

LA CASA MODERNA

SCHEDA PRODOTTO

SCHEDA TECNICA

USO E MANUTENZIONE

SCHEMA PRODOTTO

Nella presente documentazione sono riportate anche le informazioni previste dalle disposizioni del D. Lgs. 6/9/2005, n.206, "Codice del Consumo" parte II.

Modelli e finiture disponibili LA CASA MODERNA

SEGNO	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore Essenza Acciaio
PURA	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore Essenza Acciaio
TRATTO	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore Essenza
LAMINA	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore Essenza
SISTE-MEM	Essenza Olmo
SISTE-CRY	Vetro

SISTE-PETRA	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Laccato Seta Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico
SOLIDA	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Laccato Seta Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore <i>(solo per Elemento Sporgente)</i> Essenza <i>(solo per Elemento Sporgente)</i>
SOLIDA GOLA	Materico Materico Plus Pergamena Laccato Opaco Laminato Laccato Seta Fenix Laccato Lucido Laccato Metallico Rovere Colore <i>(solo per Elemento Sporgente)</i> Essenza <i>(solo per Elemento Sporgente)</i>
SISTE-PRO	Laccati opachi Laccati lucidi Rovere Colore Essenza in Bilia
SISTE-VELA	Laccati opachi Laccati lucidi
SISTE-PRE	Laccati opachi Laccati lucidi Impiallacciato rovere Essenza in bilia

Scocca: fianchi, ripiani, fondi e cieli sono realizzati in pannelli di particelle di legno idrorepellente che soddisfano il CATAS QUALITY AWARD FORMALDEHYDE, rev. 04 del 13.12.2019, riguardo le caratteristiche di bassa emissione di formaldeide, verificate dai laboratori del CATAS secondo: All. A: D.M. 10.10.2008 e All. B: BANz AT26.11.2018 B2.

Gli stessi soddisfano il certificato TSCA Title VI - CARB Ph2*6 e sono nel rispetto del D.M. 10 OTTOBRE 2008 classe "E1"*2.

Tali componenti hanno spessore 18 mm, rivestiti con carta impregnata di resine melaminiche, finitura "Londra", "Gris" e "Magnolia".

I bordi a vista sono in ABS*1 con spessore 10/10 mm in tinta con la scocca; i bordi non a vista possono essere in ABS*1 spessore 4/10 mm, in carta decorativa o in nastro adesivo ultra-resistente in alluminio specchiato.

DATI RELATIVI A PANNELLO TRUCIOLARE NOBILITATO F100 DICHIARATI DAL FORNITORE:

CARATTERISTICHE	Rif. Normativa	Unità di misura	VALORI PRESTAZIONALI		
			Intervallo di spessore		
			<15	≥da15a20	>20
Tolleranza dim. Nominali - sullo spessore nominale - all'interno del pannello	UNI EN 14323 Par.5.1	mm	± 0.3		± 0.5
Lunghezza e Larghezza - pannello intero - pannelli sezionati	UNI EN 14323 Par.5.1	mm	t max - t min 0.6		
Planarità	UNI EN 14323 Par 5.2	mm/m	-	≤ 2 (solo per superfici bilanciate)	
Danneggiamento dei bordi - pannello intero - pannelli sezionati	UNI EN 14323 Par.5.3	mm	≤ 10		
Difetti superficiali	UNI EN 14323 Par.5.4	mm ² /m ²	Punti ≤ 2		
Resistenza al graffio	UNI EN 14323 Par.5.5	N	Larghezza ≤ 20		
Resistenza alla fessurazione	UNI EN 14323 Par.5.7	Classe	≥ 1.5		
Contenuto HCHO Il prodotto è disponibile in classe di formaldeide	"E1"*2 UNI EN 717-2 (Secondo il D.M. 10/10/08)	Mg HCHO/m2h	≤ 3,5		
	CARB Ph2/US EPA		≤ 0,09		
	ASTM 6007/02 (Su richiesta del cliente)	ppm	(sul pannello truciolare grezzo utilizzato)		
Classe reazione al fuoco	UNI EN 13986	CWFT* Euroclasse	D-s2, d0 Dfl-s1 *(classificazione senza necessità di prova)		
Certificazioni Forestali		FSC MIX 100% 96% Certificato PEFC			
Resistenza alla luce:	UNI 15187	-	Livello di prova 4		
Resistenza allo sporco:	UNI 9300	-	Bianchi e tinte unite: Livello di prova 3 Legno e stampati: Livello di prova 4		
Resistenza al graffio:	UNI EN 15186 met.B	-	Classe B**		
Resistenza ai liquidi freddi (macchie):	UNI EN 12720	-	Classe B*		
Resistenza agli sbalzi di temperatura:	UNI 9429	-	Livello di prova 5		
Resistenza al calore secco:	UNI EN 12722	-	Classe B*		
Resistenza al calore umido:	UNI EN 12721	-	Classe C*		
Resistenza all'usura per abrasione:	UNI EN 15185	-	Bianchi e tinte unite: Classe A* Legno e stampati: Classe D*		

