine	Alkaline detergent/ acid
Pneumatic tyre	Solvent
Ice-cream	Alkaline detergent
Resin/Polish	Solvent
Coffee	Alkaline detergent/ solvent
Candle wax	Solvent
Bitumen Judea	Acid
Cement residues	Acid
Plaster	Acid
Epoxy gaskets or glues	Solvent
Coca cola or similar	Oxidising agent
Fruit juice	Oxidising agent
Tar	Solvent

AVOID

- Exposure to hydrofluoric acid (HF)
- The use of steel wool
- Re-polishing

These actions may void the product the warranty.

GRES, ABITUM AND MDI ELEMENTS**CLEANING**

The day-to-day cleaning of Gres surfaces in the kitchen is very easy. All that is required is a soft cloth or sponge and warm water, and eventually a neutral detergent. After cleaning, rinse generously with warm water and dry with a soft cloth or paper towel. The quicker stains are wiped away, the better. When using more aggressive detergents for persistent stains it is a good idea to test them on a small or less visible area of Gres, Abitum or MDI. Stubborn stains can be cleaned using limescale remover, bleach, acetone and ammonia. Limescale remover should be wiped away after no more than 10 minutes and the surface rinsed with water and dried. Bleach should only be used to dampen a soft cloth used to rub the surface for a few seconds. After 2 to 3 minutes the stain should disappear; if the stain resists, insist with direct contact, taking care not to leave products on the surface for more than 10 minutes. Always rinse with generous amounts of water and dry the surface. For ink and pen stains clean the area immediately with trichloroethylene or turpentine, rinse and dry taking care not to leave a halo on the surface.

AVOID

- Leaving stains of liquids such as coffee, red wine or tea to dry
- The use of abrasive detergents or sponges
- Dragging plates, pots, knives or small appliances across the surface
- Cutting food directly on the worktop
- Using products containing waxes that could lead to the formation of opaque patinas

N.B. Surfaces in polished Gres are more sensitive to stains, scratches and chemical products than matt versions, though they continue to offer excellent performance.

CARBON FIBRE ELEMENTS

To clean carbon fiber doors and panels, simply use a soft, damp cloth, then rinse and dry carefully. For stubborn stains, you can use a mild soap or a glass cleaner along with a cloth.

AVOID

abrasive sponges
 steel wool
 abrasive cleaners
 powdered detergents
 acetone
 trichloroethylene
 ammonia
 alcohol or alcohol-based products

23. CLEANING OF OTHER ELEMENTS

EN

HINGES, DRAWER RUNNERS AND INTERIOR ACCESSORIES

CLEANING

Use a soft dry cloth to clean hinges, drawer runners and other internal accessories (baskets, removable mechanisms, etc.).

To ensure perfect sliding of drawer guides over time, periodically check the presence of deposits inside the sliding seat (crumbs, dust, etc.).

Any sediment should simply be removed with a soft dry cloth or vacuumed with a vacuum cleaner.

AVOID

- The use of corrosive products / detergents, which can decrease the corrosion resistance of steel, i.e. halogenated acids and compounds (chlorides, bromides, iodides), chlorine-based solutions (e.g. bleach), muriatic acid and acids generally.
- The use of appliances that dispense steam.
- The use of steel wool, abrasive substances and powdered detergents.
- Leaving detergents or chemical products open inside the cabinets, which may lead to the oxidation of hardware components over time.

HANDLES AND GROOVE RAILS

CLEANING

To clean handles and grooves, use a soft cloth dampened with water or a neutral soap. Rinse with a soft, well wrung cloth and dry thoroughly.

AVOID

- The use of alcohol or aggressive detergents, such as formic acid decalcifies, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners, and bleaching products.

24. CLEANING KIT

Supplied with the purchase of a Doimo Cucine, and composed of:



MAGIC SPONGE SANITISING CLEANER MICROFIBRE CLOTH PRODUCT INFORMATION SHEET
(WEB)

MAGIC SPONGE

Removes dirt and stubborn stains without chemical detergents. Dampen and wring the sponge before gently rubbing the surface to be cleaned.

The sponge works like an eraser. Do not use the sponge on polished surfaces, matt paints or dark distressed surfaces.

SANITISING CLEANER

A special detergent for cleaning and sanitising equipment used to prepare food. Suitable for all surfaces, it cleans by rapidly evaporating. Odourless and free of colouring agents.

MICROFIBRE CLOTH

Versatile and ideal for cleaning all materials found in the kitchen and other parts of the

home. This type of cloth can be used with a detergent for removing grease, or simply with water. Used dry it is also ideal for capturing dirt and dust.

PRODUCT INFORMATION SHEET

This manual summarises all the technical characteristics of the different materials, their correct use and appropriate maintenance (technical aspects, guarantees, elements, product characteristics, materials and maintenance). Sheets also include warranty conditions.

Available online in the download section of the website and provided during warranty registration.

25. CUSTOMER SERVICES

ASSISTANCE

The company has carefully selected its retail partners to ensure that customers have access to knowledgeable consultants during the kitchen design process, as well as skilled technicians to address any issues that may arise after purchase. This qualified support guarantees peace of mind with our products.

If you want to replace or complete a kitchen with other items or new appliances, contact your dealer to define your needs and place your order.

As a representative of the Company, the retailer is your main point of contact, and will assist you in meeting all your needs effectively.

TIPS FOR AN ENVIRONMENTALLY COMPATIBLE USE

In producing your Kitchen, we have tried to apply the best available technologies to reduce the environmental impact of the processes and materials used, and to make it as safe as possible. Once the kitchen is installed in your home, your contribution is essential to help minimise the impact on the environment and avoid risks to you and your family. For this purpose, we would like to offer some practical and simple suggestions.

ENERGY CONSUMPTION

- When buying household appliances, try to choose those with high energy efficiency (e.g class A); this initial economic investment, compared to lower energy classes, justifies future economic and energy savings.
- Try not to open the refrigerator or freezer door frequently because with the door open, the compressor runs continuously, causing excessive frost formation and overheating of food. Excessive frost should be removed, because a freezer with a lot of frost consumes more energy.
- Always check that the refrigerator door is tightly closed.
- Do not overfill the freezer or the refrigerator because if they are full they may not cool properly and consequently consume more energy.
- Avoid placing hot products in the freezer or refrigerator as this can increase energy consumption and may also ruin food products.
- When you need to boil water, cover the pot with a lid, to save time and energy.
- For foods that require long cooking times, consider using a pressure cooker because cooking time is reduced and energy is saved.
- Check that the hob is correctly adjusted: a yellow flame is a symptom of excessive consumption (dirty pots are another indicator) and a flame that breaks off from the flame spreader is a symptom of too much air.

ATTENTION: for any adjustments seek the advice of specialised personnel.

- Turn on the oven only when needed, not exceeding the preheating; also do not open the oven if not necessary.
- To heat food, use a microwave oven as, it does not require preheating, which translates

into energy savings.

- Choose modern energy-efficient (fluorescent or LED), especially for environments where you spend more time: the initial investment is slightly higher but, besides being good for the environment, in the long run they also become economically advantageous.
- Switch off the lights if they are not necessary: it is important to become accustomed to turning off unnecessary lights.
- Use the range hood in a conscious way, adjusting the speed to the real need of aspiration: if you use the hob with only a few pans, or that do not release many steams, adjust the hood to low or, if possible, open the windows for air exchange.
- Periodically clean the hood filters: this maintenance will improve performance, and help reduce power consumption.

WATER CONSUMPTION

- Do not leave the faucets running unnecessarily: a simple rule, but the most effective to save water.
- Check that the taps are tightly closed: take care to avoid dripping; quickly seek assistance in the case of continuous ongoing leakages.
- Use taps with a jet breaker, which will need to be replaced periodically: water consumption will be reduced considerably.
- Avoid using the dishwasher and the washing machine when they are not fully loaded, you will reduce unnecessary waste of water over energy.
- Never exceed the dosage of detergents recommended by manufacturers and check the quality of the detergent according to the hardness of the water; this helps reduce water consumption.

CLEANING THE KITCHEN

- Do not exceed the use of detergents if not necessary; to clean lightly soiled surfaces, simply use a slightly dampened microfibre cloth.
- Try to use more environmentally friendly detergents (such as those with ECOLABEL labels that certify the product in its life cycle with a lower environmental impact) and with environment friendly packaging.
- Prefer the use of a dishwasher (at full load) to hand washing: modern dishwashers require much less water and detergent than a corresponding hand wash.

SAFETY IN THE KITCHEN

- Take special care during the most risky activities inside the kitchen (for example: cutting with sharp knives, replacing light bulbs, etc.).
- Ensure that gas connections are only made to qualified personnel using only approved tubing.
- Always close the main gas tap when not in use.
- Purchase only hobs equipped with a safety valve.
- Avoid leaving knives unattended (and in particular keep them out of reach of children).
- Store detergents or other dangerous products in areas that are not accessible to children
- Do not use electrical appliances near the sink or in wet areas.
- Follow the safety instructions of the appliances carefully.
- Do not overload cabinetry (refer to the instructions in chapter 19. Use and Maintenance).

DISPOSAL OF PRODUCTS

DOIMO CUCINE kitchens are built to last. The extension of the useful life of materials, components and products represents a strategy for sustainable development. However, when it is time to replace your kitchen, to minimise environmental impact, first consider the possibility of its total or partial reuse (e.g in second homes, garages, charity institutes or boot sales). If it must be disposed of, contact the authorised centres of your city and try, if possible, to divide the components that can be recycled (wood, glass, aluminium,

steel, etc..) facilitating their separate collection, to allow for the birth of a new product that does not use new raw materials resources. Pay particular attention to electrical and electronic equipment (so-called WEEE), such as electrical appliances, which could contain materials harmful to the environment if they are disposed of improperly, and for which there are collection centres in your city. Always keep in mind any specific legislation in your country. If you have doubts, contact the authorities responsible for the disposal and/or recovery of waste in your city.

INSTRUCCIONES

Estimado cliente:

Gracias por haber elegido una de nuestras cocinas. Además de la ficha del producto (DL N.º 206/2005 “código de consumo, conforme al artículo 7 de la ley del 29 de julio de 2003, N.º 229”), incluimos algunas sencillas recomendaciones para su uso, mantenimiento y limpieza, para que este producto siga funcionando de manera eficiente y segura con el paso del tiempo. Cada electrodoméstico incluido en esta cocina se acompaña de una documentación que contiene toda la información útil sobre él.

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

Todos los productos DOIMO CUCINE tienen **2 años de garantía, con la posibilidad de ampliarla a 5 años registrándose en la página web doimocucine.com.**

La garantía comienza a partir de la fecha de compra o entrega que aparece en el ticket de compra.

Cualquier comunicación o solicitud de intervención en garantía deberá remitirse por escrito al distribuidor autorizado, con quien DOIMO CUCINE acordará el procedimiento de intervención que el mismo distribuidor llevará a cabo.

Los componentes no proporcionados por DOIMO CUCINE están excluidos de esta garantía.

Esta garantía cubre la reparación o la sustitución de las partes defectuosas por causas atribuibles a la fabricación; se excluirán las piezas dañadas por negligencia, descuido, instalación incorrecta, mantenimiento inadecuado o desgaste natural del producto.

La instalación de los productos debe realizarse únicamente por técnicos cualificados.

Las diferencias de tonalidad en los materiales y acabados no se consideran defectos de fabricación porque estas variaciones se deben al comportamiento natural de los elementos expuestos a la luz doméstica.

Los electrodomésticos incluidos cuentan con la garantía del fabricante.

DOIMO CUCINE no se hace responsable de los daños ocasionados a personas, objetos o animales debido al incumplimiento de las normas de seguridad o al uso incorrecto de los productos.

DOIMO CUCINE se compromete a realizar los cambios necesarios, sin obligación de previo aviso, con el fin de mejorar y mantener la calidad de los productos.

Cualquier litigio deberá resolverse en los juzgados de Treviso.

ÍNDICE

1. ARMARIOS

Estructura	p. 98
Estantes	p. 98
Carga de los estantes	p. 98
Trasera	p. 99

2. PUERTAS

Puerta Aspen - D12 - D20 - D23	p. 99
Puerta Aspen + Estratificado HPL	p. 99
Puerta Aspen + Gres / MDi	p. 99
Puerta Aspen + Fenix NTM®	p. 99
Puerta Aspen + chapado	p. 99
Puerta Aspen + vidrio lacado	p. 100
Puerta con marco Aspen + Carbono	p. 100
Puerta chapada (12 mm de grosor)	p. 100
Puerta chapada (23 mm de grosor)	p. 100
Puerta chapada termotratada mate	p. 100
Puerta chapada con moldura	p. 100
Puerta chapada con marco	p. 100
Puerta chapada y lacada a excímeros Relevé	p. 100
Puerta lacada brillante / mate / satinada (12 mm de grosor)	p. 101
Puerta lacada brillante / mate (20 mm de grosor)	p. 101
Puerta lacada brillante / mate / metalizada / satinada	p. 101
Puerta EvoSilk / lacada a excímeros	p. 101
Puerta lacada mate con moldura / con marco / Quadra	p. 101
Puerta TecnoLam / Synchroface	p. 101
Puerta XGloss y X matt	p. 102
Puerta Piramid	p. 102
Puerta Fenix NTM® (12 mm de grosor)	p. 102
Puerta Fenix NTM® - NTA®	p. 102
Puerta de acero inoxidable / acero inoxidable vintage	p. 102
Puerta de acero inoxidable Brunito	p. 102
Puerta Peltrox®	p. 102
Puerta vidrio templado con marco aluminio (22 mm de grosor)	p. 103
Puerta vidrio templado con marco aluminio (20 mm de grosor)	p. 103

3. CAJONES

Cajón / gaveta con laterales	p. 103
Cesta pintada antracita	p. 103
Cesta pintada antracita plana con fondo madera y tratamiento antideslizante	p. 103
Cesto de ABS	p. 104

4. ENCIMERAS / COPETES / RESPALDO

Encimera y laterales de laminado HPL con canto ABS	p. 104
Encimera y laterales de laminado HPL con canto unicolor	p. 104
Encimera y laterales de Estratificado HPL	p. 104
Encimera y laterales de Fenix NTM®- NTA® con canto Fenix NTM® - NTA®	p. 104
Encimera de Silestone® y Silestone® Le Chic	p. 105
Encimera de Dekton®	p. 105
Encimera y laterales de acero inoxidable satinado y vintage	p. 105
Encimera y laterales de Peltrox®	p. 106
Encimera y laterales de Gres	p. 106
Encimera y laterales de Abitum	p. 106
Encimera y laterales de MDi	p. 106

5. TABLEROS

Tablero ennoblecido acabado armazón	p. 106
Tablero Tecnolam / Synchroface acabado puerta	p. 106
Tablero laminado acabado encimera	p. 107
Tablero lacado 2 caras y 4 cantos	p. 107
Tablero MDF lacado 2 caras y 4 cantos	p. 107
Tablero EvoSilk	p. 107
Tablero lacado a excimeros	p. 107
Tablero XGloss/Xmatt	p. 107
Tablero Piramid	p. 108
Tablero chapado	p. 108
Tablero chapado termotratado mate	p. 108
Tablero chapado y lacado a excimeros Relevé	p. 108
Tablero Carbono	p. 108

6. ELEMENTOS ABIERTOS

p. 108

7. ELEMENTOS TERMINALES ABIERTOS EN ÁNGULO TIPO “A” “B” “C”

p. 109

8. COLUMNAS ABIERTAS TIPO “D”

p. 109

9. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA (150 mm prof.)

p. 109

10. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA LÍNEA MODULAR (130 mm prof.)

p. 109

11. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA DE METAL LÍNEA “MODULAR” XL VERSIÓN ISLA (180 mm prof.)

p. 109

12. BOISERIE

p. 110

13. COPETES

Copete de aluminio mate	p. 110
Copete acabado encimera	p. 110

14. ZÓCALOS

Zócalo PVC aluminio	p. 110
Zócalo aluminio	p. 110
Zócalo aluminio lacado mate	p. 110
Zócalo aluminio lacado a excímeros	p. 110
Zócalo roble pintado	p. 110
Zócalo aluminio lacado metalizado	p. 110
Zócalo aluminio lacado satinado	p. 110

15. SISTEMAS DE APERTURA Y MECANISMOS

Gola a "C" y gola plana	p. 111
Tirador - pomo	p. 111
Tirador Rail	p. 111
Apertura Push-Pull	p. 111
Apertura con mecanismo motorizado	p. 111
Bisagras	p. 112
Bisagras D12	p. 112
Mecanismos de apertura particulares	p. 112

16. ESTANTES DE VIDRIO

Estante vidrio	p. 112
Estante strike	p. 112

17. SISTEMAS DE ILUMINACIÓN

p. 112

18. ELECTRODOMÉSTICOS

p. 112

19. USO Y MANTENIMIENTO

Instalación elementos a pared: muebles de pared y repisas	p. 112
Ajuste bisagras	p. 113
Ajuste cajones / gavetas	p. 115
Ajuste colgadores	p. 117
Ajuste patas	p. 117
Desmontaje de zócalos	p. 118
Fijación puerta frigorífico	p. 118
Ventilación frigorífico	p. 119
Salida de vapores	p. 120
Instalación campana	p. 120
Instalación encimera	p. 121
Conexión electrodomésticos	p. 121

20. PARÁMETROS DE CONTROL DE CALIDAD

p. 122

21. LIMPIEZA: PRECAUCIONES Y CONSEJOS GENERALES

p. 123

22. LIMPIEZA ARMARIOS, PUERTAS Y ENCIMERAS

Estructura y estantes interiores	p. 123
Elemento de madera chapada	p. 123
Elementos Tecnolam / Synchroface	p. 124
Elementos laminados	p. 124
Elementos Estratificado HPL	p. 125
Elementos XGloss, XMatt y Pyramid	p. 125
Elementos de lacado brillante / mate / metalizado / satinado	p. 125
Elementos de EvoSilk / lacado a excímeros	p. 126
Elementos de Fenix NTM® - NTA®	p. 127
Elementos de acero inoxidable / acero vintage / acero Brunito	p. 128
Elementos de Peltrox®	p. 129
Elementos de Silestone®	p. 129
Elementos de vidrio	p. 130
Elementos de Dekton®	p. 130
Elementos de Gres, Abitum y MDi	p. 131
Elementos de Carbono	p. 132

23. LIMPIEZA DE OTROS COMPONENTES

Bisagras, guías de cajones y accesorios interiores	p. 132
Tiradores y golás	p. 133

24. KIT DE LIMPIEZA

p. 133

25. SERVICIOS AL CLIENTE

Asistencia	p. 134
Consejos para un uso eco-compatible	p. 134
Eliminación del producto	p. 135

1. ARMARIOS

ESTRUCTURA

Fabricados con tableros de partículas de madera, de 18 mm de espesor, hidrófugos (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en ambientes húmedos), con bajas emisiones de formaldehído. Los tableros adquiridos cuentan con certificación forestal 100 % madera reciclada, ya que están fabricados íntegramente con madera postconsumo, con emisiones de formaldehído que cumplen las normativas más estrictas en la materia (JIS A 1460 [F****], EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI) y están revestidos por ambos lados con papel de color blanco, arena y antracita impregnado con resina melamínica.

Canto frontal y laterales visibles en ABS de 1 mm de grosor; los otros laterales llevan canto ABS de 0,5 mm de grosor.

Aplicación de capa protectora de aluminio al fondo del mueble bajo para fregadero (excepto los que llevan gavetas).

ESTANTES

Fabricados con tableros de partículas de madera, de 18 mm de espesor, hidrófugos (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en ambientes húmedos), con bajas emisiones de formaldehído. Los tableros adquiridos cuentan con certificación forestal 100 % madera reciclada, ya que están fabricados íntegramente con madera postconsumo, con emisiones de formaldehído que cumplen las normativas más estrictas en la materia (JIS A 1460 [F****], EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI) y están revestidos por ambos lados con papel de color blanco, arena y antracita impregnado con resina melamínica.

Canto frontal y laterales visibles en ABS de 1 mm de grosor; los otros laterales llevan canto ABS de 0,5 mm de grosor.

Enganche a los lados de la estructura del mueble con soportes para estantes antivuelco.

CARGA DE LOS ESTANTES

Todos los estantes Doimo Cucine se someten a pruebas de carga para comprobar que son capaces de soportar el peso que se muestra a continuación.

A medida que aumenta el peso y/o la anchura del estante, aumenta la flexión del mismo según el tipo de repisa utilizado.

La tabla muestra los valores de peso más allá de los cuales el estante podría curvarse por el centro.

Para aumentar la capacidad de los estantes, aconsejamos utilizar el accesorio "Perfil de cobertura para estante de melamina" presente en la tarifa Elementos Universales Azul.

Tipo de estante	Profundidad	Anchura	Peso
Melamina	33 cm	hasta 60 cm	30 kg
		75-90 cm	22 kg
		105-120 cm	11 kg
	58 cm	hasta 60 cm	45 kg
		75-90 cm	40 kg
		105-120 cm	21 kg
	68 cm	hasta 60 cm	50 kg
		75-90 cm	45 kg
		105-120 cm	25 kg

Para evitar que los estantes se curven se aconseja no sobrecargarlos y distribuir los objetos de manera uniforme a lo largo de toda su superficie.

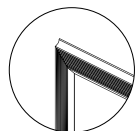
TRASERA

Fabricada con tablero de fibra de madera de alta densidad, de 3,2 mm de grosor, con bajas emisiones de formaldehído, conforme a las normativas EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI, ambas superficies revestidas con lámina de polipropileno en acabado blanco, arena o antracita.

2. PUERTAS

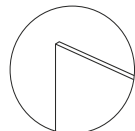
PUERTA ASPEN

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado de 53x16 mm, en acabados Champagne o Black.



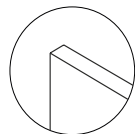
PUERTA D12 (12 mm de grosor)

Consta de una hoja con núcleo interno de aluminio con perfil acanalado, revestida sobre tableros de aluminio 100 % reciclable, chapada, revestida o pintada.



PUERTA D20 Y D23 (20-23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de fibra de madera de densidad media – MDF (Medium Density Fibreboard), con emisión de formaldehído según clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005.



Fabricada con tablero de partículas de madera de 23 mm con emisión mínima de formaldehído (según normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

PUERTA ASPEN + ESTRATIFICADO HPL (20 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un tablero de HPL estratificado de 4 mm de espesor, compuesto internamente por capas de fibra de celulosa coloreada (unicolor) y externamente por dos capas de papel decorativo, impregnadas con resinas termoendurecibles (con efecto liso o piedra).

PUERTA ASPEN + GRES / MDi (20 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un frente, de un tablero frontal compuesto por materias primas naturales, arcillas y minerales, procesados hasta obtener un polvo uniforme de 4 mm de espesor. La parte trasera de la puerta está revestida con un tablero negro o color arena para dar resistencia y uniformidad cromática a la superficie.

PUERTA ASPEN + FENIX NTM® (2 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un tablero frontal de 4 mm de grosor, compuesto internamente por capas de fibras coloreadas en masa y superficialmente por capas de fibras de celulosa decorativas (Fenix NTM®), impregnadas con resinas termoendurecibles.

PUERTA ASPEN + CHAPADO (23 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un tablero frontal de 6,8 mm

de grosor, compuesto internamente por partículas fibro-leñosas y chapado por ambos lados. Pintada con productos acrílicos/poliuretánicos

PUERTA ASPEN + VIDRIO LACADO (20 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un tablero frontal compuesto por:

- vidrio extraclaro templado brillante de 4 mm de grosor, la parte trasera lacada con pinturas a base de agua.
- vidrio extraclaro templado ácido de 4 mm de grosor, la parte trasera lacada con pinturas a base de agua.

PUERTA CON MARCO ASPEN + CARBONO (20 mm de grosor)

Aplicación mediante encolado con adhesivo polimérico de un tablero frontal de fibra de carbono con acabado negro brillante de 3 mm de grosor.

PUERTA CHAPADA (12 mm de grosor)

Chapada con madera laminada de categoría A en la parte frontal y de categoría B en la parte interna, de varias maderas, con un grosor de 0,6/1 mm, los cuatro cantos con madera laminada de 1 mm, con tinte o ahumado, según el tipo de esencia y pintura de acabado superficial.

PUERTA CHAPADA (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera chapado con madera laminada de categoría A en la parte frontal y de categoría B en la parte interna, de varias maderas, con un grosor de 0,6/1 mm, los cuatro cantos con madera laminada de 1 mm. Pintada con productos acrílicos / poliuretanos.

PUERTA CHAPADA TERMOTRATADA MATE (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera chapado con madera laminada de categoría A en la parte frontal y de categoría B en la parte interna, de varias maderas, con un grosor de 0,6/1 mm, los cuatro cantos con madera laminada de 1 mm, sometido a un tratamiento de ahumado. Pintada con productos acrílicos.

PUERTA CHAPADA CON MOLDURA (23 mm de grosor)

Fabricada con un marco perimetral de madera maciza de roble de 12,5 mm de ancho y un tablero interior aglomerado chapado de roble, de 18,5 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado de roble (0,6 mm de grosor). Pintada con pinturas acrílicas / poliuretánica.

PUERTA CHAPADA CON MARCO (23 mm de grosor)

Fabricada con un marco perimetral de madera maciza de roble de 53 mm de ancho y un tablero interior aglomerado chapado de roble, de 14,5 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado de roble (0,6 mm de grosor). Pintada con pinturas acrílicas / poliuretánica.

PUERTA CHAPADA Y LACADA A EXCÍMEROS RELEVÉ (23 mm de grosor)

Realizada con ranuras verticales con diferentes distancias entre sí que crean un dinámico relieve en bajorrelieve.

Chapada: fabricada con tablero aglomerado, chapada con madera laminada de

categoría A en la parte frontal y de categoría B en la parte interior, de varias maderas, con un grosor de 3 mm en la parte exterior y de 1,2 mm en la parte interior, los cuatro cantos con madera laminada de 1 mm. Pintada con productos acrílicos/poliuretánicos. Puerta lacada a excímeros: fabricada con tablero de fibras de madera de densidad media (MDF). Acabado frontal y cantos con pintura a excímeros y secado con rayos UV, parte trasera lacada mate a juego.

PUERTA LACADA BRILLANTE / MATE / SATINADA (12 mm de grosor)

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado o poliuretano mate.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto satinado. El lado interior de la puerta queda en lacado mate, mientras que los cantos tienen un efecto satinado.

PUERTA LACADA BRILLANTE / MATE (20 mm de grosor)

Fabricada con tablero de fibra de madera de densidad media (MDF).

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado o poliuretano mate.

PUERTA LACADA BRILLANTE / MATE / METALIZADA / SATINADA (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de fibra de madera de densidad media (MDF).

Pintura mate/brillante: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado o poliuretano mate.

Lacado metalizado: acabado con pintura metalizada.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica que contiene componentes metálicos, posteriormente se cepilla para obtener el efecto satinado. El interior de la puerta queda en lacado mate, mientras que los cantos tienen un efecto satinado.

PUERTA EVOSILK Y LACADA A EXCÍMEROS (23 mm de grosor)

Puerta EvoSilk: fabricada con un tablero de fibra de madera de densidad media (MDF). Acabado frontal con pintura a excímeros y secado con rayos UV, los cuatro cantos ABS pintados a juego, parte trasera de melamina a juego.

Puerta lacada a excímeros: fabricada con tablero de fibra de madera de densidad media (MDF). Acabado frontal y cantos con pintura a excímeros y secado con rayos UV, parte trasera lacada mate a juego.

PUERTA LACADA MATE CON MOLDURA, CON MARCO Y QUADRA (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de fibras de madera de densidad media (MDF).

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano mate.

Puerta con moldura: fabricada en MDF pantografiado internamente hasta un grosor de 18,5 mm, con canto perimetral de 12,5 mm de ancho.

Puerta con marco: fabricada en MDF pantografiado internamente hasta un grosor de 14,5 mm, con canto perimetral de 53 mm de ancho.

Puerta Quadra: fabricada en MDF pantografiado internamente hasta un grosor de 19 mm, con canto perimetral de 67 mm de ancho.

PUERTA TECNOLAM / SYNCHROFACE (20 – 23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera, revestido ambos lados con acabado de melamina (diversos acabados según la colección).

Los cuatro cantos ABS de 1 mm de grosor, pegados con cola de poliuretano.

PUERTA XGLOSS Y XMATT (23 mm de grosor)

Se aplican sobre tableros de fibra de madera de densidad media (MDF).

El tereftalato de polietileno, o PET, es un material plástico libre de PVC y con cero emisiones al medio ambiente.

Las hojas de PET, de 0,25 mm de grosor, se pegan mediante rodillos con cola de poliuretano resistente al calor, al vapor, la humedad y el agua. El lado interior es de melamina y los cantos son ABS, ambos en el mismo tono que la puerta.

Piramid: Superficie exterior revestida con una lámina metálica 3D y superficie interior con una lámina lisa en color a juego; los cuatro cantos ABS con efecto metal de 1 mm.

PUERTA FENIX NTM® (12 mm de grosor)

Revestida con láminas de Fenix NTM® en ambos lados, los cuatro cantos ABS en acabado Fenix de 1 mm de grosor. Fenix NTM® es un compuesto de celulosa y resinas innovadoras, tratado con nanotecnología que lo hace resistente a las huellas, higiénico y suave al tacto. Se puede reparar en caso de microarañazos leves y es resistente a los golpes, el roce y los disolventes.

PUERTA FENIX NTM® - NTA® (23 mm de grosor)

Fenix NTM® - NTA® es un compuesto de celulosa y resinas innovadoras, tratado con nanotecnología que lo hace resistente a las huellas, higiénico y suave al tacto. Se puede reparar en caso de microarañazos leves y es resistente a los golpes, el roce y los disolventes, con mínima emisión de formaldehído (según normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI).

Las puertas están fabricadas con un tablero de partículas de madera de 23 mm de grosor, chapado en el lado exterior con Fenix NTM® - NTA® y en el lado interior con melamina a juego. Los cuatro cantos ABS a juego.

PUERTA DE ACERO INOXIDABLE / ACERO INOXIDABLE VINTAGE (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable de tipo austenítico denominado AISI 304, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina. Excelente tenacidad hasta a baja temperatura. La chapa viene soldada y acabada en las esquinas.

La parte trasera lleva una chapa de aluminio anodizado. El núcleo central es de espuma de polímero con refuerzo en los puntos ferrosos. La superficie de acero es tratada con productos nanotecnológicos que impiden que las manchas, como las de aceite, grasa, cal, etc. estropeen la superficie y hacen más fácil la limpieza.

Acero inoxidable vintage: lleva un tratamiento artesanal superficial que le da un efecto vintage y que lo hace único y de una calidad excelente.

PUERTA DE ACERO INOXIDABLE BRUNITO (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable Inox 430, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina. Excelente tenacidad hasta a bajas temperaturas. La chapa está soldada y acabada en las esquinas. Parte trasera en chapa de aluminio pintada de negro. El núcleo central está formado por un tablero multicapa.

PUERTA PELTROX® (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable de tipo austenítico denominado AISI 304 en acabado Peltrox®, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina. Excelente tenacidad hasta a baja temperatura. La chapa viene soldada y acabada en las esquinas. La parte trasera lleva una chapa de aluminio pintado negro o gris. El núcleo central está formado por un tablero multicapa.

PUERTA VIDRIO TEMPLADO CON MARCO ALUMINIO (22 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio negro de 22 x 22 mm.

Aplicación mediante encaje de:

- vidrio templado armado de 5 mm de grosor
- vidrio templado transparente ahumado de 5 mm de grosor
- vidrio templado al ácido gris de 5 mm de grosor
- vidrio templado cepillado de 5 mm de grosor

PUERTA VIDRIO TEMPLADO CON MARCO ALUMINIO (20 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio negro de 19 x 20 mm.

Aplicación mediante encaje de:

- vidrio templado transparente ahumado de 4 mm de grosor
- vidrio templado al ácido gris de 4 mm de grosor

3. CAJONES

CAJÓN / GAVETA CON LATERALES

Laterales del cajón / gaveta realizados en metal pintado antracita, blanco o negro.

El fondo del cajón es un tablero de partículas de madera (16 mm de grosor), con una emisión de formaldehído de acuerdo con la normativa CARBP2 TSCA - TITLE VI.

Las guías tienen un sistema de bloqueo que evita que el cajón se salga por accidente, con un cierre automático que actúa en los últimos 4 cm del recorrido.

Están dotadas de sistema de amortiguación "Soft Closing".

Posibilidad de regulación vertical y/o horizontal del frente del cajón.

Los mecanismos del cajón / gaveta se han probado en 80.000 ciclos de apertura / cierre.

Solo las gavetas se pueden fabricar con laterales de vidrio ahumado.

Los cajones y las gavetas se pueden equipar con el sistema "Tipmatic Soft-Close" para la apertura Push-Pull.

Profundidad de las guías	Anchura cajones/gavetas					
	300	450	600	750	900	1200
270	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg
400	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg
450	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
500	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
600	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg

Para evitar que los estantes se doblen, es aconsejable no sobrecargarlos y disponer los objetos de manera uniforme en toda su superficie.

CESTA PINTADA ANTRACITA

Estructura realizada con chapa pintada de color antracita; alfombra antideslizante.

Instalación, según el modo de extracción, de:

- Guías metálicas de extracción total con sistema de amortiguación "Soft Closing"
- Mecanismos giratorios de metal

CESTA PINTADA ANTRACITA PLANA CON FONDO MADERA Y TRATAMIENTO ANTIDESLIZANTE

Estructura realizada con placa pintada antracita; fondo de madera y tratamiento antideslizante. Instalación, según el modo de extracción, de:

- Guías metálicas de extracción total con sistema de amortiguación “Soft Closing”
- Mecanismos giratorios de metal

CESTO DE ABS

Hecho de ABS. Instalación de mecanismos giratorios de metal.

4. ENCIMERAS

ENCIMERA Y LATERALES DE LAMINADO HPL CON CANTO ABS (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimeras y laterales fabricados con tableros de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005), correspondiente a la categoría P3 de la normativa EN 312 para uso no estructural en ambientes húmedos, chapado en la superficie superior con laminado HPL (High Pressure Laminate) y en la superficie inferior con laminado a juego.

Cantos frontales y laterales ABS de 1 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldos de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA Y LATERALES DE LAMINADO HPL CON CANTO UNICOLOR (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimeras y laterales fabricados con tableros de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005), correspondiente a la categoría P3 de la normativa EN 312 para uso no estructural en ambientes húmedos, chapado en la superficie superior con laminado HPL (High Pressure Laminate) y en la superficie inferior con laminado a juego.

Cantos frontales y laterales unicolor de 1,2 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldos de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera)

ENCIMERA Y LATERALES DE ESTRATIFICADO HPL (12 mm de grosor)

HPL significa “high pressure laminate” (“laminado de alta presión”). Por tanto, se trata de un laminado que no tiene como base un tablero de fibras de madera, sino un cuerpo único formado por capas de fibras de celulosa impregnadas con resinas. Luego se termina con una o más capas externas de fibras de celulosa con una función estética, impregnadas de resinas termoendurecibles. El tablero está sometido a altas presiones para que quede compacto, alcanzando así un grado de resistencia notable.

Copete de 12 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA Y LATERALES DE FENIX NTM® - NTA® CON CANTO FENIX NTM® - NTA® (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con tablero compuesto internamente de partículas fibro-leñosas, revestido ambos lados con Fenix NTM®- NTA® (estructura interna compuesta de partículas de celulosa impregnadas de resinas: superficie externa tratada con nanotecnología). Cuatro cantos unicolor de 1,2 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldo de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA DE SILESTONE® ACABADO BRILLANTE Y SUEDE Y SILESTONE® LE CHIC (20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera fabricada con una mezcla de cuarzo natural, resinas y pigmentos de óxido, en los colores de la gama. Los cantos frontales y laterales tienen un acabado de lijado y

abrillantado. Es impermeable, higiénica, resistente a la abrasión, a los agentes químicos y al calor. Copete y respaldo de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA DE DEKTON® (20 mm de grosor)

Encimera fabricada con una sofisticada mezcla de las mejores materias primas utilizadas en la producción del vidrio, materiales cerámicos y cuarzo de altísima calidad. Es un material muy resistente y, por tanto, muy duradero.

Los cantos frontales y laterales tienen un acabado de lijado y abrillantado.

Copete y respaldo de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA Y LATERALES DE ACERO INOXIDABLE SATINADO Y VINTAGE (12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm de grosor) - ACABADOS SATINADO Y VINTAGE

Encimera y laterales fabricados con lámina de acero inoxidable de tipo austenítico AISI 340, apto para uso alimentario, de 1 mm de grosor, acabado satinado o vintage, y un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005), hidrófugo de refuerzo (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en entornos húmedos). El frontal y los laterales se cierran con el plegado de la lámina y la soldadura de las esquinas. Copete de acero, donde está previsto, integrado en la encimera. Puede incluir también sistema antigoteo integrado (solo en grosores de 40 y 60 mm). Respaldo de 12 y 20 mm de grosor y copete de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera – lámina de 0,8 mm de grosor).



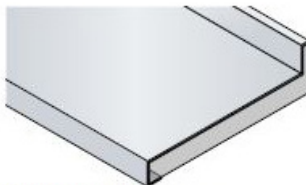
SIN COPETE, SIN SALVAGOTAS
Esp. 12 mm con tubular de refuerzo interior
Acabado: Satinado, Vintage



SIN COPETE, SIN SALVAGOTAS
Esp. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON SALVAGOTAS
Esp. : 40, 60 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON COPETE
Esp. : 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON COPETE Y SALVAGOTAS
Esp. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage

ENCIMERA Y LATERALES DE PELTROX® (12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con lámina de acero inoxidable de tipo austenítico AISI 340, apto para uso alimentario, de 1 mm de grosor, acabado Peltrox®, y un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005), hidrófugo de refuerzo (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en entornos húmedos). El frontal y los laterales se cierran con el plegado de la lámina y la soldadura de las esquinas.

Copete de acero, donde está previsto, integrado en la encimera.

Puede incluir también sistema antigoteo integrado (solo en grosores de 40 y 60 mm).

Consulte el esquema de la encimera y los laterales de acero inoxidable.

Respaldo de 12 y 20 mm de grosor y copete de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera – lámina de 0,8 mm de grosor).

ENCIMERA Y LATERALES DE GRES (12 - 40 - 60 mm de grosor)

El gres, o gres porcelánico, es un material compuesto de materias primas naturales (arcillas y minerales rigurosamente seleccionados y refinados) que se procesan hasta obtener un polvo uniforme. El compuesto se extiende, se compacta, se decora en la superficie y se cuece a 1200 °C, y se convierte así en un material indivisible y muy resistente en forma de placas de cerámica de gran formato (1580 x 3200 mm).

Copete y respaldo de 12 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERAS Y LATERALES ABITUM (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Las encimeras de cerámica ABITUM están compuestas por materias primas naturales y resistentes que mantienen inalteradas sus características a lo largo del tiempo. Se someten a un proceso de sinterización a más de 1200 °C, dando lugar a placas cerámicas de gran formato (1400 x 3200 mm).

Copete y respaldo de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera)

ENCIMERAS Y LATERALES MDi (12 - 40 - 60 mm de grosor)

Los procesos de producción de MDi son 100% Full Digital, realizados con la tecnología H2O Full Digital y el uso de tintas y esmaltes al agua. Esto permite obtener superficies de gran formato (1440 x 3140 mm) con acabados naturales, estructurados y pulidos.

Copete y respaldo de 12 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

5. TABLEROS**TABLERO ENNOBLECIDO ACABADO ARMazón (18 - 28 - 40 - 60 mm de grosor)**

Los tableros de 18-28 mm de grosor se realizan con un tablero de partículas de madera, certificación FSC Mixto porque están fabricados con una combinación de madera/ celulosa procedente de bosques certificados por el FSC, de fuentes controladas y/o recicladas posconsumo; con emisiones de formaldehído certificadas según la clase f **** y la normativa CARB P2 - TSCA TITLE VI, correspondiente a la categoría P3 de la normativa EN 312 para uso no estructural en ambientes húmedos, revestidos con papel impregnado. Los tableros de 40-60 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros.

TABLERO TECNOLAM / SYNCHROFACE ACABADO PUERTA

(18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Los tableros de 18-19-23 mm de grosor se realizan con un tablero de partículas de madera con mínima emisión de formaldehído (según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI),

revestidos ambos lados con acabado de melamina. Los tableros de 40-60 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros.

Los cuatro cantos ABS de 1 mm de grosor. Grosos variables según el acabado.

TABLERO LAMINADO ACABADO ENCIMERA (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Tablero compuesto internamente por partículas fibro-leñosas, revestido por uno o dos lados con Fenix NTM® - NTA® y por un lado con laminado HPL (estructura interna compuesta por partículas de celulosa impregnadas de resinas: superficie externa tratada con nanotecnología). Cuatro cantos unicolor de 1,2 mm de grosor a juego.

TABLERO MDF LACADO 2 CARAS Y 4 CANTOS (12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm de grosor)

Fabricado con tablero de fibras de madera de densidad media – MDF (Medium Density Fibreboard), con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005). Pintura en 2 lados: fondo de poliéster en los cantos y las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado, mate o metalizado.

Lacado efecto metal: acabado superficial con pintura acrílica que contiene componentes metálicos, posteriormente cepillado a mano para obtener el efecto metal, mientras que el lado interior de la puerta queda en lacado mate. El tablero lacado efecto metal puede ser acabado 2 caras y 4 cantos o bien 1 cara y 4 cantos.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos, posteriormente cepillado para obtener el efecto satinado. El lado interior de la puerta queda en lacado mate; en cambio, los cantos tienen un efecto satinado.

* 60 mm de grosor: tablero de madera alistonado aligerado.

TABLERO EVOSILK (19 - 23 mm de grosor)

Fabricado con un tablero de fibras de madera de densidad media – MDF (Medium Density Fibreboard) con emisión mínima de formaldehído (según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI). Lacado por un lado con tecnología a excímeros y ennoblecido a juego por la parte trasera; los cuatro cantos ABS pintados a juego.

TABLERO LACADO A EXCÍMEROS (12 - 19 - 23 - 40 mm de grosor)

Fabricado con tablero de fibra de madera de densidad media – MDF (Medium Density Fibreboard), con emisiones de formaldehído según la clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005. Acabado frontal y cantos con pintura a excímeros y secado con rayos UV, parte posterior lacada mate a juego.

TABLERO XGLOSS Y XMATT (18 - 23 - 40 mm de grosor)

Con un grosor de 18 y 23 mm, están fabricados con tableros de partículas de madera con bajas emisiones de formaldehído (según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), hidrófugos (con características estándar hidro V70), sobre los que se pegan dos láminas de PET de 0,25 mm con cola de poliuretano.

Los tableros de 40 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros.

Los cuatro cantos ABS de 1 mm de grosor.

Grosos variables según el acabado.

TABLERO PIRAMID (18 - 23 mm de grosor)

Con un grosor de 18 y 23 mm, están fabricados con tableros de partículas de madera con bajas emisiones de formaldehído (según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), cuya superficie exterior está revestida con una lámina metálica 3D y la interna con una lámina lisa en color a juego. Los cuatro cantos ABS efecto metal de 1 mm.

TABLERO CHAPADO (19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Realizado con un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE, chapados ambos lados y los cuatro cantos con madera laminada (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas).

Pintura con productos acrílicos / poliuretanos.

Grosor del tablero variable según el acabado.

TABLERO CHAPADO TERMOTRATADO MATE (19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Realizado con un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE, chapados ambos lados y los cuatro cantos con madera laminada (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas), sometida a un tratamiento de ahumado.

Pintura con productos acrílicos.

TABLERO CHAPADO Y LACADO A EXCÍMEROS RELEVÉ (23 mm de grosor)

Realizado con ranuras verticales con diferentes distancias entre sí que crean un dinámico relieve en bajorrelieve.

Chapado: fabricado con tablero de partículas de madera de 23 mm con emisión mínima de formaldehído (según la normativa CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE), chapado con madera laminada de varias maderas de 0,6 / 1 mm de grosor; los cuatro cantos con madera laminada de 1 mm. Pintado con productos acrílicos/poliuretánicos.

Puerta lacada a excímeros: fabricada con tablero de fibras de madera de densidad media (MDF), con emisiones de formaldehído según la clase E1 de la normativa UNI EN 13986/2005. Acabado frontal y cantos con pintura a excímeros y secado con rayos UV; parte trasera lacada mate a juego.

TABLERO CARBONO (3 - 12 - 19 - 23 mm de grosor)

Tablero de 3,2 mm compuesto por varias capas de fibra de carbono prensadas entre sí y pintadas en la parte exterior (parte interior sin pintar), con los cantos acabados:

- Acabado 2 superficies y 4 cantos

- Acabado 1 superficie y 4 cantos

6. ELEMENTOS ABIERTOS

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor, a elegir entre todas los acabados disponibles.

Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver característica de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones realizables con medidas estándar.

Para elementos con medidas diferentes de las propuestas, enviar el diseño y solicitar presupuesto al departamento comercial.

Pueden utilizarse como columnas o muebles bajos abiertos con aplicación de patas bajo pedido, o bien como elemento abierto suspendido con aplicación de colgadores bajo pedido.

Elementos abiertos de metal pintado de 3 mm de grosor con colgadores integrados ya incluidos. Acabado a elegir de la gama RAL.

* Los elementos abiertos deben fijarse obligatoriamente a los demás elementos o a la pared (a cargo del cliente).

7. ELEMENTOS TERMINALES ABIERTOS EN ÁNGULO TIPO “A” “B” “C”

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor a elegir entre todos los acabados disponibles.

Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver características de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones estándar no modificables. Patas ya incluidas.

No realizables en metal.

* Los elementos abiertos deben fijarse obligatoriamente a los demás elementos o a la pared (a cargo del cliente).

8. COLUMNAS ABIERTAS TIPO “D”

Fabricadas con tableros de 18, 19,5 y 36 mm de grosor, a elegir entre todos los acabados disponibles. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver características de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones estándar no modificables. Pies ya incluidos.

No se fabrican en metal.

9. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA (18 mm de grosor - 150 mm de profundidad)

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor a elegir entre todos los acabados disponibles y tubos de metal aparte. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver características de los tableros). Dimensiones y tipos de soluciones realizables con medidas estándar. Para elementos con medidas diferentes de las propuestas, enviar el diseño y solicitar presupuesto al departamento comercial.

No realizables en metal.

* Es obligatorio colocar los elementos apoyados. En el caso de colocación libre, inserte los colgadores antivuelco. El instalador tendrá que ajustar también el enganche según el tipo de soporte.

10. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA LÍNEA MODULAR (130 mm de profundidad)

Fabricados en metal, con varillas de metal simples o dobles.

Acabados disponibles: champagne y grafito oscuro.

Cualquier cambio está sujeto a un recargo en el precio.

Pueden equiparse con elementos metálicos línea “Modular” y con puertas de vidrio transparente ahumado.

11. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA DE METAL LÍNEA “MODULAR” XL VERSIÓN ISLA (180 mm de profundidad)

Fabricados en metal, con doble varilla.

Acabados disponibles: champagne y grafito oscuro.

No se pueden hacer cambios en las dimensiones.

Pueden equiparse con elementos metálicos línea “Modular”.

12. BOISERIE

Sistema de revestimiento de paredes que permite soluciones de gran ligereza. Está compuesto por perfiles de aluminio de diversas secciones según la composición que se desee realizar, fijados a la pared. La boiserie puede llegar al suelo, ir apoyada o estar suspendida.

La parte trasera está realizada con tableros unidos a los perfiles con anclaje extraíble. Tableros verticales a elegir entre todos los acabados disponibles de 18 y 19 mm de grosor. Repisas y accesorios a elegir entre los disponibles en la **tarifa Elementos Universales Gris**.

13. COPETES

COPETE DE ALUMINIO MATE

Realizado con aluminio extruido acabado mate.

Sección 24x16 mm – 10x40 mm

COPETE ACABADO ENCIMERA

Posibilidad de realizar el copete a juego con el acabado de la encimera.

Para los acabados y las dimensiones consulte la sección "4. ENCIMERAS".

14. ZÓCALOS

ZÓCALO PVC ALUMINIO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con material plástico rígido extruido. Partes visibles revestidas con acabado aluminio.

ZÓCALO ALUMINIO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Acabado aluminio mate, pintado de blanco, anodizado negro mate, acabado champagne.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO MATE (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado mate de los colores de serie. Bajo pedido lacado con gama RAL.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO A EXCÍMEROS (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extraído. Lacado 1 lado con acabado a excímeros en los colores de serie con referencia NCS.

ZÓCALO ROBLE PINTADO (8 - 10 - 13 cm de alto)

En PVC realizado con material plástico rígido extruido, el lado visible revestido con chapa de madera en todos los acabados Roble madera. Pintado con productos acrílicos/poliuretano.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO METALIZADO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metalizado de los colores de serie.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO SATINADO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado en color liso combinado con el acabado elegido.

Todos los tipos de zócalo cuentan con juntas de goma en el lado en que se une al mueble y al suelo y anclaje (extraíble) a las patas del mueble (hecho de ABS antigolpe de color negro) mediante abrazaderas de nailon.

15. SISTEMAS DE APERTURA Y MECANISMOS

GOLA A “C” y GOLA PLANA

Gola aluminio realizada con trefilado de aluminio. Acabado aluminio mate, pintado de blanco, Champagne y anodizado negro mate.

Gola lacado mate colores de serie (bajo pedido lacado gama RAL), realizada con trefilado de aluminio. Pintura con acabado mate.

Gola roble pintado (en todos los acabados Roble madera), realizada con trefilado de aluminio, chapa de madera sobre la parte visible. Pintada a juego con productos acrílicos/poliuretano.

Gola lacado efecto metal realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metal en los colores de serie.

Gola lacado metalizado realizada con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metalizado de los colores de serie.

Gola lacado satinado/Crossed realizada con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado en color liso combinado con el acabado elegido.

TIRADOR - POMO

Tiradores fabricados en: zamak pintado, zamak cromado, aluminio anodizado, aluminio pulido, zamak con inserciones de metacrilato, acero inoxidable, plata semibrillante, hierro antiguo, peltre.

Pomos fabricados en: zamak acabado acero inoxidable brillante con cristal, acero satinado, peltre, plata antigua.

TIRADOR RAIL

Fabricado en aluminio, integrado en la puerta de muebles bajos y columnas. Colocación horizontal o vertical. En acabado Champagne o Negro.

APERTURA CON PUSH-PULL

Apertura para puertas batientes con Push-Pull integrado en el armazón del mueble (colocación según la apertura del mueble).

Apertura para cajones y gavetas con sistema “TipMatic Soft-Close” de Grass. El sistema “Tipmatic Soft-Close” va fijado al cajón/gaveta y asegurado con un tornillo. Una unidad para todos los cajones y elementos extraíbles gracias al ajuste en 3 etapas de la fuerza de expulsión.

APERTURA CON MECANISMO MOTORIZADO

Solo para puertas de muebles de pared plegables, puertas de muebles de pared basculantes y puertas de muebles de pared con apertura móvil oblicua. Los frontales (también los grandes) se abren con un solo toque y se cierran mediante un botón situado en el lateral del mueble de pared. Esto facilita la apertura y el cierre. Funcionamiento de baja tensión.

Para más información: <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

BISAGRAS

Fabricadas en metal con tratamiento galvánico de anclaje rápido, con triple regulación (vertical, horizontal, profundidad). Con mecanismo de “cierre decelerante” (menos las

puertas del frigorífico).

Las bisagras decelerantes permiten una regulación perfecta de las puertas con apertura a 110° o 135° para las puertas de los muebles bajos esquineros. Los escurreplatos y los muebles de pared esquineros están equipados con bisagras decelerantes con apertura a 180°.

BISAGRAS D12

Fabricadas en metal con tratamiento galvanizado de anclaje rápido, con triple regulación (vertical, horizontal, profundidad), con mecanismo de "cierre decelerante" (menos las puertas del frigorífico) con apertura a 125°.