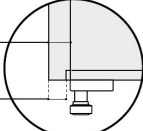
* Classificazione in conformità alla UNI CEN/TS 16209

** Per finitura Alluminio, valore prestazionale: Classe A

Schiene: sono pannelli HDF spessore 3.2 mm in fibra di legno, contenenti colla ureica per l'incollaggio delle fibre e colla vinilica in classe D2 per l'incollaggio del pannello al decorativo, il rivestimento decorativo è in PPL (Polipropilene). La finitura è in tinta con la scocca "Londra", "Gris" o "Magnolia". Il pannello è certificato FSC®, TSCA Title VI - CARB Ph2*6 ed "E1"*2. Le tolleranze previste per lo spessore sono ± 0.2 mm, per largh./lungh. (su intero) è di ± 2mm/m, per largh./lungh.(su sezionato) è di ± 1 mm, per la planarità è di ± 5mm/m.

Catene: da applicare su basi realizzate in estruso di alluminio con sistema di fissaggio tramite tappo/spine in materiale plastico. La catena della base è realizzata con un profilo di alluminio; nelle basi ne vengono inserite due, una frontalmente e una posteriormente. Su di esse vengono inseriti dei ganci appositamente progettati, per il fissaggio del top e sulla catena frontale per l'aggancio del profilo gola sotto top. Le due catene possono essere unite da un traverso mobile che funge da anti flessione per il top. Il traverso mobile può essere spostato (o rimosso) per permettere l'alloggiamento del piano cottura/lavello.

Vuoto sanitario: tutte le basi e colonne hanno schiena rientrante, in corrispondenza del fondo è presente una riduzione della profondità del vuoto sanitario. La dimensione utile, a seconda delle varie profondità, è indicata nella tabella seguente.

Vuoto sanitario		Profondità fianco			
		350	575	675	775
		16	50	50	150
Passaggio utile		0	40	40	140

Ripiani e reggi-ripiani: per i ripiani in melaminico fare riferimento al punto scocche per le informazioni sul materiale. Sono provvisti di reggi ripiani intuitivi sia nella fase di montaggio che di smontaggio. Il meccanismo nascosto è azionabile manualmente e la rimozione del ripiano avviene senza l'utilizzo di utensili. È realizzato in tecnoplastica, zama⁵, acciaio. I ripiani in vetro hanno spessore 8 mm, sono fissati tramite reggi cristalli a morsetto in zama⁵ e tecnoplastica che favorisce l'ancoraggio del vetro, con gambo Ø5 p.8 mm, in finitura brunito, i reggi-ripiani soddisfano la normativa UNI EN 14749/05.