Las puertas D12 tienen un peso muy inferior al resto de modelos, por lo que los muebles dispondrán de bisagras decelerantes y no decelerantes según el peso, la altura y la anchura de la puerta para asegurar un correcto cierre.

Las bisagras decelerantes permiten una regulación perfecta de las puertas con apertura a 110° para las puertas de los muebles bajos esquineros. Los escurreplatos y los muebles de pared esquineros están equipados con bisagras decelerantes con apertura a 160°.

MECANISMOS DE APERTURA PARTICULARES

Todos los mecanismos empleados en las aperturas particulares de las puertas (basculantes, con apertura móvil oblicua, plegables, escamoteables) utilizan componentes revisados y probados por los fabricantes.

16. ESTANTES DE VIDRIO

ESTANTE VIDRIO

Realizado con vidrio templado transparente o ahumado (8 – 10 mm de grosor). Anclaje a los lados de la estructura del mueble con soportes antivuelco.

ESTANTE STRIKE

Realizado con perfil perimetral de aluminio extruido (28 mm de grosor), con vidrio templado transparente o ahumado (4 mm de grosor).

Instalación en el mueble con sistema antivuelco oculto.

17. SISTEMAS DE ILUMINACIÓN

Todos los sistemas de iluminación empleados son LED, y sus componentes funcionales (transformadores, fuentes de alimentación, sensores y cableado) utilizan componentes revisados y probados por los fabricantes en cumplimiento de la directiva sobre baja tensión normativa CEI EN 60598 aparatos de iluminación.

18. ELECTRODOMÉSTICOS

Consulte el manual del fabricante. En cumplimiento del boletín oficial de la normativa CEI EN 60335-1. Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con los centros de asistencia autorizados.

19. USO Y MANTENIMIENTO

INSTALACIÓN ELEMENTOS A PARED: MUEBLES DE PARED Y REPISAS

Solo se pueden colgar en la pared las repisas y los muebles de pared especialmente diseñados para este fin. No cuelgue en la pared muebles que no estén diseñados para

ello.

El montaje de los muebles de pared y las repisas debe llevarlo a cabo una persona experta; para la instalación, utilice tacos adecuados al tipo de pared (de ladrillo, pladur, etc.). Compruebe periódicamente que los anclajes de la pared estén fijados correctamente.

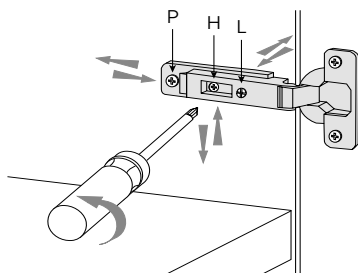
AJUSTE BISAGRAS

La bisagra es un mecanismo que con el uso cotidiano puede perder el ajuste que tenía en el momento del montaje de la cocina, haciendo que la alineación de las puertas no sea estéticamente correcta. Estos ajustes pueden restaurarse fácilmente con un simple destornillador.

pos. H – para el ajuste en altura.

pos. L – para el ajuste lateral.

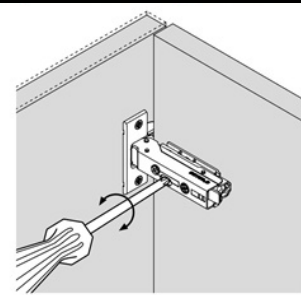
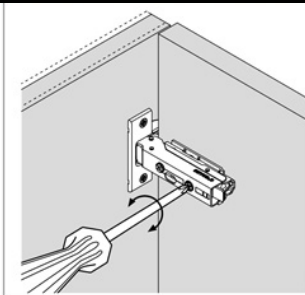
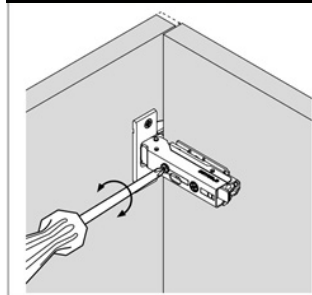
pos. P – para el ajuste en profundidad



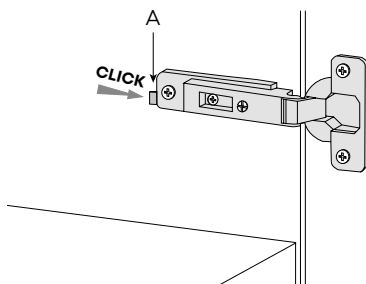
Regulación lateral con limitación de tope +/-2 mm

Regulación sencilla de la profundidad gracias al tornillo sin fin +/-2 mm

Regulación de altura sobre la base +/-2 mm



Si hay que desmontar la puerta del mueble, basta con utilizar la palanca desenclavadora indicada con la letra "A".



La bisagra está equipada con el probado mecanismo CLIP para BLUMOTION, desactivable en caso necesario, y permite un montaje sencillo y sin herramientas.

ES

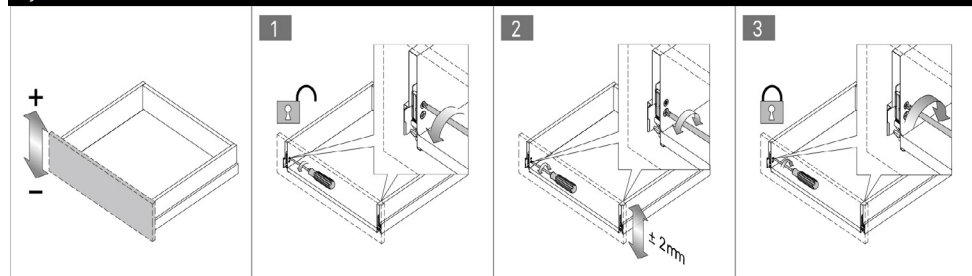


AJUSTE CAJONES / GAVETAS

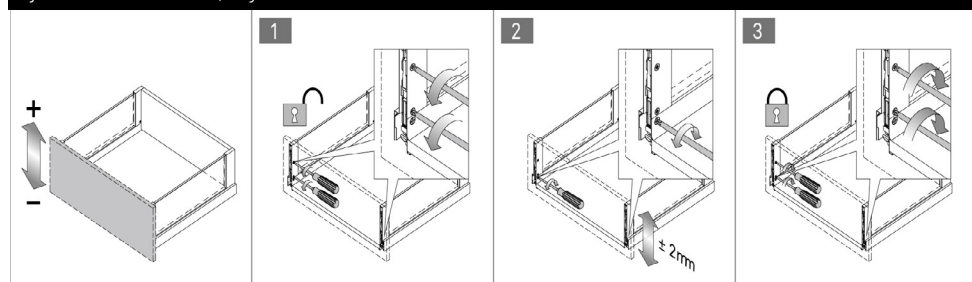
Con el uso cotidiano, los cajones y las gavetas pueden perder el ajuste que tenía en el momento del montaje de la cocina, haciendo que la alineación de las puertas no sea estéticamente correcta. Estos ajustes pueden restaurarse fácilmente con un simple destornillador.

ES

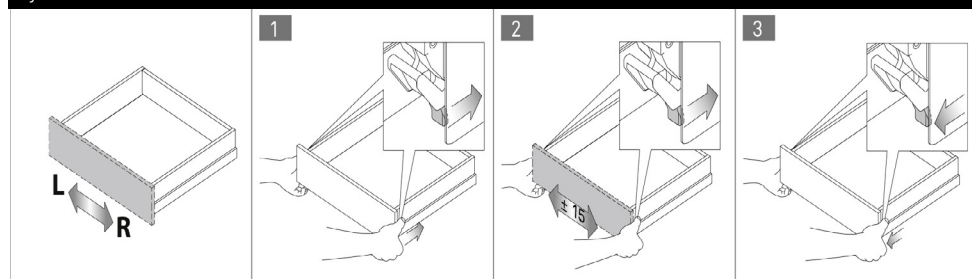
Ajuste de altura H 90 e H 154



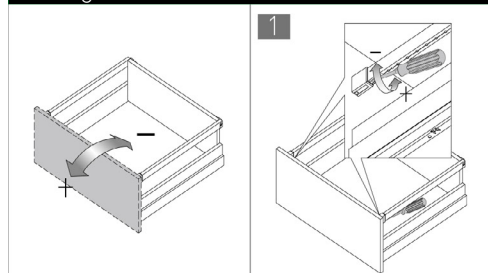
Ajuste de altura H 186, Crystal Plus



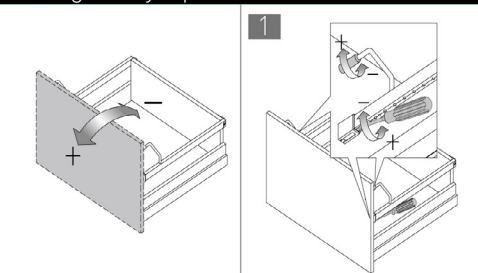
Ajuste lateral

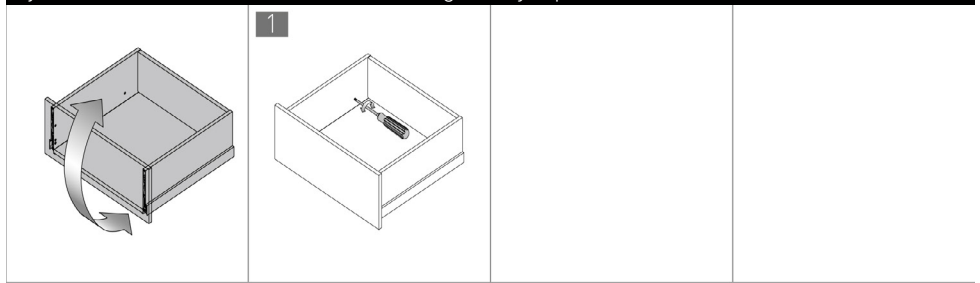


Ajuste de la inclinación H 90 con carriles rectangulares.



Ajuste de la inclinación H 90 con rieles rectangulares y soporte frontal.





A continuación, algunos vídeos explicativos sobre el ajuste de cajones y gavetas con guías Grass.

Ajuste de la altura, la anchura y la profundidad de cajones y gavetas (con Railing):

<https://www.youtube.com/watch?v=eyhLJAAwEa4>

Sustitución de los laterales de las gavetas:

<https://www.youtube.com/watch?v=3k39WHz3Q6A>

Sustitución del tablero frontal de cajones y gavetas:

https://www.youtube.com/watch?v=qmYCjej_UX0

Ajuste de la altura, la anchura y la profundidad de cajones y gavetas (con lateral de altura completa):

<https://www.youtube.com/watch?v=hFMi30uKBb8>

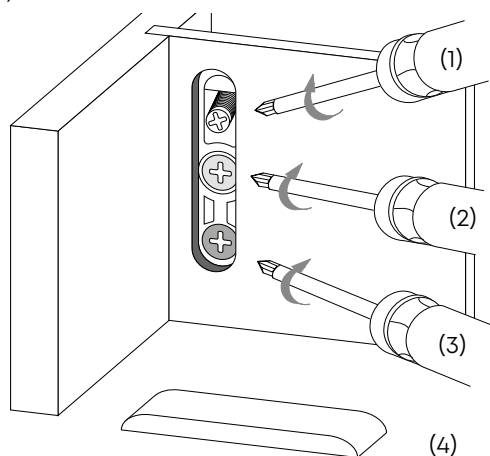
Instalación del mecanismo Tip Matic Soft Close:

<https://www.youtube.com/watch?v=fyN-8Q2IXig>

AJUSTE COLGADORES

El mueble de pared está anclado a la placa fijada a la pared mediante colgadores ocultos que permiten ajustar el mueble en altura (1) y profundidad (2) mediante una serie de tornillos.

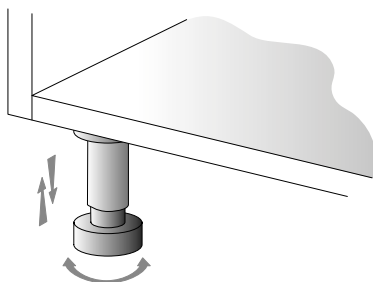
Una vez completado el ajuste, hay que atornillar el bloqueo de seguridad antidesprendimiento (3).



- pos. (1) - ajuste en altura
- pos. (2) - ajuste en profundidad
- pos. (3) - bloqueo de seguridad antidesprendimiento
- pos. (4) - tapa

AJUSTE PATAS

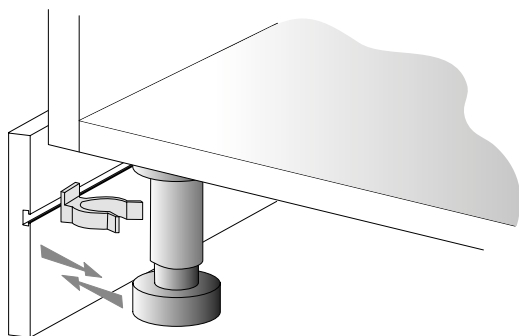
Los muebles bajos y las columnas están equipados con patas regulables en altura que permiten nivelar la cocina si el suelo presenta irregularidades.



DESMONTAJE DE ZÓCALOS

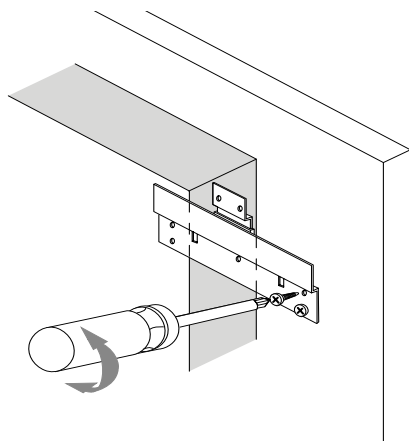
Los zócalos van unidos a las patas mediante abrazaderas de nailon que pueden desengancharse fácilmente tirando del zócalo hacia fuera, para inspeccionar la zona inferior del mueble.

ES



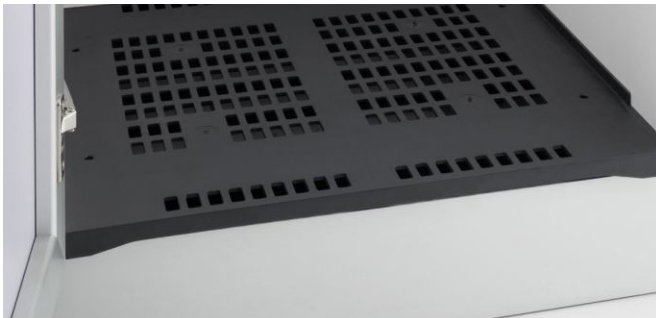
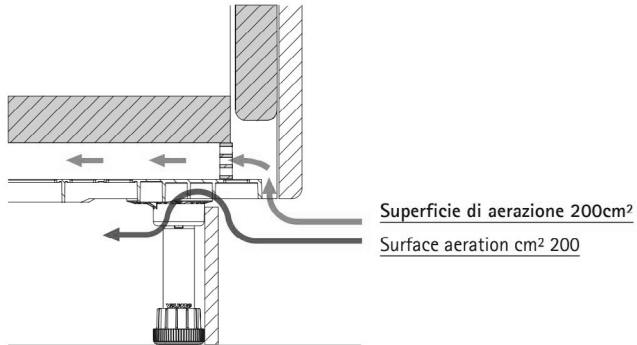
FIJACIÓN PUERTA FRIGORÍFICO

Los frigoríficos integrables en las columnas y los muebles bajos tienen la puerta sujeta a la puerta del mueble mediante un mecanismo deslizante. Es posible liberar la puerta del electrodoméstico actuando sobre los tornillos que fijan la guía de deslizamiento, con la puerta del frigorífico totalmente abierta. Consulte el manual de instrucciones del frigorífico si hubiera que retirarlo.



VENTILACIÓN FRIGORÍFICO

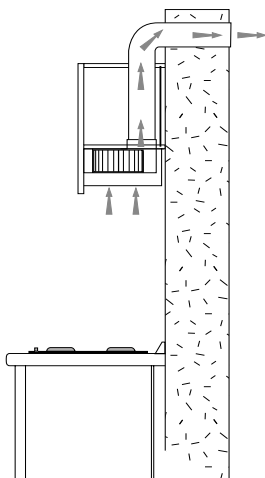
El intercambio continuo de aire permitirá el normal enfriamiento del compresor y el condensador del frigorífico. Un fondo especial ABS perforado, instalado en el mueble del frigorífico, deja pasar el flujo de aire procedente de la parte inferior del mueble.



SALIDA DE VAPORES

En base al DM 37/2008, el humo producido por la combustión debe ser evacuado y llevado al exterior.

Por tanto, es necesario utilizar una campana extractora conectada a un humero destinado a este fin o llevar el humo directamente al exterior a través de un orificio practicado en la pared.



INSTALACIÓN CAMPANA

Para garantizar una adecuada aspiración de los vapores por parte de la campana y mantener su perfecta eficiencia, es fundamental instalarla respetando las distancias precisas, comprobándolas cuidadosamente con la ficha técnica del producto (DM 37/2008).

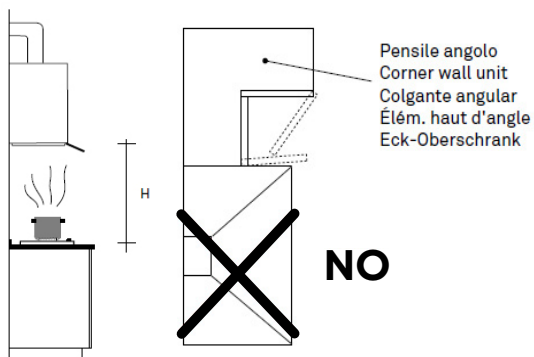
EL INCUMPLIMIENTO DE ESTA DISTANCIA PUEDE CAUSAR DAÑOS A OBJETOS O PERSONAS.
EL INCUMPLIMIENTO DE TAL DISTANCIA COMPORTA LA INVALIDEZ DE LA GARANTÍA DEL ELECTRODOMÉSTICO.

CAMPANA PARA PLACA DE INDUCCIÓN:

- H. 47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
- H. 50 cm INDY
- H. 55 cm INSIDE INOX y INSIDE BLACK.

CAMPANA PARA PLACA DE GAS:

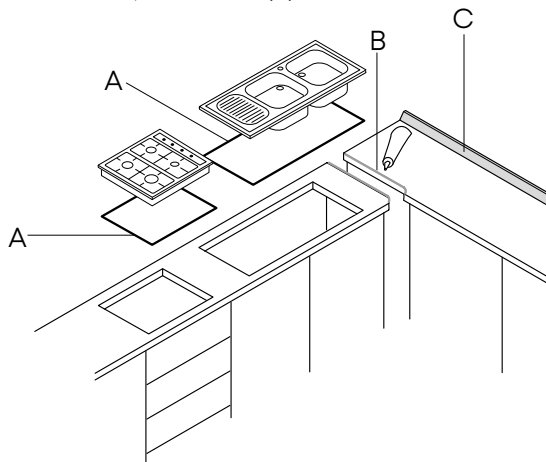
- H. 50 cm LUX
- H. 52 cm MOVE
- H. 55 cm BOX, SMART y IN-NOVA PREMIUM.



INSTALACIÓN ENCIMERA

Para conservar la encimera en buen estado es necesario asegurarse de que los componentes sean instalados perfectamente:

- La junta entre la encimera y el electrodoméstico debe estar colocada perfectamente (A).
- Debe aplicarse silicona neutra, no acética, en los puntos de unión de las encimeras (B) antes de unirlos.
- El copete debe estar perfectamente adherido a la pared y a la encimera. Para evitar la filtración de agua en el mueble inferior es aconsejable sellar el copete a la encimera y a la pared con silicona neutra, no acética (C).

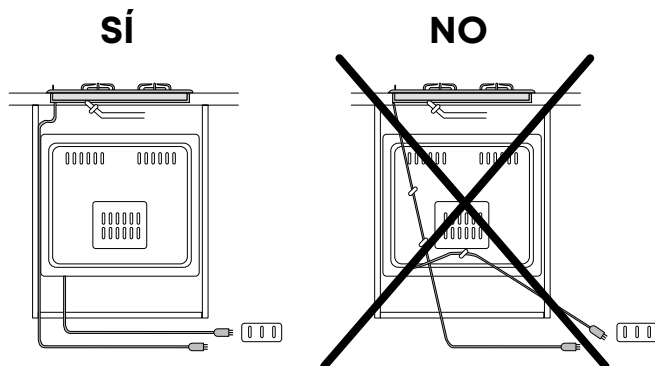


CONEXIÓN ELECTRODOMÉSTICOS

Antes de conectar cualquier electrodoméstico es recomendable asegurarse de que:

- El sistema de suministro de energía tiene una conexión de tierra de acuerdo con las regulaciones vigentes.
- En el cable de alimentación hay instalado un enchufe adecuado.

ES NECESARIO QUE LA CONEXIÓN DE LOS ELECTRODOMÉSTICOS SEA LLEVADA A CABO POR PERSONAL CUALIFICADO



20. PARÁMETROS DE CONTROL DE CALIDAD

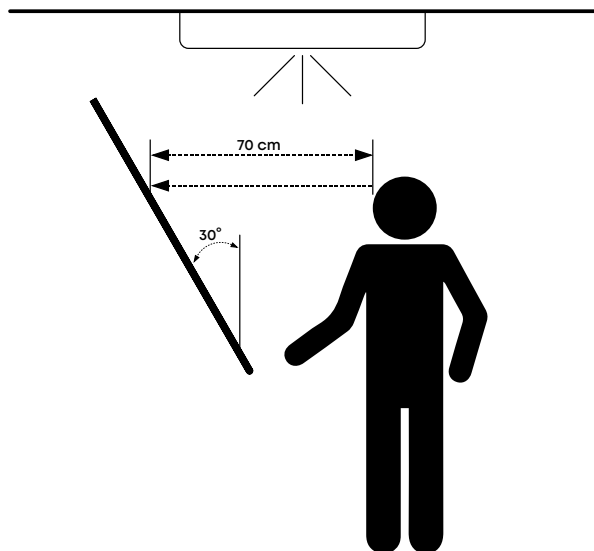
Para que un producto se considere no apto, debe superar los parámetros estándar, que resumimos en la tabla siguiente:

	Lado visible	Lado NO visible
Puntitos	Diámetro máximo permitido 1 mm En puertas de hasta 0,3 m2 se permite 1 defecto En puertas de más de 0,3 m2 se permiten 2 defectos	Diámetro permitido máx. 2 mm
Líneas Longitud	Longitud máxima permitida 1 mm En puertas de hasta 0,3 m2 se permite 1 defecto En puertas de más de 0,3 m2 se permiten 2 defectos	Longitud permitida máx. 2 mm
Halos y manchas	No aptos si son evidentes e irrefutables	
Defectos de fabricación	Cantos: no apto si el filo resulta astillado, abollado o no es lineal	

Cómo se lleva a cabo el control de calidad

Es igualmente importante la forma en que se realiza el control de calidad, que deberá cumplir los siguientes criterios de visualización:

Tipo	Valores
Posición	Vertical
Ángulo	30° - 90° desde la superficie
Distancia	70 cm - 100 cm
Periodo	30 segundos



21. LIMPIEZA: PRECAUCIONES Y CONSEJOS GENERALES

El cumplimiento de algunas sencillas precauciones permitirá preservar la integridad y la funcionalidad de los componentes de su cocina.

- Encienda siempre la campana cuando cocine: el humo y el vapor pueden dañar los componentes de la cocina a largo plazo.
- Evite sobrecargar y apoyarse sobre los cajones y las gavetas para no comprometer su estabilidad.
- No se suba a los muebles ni a la encimera.
- No se cuelgue de las puertas.
- No golpee las superficies de vidrio.
- Mantenga secos los elementos de la cocina; séquelos lo antes posible con un paño suave a fin de evitar la formación de manchas de cal.
- Evite que el agua se estanque en el fregadero, las uniones de la encimera, la placa de cocina y entre la encimera y la pared, ya que, pese a que se trata de material hidrófugo, las filtraciones prolongadas pueden dañar los muebles.
- No coloque muebles cerca de fuentes de calor y humedad excesiva.
- No deje abierta la puerta del lavavajillas al final del lavado a fin de evitar la liberación de chorros de vapor directos a la encimera y las puertas adyacentes.
- No utilice limpiadores de vapor para la limpieza de las superficies.
- No almacene sustancias tóxicas o corrosivas en el interior de los muebles (acetona, amoníaco, tricloroetileno, lejía, sosa cáustica, ácido muriático, diluyentes...), ya que estos productos, además de producir efectos corrosivos sobre los elementos metálicos (bisagras, guías de cajones, fregadero...), tienen efectos tóxicos sobre los alimentos.
- Limpie periódicamente la zona detrás del zócalo. Tire del zócalo hacia fuera para poder hacerlo. Una vez terminada la limpieza y antes de volver a montar el zócalo, asegúrese de que las abrazaderas sigan en la posición correcta.

22. LIMPIEZA ARMARIOS, PUERTAS Y ENCIMERAS

ESTRUCTURA Y ESTANTES INTERIORES

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- El uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- El uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.
- La película protectora debe retirarse en el plazo máximo de un mes desde la fecha de entrega. Los adhesivos presentes en la película protectora podrían alterar el acabado de la superficie en contacto si no se retira en el plazo indicado.

ELEMENTOS DE MADERA CHAPADA

La madera es un material natural y vivo. Con el paso del tiempo puede adquirir una tonalidad ligeramente diferente a la inicial: este proceso no debe considerarse un defecto, sino una característica propia del material.

Cualquier diferencia de vetas o de tonalidad entre las distintas partes debe considerarse absolutamente natural y, por tanto, no podrá ser motivo de reclamación.

Es aconsejable evitar exponer los elementos de madera a la luz solar directa. Además, la madera es un material higroscópico, es decir, intercambia humedad con el exterior,

por lo que está sujeto a leves “movimientos” dimensionales. Estos “movimientos” no deben considerarse defectos, sino una característica natural de un producto vivo que manifiesta crecidas o retrocesos a medida que cambian las condiciones ambientales.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave, húmedo y mullido. Para las manchas más persistentes, use un paño suave y un producto específico para la limpieza de la madera para que no se raye. Siga la dirección de la veta. Se aconseja probar siempre cualquier producto en la parte interna de la puerta (en una esquina) antes de utilizarlo en la parte más visible. A continuación, aclare la superficie y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner elementos de madera en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de alcohol o quitamanchas, acetona, tricloroetileno, amoniaco, lejía, productos a base de cera de abejas o revitalizantes, ya que pueden alterar (abrillantar) el acabado de las puertas.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.
- La limpieza con chorros de vapor está estrictamente prohibida.

ELEMENTOS DE TECNOLAM / SYNCHROFACE

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores, alcohol u otros disolventes.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS LAMINADOS

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos laminados en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Utilice un salvamantel u otro soporte resistente al calor.
- Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS DE ESTRATIFICADO HPL

LIMPIEZA

El estratificado HPL es rápido y fácil de limpiar. Utilice un paño suave y humedecido en agua caliente y luego seque bien con otro paño para evitar rayas y zonas opacas. Puede usar también un limpiador líquido neutro diluido, que luego debe aclararse y secarse con movimientos suaves. En caso de suciedad persistente, también se pueden utilizar un cepillo suave con cerdas de nailon o dejar que actúe el limpiador y luego aclarar las manchas de cal, o bien utilizar una esponja escurrida con agua tibia o un poco de vinagre y dejar actuar al menos 5 minutos antes de aclarar y secar.

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite los limpiadores o descalcificantes que contengan ácidos o sales muy ácidas (a base de ácido clorhídrico, fórmico o aminosulfúrico)
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS DE XGLOSS, XMATT Y PIRAMID

LIMPIEZA

El PET es un material muy práctico porque es resistente y fácil de limpiar, además de ser particularmente higiénico.

Para la limpieza, utilice solo un paño suave de microfibra y un producto de limpieza líquido neutro. Aclare luego con un paño humedecido en agua caliente y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos en apoyo, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de acetona, alcohol o productos de limpieza que contengan cloro o materiales agresivos, como descalcificadores de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores
- Evite que queden restos de agua, vino, café u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS DE LACADO BRILLANTE / MATE / METALIZADO / SATINADO

Los elementos lacados se tratan con fondo de poliéster y luego se lacan con pinturas sometidas a pruebas de laboratorio de resistencia a la luz, abrasión, productos químicos y limpiadores, dureza de la superficie, resistencia al calor, de acuerdo con la normativa para el mobiliario interior.

Las superficies lacadas experimentan variaciones debido a la acción de la luz. Se aconseja evitar exponer los elementos lacados a la luz solar directa.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

Solo para el lacado brillante, para manchas persistentes, utilice un paño suave (no de microfibra) y jabón neutro. Aclare luego con un paño húmedo y seque con cuidado. Se aconseja probar siempre cualquier producto en la parte interna de la puerta (en una esquina) antes de utilizarlo en la parte más visible.

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo que podrían rayar irremediablemente la superficie de la puerta.
- Evite el uso de acetona, tricloroetileno, amoníaco, alcohol o productos de base alcohólica.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.
- Las pruebas con líquidos que accidentalmente pueden atacar la superficie han demostrado una óptima resistencia a los ácidos contenidos en los productos utilizados normalmente en la cocina. El café y otros líquidos que contienen ciertos colorantes agresivos manchan la superficie si quedan retenidos sobre ella. Si se produce una mancha accidental por tales productos, es necesario eliminarla lo antes posible, ya que si el producto permanece algunos minutos sobre la superficie podrían formarse marcas indelebles.
- En caso de que la pintura se raye, utilice el "frasco para retoques" suministrado en el momento de la entrega de la cocina.

ELEMENTOS DE EVOSILK / LACADO A EXCÍMEROS

LIMPIEZA

Gracias a un innovador proceso de lacado, la superficie de los tableros EvoSilk alcanza niveles muy altos de opacidad y dureza. La tecnología de excímeros con la que se fabrican modifica la estructura superficial de la laca desde el punto de vista químico y físico, haciéndola muy opaca, resistente a los arañazos y sumamente suave al tacto. Realizado con pintura higienizante, ideal para entornos en los que la higiene es una cuestión clave, el lacado EvoSilk reduce la proliferación de bacterias en la superficie del tablero en un 99% y crea un efecto barrera duradero. De hecho, no se trata de un simple revestimiento, sino de un aditivo utilizado en el proceso de pintado que lleva a cabo una acción bactericida mucho más eficaz que los productos de limpieza normales.

Para la limpieza, utilice únicamente un paño suave de microfibra y un producto de limpieza líquido neutro. Aclare con un paño humedecido con agua tibia y seque bien.

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo que podrían perjudicar las características de la superficie y los cantos.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la superficie, sin tabla de cortar.
- Evite el uso de productos con un fuerte contenido ácido o muy alcalino: podrían manchar la superficie.
- Al utilizar disolventes, el paño utilizado debe estar perfectamente limpio para no dejar marcas en la superficie. Cualquier marca puede eliminarse aclarando con agua tibia y secando.

ELEMENTOS DE FENIX NTM® - NTA®

La superficie de los elementos Fenix NTM® - NTA® se obtiene gracias a la nanotecnología y se trata con resinas termoplásticas de última generación. Gracias a la tecnología utilizada, Fenix NTM® - NTA®, además de sus principales características de opacidad, antihuella, suavidad y reparabilidad en caso de micro arañazos, se caracteriza por propiedades específicas que facilitan su limpieza y mantenimiento: extrema facilidad de limpieza, alta reducción de la carga bacteriana y propiedades antimoho, gran resistencia a los roces, a los arañazos y a la abrasión, así como a los disolventes ácidos y a los reactivos de uso doméstico.

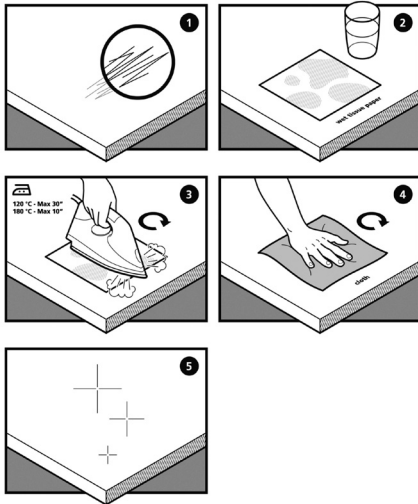
LIMPIEZA

La superficie debe limpiarse con regularidad pero no requiere un mantenimiento especial: es suficiente con usar un paño húmedo con agua caliente o un producto de limpieza. Todos los productos de limpieza o desinfección domésticos son bien tolerados. Se aconseja utilizar una esponja de espuma de melamina, conocida también como esponja mágica, para la limpieza y el mantenimiento normal de la superficie. La siguiente tabla muestra algunos tipos comunes de manchas y el producto recomendado para su limpieza:

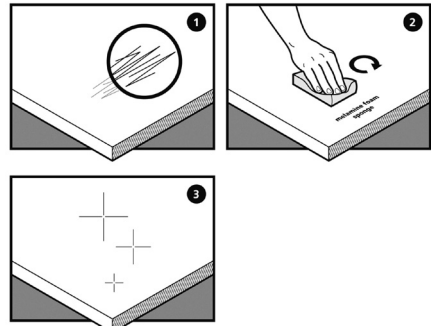
Tipo de mancha	Producto de limpieza recomendado
Grasas animales y vegetales, salsas, sangre seca, vino y licores secos, huevo	Agua fría y jabón, o un limpiador doméstico y una esponja
Negro de carbón, gelatina, colas vegetales y vinílicas, residuos orgánicos, goma arábica	Agua caliente y jabón, o un limpiador doméstico y una esponja
Esmalte de uñas, salpicaduras de laca, aceite de linaza	Acetona y un paño de algodón
Laca para el cabello, aceite vegetal, bolígrafo y rotulador, cera, colorete y polvos de maquillaje, restos de disolvente	Mek - alcohol - acetona y un paño de algodón
Polvos de imprimación y grasa, residuos de solventes halos	Tricloreotileno solvente con paño de algodón
Pinturas sintéticas al óleo	Trielina solvente alla nitro con panno di cotone
Cola neopreno	Tricoloroetano y un paño de algodón
Restos de silicona	Espátula de madera o de plástico, con cuidado de no rayar la superficie
Residuos de cal	Limpiadores que contengan porcentajes bajos de ácido cítrico o acético (hasta 10%)

En caso de micro arañazos, se recomienda seguir las instrucciones de reparación de la superficie mostradas en las siguientes imágenes:

PLANCHA



ESPONJA DE ESPUMA DE MELAMINA (ESPONJA MÁGICA)



Para obtener más detalles sobre cómo limpiar los elementos de Fenix NTM®- NTA®, consulte los consejos técnicos del fabricante en la página web:

<https://www.fenixforinteriors.com/es/cleaning/caring-fenix>

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite el uso de productos con un alto contenido ácido o muy alcalinos ya que podrían manchar la superficie.
- Al usar disolventes, el paño utilizado debe estar perfectamente limpio para no dejar cercos en la superficie. Si aún quedara alguna marca, esta puede eliminarse aclarando con agua caliente y secando.
- Evite el uso de abrillantadores para muebles o limpiadores que contengan ceras porque tienden a formar una capa adhesiva, a la que se pega la suciedad.

ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE / INOXIDABLE VINTAGE / INOXIDABLE BRUNITO

Las partes de acero inoxidable se realizan con acero AISI 304, que contiene cromo y níquel, elementos que le confieren resistencia a la corrosión, gran tenacidad y resistencia. Las encimeras y las puertas de acero inoxidable destacan por su fiabilidad e higiene.

LIMPIEZA

Limpie a diario las partes de acero inoxidable con un paño suave, agua y jabón neutro, con movimientos que sigan la dirección del acabado satinado.

En caso de manchas más persistentes, como las de cal o grasa, limpie la superficie con las siguientes soluciones:

- Agua y vinagre (un 80% de agua y un 20% de vinagre).
- Zumo de limón disuelto en agua.
- Productos de limpieza domésticos no abrasivos ni corrosivos (ver a continuación los detalles de los productos que deben evitarse).

Para la limpieza se recomienda el uso de agua tibia. Aclare abundantemente las partes

de acero inoxidable y seque con cuidado utilizando un paño suave y seco. Durante los periodos largos de inactividad tenga en cuenta las siguientes precauciones: pase enérgicamente un paño suave con aceite de vaselina por todas las superficies de acero inoxidable para crear una capa protectora. Airee la estancia después del tratamiento.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos de acero inoxidable en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc.
- Evite que los objetos ferrosos (tijeras, latas, etc.) estén en contacto con las superficies durante mucho tiempo, especialmente si están mojados, ya que pueden provocar la formación de manchas de óxido difíciles de eliminar.
- Use un salvamanteles u otro soporte resistente al calor.
- Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.
- Evite arrastrar sobre la encimera utensilios de cocina u otros objetos que puedan rayar la superficie; utilice una tabla de cortar o un salvamanteles cuando cocine. Por el mismo motivo, evite usar estropajos metálicos, sustancias abrasivas o detergentes en polvo.
- Evite el uso de productos / limpiadores corrosivos, que pueden disminuir la resistencia a la corrosión del acero, es decir, ácidos y compuestos halogenados (cloruros, bromuros, yoduros), soluciones a base de cloro (por ejemplo, lejía), ácido muriático y ácidos en general.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite dejar sobre la encimera durante mucho tiempo objetos de hierro (parrillas, tijeras, latas, etc.), sobre todo si están mojados: podrían dejar manchas difíciles de quitar.
- Evite que queden restos de agua: pueden oxidar la superficie.

ELEMENTOS DE PELTROX®

El Peltrox® es un acero inoxidable de primera calidad de tipo austenítico UNI 18/10 llamado AISI 304. Al ser atóxico, es garantía de seguridad higiénica.

LIMPIEZA

Limpie las superficies con un limpiador neutro normal y un paño o una esponja no abrasiva. Aclare con abundante agua, mejor si es caliente. Para mantener la superficie sin manchas de cal, seque con un paño de algodón.

EVITE

- Evite rayar la superficie frotándola con objetos abrasivos como estropajos, papel de lija y objetos puntiagudos: podrían rayarla profundamente.
- No coloque objetos muy calientes (por ejemplo, una cafetera caliente) sobre la superficie durante mucho tiempo para evitar que la lámina se separe del soporte y se estropee la superficie.
- Evite apoyar objetos de hierro durante mucho tiempo, especialmente si están mojados, pues podrían causar manchas de óxido.
- Evite el uso de productos desoxidantes, limpiadores ácidos, productos que contengan cloro o amoníaco y pastas abrasivas.

ELEMENTOS DE SILESTONE®

El Silestone®, dada su constitución particular (combinación de cuarzo, resina de poliéster y pigmentos naturales), está certificado como producto seguro e higiénico y es adecuado para las áreas de preparación de alimentos. Es resistente a las manchas, fácil de limpiar y no requiere un mantenimiento especial. No absorbe líquidos y tiene un

excelente nivel de protección contra el aceite, el café, el vino, las bebidas carbonatadas y muchos otros productos de uso cotidiano. Su superficie, no porosa, impide la absorción de alimentos y no requiere el uso de agentes químicos protectores. Los elementos de Silestone® resisten muy bien los arañazos y las abrasiones. Aún así, para una mayor duración del aspecto original de la encimera, se aconseja utilizar siempre una tabla de cortar.

LIMPIEZA

Para limpiar derrames accidentales de líquidos o sustancias en general, absórbalos con papel de cocina y pase luego un paño suave con agua caliente y un producto de limpieza líquido. Para eliminar sustancias incrustadas o pegajosas, como chicles o alimentos que contengan, por ejemplo, mostaza o curry, y cualquier mancha de grasa o pintura a base de agua, rasque delicadamente el residuo con una espátula de plástico no afilada. Luego limpie con una esponja no abrasiva y un producto de limpieza cremoso. Aclare bien la superficie con agua caliente y seque con un paño suave. Repita la operación si fuese necesario. Limpie siempre las manchas de la encimera cuando estas estén frescas.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos de Silestone® en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Utilice un salvamantel u otro soporte resistente al calor. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la encimera y con el tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.
- Evite el uso de lejía, productos alcalinos, disolventes, sosa cáustica, ácido fluorhídrico, diclorometano.

ELEMENTOS DE VIDRIO

La característica principal del vidrio es que combina su elevado impacto estético con un alto grado de higiene debido a la ausencia de porosidad. Estas características, acompañadas por un uso correcto, confiere al vidrio una resistencia a la usura y al deterioro estético. No absorbe líquidos y tiene un excelente nivel de protección contra el aceite, el café, el vino y otros productos de uso cotidiano.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un detergente específico para el vidrio. A continuación, aclare y seque con un paño suave.

EVITE

- Evite poner en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc., pues el vidrio tiende a romperse.
- Evite arrastrar otros objetos que puedan rayar la superficie; utilice una tabla de cortar o un salvamanteles cuando cocine. Por el mismo motivo, evite usar estropajos metálicos, sustancias abrasivas o detergentes en polvo.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente en la puerta.
- Evite el uso de productos / limpiadores que contengan ácidos, en particular ácido fluorhídrico.
- Evite el uso de alcohol, amoníaco o productos en general que contengan sustancias ácidas o desincrustante.

ELEMENTOS DE DEKTON®

Gracias a la ausencia de porosidad, la nueva superficie ultracompacta DEKTON® es altamente resistente frente a las manchas ocasionales propias del uso doméstico y también frente a los agentes químicos. Esto hace que sea un material idóneo para la

encimera de la cocina.

LIMPIEZA

Para la limpieza cotidiana de DEKTON®, de Cosentino, se aconseja el uso de un paño suave con Q-Action. Cuando no sea posible utilizar este producto, el mejor sustituto es agua y jabón neutro. Aclare bien con una esponja húmeda (preferiblemente de microfibra), limpia y en buenas condiciones.

Para los tonos con acabado brillante, tras la limpieza se recomienda secar la superficie con papel de cocina o un paño de algodón suave.

Aunque DEKTON®, de Cosentino, ofrece una elevada resistencia frente a los productos químicos agresivos como lejía, ácidos, etc., se aconseja prestar mucha atención al uso de estos productos y se debe reducir el tiempo de contacto de los mismos con la superficie. La siguiente tabla muestra los posibles elementos que manchan, así como los productos de limpieza recomendados para cada caso.

Tipo de mancha	Producto de limpieza
Grasa	Limpiador alcalino / disolvente
Pintura/barniz	Disolvente
Óxidos	Ácido
Cal	Ácido
Vino	Limpiador alcalino / ácido
Goma de neumático	Disolvente
Helado	Limpiador alcalino
Resina / esmalte	Disolvente
Café	Limpiador alcalino / disolvente
Cera de vela	Disolvente
Betún de Judea	Ácido
Resto de cemento	Ácido
Yeso	Ácido
Juntas y colas epoxi	Disolvente
Coca-cola o similar	Oxidante
Zumos de fruta	Oxidante
Alquitrán	Disolvente
Nicotina	Disolvente / oxidante

EVITE

- Evite que entre en contacto con ácido fluorhídrico (HF).
- No use estropajos metálicos.
- No lo vuelva a pulir.

El uso de este tipo de productos puede causar la invalidez de la garantía sobre el producto.

ELEMENTOS DE GRES, ABITUM Y MDi

LIMPIEZA

La limpieza diaria de las superficies de gres de la cocina es muy sencilla. Utilice un paño o una esponja suaves y agua caliente, y ocasionalmente un detergente neutro. Aclare

después con abundante agua y seque con un paño suave o papel de cocina. Cuanto antes intervenga sobre la mancha, más fácil le resultará eliminarla. Si ante una mancha persistente decide emplear un detergente más agresivo, se recomienda realizar primero una prueba en una zona pequeña y poco visible de la superficie de gres, Abitum o MDi.

Para eliminar manchas persistentes puede utilizarse un producto antical, lejía, acetona y amoníaco. El producto antical debe estar en contacto directo durante un máximo de 10 minutos, tras lo cual hay que aclarar con agua y secar. La lejía solo debe usarse para humedecer un paño suave con el que frotar la superficie durante unos segundos. Después de 2 o 3 minutos la mancha debería desaparecer; si esto no sucede, insista con el contacto directo, procurando no prolongarlo más de 10 minutos. Aclare siempre con abundante agua y seque. Para las manchas de tinta y rotulador, limpie rápidamente la zona con tricloroetileno o aguarrás, aclare y seque con cuidado para no dejar un cerco en la superficie.

EVITE

- Evite que se sequen restos de líquido como café, vino tinto, té.
- Evite el uso de detergentes o esponjas abrasivas.
- Evite arrastrar platos, cacerolas, cuchillos, electrodomésticos por la encimera.
- Evite cortar los alimentos directamente sobre la encimera.
- Evite utilizar productos que contengan ceras que podrían causar la formación de pátinas opacas.

Téngase en cuenta que las superficies de gres brillante son más sensibles a las manchas, los arañazos y los productos químicos que las de gres mate, si bien mantienen un excelente rendimiento.

ELEMENTOS DE CARBONO

Para limpiar las puertas y los tableros de fibra de carbono basta con utilizar un paño húmedo y suave, y luego aclarar y secar con cuidado. Las manchas persistentes se pueden tratar con un jabón neutro y un paño.

Evite el uso de:

- esponjas abrasivas
- estropajos metálicos
- productos abrasivos
- detergentes en polvo
- acetona
- tricloroetileno
- amoníaco
- alcohol o productos a base de alcohol

23. LIMPIEZA DE OTROS COMPONENTES

BISAGRAS, GUÍAS DE CAJONES Y ACCESORIOS INTERIORES

LIMPIEZA

Utilice un paño suave seco para limpiar las bisagras, las guías de los cajones y otros accesorios internos (cestos, mecanismos extraíbles, etc.).

Para garantizar un deslizamiento perfecto de las guías de los cajones, compruebe periódicamente que no haya restos como migas, polvo, etc.

Cualquier resto debe eliminarse con un paño suave seco, o bien con una aspiradora.

EVITE

- Evite el uso de productos / limpiadores corrosivos, que pueden disminuir la resistencia a la corrosión del acero, es decir, ácidos y compuestos halogenados (cloruros, bromuros, yoduros), soluciones a base de cloro (por ejemplo, lejía), ácido muriático y ácidos en

general.

- Evite el uso de aparatos que desprendan vapor.
- Evite el uso de estropajos metálicos, sustancias abrasivas y detergentes en polvo.
- No deje limpiadores o productos químicos abiertos dentro de los muebles; con el tiempo podrían oxidar los componentes de hierro.

TIRADORES Y GOLAS

LIMPIEZA

Para la limpieza de tiradores y golas, utilice un paño suave humedecido en agua y jabón neutro. Aclare luego con un paño suave y bien escurrido y seque con mucho cuidado.

EVITE

Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.

24. KIT DE LIMPIEZA

Viene con la compra de una cocina Doimo Cucine, y se compone de:



ESPONJA MÁGICA



DESINFECTANTE



PAÑO DE MICROFIBRA



FICHA DEL PRODUCTO
(WEB)

ESPONJA MÁGICA

Elimina la suciedad y las manchas difíciles sin necesidad de utilizar detergentes químicos. Basta humedecerla con agua, escurrirla y frotar suavemente la superficie en cuestión. El producto se desgasta como una goma. No lo utilice en superficies brillantes o sobre pintura mate u oscura pulida.

DESINFECTANTE

Producto de limpieza específico para la limpieza y desinfección de los utensilios de cocina. Apto para todas las superficies, limpia y se evapora rápidamente. Es inodoro y no lleva colorantes.

PAÑO DE MICROFIBRA

Versátil e ideal para la limpieza de todos los materiales presentes en la cocina y en otros ambientes domésticos.

Puede utilizarse con detergente para desengrasar, o solo con agua.

Usado en seco, elimina la suciedad y el polvo.

FICHA DEL PRODUCTO

Manual que recoge todas las características técnicas de los materiales, su uso correcto y el mantenimiento adecuado (incluidos los aspectos técnicos, los elementos, las características del producto, de los materiales y el mantenimiento). Incluye también las indicaciones y condiciones de la garantía.

Disponible online en el apartado de descargas de la página web y expedida en el momento del registro de la garantía.

25. SERVICIOS AL CLIENTE

ASISTENCIA

Nuestra empresa ha seleccionado sus propios puntos de venta para que el cliente pueda disponer de asesores cualificados cuando se lleve a cabo el proyecto de la cocina y de técnicos igualmente cualificados que resuelvan los problemas que puedan surgir tras la compra. Una asistencia cualificada asegura la plena tranquilidad hacia nuestros productos.

Si quiere cambiar su cocina o completarla con otros elementos o con nuevos electrodomésticos, póngase en contacto con su distribuidor: definirá sus necesidades y le proporcionará lo que necesite.

El distribuidor, portavoz de la empresa y punto de referencia para los compradores, le ayudará a satisfacer correctamente todas sus necesidades.

CONSEJOS PARA UN USO ECO-COMPATIBLE

En la fabricación de su cocina hemos aplicado la mejor tecnología disponible para reducir el impacto ambiental de los procesos y materiales utilizados, haciéndola lo más segura posible. Una vez que la cocina está instalada en su hogar, también está en su mano tratar de minimizar el impacto medioambiental y evitar riesgos para usted y su familia. Así, nos gustaría darle algunas sugerencias prácticas y sencillas:

CONSUMO ENERGÉTICO

- A la hora de comprar electrodomésticos, trate de elegir los de alta eficiencia energética (por ejemplo, los de clase A); esta inversión económica inicial justifica el ahorro económico y energético del futuro.
- Trate de no abrir con frecuencia la puerta del frigorífico o del congelador, porque con la puerta abierta el motor funciona continuamente, y esto conlleva la formación excesiva de hielo y el sobrecalentamiento de los alimentos. Si se forma mucho hielo, intente eliminarlo, porque un congelador con mucho hielo consume más.
- Compruebe siempre que la puerta del frigorífico esté bien cerrada.
- No llene el congelador o el frigorífico en exceso: si están demasiado llenos, podrían no enfriar adecuadamente y, en consecuencia, consumirán más.
- No meta en el congelador o en el frigorífico alimentos calientes, pues estos aumentan el consumo de energía e incluso podrían estropear los alimentos.
- Cuando necesite hervir agua, cubra la cacerola con una tapa: ahorrará tiempo y energía.
- Utilice una olla a presión para cocinar alimentos que necesiten mucho tiempo de cocción: el tiempo de cocina se reduce y, por tanto, se ahorra energía.
- Compruebe que la placa de cocina esté correctamente ajustada: la llama amarilla es síntoma de consumo excesivo (se nota también en las cacerolas, que se manchan de negro), y si se ve la llama es síntoma de demasiado aire.

ATENCIÓN

Solicite el asesoramiento de personal especializado para realizar cualquier ajuste.

- Encienda el horno solo cuando haga falta, sin excederse con el precalentamiento; y no abra el horno si no es necesario.
- Use el microondas para calentar comida; al no necesitar precalentamiento se ahorra mucha energía.
- Utilice luces de alta eficiencia energética (fluorescentes o LED), sobre todo para iluminar las estancias donde permanezca más tiempo: la inversión inicial es ligeramente mayor, pero, además de ser una opción beneficiosa para el medio ambiente, a la larga conlleva ventajas económicas.
- Apague las luces si no son necesarias: es importante acostumbrarse a no dejar luces encendidas innecesariamente.
- Utilice la campana de manera consciente, regulando la velocidad de acuerdo con las necesidades reales de aspiración: si se están usando pocas cacerolas/sartenes en la placa de cocina o estas desprenden poco vapor, use el modo de baja aspiración de la campana, o abra ligeramente la

ventana si es posible.

- Limpie de forma periódica los filtros de la campana: esto mejorará su funcionamiento, reduciendo, por tanto, el consumo.

CONSUMO DE AGUA

- No deje el grifo de agua abierto innecesariamente: se trata de una regla simple, pero es la forma más eficaz de ahorrar agua.
- Compruebe que los grifos están bien cerrados: evite que goteen; en caso de pérdidas continuas, proceda a arreglarlo.
- Utilice grifos con aireador (estos deben sustituirse periódicamente): el consumo de agua se reducirá notablemente.
- Evite utilizar el lavavajillas y la lavadora cuando no estén completamente cargados: reducirá el gasto de agua y energía.
- No exceda la cantidad de detergente indicada por su fabricante y compruebe la calidad del detergente de acuerdo con la dureza del agua; de esta manera reducirá el consumo de agua.