Attaccaglie e fissaggi al muro: nel caso di eventi accidentali, imputabili al mancato utilizzo da parte dell'acquirente o dell'installatore dei sistemi di ancoraggio a parete, o fra scocca e scocca, nei manufatti per i quali sia previsto l'utilizzo, tale difformità esula da ogni responsabilità del produttore (vedi note preliminari).

Attaccaglie per pensile: in metallo Zamak⁵, a scomparsa, regolabili in altezza e profondità, portata dichiarata dal produttore max 50 kg cadauna (DIN 68840 06/2004).

Attaccaglie per basi o colonne sospese: in metallo Zamak⁵, a scomparsa, con sistema anti sganciamento regolabili in altezza e profondità, portata dichiarata dal produttore max 120 kg cadauna (EN 14749 en 14688 e ISO7170).

Attaccaglie antiribaltamento per colonne: in metallo, a scomparsa, regolabili in altezza ed in profondità, portata dichiarata dal produttore max 100 kg. A carico del cliente e del montatore la verifica dell'adeguatezza e della resistenza della parete.

Attaccaglie antiribaltamento per basi: antiribaltamento in ABS con sistema anti sganciamento regolabili in altezza ed in profondità. A carico del cliente e del montatore la verifica dell'adeguatezza e della resistenza della parete.

Sistemi anti-flessione: realizzati in alluminio o metallo. I pensili L.1200 mm sono comprensivi di sistema anti flessione del cielo, del fondo e dove presente, dei ripiani. Le basi e le colonne L. 1200 con ripiani in nobilitato sono dotate di un apposito sistema anti flessione per ripiani.

Piedini: sono realizzati in materiale termoplastico ad innesto rapido con regolazione millimetrica in altezza, ad elevata resistenza all'urto. Sono caratterizzati da un'elevata stabilità dimensionale ed inalterabilità nel tempo. Garantiscono un'ottimale resistenza chimica e meccanica. La portata media a compressione è di 400 kg/cad. dichiarata dal produttore.

Basi per cottura / lavello: i fondi delle basi lavello sono protetti da un unico foglio di alluminio liscio stampato in modo da adattarsi al fondo della base, dotato di guarnizione di protezione. Al foglio e alle guarnizioni laterali viene applicato un trattamento BioShield che garantisce l'eliminazione di ogni aggressione batterica; con trattamento antigraffio e antimacchia, processo che rende il foglio protettivo durevole nel tempo.

Fondo colonna frigo: realizzato in materiale termoplastico (polistirolo antiurto) ad alta resistenza termica, dimensionale e meccanica mediante stampaggio ad iniezione, fornite con spine in legno e con attacchi predisposti per piedi regolabili. La superficie è dotata di areazione garantendo una portata d'aria per il raffreddamento dell'apparecchio refrigerante.

Attrezzature interne: Scolapiatti: realizzati in acciaio inox AISI 304.

Pattumiere a raccolta differenziata: Contenitore in alluminio, secchi per la raccolta differenziata in polimero termoplastico.

Accessori in alluminio: Alluminio anodizzato "0" chimico o verniciato epossidico V86.

Organizzatore di cassette: in legno massello, materiali plastici, alluminio.

Maniglie e profili: sono realizzate, a seconda del modello, in alluminio anodizzato o verniciato o rivestito con fogli laminati o impiallacciati, zama⁵ o acciaio. Per finiture e pesi fare riferimento al manuale in corso di validità. I profili sono in alluminio con diverse finiture e personalizzazioni: anodizzazione e verniciatura su alluminio con finitura laccato poliuretano a solvente. Nel caso in cui un'anta battente termini contro una parete o contro un altro mobile più profondo è necessario l'inserimento di un tamponamento di 50mm in modo che le maniglie non abbiano impedimenti nell'apertura. L'apertura push costituita da dei cilindri in materiale plastico di forme e dimensioni variabili ammortizzati da molle metalliche, permette di aprire frontali senza maniglia, profili o gole. Mediante spinta l'anta si sblocca e fuoriesce permettendo l'apertura.