LIMPIEZA DE LA COCINA

- Ajuste la cantidad de producto de limpieza a las necesidades reales, sin excederse; para limpiar superficies no demasiado sucias basta con usar un paño de microfibra ligeramente humedecido.
- Trate de utilizar productos de limpieza más ecológicos (como los que llevan la etiqueta ECOLABEL, que certifica su menor impacto ambiental) y con embalajes menos perjudiciales para el medio ambiente.
- Es preferible el uso del lavavajillas (a plena carga) que el lavado a mano: la cantidad de agua y detergente que necesitan los lavavajillas modernos es mucho menor que la que utilizamos cuando lavamos a mano.

SEGURIDAD EN LA COCINA

- Tenga mucho cuidado al realizar actividades de riesgo en la cocina (por ejemplo, cortar con cuchillos afilados, sustituir bombillas, etc.).
- La instalación del gas solo debe llevarla a cabo personal especializado, utilizando solo tuberías homologadas.
- Cierre siempre la espita principal del gas cuando no esté en uso.
- Adquiera solo placas de cocina equipadas con válvula de seguridad.
- No deje cuchillos descuidados (y, sobre todo, manténgalos fuera del alcance de los niños).
- Guarde los productos de limpieza y otros productos peligrosos fuera del alcance de los niños.
- No utilice aparatos eléctricos cerca del fregadero o de zonas húmedas.
- Siga atentamente las instrucciones de seguridad de los electrodomésticos.
- No sobrecargue los muebles (consulte las indicaciones del capítulo 19. Uso y mantenimiento).

ELIMINACIÓN DEL PRODUCTO

Las cocinas DOIMO CUCINE están diseñadas para durar. La prolongación de la vida útil de materiales, componentes y productos representa una estrategia para el desarrollo sostenible. Sin embargo, cuando llega el momento de cambiar de cocina, a fin de minimizar el impacto ambiental, observe primero la posibilidad de reutilizarla total o parcialmente (en el segundo caso, considere la venta de productos de segunda mano). Si, por el contrario, debe cambiar su cocina por completo, póngase en contacto con los centros autorizados de su ciudad e intente, si es posible, apartar los componentes que puedan reciclarse (madera, vidrio, aluminio, acero, etc.), facilitando la recogida selectiva y permitiendo así el nacimiento de un nuevo producto que no use recursos primarios. Preste especial atención a los aparatos eléctricos y electrónicos (denominados RAEE), como los electrodomésticos, que podrían contener materiales nocivos para el medio ambiente si se eliminan de forma inadecuada y para los que existen centros de recogida en su ciudad. Tenga siempre en cuenta la legislación específica de su país. Si tiene dudas, comuníquese con las autoridades responsables de la eliminación y el reciclaje de residuos de su ciudad.

INTRODUCTION

Chère cliente, cher client,
nous vous remercions d'avoir choisi l'une de nos cuisines. Nous vous fournissons la fiche produit (Décret n. 206/2005 du Code de la consommation, conformément à l'article 7 de la loi 29 juillet 2003, n. 229) ainsi que quelques simples mesures d'utilisation, d'entretien et de nettoyage qui permettront à ce produit de rester sûr et performant pendant longtemps. Tout électroménager se trouvant dans cette cuisine possède sa propre documentation contenant toutes les informations utiles sur le produit.

FR

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

Tous les produits DOIMO CUCINE sont **garantis 2 ans avec une possibilité d'extension à 5 ans en s'enregistrant sur le site doimocucine.com.**

La garantie prend effet à compter de la date d'achat ou de livraison indiquée sur la facture.

Toute communication ou demande d'assistance pendant la durée de la garantie devra parvenir par écrit au revendeur autorisé qui s'accordera avec DOIMO CUCINE sur la modalité d'intervention qu'on effectuera chez le revendeur même.

Sont exclus de la garantie les composants qui n'ont pas été fournis par DOIMO CUCINE. La garantie couvre la réparation ou le remplacement des pièces défectueuses à l'origine pour des défauts de fabrication. Cette garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une installation erronée, d'un entretien inadéquat, d'une utilisation négligente ou de l'usure normale du produit.

L'installation des produits doit être effectuée uniquement par des techniciens qualifiés.

Des différences éventuelles par rapport aux nuances des matériaux et des finitions ne constituent pas des défauts; elles sont la conséquence naturelle de l'exposition des éléments à la lumière domestique.

Les électroménagers commercialisés sont garantis par les entreprises productrices. DOIMO CUCINE ne peut pas être tenu pour responsable de tout dommage causé à des personnes, à des biens ou à des animaux en raison du non-respect des consignes de sécurité ou d'une mauvaise utilisation des produits.

Si nécessaire, DOIMO CUCINE s'engage à apporter des modifications sans aucun préavis, afin d'améliorer et garder constante la qualité de ses produits.

En cas de litige, le tribunal compétent est celui de Treviso.

INDEX

1. RÉCIPIENTS

Structure	p. 144
Étagères	p. 144
Capacités de charge tablettes	p. 144
Panneau de fond	p. 145

2. FAÇADES

Façade Aspen / D12 / D20 et D23	p. 145
Façade Aspen + stratifié HPL	p. 145
Façade Aspen + Gres / MDi	p. 145
Façade Aspen + Fenix NTM®	p. 145
Façade Aspen + plaqué	p. 145
Façade Aspen + verre laqué	p. 145
Façade plaquée ép. 12 mm	p. 146
Façade plaquée ép. 23 mm	p. 146
Façade plaquée thermotraitée mate	p. 146
Façade plaquée en plateau	p. 146
Façade plaquée à cadre	p. 146
Façade plaquée / laquage à excimères Relevé	p. 146
Façade laquée brillante / mate / satinée ép. 12 mm	p. 146
Façade laquée brillante / mate ép. 20 mm	p. 147
Façade laquée brillante / mate / métallisée / satinée ép. 23 mm	p. 147
Façade EvoSilk	p. 147
Façade laquée mate à plateau, à cadre et Quadra	p. 147
Façade Tecnolam / Synchroface	p. 147
Façade XGloss et XMatt	p. 148
Façade Fenix NTM® - NTA®	p. 148
Façade acier Inox / Inox vintage	p. 148
Façade acier Inox Brunito	p. 148
Façade Peltrox®	p. 148
Façade verre trempé avec cadre aluminium ép. 22 mm	p. 149
Façade verre trempé avec cadre aluminium ép. 20 mm	p. 149

3. TIROIRS

Tiroir / casseroles complet de coulisses	p. 149
Casseroles peintes anthracite	p. 149
Casseroles peintes anthracite plat avec base en bois antidérapant	p. 150
Casseroles en ABS	p. 150

4. PLANS DE TRAVAIL / DOSSERETS / CRÉDENCE

Plans de travail et joues en stratifié HPL avec chant ABS	p. 150
Plans de travail et joues en stratifié HPL avec chant Unicolor	p. 150
Plans de travail et joues en stratifié HPL	p. 150
Plans de travail et joues en Fenix NTM® - NTA® avec chant Fenix NTM® - NTA®	p. 151
Plans de travail en Silestone® et Silestone® le Chic	p. 151
Plans de travail en Dekton®	p. 151
Plans de travail et joues en acier inox satiné et vintage	p. 151
Plans de travail et joues en Peltrox®	p. 152
Plans de travail et joues en Gres	p. 152
Plans de travail et joues en Abitum	p. 152
Plans de travail et joues en MDi	p. 152

5. PANNEAUX

Panneau mélamine finition caisson	p. 153
Panneau TecnoLam / Synchroface finition porte	p. 153
Panneau stratifié finition plan de travail	p. 153
Panneau laqué avec chant recouvert 2 côtés + 4 chants	p. 153
Panneau MDF laqué 2 côtés + 4 chants	p. 154
Panneau EvoSilk	p. 154
Panneau XGloss et XMatt	p. 154
Panneau laqué a excimères	p. 154
Panneau Pyramid	p. 154
Panneau plaqué mat	p. 154
Panneau plaqué thermotraité mat	p. 154
Panneau Relevé plaqué et laqué a excimères	p. 154
Panneau Carbone	p. 154

6. ÉLÉMENTS OUVERTS

p. 155

7. ÉLÉMENTS TERMINAUX OUVERTS D'ANGLE TYPE "A" "B" "C"

p. 155

8. COLONNES OUVERTES TYPE "D"

p. 155

9. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN - prof. 150 mm

p. 155

10. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN METAL SÉRIE MODULAR - prof. 130 mm

p. 156

11. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN METAL "MODULAR" XL - VERSION ÎLOT - prof. 180 mm

p. 156

12. BOISERIE

p. 156

13. DOSSERETS

Dosseret aluminium mat	p. 156
Dosseret en finition top	p. 156

14. PLINTHES

Plinthe PVC aluminium	p. 156
Plinthe aluminium	p. 156
Plinthe aluminium laqué mat	p. 156
Plinthe aluminium laqué a excimères	p. 157
Plinthe chêne verni	p. 157
Plinthe aluminium laqué métallisé	p. 157
Plinthe aluminium laqué satiné	p. 157

15. SYSTÈMES D'OUVERTURE ET MÉCANISMES

Gorge à "C" et gorge plate	p. 157
Poignées – Boutons	p. 157
Poignée Rail	p. 157
Ouverture Push-Pull	p. 157
Ouverture avec mécanisme motorisé	p. 158
Charnières	p. 158
Charnières D12	p. 158
Mécanismes ouvertures particulières	p. 158

16. ÉTAGÈRES VERRE

Étagère verre	p. 158
Étagère Strike	p. 158

17. SYSTÈMES D'ÉCLAIRAGE

p. 158

18. APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

p. 159

19. EMPLOI ET ENTRETIEN

Installation éléments muraux: éléments hauts et étagères	p. 159
Réglage charnières	p. 159
Réglage tiroirs / casseroles	p. 161
Réglage système d'accrochage	p. 163
Réglage pieds	p. 163
Démontage socles	p. 164
Fixation porte glissante réfrigérateur	p. 164
Aération réfrigérateur	p. 165
Sortie vapeurs	p. 166
Installation hotte	p. 166
Installation plan de travail	p. 167
Branchement appareils électroménagers	p. 167

20. PARAMÈTRES CONTRÔLE QUALITÉ

p. 168

21. ENTRETIEN: PRÉCAUTIONS ET CONSEILS

p. 169

22. ENTRETIEN RÉCÉPENTS, PORTES ET PLANS DE TRAVAIL

Structures et étagères intérieurs	p. 169
Éléments en bois plaqué	p. 169
Éléments en TecnoLam / Synchroface	p. 170
Éléments en stratifié	p. 170
Éléments en stratifié HPL	p. 171
Éléments en laqué brillant / mat / métallisé / satiné	p. 171
Éléments en EvoSilk / laquage à excimères	p. 172
Éléments en Fenix NTM® - NTA®	p. 172
Éléments en XGloss / XMatt et Pyramid	p. 174
Éléments en acier Inox / Inox vintage / Inox Brunito	p. 174
Éléments en Peltrox®	p. 175
Éléments en Silestone®	p. 175
Éléments en verre	p. 176
Éléments en Dekton®	p. 176
Éléments en Gres, Abitum et MDi	p. 177
Éléments en Carbone	p. 178

23. ENTRETIEN DES AUTRES ÉLÉMENTS

Charnières, coulisses tiroirs et accessoires internes	p. 178
Poignées et gorges	p. 179

24. KIT DE NETTOYAGE

p. 179

25. SERVICE AUX CLIENTS

Assistance	p. 179
Conseils pour un emploi éco-compatible	p. 180
Élimination du produit	p. 181

1. RÉCIPIENTS

STRUCTURE

Utilisation de panneaux de particules de bois, de 18 mm d'épaisseur, hydrofuges (catégorie P3 correspondant à la norme européenne pour l'utilisation en milieu humide), avec de faibles émissions de formaldéhyde. Les panneaux achetés possèdent une certification forestière, car ils sont fabriqués à partir de 100% de bois post-consommation, et leurs émissions de formaldéhyde correspondant aux réglementations les plus strictes en la matière, telles que JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI, et sont recouverts sur les deux faces de papier de couleur blanche, sable et anthracite, imprégné de résine de mélamine.

Bande de chant en ABS de 1 mm d'épaisseur sur la partie avant et sur les côtés visibles et en ABS de 0,5 mm d'épaisseur sur les autres côtés.

Application d'une tôle de protection sur le fond du meuble sous-évier (sauf sous-évier avec casserolier).

TABLETTES

Réalisées en panneaux de particules de bois, de 18 mm d'épaisseur, hydrofuges (catégorie P3 correspondant à la norme européenne pour l'utilisation en milieu humide), avec de faibles émissions de formaldéhyde. Les panneaux achetés possèdent une certification forestière, car ils sont fabriqués à partir de 100% de bois post-consommation, et leurs émissions de formaldéhyde correspondant aux réglementations les plus strictes en la matière, telles que JIS A 1460 (F****), EPA CARB ph.2, US EPA TSCA Title VI, et sont recouverts sur les deux faces de papier de couleur blanche, sable et anthracite, imprégné de résine de mélamine.

Bande de chant en ABS de 1 mm d'épaisseur sur la partie avant et sur les côtés visibles et en ABS de 0,5 mm d'épaisseur sur les autres côtés.

CAPACITÉS DE CHARGE TABLETTES

Toutes les tablettes Doimo Cuisine sont testées pour supporter les charges indiquées ci-dessous.

Avec l'augmentation de la charge et/ou de la largeur de la tablette, la flexion de la tablette augmente de manière variable en fonction du type de tablette utilisé.

Le tableau indique les valeurs de poids au-delà desquelles la tablette pourrait présenter une flexion au centre.

Pour augmenter la charge des tablettes, nous conseillons l'utilisation de l'accessoire « Profil de couverture en acier inox pour tablette en mélaminé » dans la liste des prix Éléments Universels Bleu.

Type tablette	Profondeur	Largeur	Charge
Mélaminé	33 cm	Jusqu'à 60 cm	30 kg
		75-90 cm	22 kg
		105-120 cm	11 kg
	58 cm	Jusqu'à 60 cm	45 kg
		75-90 cm	40 kg
		105-120 cm	21 kg
	68 cm	Jusqu'à 60 cm	50 kg
		75-90 cm	45 kg
		105-120 cm	25 kg

Afin d'éviter la flexion des tablettes, il est conseillé de ne pas les surcharger et de bien distribuer les objets sur toute la surface de ces dernières.

FOND

Fabriqué avec un panneau de fibres de bois à haute densité, d'une épaisseur de 3,2, à faible émission de formaldéhyde, conforme aux réglementations EPA CARB ph.2 et US EPA TSCA Title VI, dont les deux surfaces sont recouvertes d'une feuille de polypropylène blanche, sable ou anthracite.

2. FAÇADES

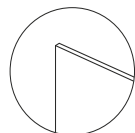
FAÇADE ASPEN

Réalisée avec un cadre périphérique en aluminium anodisé sect. 53x16 mm, en finition Champagne ou Black.



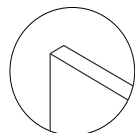
FAÇADE D12 (ép. 12 mm)

Façade avec un noyau interne en aluminium à profil ondulé, plaqué sur des panneaux en aluminium 100 % recyclable, plaquée, revêtue ou vernie.



FAÇADE D20 et D23 (ép. 20-23 mm)

Réalisée avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard), avec émission de formaldéhyde selon la classe E1 de la norme UNI EN 13986/2005.



FAÇADE ASPEN + STRATIFIÉ COMPACT HPL (ép. 20 mm)

Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau stratifié compact HPL de 4 mm d'épaisseur, constitué intérieurement de couches de fibres cellulosiques colorées (unicolorées) et extérieurement de deux couches de papier décoratif, imprégnées de résines thermodurcissables (avec effet lisse ou pierre).

FAÇADE ASPEN + GRES / MDi (ép. 20 mm)

Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau frontal composé de matières premières naturelles, argiles et minéraux, mélangées jusqu'à obtenir une poudre uniforme d'épaisseur 4 mm. Le dos de la façade est recouvert d'un panneau noir ou sable, pour donner résistance et uniformité chromatique à la surface.

FAÇADE ASPEN + FENIX NTM® (ép. 20 mm)

Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau frontal de 4 mm d'épaisseur, composé intérieurement de couches de fibres colorées dans la masse et superficiellement de couches de fibres cellulosiques décoratives (Fenix NTM®-NTA®), imprégnées de résines thermodurcissables.

FAÇADE ASPEN + PLAQUÉ (ép. 23 mm)

Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau frontal de 6,8 mm d'épaisseur, composé intérieurement de particules de fibres de bois, et plaqué sur les deux faces. Vernie avec des produits acryliques / polyuréthanes.

FAÇADE ASPEN + VERRE LAQUÉ (ép. 20 mm)

Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau frontal composé de :
· verre extra-clair trempé brillant, épaisseur 4 mm, rétrolaqué avec des vernis à l'eau.

· verre extra-clair trempé dépoli, épaisseur 4 mm, rétrolaqué avec des vernis à l'eau.
FAÇADE CADRE ASPEN + CARBONÉ (ép. 20 mm)
Application par collage, avec un adhésif polymère, d'un panneau frontal en fibre de carbone noir brillant de 3 mm d'épaisseur.

FAÇADE PLAQUÉE (ép. 12 mm)

Réalisée avec du bois plaqué de catégorie A sur la partie frontale et de catégorie B sur la partie interne, de différentes essences d'une épaisseur de 0,6 / 1 mm, et entourée d'une bande de chant en bois plaqué de 1 mm sur les 4 côtés, avec teinture ou fumage selon le type d'essence et vernis de finition sur la surface.

FAÇADE PLAQUÉE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois plaqué de catégorie A sur la partie frontale et de catégorie B sur la partie interne, de différentes essences d'une épaisseur de 0,6 / 1 mm, et entourée d'une bande de chant en bois plaqué de 1 mm sur les 4 côtés. Vernie avec des produits acryliques / polyuréthanes.

FAÇADE PLAQUÉE THERMOTRAITÉE MATE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois (23 mm), ayant faible émission de formaldéhyde (selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI) ; plaqués avec placage de bois de diverses essences de 0,6 / 1 mm d'épaisseur, bordés sur 4 côtés avec placage de bois de 1 mm, soumis à des traitements de fumage. Verni avec des produits acryliques.

FAÇADE PLAQUÉE EN PLATEAU (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en chêne massif (12,5 mm de large) et un panneau (ép. 18,5 mm) d'aggloméré plaqué chêne ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005) et avec placage de chêne (ép. 0,6 / 1 mm avec bois différents, selon la collection). Vernie avec vernis acrylique / polyuréthane.

FAÇADE PLAQUÉE À CADRE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en chêne massif (53 mm de large) et un panneau (ép. 14,5 mm) d'aggloméré plaqué chêne ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005) et avec placage chêne (ép. 0,6 / 1 mm avec bois différents, selon la finition). Vernie avec vernis acrylique / polyuréthane.

FAÇADE RELEVÉ PLAQUÉE ET LAQUÉE À EXCIMÈRES (ép. 23 mm)

Réalisée avec des rainures verticales à intervalles différents qui créent un motif strié dynamique en bas-relief.

Placage : réalisé avec un panneau de particules et de bois plaqué de catégorie A sur la partie frontale et de catégorie B sur la partie interne, de différentes essences d'une épaisseur de 3 mm côté externe et de 1,2 mm côté interne, et entouré d'une bande de chant de bois plaqué de 1 mm sur les 4 côtés. Verni avec des produits acryliques / polyuréthanes.

Façade laquée à excimères : réalisée avec un panneau en fibres de bois à densité moyenne – MDF. Finition frontale et des chants avec vernis à excimères et séchage aux rayons UV, partie arrière laquée mate assortie.

FAÇADE LAQUÉE BRILLANTE / MATE / SATINÉE (ép. 12 mm)

Composé par une âme interne en aluminium à profil ondulé, plaqué avec des panneaux d'aluminium, 100% recyclable

Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane brillante

brossée, polyuréthane mate.

Laque satiné : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite brossée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

Laque Crossed : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite brossée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

FAÇADE LAQUÉE BRILLANTE / MATE (ép. 20 mm)

Réalisée avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard) - (ép. variable selon la collection), avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005. Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane brillante brossée, polyuréthane mate

Laque effet métal : finition superficielle avec vernis acrylique aux composants métalliques, brossée à la main afin d'obtenir l'effet métal, tandis que la façade intérieure est en laqué mate.

FAÇADE LAQUÉE BRILLANTE / MATE / MÉTALLISÉE / SATINÉE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF.

Laque mate/brillante : fond en polyester sur les chants et les surfaces, finition polyuréthane brillant brossé ou polyuréthane mat.

Laque métallisée : finition avec vernis métallisé.

Laque satinée : finition frontale avec vernis acrylique contenant des composants métalliques, brossé ensuite pour obtenir un effet satiné. L'intérieur de la façade est en laque mate tandis que les chants ont un effet satiné.

FAÇADE EVOSILK ET LAQUÉE À EXCIMÈRES (ép. 23 mm)

Façade Evosilk : réalisée avec un panneau de fibres de bois de densité moyenne – MDF. Finition frontale avec vernis à excimères et séchage aux rayons UV, bande de chant ABS sur les 4 côtés vernie dans la même teinte, et partie arrière mélaminée assortie de contrebalancement.

Façade laquée à excimères : réalisée avec un panneau de fibres de bois de densité moyenne – MDF. Finition frontale et des chants avec vernis à excimères et séchage aux rayons UV, partie arrière laquée mate assortie.

FAÇADE LAQUÉE MATE À PLATEAU, À CADRE ET QUADRA (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF

Vernis : fond polyester pour les chants et les surfaces, finition polyuréthane mate.

Façade à plateau : réalisée en MDF usiné intérieurement jusqu'à une épaisseur de 18,5 mm, avec chant périphérique de 12,5 mm de large.

Porte à cadre : réalisée en MDF usiné intérieurement jusqu'à une épaisseur de 14,5 mm, avec bord périmétral de 53 mm de large.

Façade Quadra : réalisée en MDF usiné intérieurement jusqu'à une épaisseur de 19 mm, avec un chant périphérique de 67 mm de large.

FAÇADE TECNOLAM / SYNCHROFACE (ép. 20 - 23 mm)

Réalisée avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard) - (épaisseur variable selon la collection),

avec classe d'émission de formaldéhyde selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI ; mélaminé sur les deux faces avec finition mélaminée (différentes gammes selon la collection) ; chants en ABS (ép.1 mm), collés avec des colles polyuréthanes.

FAÇADE XGLOSS / XMATT ET PIRAMID (ép. 23 mm)

Application sur des panneaux de fibres de bois à densité moyenne – MDF.

Le PET est du polyéthylène téréphtalate, une matière plastique PVC free et à zéro émissions dans l'environnement.

Les couches en PET, d'épaisseur 0,25 mm, sont collées, à travers de rouleaux, avec de la colle polyuréthane résistante à la chaleur, à la vapeur, à l'humidité et à l'eau. La surface derrière est en mélamine de la même couleur de la porte, les chants sont en ABS.

Piramid: Surface externe recouverte d'une plaque métallique 3D et surface interne recouverte d'une plaque lisse de couleur assortie de contrebalancement, le tout entouré d'une bande de chant ABS effet métal de 1 mm sur les 4 côtés.

FAÇADE FENIX NTM® (ép. 12 mm)

Composé par une âme interne en aluminium à profil ondulé, plaqué avec des panneaux d'aluminium, 100% recyclable, avec des feuilles Fenix NTM® sur les deux faces, bordé sur 4 côtés avec un chant ABS finition Fenix de 1 mm d'épaisseur. Fenix NTM® est un mélange de cellulose et de résines de dernière génération. Il est traité par des nanotechnologies qui le rendent anti-traces, hygiénique et doux au toucher. Réparable en cas de micro rayures et résistent aux coups, aux frottages et aux solvants.

FAÇADE FENIX NTM® - NTA® (ép. 23 mm)

Fenix NTM® - NTA® est un mélange de cellulose et de résines de dernière génération. Il est traité par des nanotechnologies qui le rendent anti-traces, hygiénique et doux au toucher. Réparable en cas de micro rayures et résistent aux coups, aux frottages et aux solvants, avec classe d'émission de formaldéhyde la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI. Les portes sont réalisées avec un panneau de particules de bois (ép. 23 mm), plaqué sur le côté extérieur avec Fenix NTM® - NTA® et sur le côté intérieur avec mélaminé de la même couleur. Chants en ABS de la même couleur.

FAÇADE ACIER INOX / INOX VINTAGE (ép. 23 mm)

La façade et les bords sont réalisés avec une plaque d'acier inox austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Le fond est réalisé avec une plaque d'aluminium anodisé. Le noyau est en polymère expansé renforcé sur les points d'application des parties métalliques. L'acier est traité avec des produits nanotechnologiques appliqués aux surfaces qui évitent que les taches d'huile, de graisse, de calcaire, etc. entament les surfaces et facilitent un nettoyage simple.

Acier vintage : avec traitement artisanal de brossage superficiel qui donne à l'acier inox un effet spécial « vieilli » qui le rend unique et qualitativement excellent.

FAÇADE ACIER INOX BRUNITO (ép. 23 mm)

La façade et les bords sont réalisés avec une plaque d'acier Inox 430 idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Partie arrière en tôle d'aluminium peinte en noir. Noyau central en panneau multicouche.

FAÇADE PELTROX® (ép. 23 mm)

La façade et les chants sont réalisés en plaque d'acier inox austénitique (AISI 304) avec finition Peltrax® idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Le fond est réalisé avec une plaque d'aluminium laqué gris ou noir. Le noyau est constitué d'un panneau en multi-

couche.

FAÇADE VERRE TREMPÉ AVEC CADRE ALUMINIUM (ép. 22 mm)

Réalisée avec cadre périmétral en aluminium noir sec. 22 x 22 mm. Application par emboîtement de :

- verre trempé armé épaisseur 5 mm
- verre trempé transparent bronzé épaisseur 5 mm
- verre trempé dépoli gris épaisseur 5 mm
- verre trempé à effet gaze épaisseur 5 mm

FAÇADE VERRE TREMPÉ AVEC CADRE ALUMINIUM (ép. 20 mm)

Réalisée avec cadre périmétral en aluminium noir sec. 19 x 20 mm. Application par emboîtement de :

- verre trempé transparent bronzé épaisseur 4 mm
- verre trempé dépoli gris épaisseur 4 mm

3. TIROIRS

TIROIR / CASSEROLIER COMPLET DE COULISSES

Les côtés des tiroirs et des casseroles sont réalisés en métal vernis anthracite, blanc ou noir. Le fond du tiroir est réalisé avec un panneau de particules de bois (ép. 16 mm) , avec classe d'émission de formaldéhyde selon la norme CARB P2 TSCA . TITLE VI.

Les glissières sont équipées d'un système de blocage qui empêche la sortie accidentelle du tiroir, avec fermeture automatique amortie 4 cm avant la fin de course ; elles sont aussi bien équipées d'un système de fermeture amortie "Soft Closing".

Possibilité de régler verticalement ou horizontalement la façade du tiroir.

Les mécanismes du tiroir / casserolier ont été testés sur 80.000 cycles d'ouverture / fermeture. Seulement les casseroles peuvent être réalisés avec latéraux en verre fumé. Casseroles et tiroirs peuvent être équipés d'un système "Tipmatic Soft-Close" pour l'ouverture push-pull.

Profondeur glissières	Largeur Tiroirs/Casseroles					
	300	450	600	750	900	1200
270	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg	40 Kg
400	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg
450	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
500	40-70 Kg	40-70 Kg	40-70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg
600	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg	70 Kg

Afin d'éviter de plier les étagères, il est conseillé de ne pas les surcharger et de disposer les objets de manière uniforme sur toute leur surface.

CASSEROLIER PEINTE ANTHRACITE

Structure réalisée avec tôle peinte anthracite; tapis antidérapant.

Selon la modalité de sortie, peut être installé sur :

- glissières en métal à sortie totale avec système de fermeture amortie "Soft Closing"
- mécanismes tournants en métal

CASSEROLIER PEINTE ANTHRACITE PLAT AVEC BASE EN BOIS ET TRAITEMENT ANTIDÉRAPANT

Structure réalisée avec plaque peinte anthracite ; fond en bois et traitement antidérapant. Selon la modalité de sortie, peut être installé sur :

- rails en métal à sortie totale avec système de fermeture amortie "Soft Closing"
- mécanismes tournants en métal

CASSEROLIER EN ABS

Réalisé en ABS, installé sur des mécanismes tournants en métal.

4. PLANS DE TRAVAIL / DOSSERETS / CRÈDENCES

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ HPL AVEC CHANT ABS (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés en panneau de particules de bois, avec une émission minimale de formaldéhyde (classe E1 de la norme UNI EN 13986/2005), correspondant à la catégorie P3 de la norme EN 312 pour une utilisation non structurelle dans un environnement humide, recouvert sur la surface supérieure avec un stratifié HPL (High Pressure Laminate) et sur la surface inférieure avec un stratifié de contrebalancement. Bande de chant en ABS de 1 mm d'épaisseur de couleur assortie sur la partie frontale et latérale.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail)

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ HPL AVEC CHANT UNICOLOR (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec un panneau de particules de bois, avec une émission minimale de formaldéhyde (classe E1 de la norme UNI EN 13986/2005), correspondant à la catégorie P3 de la norme EN 312 pour une utilisation non structurelle dans un environnement humide plaqué sur la surface supérieure en stratifié HPL (High Pressure Laminate) et la surface inférieure plaquée en stratifié de contrebalancement. Bande de chant Unicolor de 12 mm d'épaisseur de couleur assortie sur la partie frontale et latérale.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ COMPACT HPL (ép. 12 mm)

HPL signifie « High Pressure Laminate ». Il s'agit donc d'un stratifié qui n'a pas pour support un panneau de particules de bois, mais un corps unique composé de couches de particules de cellulose imprégnées de résines. Il est ensuite recouvert d'une ou plusieurs couches externes de fibres de cellulose ayant une fonction esthétique, imprégnées de résines thermodurcissables. Le panneau est soumis à des pressions élevées pour le rendre compact. Il atteint ainsi des caractéristiques techniques de résistance remarquables.

Dossier ép. 12 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN FENIX NTM® - NTA® AVEC CHANT FENIX NTM® - NTA® (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec un panneau dont l'intérieur est constitué de couches de particules de particules de bois, plaqué sur deux côtés en Fenix NTM® (structure interne composée de particules de cellulose imprégnées avec des résines,

structure interne traitée avec nanotechnologies). Chants avant et latéraux Unicolor (ép. 1,2 mm) de la même couleur.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 – 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL EN SILESTONE® FINITION BRILLANTE ET SUEDE ET SILESTONE® LE CHIC (ép. 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail obtenus d'un mélange de quartz naturel, de résines et de pigments oxydes, dans les coloris de la gamme. Les chants avant et latéraux sont finis par ponçage et polissage.

Imperméable, hygiénique, résistant à l'usure, aux agents chimiques et à la chaleur.

Dosseret et crédence ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL EN DEKTON® (ép. 12 - 20 mm)

Plans de travail obtenus d'un mélange sophistiqué des meilleures matières premières employée dans la production du verre, des matériels céramiques et de quartz de très haute qualité. Il s'agit d'un matériel très résistant, donc très durable. Les chants avant et latéraux sont finis par ponçage et polissage.

Dosseret et crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES ENACIER INOX (ép. 12 - 20 - 40 – 60 – 80 - 100 mm) FINITION INOX SATINÉ ET INOX VINTAGE

Plans de travail et joues réalisés avec une tôle en acier inoxydable austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, épaisseur 1 mm, finition satiné ou vintage et un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge en renfort (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide). Fermeture des façades et des côtés avec pliage de la tôle et soudure des arêtes.

Dosseret en acier, si prévu, intégré au plan de travail.

Disponible aussi avec rebord intégré (uniquement pour ép. 40 et 60 mm).

Crédence ép. 12 et 20 mm et dosseret ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail – épaisseur tôle 0.8 mm).



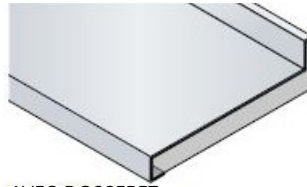
SANS DOSSERET, SANS REBORD
Ép. 12 mm avec tubulaire de renforcement. Finition : Satiné, Vintage



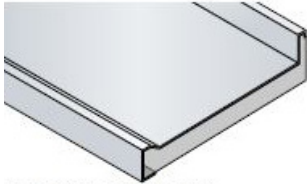
SANS DOSSERET, SANS REBORD
Ép. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC REBORD
Ép. : 40, 60 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC DOSSERET
Ép. : 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC DOSSERET ET REBORD
Ép. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage

PLAN DE TRAVAIL ET JOUES EN PELTROX® (ép. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec une tôle en acier inoxydable austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, épaisseur 1 mm, et un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge en renfort (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide). Fermeture des façades et des côtés avec pliage de la tôle et soudure des arêtes. Dossieret en acier, si prévu, intégré au plan de travail.

Disponible aussi avec rebord intégré (uniquement pour ép. 40 et 60 mm)

Voir schéma plans de travail et joues en acier inox.

Crédence ép. 12 et 20 mm et dossieret ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail – épaisseur tôle 0.8 mm).

PLAN DE TRAVAIL ET JOUES EN GRES (ép. 12 - 40 - 60 mm)

Le grès, ou grès porcelainé, est un matériel composé par des matières premières naturelles (argiles et minéraux extrêmement sélectionnés et raffinés) mélangées jusqu'à obtenir une poudre uniforme. Le composé est étalé, compacté, décoré en superficie et cuit jusqu'à 1.200°C pour devenir un matériel indivisible et très résistant, sous forme de plaque céramique de grand format (1580x3200).

Dossieret et crédence ép. 12 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES DE FINITION EN ABITUM (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Les plans de travail en céramique Abitum sont composés par de matières premières naturelles et durables qui préservent leurs caractéristiques intactes au cours du temps. Elles sont soumises à un processus de sinterisation atteignant une température supérieure à 1200 °C, après lequel elles vont former des dalles céramiques de grand format (1400x3200 mm).

Dossieret et crédence ép. 12 et 20 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES DE FINITION EN MDi (ép. 12 - 40 - 60 mm)

Les processus de fabrication des plans de travail en MDi sont 100% Full Digital, réalisés par la technologie H2O Full Digital et l'utilisation d'encre et émaux à base d'eau.

Ça permet d'obtenir des surfaces évoluées de grand format (1440x3140 mm) avec finitions naturelles, structurées et polies.
Dossier et crédence ép. 12 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

5. PANNEAUX

PANNEAU MÉLAMINÉ FINITION CAISSON (ép. 18 - 28 - 40 - 60 mm)

Les panneaux de 18-28mm d'épaisseur sont fabriqués à partir de panneaux de particules de bois, recouverts de papier imprégné, certifiés FSC Mixte, car ils sont composés d'un mélange de bois/cellulose provenant de forêts certifiées FSC, de sources contrôlées et/ou recyclées post-consommation. Leurs émissions de formaldéhyde sont certifiées selon la classe F**** et la norme CARB P2 - TSCA TITLE VI, correspondant à la catégorie P3 de la norme EN 312 pour une utilisation non structurelle dans un environnement humide. Les panneaux de 40-60 mm d'épaisseur sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux.

PANNEAU TECNOLAM / SYNCHROFACE FINITION PORTE (ép. 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Les panneaux ép 18-19-23 sont réalisés en particules de bois avec classe d'émission de formaldéhyde selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI, mélaminé sur deux côtés avec finition mélaminée.
Les panneaux ép. 40-60 mm sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux.
Chants en ABS, épaisseur 1 mm.
Épaisseurs variables selon la finition.

PANNEAU STRATIFIÉ FINITIONS PLAN DE TRAVAIL (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Panneau composé intérieurement de particules de fibres de bois, revêtu sur un ou deux côtés de Fenix NTM® - NTA® et sur un côté d'un stratifié HPL (structure interne composée de particules cellulosiques imprégnées de résines : surface externe traitée par nanotechnologie). Bordage sur 4 côtés avec chant Unicolor ép. 1,2 mm assorti.

PANNEAU LAQUÉ AVEC CHANT RECOUVERT 2 côtés et 4 chants (ép. 19 - 23 mm)

Réalisé avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard), à très basse émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005). Vernis des 2 côtés : fond polyester.

PANNEAU MDF LAQUÉ 2 CÔTÉS et 4 chants (ép. 12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm)

Réalisé avec un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard), ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005). Verni sur 2 côtés : base polyester pour les chants et les surfaces, finition polyuréthane brillant brossé, mat ou métallisée.

Laque satiné : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite brossée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

PANNEAU EVOSILK (ép. 19 - 23 mm)

Fabriqués à partir d'un panneau de fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard) à très basse émission de formaldéhyde selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI.

Laqué sur 1 surface avec la technologie à excimères et mélaminé de la même couleur sur l'autre surface, il est entouré d'une bande de chant ABS de couleur assortie sur les 4 côtés.

PANNEAU LAQUÉ À EXCIMÈRES (ép. 12 - 19 - 23 - 40 mm)

Réalisé avec un panneau en fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard), avec émission de formaldéhyde selon la classe E1 de la norme UNI EN 13986/2005. Finition frontale et des chants avec vernis à excimères et séchage aux rayons UV, partie arrière laquée mate assortie.

PANNEAU XGLOSS ET XMATT (ép. 18 - 23 - 40 mm)

Les panneaux ép. 18-23 sont réalisés en particules de bois avec classe d'émission de formaldéhyde selon la norme CARB P2, U.S. EPA TITLE VI, hydrofuges (caractéristiques standard Hydro V70) sur lesquels sont collés deux couches de PET d'épaisseur 0,25 mm, avec de la colle polyuréthane.

Les panneaux ép. 40 mm sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux. Chants en ABS, épaisseur 1 mm .

PANNEAU PIRAMID (ép. 18 - 23 mm)

Dans les épaisseurs 18 et 23 mm, ils sont fabriqués à partir de panneaux de particules de bois à faible émission de formaldéhyde (conformément à la norme CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), dont la surface externe est recouverte d'une plaque métallique 3D et la surface interne d'une plaque lisse de couleur assortie de contrebalancement, le tout avec une bande de chant ABS effet métal de 1 mm sur les 4 côtés.

PANNEAU PLAQUÉ MAT (ép. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois ayant faible émission de formaldéhyde selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI, plaqué sur deux côtés et 4 chants avec bois de placage (ép. 0,6 / 1 mm, bois différents, selon la collection).

Verni avec produits acryliques / polyuréthanes.

L'épaisseur du panneau peut varier selon la finition.

Panneau ép. 40 mm réalisé par collage.

PANNEAU PLAQUÉ THERMOTRAITÉ MAT (ép. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Réalisé avec un panneau de particules de bois ayant faible émission de formaldéhyde selon la réglementation CARB P2, U.S. EPA TITLE VI, plaqué sur deux côtés et 4 chants avec bois de placage fumé (ép. 0,6 / 1 mm, bois différents, selon la collection). Verni avec produits acryliques.

Panneau ép. 40 mm réalisé par collage.

PANNEAU RELEVÉ PLAQUÉ ET LAQUÉ À EXCIMÈRES (ép. 23 mm)

Réalisé avec des rainures verticales à intervalles différents qui créent un motif strié dynamique en bas-relief.

Placage : réalisé avec un panneau de particules de bois de 23 mm à faible émission de formaldéhyde (conformément à la norme CARB P2, U.S. EPA TSCA TITLE VI), recouvert de bois plaqué de différentes essences d'une épaisseur de 0,6 / 1 mm, et entouré d'une bande de chant de bois plaqué de 1 mm sur les 4 côtés. Verni avec des produits acryliques / polyuréthanes.

Façade laquée à excimères : réalisée avec un panneau en fibres de bois à densité moyenne – MDF (Medium Density Fibreboard), avec émission de formaldéhyde selon la classe E1 de la norme UNI EN 13986/2005. Finition frontale et des chants avec vernis à excimères et séchage aux rayons UV, partie arrière laquée mate assortie.

PANNEAU CARBONE (ép. 3 - 12 - 19 - 23 mm)

Panneau de 3,2 mm composé de plusieurs couches de fibre de carbone pressées entre elles et vernies à l'extérieur (intérieur non verni), avec chants finis :

- Finition 2 surfaces e 4 chants

- Finition 1 surface e 4 chants

6. ÉLÉMENTS OUVERTS

Réalisés avec des panneaux ép. 18 mm à choisir parmi toutes les finitions disponibles. Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions réalisables avec mesures standard.

Pour des éléments ayant dimensions différentes par rapport à celles proposées, envoyer un dessin et demander un devis à notre bureau commercial.

On peut les utiliser comme éléments bas ou armoires (application pieds sur demande), ou bien comme éléments hauts avec un système d'accrochage sur demande.

Éléments ouverts en métal vernis ép. 3 mm avec système d'accrochage inclus. Finitions au choix dans la gamme RAL.

* Les éléments ouverts doivent obligatoirement être fixés aux autres éléments ou à la paroi (à effectuer par le client).

7. ÉLÉMENTS TERMINAUX OUVERTS D'ANGLE TYPE "A" "B" "C"

Réalisés avec des panneaux ép. 18-19,5 mm à choisir parmi toutes les finitions disponibles. Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions avec mesures standard non modifiables, avec pieds inclus. Ils ne peuvent pas être réalisés en métal.

* Les éléments ouverts doivent obligatoirement être fixés aux autres éléments ou à la paroi (à effectuer par le client).

8. COLONNES OUVERTES TYPE "D"

Réalisées avec des panneaux de 18, 19,5 et 36 mm d'épaisseur au choix parmi toutes les finitions disponibles. Les caractéristiques des panneaux varient en fonction de la finition choisie (voir Caractéristiques des panneaux).

Dimensions et types de solutions standards non modifiables. Pieds déjà compris.

Pas réalisables en métal

9. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN ép. 18 mm – prof. 150 mm

Réalisés avec des panneaux ép. 18-19,5 mm à choisir parmi toutes les finitions ; la barre en métal est fournie séparément. Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions réalisables avec mesures standard.

Pour des éléments avec dimensions différentes par rapport à celles proposées, envoyer un dessin et demander un devis à notre bureau commercial. Ils ne peuvent pas être réalisés en métal.

* Les éléments doivent obligatoirement être placés en appui. En cas d'emplacement en pose libre, mettre en place les fixations anti-basculement. L'installateur devra également adapter la fixation en fonction du type de support.

10. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN MÉTAL SÉRIE “MODULAR” – prof. 130 mm

Réalisés en métal, avec une ou deux barres en métal.

Finitions disponibles: champagne et graphite foncé.

Toute modification est sujette à des augmentations de prix.

Ces éléments peuvent être équipés d'accessoires en métal série “Modular” et avec des petites façades en verre transparent bronze.

11. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN METAL “MODULAR” XL - VERSION ÎLOT - prof. 180 mm

Réalisés en métal, avec double barre.

Finitions disponibles: champagne et graphite foncé.

Les variations de dimensions ne sont pas possible.

Ces éléments peuvent être équipés d'accessoires en métal série “Modular”.

12. BOISERIE

Système autoportant pour l'habillage des parois qui permet de formuler des solutions de grande souplesse. Il est composé de profils en aluminium anodisé « zéro chimique » de différentes sections selon la composition souhaitée, à fixer au mur. La boiserie peut être “au sol”, “appuyée” o “suspendue”.

Le panneau de fond est réalisé avec des panneaux accrochés aux profils par une accroche amovible. Les panneaux verticaux sont à choisir parmi toutes les finitions disponibles ép. 18 et 19 mm. Étagères et accessoires au choix parmi ceux disponibles dans la *liste des prix Éléments Universels Gris*.

13. DOSSERETS

DOSSERET ALUMINIUM MAT

Réalisée avec aluminium extrudé finition mate.

Section 24x16mm – 10x40mm

DOSSERET FINITION TOP

Possibilité de réaliser un dossier assorti à la finition du plan de travail.

Pour finitions et dimensions voir la section “4. PLANS DE TRAVAIL”

14. PLINTHES

PLINTHE PVC ALUMINIUM H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en matière plastique extrudée rigide. Parties visibles revêtues en finition aluminium.

PLINTHE ALUMINIUM H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en aluminium extrudé. Finition aluminium mat, vernis blanc, anodisé noir mat, anodisé Champagne, finition inox.

PLINTHE ALUMINIUM LAQUÉ MAT H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en aluminium extrudé. Laquée 1 côté avec finition mate dans les coloris de la

gamme. Sur demande laquée avec gamme RAL.

PLINTHE ALUMINIUM LAQUÉ À EXCIMÈRES H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en aluminium extrudé. Laquée sur 1 côté avec finition à excimères dans les couleurs de série avec référence NCS.

PLINTHE CHÊNE VERNI H. 8 - 10 - 13 cm

En PVC réalisée en matière plastique extrudée rigide ; côté visible revêtu de bois de placage ; toutes finitions en bois de chêne. Vernie avec produits acryliques/ polyuréthanes.

PLINTHE ALUMINIUM LAQUÉ MÉTALLISÉ H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en aluminium extrudé. Laquée 1 côté avec finition métallisée dans les coloris de la gamme.

PLINTHE ALUMINIUM LAQUÉ SATINÉ H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisée en aluminium extrudé. Laquée 1 côté avec finition de couleur unie associée à la finition choisie.

Tous les modèles de plinthes sont pourvus de joints en gomme du côté du meuble et du sol ainsi que d'un ancrage amovible aux pieds du meuble (réalisé en ABS antichoc noir) par des clips en nylon.

15. SYSTÈMES D'OUVERTURE ET MÉCANISMES

GORGE À « C » ET GORGE PLATE

Gorge aluminium réalisée avec aluminium tréfilé. Finition en aluminium mat, verni blanc et anodisé noir mat.

Gorge laqué mat, coloris de la gamme (sur demande laqué gamme RAL), réalisée avec aluminium tréfilé. Vernissage avec finition mate.

Gorge chêne verni (toutes finitions chêne-bois) réalisée avec aluminium tréfilé, plaqué sur la surface visible avec bois de placage. Vernissage de la même couleur avec produits acryliques/ polyuréthanes.

Gorge laqué effet métal réalisée en aluminium extrudé. Un côté laqué avec finition métal dans les coloris de la gamme.

Gorge laqué métallisé réalisée en aluminium extrudé. Un côté laqué avec finition métal dans les coloris de la gamme.

Gorge laqué satiné/Crossed réalisée en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition de couleur unie associée à la finition choisie.

POIGNÉE – BOUTONS

Poignées réalisées en : zamak verni, zamak chromé, aluminium anodisé, aluminium poli, zamak avec inserts en méthacrylate, inox, argent simili brillant, fer ancien, étain.

Boutons réalisés en : zamak finition inox brillant avec cristal, acier satiné, étain, argent ancien.

POIGNÉE RAIL

Réalisée en aluminium, intégrée dans la façade pour éléments bas et colonnes. Positionnement horizontal ou vertical. En finition Champagne ou Noir.

OUVERTURE PUSH-PULL

Ouverture pour portes battantes avec push-pull intégré dans la cellule du meuble

(installation selon l'ouverture du meuble). Ouverture tiroir et casseroles avec système « TipMatic-Soft Close » de Grass. Ce système est fixé au tiroir/casseroles par une vis. Une unité pour tous les tiroirs et les éléments escamotables grâce à l'ajustement en trois étapes de la force d'expulsion.

OUVERTURE AVEC MÉCANISME MOTORISÉ

Peut s'utiliser que pour les éléments hauts avec ouverture portes pliantes, ouverture relevable et ouverture porte lift. Les façades (même les grandes) s'ouvrent d'une seule touche et se referment grâce à un bouton situé sur le côté de l'élément haut. Cela facilite l'ouverture dans certaines situations difficiles. Fonctionne en basse tension. Pour des informations supplémentaires, voir le lien : <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

CHARNIÈRES

Réalisées en métal galvanique à accrochage rapide, à trois ajustements (vertical, horizontal, profondeur). Avec mécanisme de « fermeture décélérée » (sauf les portes du réfrigérateur).

Les charnières décélérées permettent un réglage parfait des portes avec ouverture à 110° ou 135° pour les portes des éléments bas d'angle. Les égouttoirs et les éléments hauts d'angle sont dotés de charnières décélérées avec ouverture à 180°.

CHARNIÈRES D12

Réalisées en métal galvanique à accrochage rapide, à trois ajustements (vertical, horizontal, profondeur). Avec mécanisme de « fermeture décélérée » (sauf les portes du réfrigérateur) avec ouverture à 125°.

Les portes D12 ont un poids beaucoup plus faible que les autres modèles, par conséquent, les meubles auront des charnières à « fermeture décélérée » et non à « fermeture décélérée » en fonction du poids, de la hauteur et de la largeur de la porte pour assurer une fermeture correcte.

MÉCANISMES OUVERTURES PARTICULIÈRES

Tous les mécanismes utilisés pour les ouvertures particulières des portes (relevable, lift oblique, pliante, escamotable) utilisent des pièces testées par les maisons de production.

16. ÉTAGÈRES VERRE

ÉTAGÈRE VERRE

Réalisée en verre trempé transparent ou fumé (ép. 8 - 10 mm). Fixée aux joues de la structure du meuble par des supports anti-renversement.

ÉTAGÈRE VERRE STRIKE

Réalisée avec profil périmétral en aluminium extrudé (ép. 28 mm), avec verre trempé transparent ou fumé (ép. 4 mm).

Fixée au meuble avec un système anti-renversement escamotable.

17. SYSTÈMES D'ÉCLAIRAGE

Tous les systèmes d'éclairage utilisés sont LED, leurs pièces fonctionnelles (transformateurs, alimentateurs, capteurs et câblages) utilisent des pièces testées par les maisons de production, d'après la directive basse tension norme CEI EN 60598 dispositifs d'illumination.

18. APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

Se référer aux modes d'emploi des maisons de production. Conformément au norme CEI EN 60335-1. En ce qui concerne l'assistance, nous vous invitons à vous adresser aux centres d'assistance autorisés.

19. EMPLOI ET ENTRETIEN

INSTALLATION DES ÉLÉMENTS MURAUX: ÉLÉMENTS HAUTS ET ÉTAGÈRES

On ne peut accrocher à la paroi que les étagères et les éléments hauts spécialement conçus pour cet usage. N'accrochez pas à la paroi des meubles qui ne sont pas prévus pour cet usage.

Le montage des étagères et des éléments hauts doit être effectué par une personne experte ; pour l'installation utilisez des chevilles appropriées pour le type de mur (briques, placoplâtre, etc.). De temps en temps, assurez-vous que les accroches soient fixés correctement.

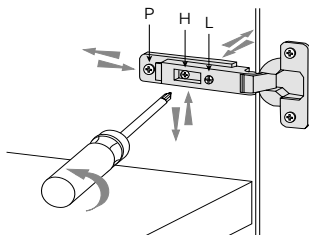
RÉGLAGE CHARNIÈRES

Par l'usage quotidien, les charnières peuvent perdre leur réglage initial, en rendant l'alignement des portes inesthétique. Ce réglage peut se faire à l'aide d'un simple tournevis.

pos. H – pour le réglage de la porte en hauteur.

pos. L – pour le réglage de la porte en largeur.

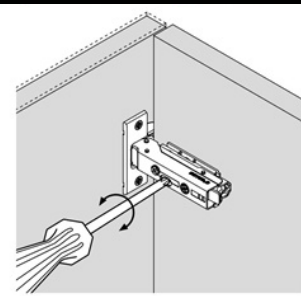
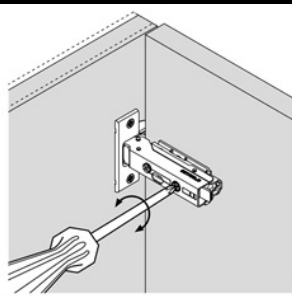
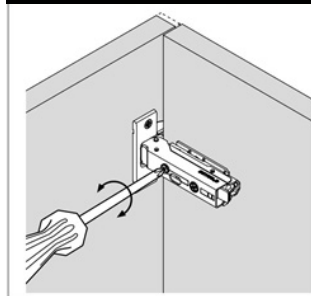
pos. P – pour le réglage de la porte en profondeur.