Illuminazione: i sistemi di illuminazione applicati, rientrano nella categoria 5 – "Apparecchi di illuminazione dell'allegato 1° della Direttiva 2002/96/CE". Sono conformi alle disposizioni della Direttiva RoHS sulle restrizioni all'uso di alcune sostanze pericolose.

Le norme vigenti in tema di sicurezza, prestazione e compatibilità elettromagnetica di apparecchi e componenti ausiliari sono rispettate.

Cassetti/cassetti interni: guide con sistema frenante in chiusura e ad estrazione totale, sono in metallo verniciato di colore bianco o grigio antracite. Sponde con altezza 89, 121, 185 e 249; guide con profondità 300, 500 e 600. Le guide con profondità 300 (fianchi p.350) hanno esclusivamente la portata di 40 kg (a coppia). Le guide con profondità 500 (fianchi p.575) con sponde alte 89, 121 e 185 hanno di serie la portata di 40 kg (a coppia), su richiesta con maggiorazione sono disponibili con portata di 70 kg a coppia; i cestoni con altezza sponda 249 e guide con profondità 500 hanno di serie la portata 70 Kg a coppia. Le guide con prof. 600 (fianchi p.675) hanno esclusivamente la portata di 70 kg a coppia. L'apertura dei cassetti o dei cestoni a richiesta è disponibile su richiesta con sistema "push" (apertura a spinta), oppure con sistema di apertura elettrificato, ad esclusione di cassetti interni e cestoni interni. Le basi cestone con apertura "push" sono dotate di sincronizzatore di apertura. La sponda retro e i fondi dei cassetti sono composti da un pannello di particelle di legno FSC®, classe E1*2, rivestito con carte impregnate di resine melaminiche.

Sponde cassetti / cestoni: con la scocca in finitura melaminico "Magnolia" si abbinano (se non precisate) le sponde cassetto di colore bianco, mentre con la scocca in finitura melaminico "Londra" o "Gris" si abbinano (se non precisate) le sponde cassetto di colore grigio antracite.

Cerniere: possono essere in metallo con trattamento galvanico di nikelatura Acciaio o Titanium con chiusura ammortizzata, regolabili nelle tre direzioni, ad innesto rapido, con apertura a 94° e 155°. Quest'ultime di serie nei pensili scolapiatti con apertura battente.

Zoccoli: profilato in alluminio anodizzato o plastica, verniciati o rivestiti con fogli laminati o impiallacciati; con guarnizione PVC*4 proteggi polvere.

Apertura pensili: il fondo è dotato di un profilo frontale sagomato, in alluminio anodizzato finitura "0 chimico" o verniciato epossidico V86, che permette l'apertura senza l'impiego della maniglia. I pensili possono essere realizzati con apertura battente, libro verticale, vasistas, planare verticale. A richiesta possono essere dotati di apertura servo-drive. L'apertura dei pensili vasistas è regolata da un sistema con frizione regolabile in base al peso dell'anta. Tutti i sistemi di apertura hanno la chiusura ammortizzata.

Ante vetro C_rystal: costituite da un telaio in alluminio sp.22 mm. verniciato epossidico nelle finiture Bronzo, Titanio e Brown. Questo contiene un vetro temperato sp. 4 mm in finitura trasparente, Stopsol Grigio e Flutes.

Ante, pannelli, fianchi finitura, schienali, boiserie: rispettano la classe "E1"*2 e TSCA Title VI - CARB Ph2*6 della normativa di riferimento. Di seguito sono riportati i tipi di finitura e i materiali di realizzazione/supporto.

Materico: realizzate con pannello di particelle di legno o MDF*3 a bassa emissione di formaldeide "E1"*2 rivestito con fogli di resine melaminiche impregnate su carta, finitura nobilitato, materico, seta, nei colori previsti dalla gamma. Bordi in ABS*1 10/10 mm. nei colori previsti dalla gamma.