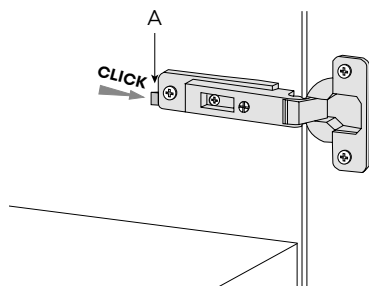
Réglage latéral avec limitation de la butée de +/-2 mm

Réglage de la profondeur aisé par vis sans fin filetée +3/-2 mm

Réglage en hauteur par plaque de montage +/-2 mm



Pour démonter la porte du meuble, il suffit d'appuyer sur le levier de décrochage rapide indiqué avec la lettre A.



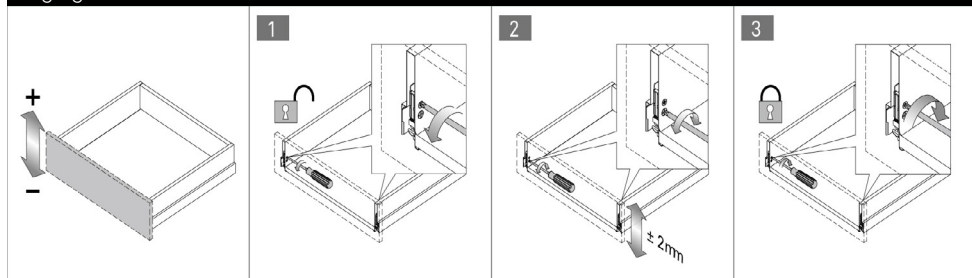
La charnière est équipée du mécanisme CLIP éprouvé pour BLUMOTION, désactivable si nécessaire, et permet un montage simple et sans outils.



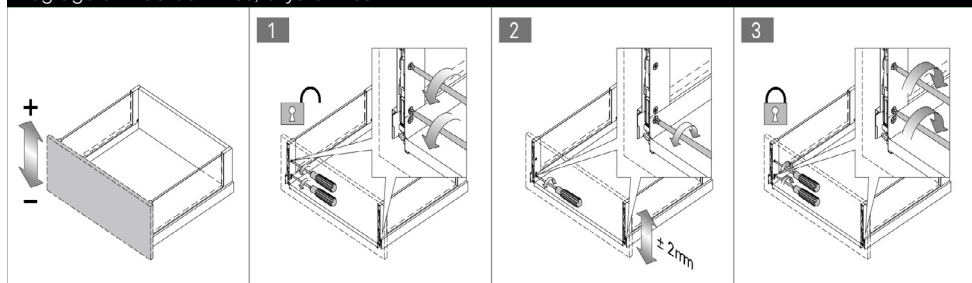
RÉGLAGE TIROIRS / CASSEROLIERS

Par l'usage quotidien, les tiroirs et les casseroiliers peuvent perdre leur réglage initial, en rendant l'alignement des portes inesthétique. Ce réglage peut se faire facilement à l'aide d'un simple tournevis.

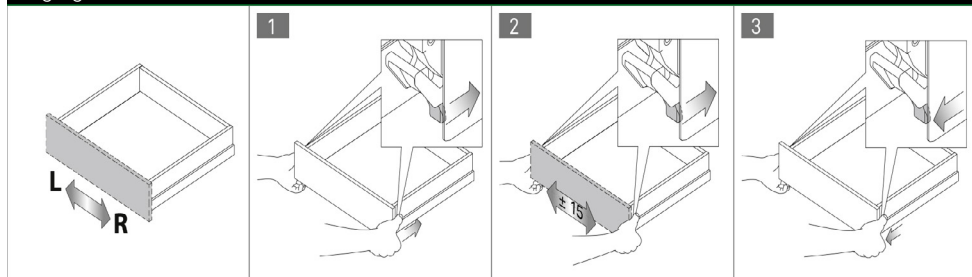
Réglage en hauteur H 90 e H 154



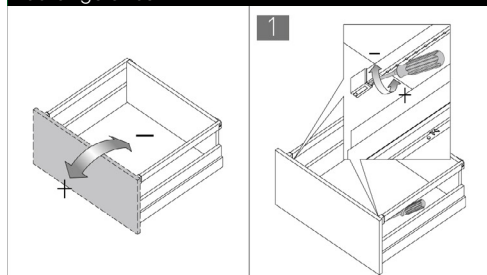
Réglage en hauteur H 186, Crystal Plus



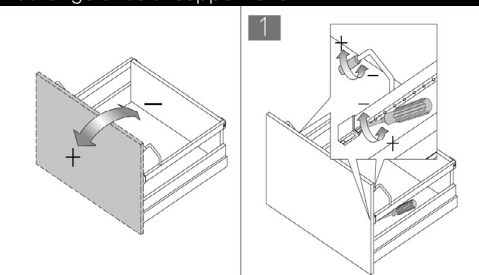
Réglage latéral

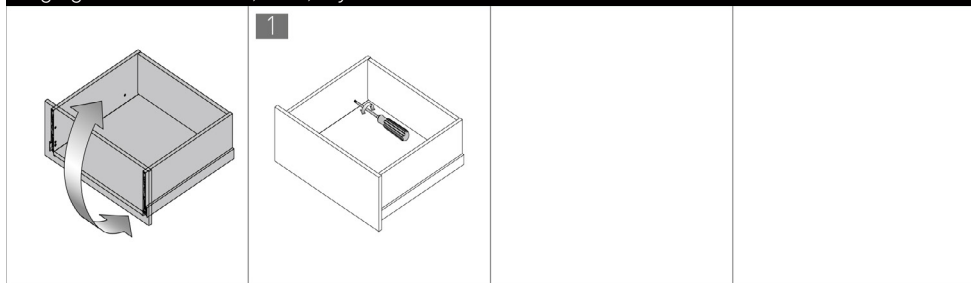


Réglage de l'inclinaison H 90 avec rails rectangulaires



Réglage de l'inclinaison H 90 avec rails rectangulaires et support avant





Ci-dessous, quelques vidéos explicatives sur le réglage des tiroirs et des casseroles avec les glissières Grass.

Réglage en hauteur, en largeur et en profondeur des tiroirs et des casseroles (avec Railing) :

<https://www.youtube.com/watch?v=eyhLJAAwEa4>

Remplacement des côtés des casseroles :

<https://www.youtube.com/watch?v=3k39WHz3Q6A>

Remplacement du panneau frontal des tiroirs et des casseroles :

https://www.youtube.com/watch?v=qmYCjej_UX0

Réglage en hauteur, en largeur et en profondeur des tiroirs et des casseroles (avec côtés pleins) :

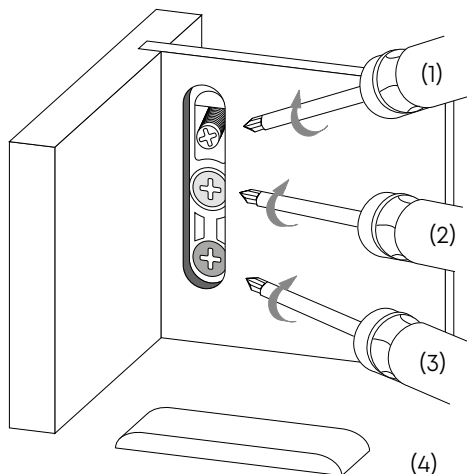
<https://www.youtube.com/watch?v=hFMi30uKBb8>

Installation mécanisme Tip Matic Soft Close :

<https://www.youtube.com/watch?v=fyN-8Q2IXig>

RÉGLAGE SYSTÈME D'ACCROCHAGE

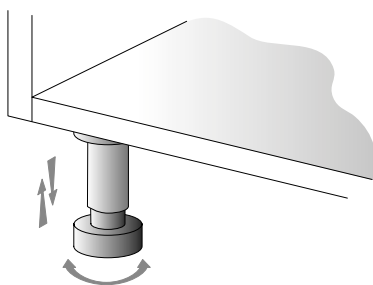
L'élément haut est accroché à la plaque fixée à la paroi par des crochets escamotables qui permettent de régler le meuble en hauteur (1) et en profondeur (2) par des vis posées sous les couvre-crochets (4). Une fois le réglage terminé, il faut visser le bloc de sécurité anti-décrochage (3).



- pos. (1) - régler le meuble en hauteur
- pos. (2) - régler la profondeur
- pos. (3) - verrou de sécurité anti-relâchement
- pos. (4) - attaque de couverture

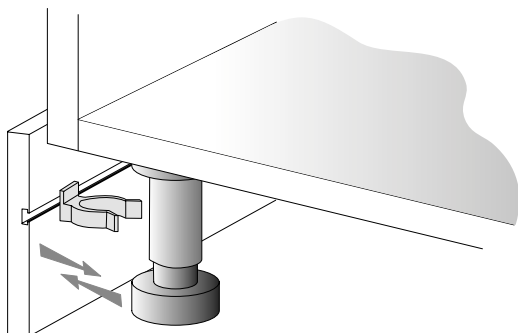
RÉGLAGE PIEDS

Les éléments bas et les armoires sont équipés de pieds réglables en hauteur qui permettent de niveler la cuisine en cas de sol irrégulier.



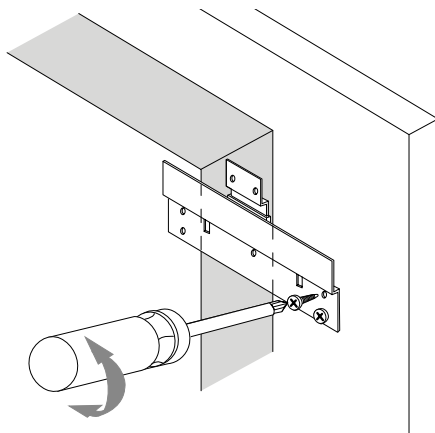
DÉMONTAGE SOCLES

Les socles sont accrochés aux pieds par des supports en nylon qu'on peut facilement retirer en tirant le socle vers l'extérieur, afin d'examiner le dessous du meuble.



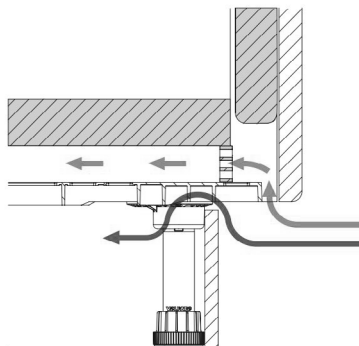
FIXATION PORTE GLISSANTE RÉFRIGÉRATEUR

Les réfrigérateurs intégrés dans les armoires et dans les éléments bas ont la porte reliée à celle du meuble par un mécanisme glissant. Il est possible de libérer la porte du réfrigérateur en agissant sur les vis qui fixent la glissière, avec la porte du réfrigérateur complètement ouverte. Au cas où l'on voudrait enlever l'appareil, il faudra consulter son mode d'emploi.



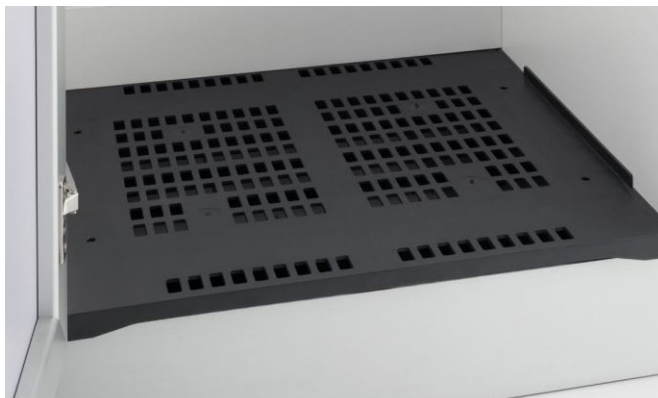
AÉRATION RÉFRIGÉRATEUR

Un changement continu d'air permettra un refroidissement régulier du compresseur et du condensateur. Le fond spécial en ABS perforé des meubles avec réfrigérateur permet le passage de l'air de la partie inférieure du meuble.



Superficie di aerazione 200cm²

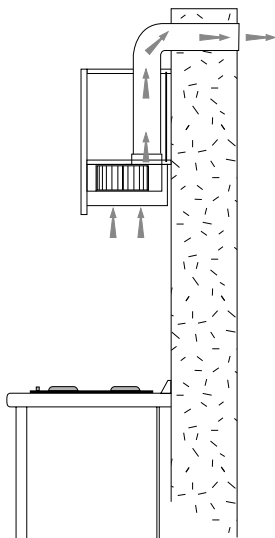
Surface aeration cm² 200



SORTIE VAPEURS

D'après la DM 37/2008 toute fumée de combustion doit être évacuée à l'extérieur de l'habitation. Par conséquent, il faut prévoir une hotte aspirante reliée soit à un conduit d'évacuation, soit directement à une ouverture vers l'extérieur.

FR



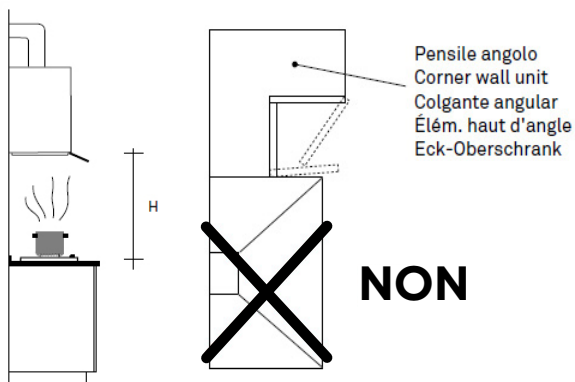
INSTALLATION HOTTE

Afin d'assurer une aspiration adéquate des vapeurs par la hotte et en garder l'efficacité au fil du temps il est fondamental, lors de son installation, de vérifier et respecter les distances indiquées sur la fiche produit de l'électroménager (la DM 37/2008).

LE NON-RESPECT DE CETTE DISTANCE PEUT ENTRAÎNER DES DOMMAGES AUX BIENS OU AUX PERSONNES AINSI QUE LA DÉCHÉANCE DE LA GARANTIE DE L'ÉLECTROMÉNAGER.

HOTTE POUR PLAQUE DE CUISSON
À INDUCTION:
H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.55 cm INSIDE INOX et
INSIDE BLACK.

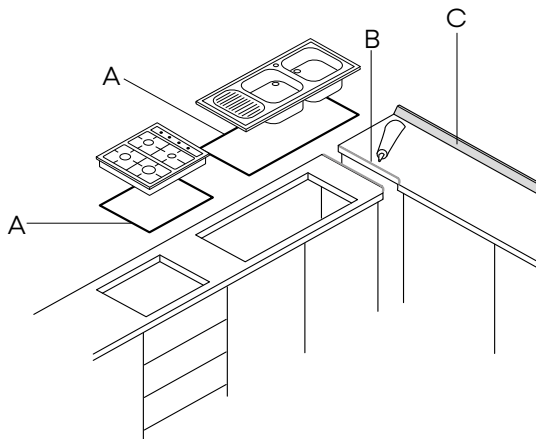
HOTTE POUR PLAQUE DE CUISSON
À GAZ:
H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.55 cm BOX, SMART et
IN-NOVA PREMIUM.



INSTALLATION PLAN DE TRAVAIL

Afin de préserver le plan de travail au fil du temps il est nécessaire de s'assurer que tous les composants soient installés comme il faut :

- Le joint entre le plan de travail et l'appareil électrique doit être positionné correctement (A).
- Du silicone neutre, non acétique, doit être appliqué aux points de jonction des plans, avant de passer à leur rapprochement (B)
- Le dossier doit adhérer parfaitement à la paroi et au plan de travail. Afin d'éviter des infiltrations d'eau dans le meuble au-dessous, il faut sceller le dossier au plan et à la paroi avec du silicone neutre non acétique (C).

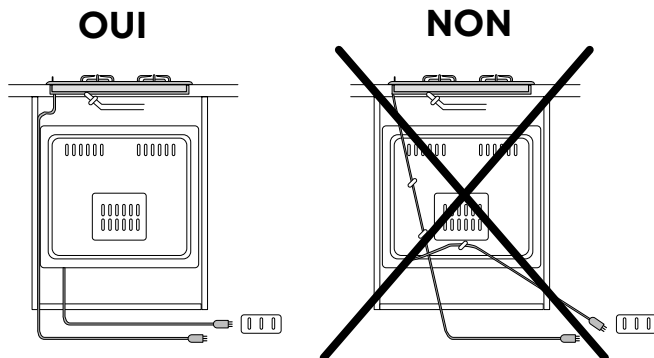


BRANCHEMENT APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

Avant d'effectuer tout branchement électrique, assurez-vous que :

- Le système d'alimentation soit pourvu d'une installation de mise à la terre conforme aux normes de sécurité en vigueur.
- Le câble d'alimentation soit pourvu d'une fiche appropriée.

TOUS LES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ



20. PARAMÈTRES CONTRÔLE QUALITÉ

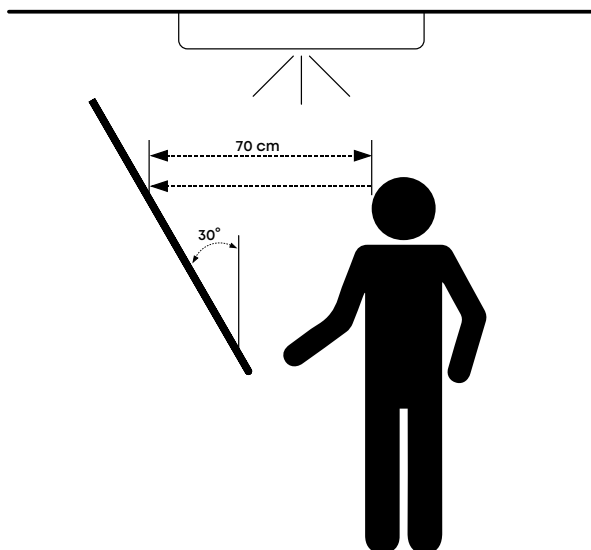
Pour être considéré comme non conforme, un produit doit dépasser les paramètres standards que nous résumons dans le tableau ci-dessous :

	Côté visible	Côté NON visible
Points	Diamètre maximum admissible 1 mm Sur façades jusqu'à 0,3 m ² , 1 défaut toléré Sur façades de plus de 0,3 m ² , 2 défauts tolérés	Diamètre maximum admissible 2 mm
Longueur lignes	Longueur maximale admissible 1 mm Sur façades jusqu'à 0,3 m ² , 1 défaut toléré Sur façades de plus de 0,3 m ² , 2 défauts tolérés	Longueur maximale admissible 2 mm
Auréoles et taches	Non conforme, si elles sont évidentes et irréfutablement constatées	
Défauts de fabrication	Chants: non conforme, si le bord brut est ébréché, bosselé ou non linéaire	

Mode de réalisation du contrôle

La manière dont le contrôle est effectué est aussi importante et ce dernier doit respecter les critères de visualisation suivants :

Type	Valeurs
Position	Verticale
Angle	30° - 90° de la surface
Distance	70 cm - 100 cm
Période	30 secondes



21. ENTRETIEN : PRÉCAUTIONS ET CONSEILS

Le respect de quelques simples précautions vous permettra de préserver dans le temps l'intégrité et la fonctionnalité des éléments de votre cuisine.

- Allumez toujours la hotte pendant la cuisson ; à long terme, la fumée et la vapeur peuvent endommager les éléments de la cuisine.
- Évitez de surcharger les tiroirs et les casseroles et de vous y appuyer, pour ne pas compromettre la stabilité.
- Évitez de monter sur les meubles, sur le plan ou sur les autres éléments.
- Évitez de vous accrocher aux portes.
- Évitez de heurter les surfaces vitrées.
- Essuyez toujours les éléments de votre cuisine à l'aide d'un chiffon doux, afin d'éviter la formation de taches de calcaire.
- Évitez que l'eau stagne au niveau de l'évier, des joints des plans, du plan de cuisson et entre le plan de travail et la paroi; bien que les matériels employés soient hydrofuges, des infiltrations prolongées peuvent endommager les meubles.
- Évitez de placer les meubles à proximité des sources de chaleur et d'humidité excessive.
- Évitez de laisser ouverte la porte du lave-vaisselle juste après le lavage, afin d'éviter la sortie de vapeur directe sur le plan de travail et les portes adjacentes.
- Évitez d'utiliser des nettoyeurs vapeur pour le nettoyage des surfaces.
- Évitez de garder dans vos meubles des produits toxiques ou corrosifs (acétone, ammoniac, trichloréthylène, eau de Javel, soude caustique, acide muriatique, diluant, etc.) ; ces produits non seulement ont un effet corrosif sur les éléments en métal (charnières, glissières, évier...) mais ils sont toxiques pour les produits alimentaires.
- Nettoyer périodiquement derrière les socles ; enlevez-les en tirant vers l'extérieur. Après le nettoyage, avant de replacer les socles, assurez-vous que les clips d'accrochage soient dans la bonne position.

22. ENTRETIEN RÉCIPIENTS, PORTES ET PLANS DE TRAVAIL

STRUCTURES ET ÉTAGÈRES INTERNES

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits contenant des crèmes abrasives ou encore des produits en poudre qui pourraient endommager les surfaces et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Évitez de garder la pellicule de protection au-delà d'un mois après la date de livraison.

ÉLÉMENTS EN BOIS PLAQUÉ

Le bois est un matériau naturel et vivant. Au fil du temps il peut prendre des nuances légèrement différentes par rapport à celle initiale ; ce phénomène ne constitue pas un défaut, mais une caractéristique particulière du matériau.

Une différence éventuelle des veines ou de nuances est à considérer comme un phénomène naturel donc ne pourra pas être contestée.

Il est recommandé de ne pas exposer les éléments de bois à la lumière directe du soleil. En outre, le bois étant un matériel hygroscopique, il est susceptible de subir de légères variations dimensionnelles. Ces variations ne représentent pas des défauts mais

une caractéristique naturelle d'un produit vivant qui varie en fonction des conditions ambiantes.

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux, humide et douillet. Pour les taches persistantes, utilisez un chiffon doux avec un produit spécifique pour l'entretien du bois, non abrasif. Suivez la direction des veines. Il est recommandé d'essayer toujours les produits dans un coin (côté intérieur) d'une des portes, avant de les utiliser sur la façade. Ensuite, rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez le contact direct des éléments de bois avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des produits détachants, de l'acétone, du trichloréthylène, de l'ammoniac, de l'eau de Javel, des produits à base de cire d'abeilles ou ravivant les couleurs puisque ils pourraient altérer la finition des portes.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.
- Évitez absolument d'utiliser des nettoyeurs vapeur.

ÉLÉMENTS EN TECNOLAM / SYNCHROFACE

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez le contact direct avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants ou les solvants.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN STRATIFIÉ

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en stratifié des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser afin d'éviter que le verre se casse. Utilisez toujours un dessous-de-plat ou d'autres objets résistants à la chaleur. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant avec le temps des ruptures ou l'altération des couleurs.

Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la crédence.

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan ; utilisez toujours une planche à découper.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN STRATIFIÉ COMPACT HPL

ENTRETIEN :

Le stratifié HPL se nettoie rapidement et facilement. Nettoyez avec un chiffon doux et mouillé à l'eau chaude et essuyez soigneusement pour éviter des stries et des halos. Il est possible aussi d'utiliser un chiffon doux et un détergent liquide neutre dilué, ensuite rincé et essuyé soigneusement. En cas de :

- Saleté persistante, il est possible d'utiliser une brosse souple avec des soies de nylon ou laisser agir le détergent et puis rincer
- Taches de calcaire, on peut utiliser une éponge essorée avec de l'eau tiède ou un peu de vinaigre et laisser agir au maximum 5 minutes avant de rincer et essuyer.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des détergents ou des décalcifiants contenant des acides ou des sels fortement acides (à base d'acide chlorhydrique, formique ou sulfate d'ammonium)
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN LAQUÉ BRILLANT / MAT / MÉTALLISÉ / SATINÉ

Les éléments laqués sont traités avec une base polyester et laqués par la suite avec des vernis soumises à des tests de résistance à la lumière, à l'usure, aux sollicitations chimiques et aux produits d'entretien, de dureté de la surface, de résistance à la chaleur, d'après la réglementation de la décoration d'intérieurs. Cependant, au fil du temps les surfaces peuvent subir des modifications dues à l'action de la lumière. Il est donc recommandé de ne pas exposer les éléments laqués à la lumière directe du soleil.

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

Pour les éléments en laqué brillant, en cas de taches persistantes, utilisez un chiffon doux (pas de microfibre) avec du savon neutre. Ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement. Il est recommandé d'essayer toujours les produits dans un coin (côté intérieur) d'une des portes, avant de les utiliser sur la façade.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits contenant des crèmes abrasives ou encore des produits en poudre qui pourraient endommager les façades.
- Évitez d'utiliser de l'acétone, du trichloréthylène, de l'ammoniaque, de l'alcool ou des produits à base d'alcool.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

- Les tests sur les liquides pouvant accidentellement endommager la surface ont démontré une excellente résistance aux acides contenus dans les produits couramment utilisés en cuisine. Le produit craint toutefois les taches de café ou de liquides contenant certains colorants agressifs.
- En cas de tache, essuyez immédiatement, afin d'éviter la formation d'auréoles indélébiles.
- En cas de rayures, utilisez le « flacon retouche » fourni au moment de la livraison de votre cuisine.

ÉLÉMENTS EN EVOSILK / LAQUE À EXCIMÈRES

ENTRETIEN :

Grâce à un procédé de laquage innovant, la surface des panneaux EvoSilk atteint des niveaux d'opacité et de dureté très élevés. La technologie à excimères avec laquelle ils sont produits modifie chimiquement et physiquement la structure de surface de la peinture, la rendant très mate, résistante aux rayures et extrêmement douce au toucher. Réalisée avec un vernis antibactérien, idéal pour les environnements où l'assainissement est un aspect important, qui réduit de 99% la prolifération des bactéries sur la surface du panneau et crée un effet barrière durable. En effet, il ne s'agit pas d'un simple revêtement, mais d'un additif utilisé dans le processus de vernissage qui a une action bactéricide beaucoup plus efficace que les détergents normaux.

Pour le nettoyage, utiliser uniquement un chiffon doux en microfibre et un détergent liquide neutre. Rincer avec un chiffon humidifié d'eau chaude et sécher soigneusement.

À ÉVITER :

- Éviter l'utilisation d'éponges abrasives/métalliques ou de produits contenant des crèmes abrasives ou des détergents en poudre qui pourraient compromettre les caractéristiques de la surface et des bords.
- Éviter d'utiliser des couteaux ou des ustensiles tranchants directement sur le plan de travail, sans planche à découper.
- Éviter l'utilisation de produits fortement acides ou très alcalins, car ils pourraient tacher la surface.
- Lors de l'utilisation de solvants, le chiffon utilisé doit être parfaitement propre afin de ne pas laisser d'auréoles sur la surface. Toute trace éventuelle peut néanmoins être éliminée en rinçant à l'eau chaude puis en séchant.

ÉLÉMENTS FENIX NTM® - NTA®

La surface des éléments Fenix NTM® - NTA®, est obtenue par l'utilisation des nanotechnologies et imprégnée de résines thermoplastiques de nouvelle génération. Grâce aux nanotechnologies employées, Fenix NTM® - NTA® se caractérise par une surface mate, anti-traces, soyeuse au toucher et réparable en cas de micro-rayures. Ses propriétés facilitent l'entretien : en effet, Fenix NTM® - NTA®, ne nécessite pas d'entretien particulier, résiste à la moisissure, au frottement, aux rayures et à l'abrasion ainsi qu'aux solvants acides et aux détergents ménagers. Ses propriétés antibactériennes sont renforcées.

ENTRETIEN :

La surface doit être nettoyée régulièrement mais elle n'exige pas un entretien particulier : un chiffon humide, de l'eau chaude ou des détergents sont suffisants. Tous les produits ménagers détergents ou désinfectants sont bien tolérés.

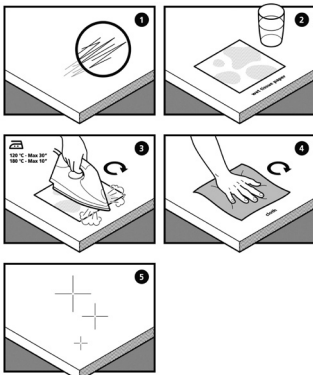
Il est recommandé d'utiliser une éponge en mousse mélamine (aussi bien connue comme gomme magique) pour le nettoyage et l'entretien de la surface.

Dans le tableau qui suit sont reportés différents types de taches ainsi que les produits de nettoyage conseillés :

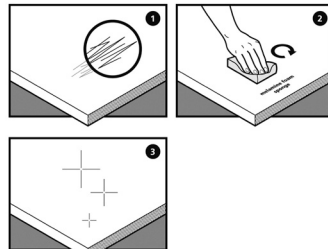
Type de tache	Produit de nettoyage conseillé
Sirops, jus de fruits, confiture, liqueurs, lait, thé, café, vin, savon, encre	Eau avec une éponge
Graisses animales et végétales, sauces, sang sec, vin et liqueurs secs, œufs	Eau froide avec du savon ou du détergent avec une éponge
Noir de fumée, gelée, colles végétales et vinyliques, résidus organiques, gomme arabique	Eau chaude avec du savon ou du détergent avec une éponge
Vernis à ongles, laques, huile de lin	Acétone avec un chiffon en coton
Laques pour cheveux, huiles végétales, stylo et feutres, cire, fond de teint, maquillage, traces de solvants	Mek - alcool - acétone avec un chiffon en coton
Peintures synthétiques à l'huile	Trichloréthylène solvant au nitre avec chiffon en coton
Colle néoprène	Trichloréthane avec un chiffon en coton
Traces de silicone	Racloir en bois ou en plastique, en veillant à ne pas égratigner la surface
Résidus de calcaire	Détergents contenant un petit pourcentage d'acide citrique ou acétique (max. 10%)

En cas de micro rayures, il est recommandé de suivre les démarches à suivre pour la réparation de la surface mentionnées dans les schémas qui suivent.

FER À REPASSER



ÉPONGE EN MOUSSE MÉLAMINE



Pour d'autres renseignements concernant le nettoyage des éléments Fenix NTM®- NTA®, référez-vous aux conseils techniques du producteur, en vous rendant sur le site :

<https://www.fenixforinteriors.com/fr/cleaning/caring-fenix>

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan; utilisez toujours une planche à découper.
- Évitez d'utiliser des produits très acides ou très alcalins qui pourraient tacher la surface.
- Quand on utilise des solvants, il faut que le chiffon utilisé soit parfaitement propre afin de ne pas laisser d'auréoles sur la surface. Pour enlever des traces éventuelles, rincez avec de l'eau chaude et essuyez.
- Évitez d'utiliser des produits pour le cirage des meubles et des détergents contenant des cires puisqu'ils ont tendance à créer sur la surface une couche collante qui retient la saleté.

ÉLÉMENTS EN XGLOSS ET XMATT / PIRAMID

ENTRETIEN :

Le PET est un matériel pratique, résistant et facile à nettoyer, ainsi que particulièrement hygiénique.

Nettoyez avec un chiffon doux en microfibre et un détergent liquide neutre. Ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyer soigneusement.

À ÉVITER :

- Éviter le contact directe avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêter une attention particulière aux fours et aux appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Éviter d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Éviter d'utiliser du solvant, de l'alcool ou des détergents à base de chlore ou agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le WC, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Essuyer immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café, d'huile avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN ACIER INOX / INOX VINTAGE / INOX BRUNITO

Les parties en acier inox sono réalisées en acier AISI 304, contenant un pourcentage de chrome et de nickel, deux éléments qui assurent résistance à la corrosion, ténacité et résistance. Les plans et les portes en acier inox se caractérisent par leur fiabilité et hygiène.

ENTRETIEN :

Nettoyez quotidiennement les parties en acier inox avec un chiffon doux, en suivant le sens du satinage, en utilisant de l'eau et du savon neutre.

En cas de taches persistantes, comme le calcaire ou la graisse, nettoyez la surface en choisissant parmi ces solutions :

- Eau et vinaigre (eau 80% et 20% de vinaigre)
- Jus de citron dilué dans de l'eau
- Détergents ménagers non abrasifs et/ou corrosifs (voir par la suite les produits à éviter). Pour les opérations de nettoyage on recommande d'utiliser de l'eau tiède. Rincez abondamment les parties en acier inox et essuyez soigneusement avec un chiffon doux et sec.

Pendant les périodes d'inactivité prolongée suivez ces précautions : passez

énergiquement sur toutes les surfaces en acier inox un chiffon doux légèrement imbibé d'huile de vaseline afin de créer une couche de protection.

Aérez la pièce après ce traitement.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en acier inox des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser
- Évitez de garder longtemps sur les surfaces des objets en fer (grilles de fourneaux, ciseaux, boîtes métalliques, etc.), surtout si mouillés ils peuvent entraîner la formation de tâches de rouille persistantes.
- Utilisez un dessous-de-plat ou d'autres objets résistant à la chaleur.
- Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant avec le temps des ruptures ou l'altération des couleurs. Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la crédence.
- Évitez de traîner sur le plan les ustensiles de cuisine et d'autres objets pouvant rayer sa surface ; utilisez toujours une planche à découper ou un dessous-de-plat ; pour la même raison évitez d'utiliser de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez d'utiliser des produits / détergents corrosifs qui diminueraient la résistance à la corrosion de l'acier tels que les acides et les composés halogénés (chlorures, bromures, iodures), les solutions à base de chlore (notamment l'eau de javel), l'acide muriatique et tous les acides.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan ; utilisez toujours une planche à découper.
- Essuyez tout dépôt de liquide qui pourrait oxyder la surface.

ÉLÉMENTS EN PELTROX®

Le Peltrox est un acier inoxydable de haute qualité austénitique UNI 18/10 (AISI 304). Atoxique, c'est une garantie d'hygiène.

ENTRETIEN :

Nettoyez les surfaces avec du détergent neutre et un chiffon ou une éponge non abrasive. Rincez abondamment à l'eau chaude. Pour garder la surface sans taches de calcaire, essuyez avec un chiffon en coton.

À ÉVITER :

- Évitez de rayer la surface en utilisant des produits abrasifs tels que la paille de fer, le papier de verre ou des objets pointus qui pourraient l'abîmer en profondeur.
- Évitez d'y appuyer pendant longtemps des objets très chauds (ex. cafetières brûlantes) afin d'éviter que la tôle se décolle de son support et que la surface s'abîme.
- Évitez d'y appuyer pendant longtemps des objets ferreux (surtout si mouillés) afin d'éviter des taches de rouille.
- Évitez d'utiliser des produits désoxydants, des détergents acides, des produits contenant du chlore ou de l'ammoniaque ainsi que des pâtes abrasives.

ÉLÉMENTS EN SILESTONE®

Silestone®, grâce à sa composition particulière (un mix de quartz, résine polyester et pigments naturels), est un produit certifié comme sûr et hygiénique, indiqué pour les lieux de préparation des repas. Silestone® résiste aux taches, est facile à nettoyer et n'exige pas un entretien particulier. Il n'absorbe pas les liquides et il est un très haut niveau de protection contre les taches d'huile, de café, de vin, de boissons et de beaucoup d'autres produits d'usage quotidien. Ses surfaces, non poreuses, empêchent l'absorption d'aliments et n'exigent pas l'emploi de produits chimiques. Les éléments en Silestone® ont une excellente résistance aux rayures et à l'usure. Cependant, pour garder longtemps l'aspect originel du plan, il est conseillé de toujours utiliser des planches à découper.

ENTRETIEN :

En cas de renversements accidentels de liquides ou d'autres substances, essuyez avec du papier essuie-tout et rincez à l'aide d'un chiffon doux avec de l'eau chaude et un détergent liquide. Pour enlever des résidus incrustés ou collants tels que le chewing-gum ou des aliments à base de moutarde ou de curry ainsi que toutes les taches de graisse ou de vernis à base d'eau, frottez doucement le résidu à l'aide d'une spatule en plastique. Ensuite, nettoyez les plans en Silestone® avec une éponge non abrasive et un détergent crémeux. Rincez soigneusement avec de l'eau chaude et essuyez la surface avec un chiffon propre. Si nécessaire, répétez le traitement. Nettoyez toujours les taches quand elles sont encore fraîches.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en Silestone® des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser afin d'éviter que le verre se casse. Utilisez toujours un dessous-de-plat ou d'autres objets résistant à la chaleur. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs. Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la crédence.
- Évitez d'utiliser de l'eau de Javel, des produits alcalins, des solvants pour vernis, de la soude caustique, de l'acide fluorhydrique, du dichlorométhane.

ÉLÉMENTS EN VERRE

Les éléments verre concilient un impact esthétique remarquable et des garanties hygiéniques très élevées qui résultent de la non porosité de la surface. Cela les rend, si entretenus correctement, très résistants à l'usure et à la dégradation esthétique. Ils n'absorbent pas les liquides donc ils ont un très haut niveau de protection contre les taches d'huile, de café, de vin et les autres produits d'emploi quotidien.

ENTRETIEN :

Pour l'entretien, utilisez un chiffon doux et un détergent spécifique pour le verre. Rincez et essuyez avec un chiffon doux.

À ÉVITER :

- Évitez de poser des objets chauds (casseroles, cafetières, fers à repasser) directement sur les surfaces en verre afin d'éviter que le verre se casse.
- Évitez d'utiliser ustensiles de cuisine pouvant rayer les surfaces en verre. Pour la même raison, évitez d'utiliser la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur la façade.
- Évitez d'utiliser des produits / détergents acides, notamment de l'acide fluorhydrique.
- Évitez d'utiliser de l'alcool, de l'ammoniac ou des produits contenant des substances acides ou anticalcaire.

ÉLÉMENTS EN DEKTON®

Grâce à l'absence de porosité, la nouvelle surface ultra compacte DEKTON® est extrêmement résistante, aussi bien aux taches occasionnées par le ménage quotidien qu'aux agents chimiques ; pour cela elle est idéale comme plan de cuisine et surface de travail.

ENTRETIEN :

Pour le nettoyage quotidien de DEKTON® by Cosentino, on recommande l'emploi de Q-Action et d'un chiffon doux. Le cas échéant, on peut remplacer ce produit par de l'eau avec du savon neutre. Rincez soigneusement à l'aide d'une éponge humide (de préférence en microfibre) propre et en bonnes conditions.

Pour les coloris avec finition brillante, après le nettoyage on recommande d'essuyer la surface avec du papier essuie-tout ou un chiffon en coton propre.
 Bien qu'elle offre une résistance élevée aux produits agressifs comme l'eau de Javel, les acides, etc., DEKTON® by Cosentino recommande la plus grande attention dans l'emploi de ces produits et de réduire au minimum leur contact avec les surfaces.
 Dans le tableau suivant sont reportés différents produits tachants ainsi que les produits de nettoyage conseillés pour chaque cas.

Type de tache	Produit de nettoyage
Graisse	Détergent alcalin / solvant
Vernis	Solvant
Oxyde	Acide
Calcaire	Acide
Vin	Détergent alcalin / acide
Gomme pneumatique	Solvant
Glace	Détergent alcalin
Résine / émail	Solvant
Café	Détergent alcalin / solvant
Cire de bougie	Solvant
Bitume de Judée	Acide
Résidus de ciment	Acide
Plâtre	Acide
Jonctions et colle Epoxy	Solvant
Coca ou autres boissons	Oxydant
Jus de fruits	Oxydant
Goudron	Solvant
Nicotine	Solvant / oxydant

À ÉVITER :

- Évitez le contact avec de l'acide fluorhydrique.
- Évitez d'utiliser de la paille de fer.
- Évitez de repolir.

L'emploi de ces produits peut entraîner la déchéance de la garantie du produit.

ÉLÉMENTS EN GRES, ABITUM et MDi

ENTRETIEN :

L'entretien quotidien des superficies en grès de la cuisine est très simple. Il faut un chiffon ou une éponge doux et de l'eau chaude, éventuellement du détergent neutre.

On passe donc au rinçage à grande eau et à l'essuyage au moyen d'un chiffon souple ou de l'essuie-tout. Si on intervient rapidement sur la tache se sera plus facile de l'enlever. En cas de taches persistantes, si on décide d'utiliser des détergents plus agressifs, il est conseillable d'essayer d'abord sur une petite et peu visible partie de la superficie du grès, Abitum et MDi.

Pour des taches persistantes on peut utiliser des anticalcaires, de l'eau de javel, de

l'acétone, de l'ammoniaque. L'anticalcaire doit être mis à contact direct pour 10 minutes maximum, et par la suite rincé avec de l'eau et essuyé. L'eau de javel s'utilise seulement pour humidifier un chiffon souple avec lequel il faut frictionner pour quelques seconds la superficie. Après 2/3 minutes la tache devrait disparaître ; au cas contraire, insister avec le contact direct du produit, avec une pose maximum de 10 minutes. Rincer toujours à grande eau et sécher. Pour les taches d'encre ou feutre, nettoyer tout de suite avec du trichloréthylène ou de l'essence de térébenthine, rincer et essuyer soigneusement pour ne pas répandre le halo sur la superficie.

À ÉVITER :

- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou du thé
- Évitez d'utiliser des détergents ou des éponges abrasives
- Évitez de traîner de la vaisselle, des casseroles, des couteaux, des électroménagers sur le plan
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan
- Évitez d'utiliser des produits qui contiennent des cires qui pourraient former des patines opaques

N.B. Les superficies en grès poli sont plus sensibles aux taches, aux griffes et aux produits chimiques par rapport à la version en mat, même en gardant des prestations excellentes.

ÉLÉMENTS EN CARBONE

Pour nettoyer les façades et les panneaux en fibre de carbone, il suffit d'utiliser un chiffon humide et doux, puis de rincer et de sécher soigneusement. Les taches persistantes peuvent être traitées avec un savon neutre et un chiffon.

Éviter l'utilisation de :

éponges abrasives/métalliques
 produits abrasifs
 détergents en poudre
 acétone
 trichloréthylène
 ammoniaque
 alcool ou produits à base d'alcool

23. ENTRETIEN DES AUTRES ÉLÉMENTS

CHARNIÈRES, COULISSES DE TIROIR ET ACCESSOIRES INTERNES

ENTRETIEN :

Pour nettoyer les charnières, les coulisses des tiroirs et les autres accessoires internes (paniers, mécanismes extractibles, etc.) utilisez un chiffon doux sec.

Afin d'assurer un parfait glissement des coulisses des tiroirs, vérifiez périodiquement la présence d'éventuels résidus (miettes, poussière, etc.) et éliminez-les à l'aide d'un chiffon doux sec ou d'un aspirateur.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des produits / détergents corrosifs qui diminueraient la résistance à la corrosion de l'acier tels que les acides et les composés halogénés (chlorures, bromures, iodures), les solutions à base de chlore (notamment l'eau de Javel), l'acide muriatique et tous les acides.
- Évitez d'utiliser des nettoyeurs vapeur.
- Évitez d'utiliser de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez de laisser dans vos meubles des flacons ouverts de produits chimiques qui pourraient oxyder la quincaillerie.

POIGNÉES ET GORGES

ENTRETIEN :

Pour nettoyer les poignées et les gorges, utilisez un chiffon doux humidifié avec de l'eau ou du savon neutre. Rincez avec un chiffon doux essoré et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.

24. KIT DE NETTOYAGE

Livré avec l'achat d'un Doimo Cuisine, et se compose de:



ÉPONGE MAGIQUE

DÉTERGENT HYGIENISANT

CHIFFON EN MICROFIBRE

FICHE PRODUIT
(WEB)

ÉPONGE MAGIQUE

Enlève les saletés et les taches difficiles sans ajout de détergents chimiques.

Il suffit de la mouiller avec de l'eau, l'essorer et frotter doucement sur la surface à nettoyer.

L'éponge se désagrège comme une gomme. A ne pas utiliser sur des surfaces brillantes ou sur finitions vernies mates ou foncées brossées.

DÉTERGENT HYGIENISANT

Détergent spécifique pour le nettoyage et l'hygiénisation des équipements utilisés pour la préparation des aliments. Adapté pour toutes les surfaces, il nettoie évaporant rapidement.

Inodore et sans colorants.

CHIFFON EN MICROFIBRE

Polyvalent et efficace pour le nettoyage de tous les matériels utilisés dans la cuisine et dans l'habitation.

Le chiffon peut être utilisé avec un détergent pour dégraisser ou simplement avec de l'eau.

Quand il est sec, il est très efficace pour capturer toute souillure et la poussière.

FICHE PRODUIT

Manuel qui résume les caractéristiques techniques de tous les matériaux, indications sur l'usage correct et l'entretien (aspects techniques, garantie, caractéristiques du produit, matériaux et entretien). Il inclut aussi les conditions de garantie.

Disponible en ligne dans la section de téléchargement du site et délivrée au moment de l'enregistrement de la garantie.

25. SERVICE AUX CLIENTS

ASSISTANCE

Notre entreprise a sélectionné ses propres points de vente afin de mettre à votre

disposition des conseillers qualifiés qui vont vous aider dans la réalisation de votre projet de cuisine ainsi que de techniciens qualifiés au cas où des problèmes surgissent après l'achat. Une assistance qualifiée qui assure pleine confiance à nos produits.

Si vous voulez remplacer ou compléter votre cuisine avec d'autres éléments ou de nouveaux électroménagers, veuillez vous adresser à votre revendeur afin de définir vos nécessités et commander ce que vous désirez.

Le revendeur, porte-parole de l'entreprise et point de repère pour les clients, sera à votre disposition pour vous guider et satisfaire vos exigences.

FR

CONSEILS POUR UNE EMPLOI ÉCO-COMPATIBLE

En produisant votre cuisine nous avons essayé d'appliquer les meilleures technologies disponibles afin de réduire l'impact environnemental des procédés et des matériaux utilisés, tout en la rendant la plus sûre possible. Une fois votre cuisine installée, c'est à vous de poursuivre cet engagement, afin de ne pas trop impacter sur l'environnement en prenant soin en même temps de vous et de vos enfants. Dans ce but nous nous permettons de vous donner quelques simples conseils pratiques :

CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

- Préférez des appareils électroménagers à haute efficacité énergétique (ex. classe A) ; cet investissement initial sera amorti par des économies sur le long terme.
- Veillez à ne pas ouvrir fréquemment la porte du réfrigérateur ou du congélateur ; quand la porte est ouverte, le moteur tourne en continu ce qui provoque une production excessive de givre et la surchauffe des aliments. Si vous remarquez une accumulation de givre, essayez de l'enlever puisque un congélateur avec beaucoup de givre consomme davantage.
- Vérifiez toujours que la porte du réfrigérateur soit bien fermée.
- Évitez de trop remplir le congélateur ou le réfrigérateur ; si trop pleins non seulement ils pourraient ne pas refroidir les aliments de manière adéquate, mais ils consomment davantage.
- Essayez de ne pas ajouter dans le congélateur ou le réfrigérateur des produits chauds puisqu'ils augmentent la consommation d'énergie et risquent d'abîmer les produits à l'intérieur.
- Couvrez toujours vos casseroles avec un couvercle, quand vous faites bouillir de l'eau ; vous gagnerez du temps et de l'énergie.
- Préférez l'autocuiseur pour les produits qui nécessitent de longues cuissons ; cela réduit les temps de cuisson et consomme moins d'énergie.
- Vérifiez que le plan de cuisson soit réglé correctement : une flamme jaune indique une consommation excessive (et cela noircit le fond de vos casseroles) ; une flamme qui se décolle du diffuseur de chaleur indique qu'il y a trop d'air.

ATTENTION :

Pour toute opération de réglage s'adresser à des professionnels compétents.

- N'allumez le four que si nécessaire ; évitez de trop préchauffer et d'ouvrir le four si cela n'est pas nécessaire.
- Pour chauffer vos plats pensez au micro-onde ; n'ayant pas besoin de préchauffage il permet de moins gaspiller d'énergie.
- Pour l'éclairage utilisez des lampes à haute performance énergétique (fluorescents ou LED), surtout dans les pièces où l'on passe plus de temps ; non seulement vous aiderez l'environnement, mais l'investissement initial sera amorti par des économies sur le long terme.
- Prenez l'habitude d'éteindre les lumières quand vous sortez d'une pièce.
- Utilisez la hotte de manière raisonnable, en réglant la vitesse par rapport à vos exigences : si on n'utilise que quelques casseroles ou bien s'il y a peu de vapeurs, réglez la hotte à faible vitesse ou, si possible, ouvrir les fenêtres pour changer d'air.
- Nettoyez régulièrement les filtres de la hotte : cela permet d'améliorer les performances,

tout en réduisant la consommation.

CONSOMMATION D'EAU

- Fermez le robinet quand vous ne l'utilisez pas : une règle toute simple mais efficace pour économiser l'eau.
- Vérifiez que les robinets soient bien fermés : évitez les égouttements ; en cas de fuites pensez à les réparer au plus vite.
- Utilisez des robinets avec brise-jet et pensez à les remplacer périodiquement ; cela réduit de manière considérable la consommation d'eau.
- N'utilisez le lave-vaisselle et la machine à laver que quand elles sont bien remplies ; de cette manière on réduit le gaspillage d'eau et d'énergie.
- Adaptez la quantité et la qualité des détergents à la dureté de l'eau, afin d'éviter les gaspillages.

ENTRETIEN DE LA CUISINE

- Évitez d'utiliser trop de détergents ; pour nettoyer les surfaces peu sales il suffit d'utiliser un chiffon en microfibre humide.
- Préférez des produits ménagers écologiques (comme ceux certifiés Ecolabel qui garantit que le produit a un cycle de vie respectueux de l'environnement) avec des emballages ayant faible impact sur l'environnement.
- Préférez le lave-vaisselle plein au lavage à la main : les lave-vaisselles modernes consomment beaucoup moins d'eau et de détergent par rapport au lavage à la main.

SÉCURITÉ EN CUISINE

- Prêtez une attention particulière pendant toutes les activités à risque dans la cuisine (par exemple, couper avec des couteaux tranchants, remplacer des ampoules, etc.)
- Faites toujours appel à des techniciens qualifiés pour les raccordements du gaz et utilisez toujours des tuyaux homologués.
- Fermez toujours le robinet principal du gaz quand vous ne l'utilisez pas.
- Achetez des plans de cuisson avec soupape de sécurité.
- Évitez de laisser des couteaux à la portée des jeunes enfants.
- Rangez les produits vaisselle et les autres produits dangereux hors de la portée des enfants.
- N'utilisez pas d'appareils électriques près de l'évier ou des endroits mouillés.
- Suivez soigneusement les instructions de sécurité des électroménagers.
- Évitez de surcharger les meubles (voir chapitre 19 : Emploi et entretien)

ÉLIMINATION DU PRODUIT

Les cuisines DOIMO CUCINE sono faites pour durer longtemps. Le prolongement de la vie utile des matériaux, des composants et des produits représente une stratégie pour le développement durable. Cependant, afin de réduire au minimum l'impact environnemental, le moment de remplacer votre cuisine venu, pensez à la possibilité de la réutiliser complètement ou en partie, par exemple dans des résidences secondaires ou des garages, ou bien de l'offrir à quelques institutions caritatives ou encore de la vendre lors des brocantes. Si toutefois elle doit être mise au rebut, adressez-vous aux centres autorisés de votre région afin de trier, autant que possible, les éléments recyclables (bois, verre, aluminium, acier, etc.) ; le tri sélectif permet de créer de nouveaux produits sans gaspiller les ressources primaires.

Veillez surtout à trier soigneusement les équipements électriques et électroniques, comme les électroménagers, qui pourraient contenir des matériaux dangereux pour l'environnement et qui ne peuvent donc pas être jetés avec les ordures ménagères. Respectez la réglementation locale. En cas de doutes veuillez vous renseigner auprès des organismes responsables de la collecte et du triage des déchets de votre région.

EDITION 11_2025