Materico Plus: realizzate con pannello di MDF*3 a bassa emissione di formaldeide "E1"*2 rivestito con resine acriliche mediante processo di Electron Beam Curing (verniciatura mediante irraggiamento con radiazioni ionizzanti a bassa energia con assenza di emissioni nocive nell'ambiente), nei colori previsti dalla gamma. Bordi in ABS*1 10/10 mm supermatt (superopaco) nei colori previsti dalla gamma.

Laminato: pannello centrale di particelle di legno o MDF*3 nobilitato con laminato materico a bassa emissione di formaldeide in classe "E1"*2 e TSCA Title VI - CARB Ph2*6 (il pannello può essere HPL, CPL, CHPL), rivestiti in laminato (polimerico, melaminico, fenolico) ad alta pressione in vari spessori a seconda del decorativo richiesto. Bordi atossici in ABS*1. Sono definiti e rispondenti alle norme europee EN 438 ed internazionali ISO 4586. Superficie resistente a graffi, urti, usura, abrasioni, sostanze chimiche, resistenza al fuoco (ignifugo) e all'acqua V100.

HPL (High Pressure Laminate): materiale costituito da strati di fibra in cellulosa e resina melaminica impregnata con resine termoindurenti, possono essere ricoperti da uno o più strati superficiali di carta decorativa che può essere impregnata con resine, successivamente sottoposti ad azione combinata di pressione e calore. Sono definiti e rispondenti alle norme europee EN 438 ed internazionali ISO 4586. Il laminato per essere sostenuto viene applicato a un substrato che deve resistere alle deformazioni. Il materiale di cui si compone il substrato è scelto in base alle caratteristiche dell'applicazione e destinazione d'uso del pannello composito, e all'ambiente in cui verrà installato. Il laminato HPL esprime notevoli qualità di resistenza e versatilità d'impiego.

CPL (Continuous Pressure Laminate): materiale costituito da un composto di carta decorativa impregnata in resina melaminica particolarmente plastica ed un supporto di pergamina vegetale dalle notevoli caratteristiche di flessibilità, variante in base alle necessità tecniche e di spessore. Sono definiti e rispondenti alle norme europee EN 438 ed internazionali ISO 4586. Il laminato per essere sostenuto viene applicato a un substrato che deve resistere alle deformazioni. Il materiale di cui si compone il substrato è scelto in base alle caratteristiche dell'applicazione e destinazione d'uso del pannello composito, e all'ambiente in cui verrà installato. Può essere ulteriormente tagliato in bobine di larghezza a partire da 12mm per la produzione di bordi. Il laminato CPL è un rivestimento decorativo ad elevata resistenza, consigliato per utilizzi verticali.

CHPL (Continuous High Pressure Laminate): fogli composti da una carta decorativa impregnata in resina melaminica particolarmente plastica ed un supporto di carta Kraft impregnata di resine termoindurenti. Il laminato per essere sostenuto viene applicato a un substrato che deve resistere alle deformazioni. Il materiale di cui si compone il substrato è scelto in base alle caratteristiche dell'applicazione e destinazione d'uso del pannello composito e all'ambiente in cui verrà installato. Sono definiti e rispondenti alle norme europee EN 438 ed internazionali ISO 4586.

Fenix: pannello centrale di particelle di legno o MDF^{*3} a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6} rivestito con fogli di laminato di nuova generazione dalla superficie estremamente opaca, a bassa riflessione di luce, anti impronta, riparabilità termica dei micro-graffi, alta resistenza a graffi ed abrasioni, igienico, antistatico e idrorepellente.

Laccato finiture opaco, lucido, seta, metallo: pannello di fibra MDF^{*3} o di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6}.

Finitura opaca: laccatura interna esterna con fondo poliestere e finitura con vernice poliuretanica leggermente "goffrata" con micro-grani di silice, bordi verniciati in continuo con la superficie. Finitura lucida: laccatura interna esterna con fondo poliestere e finitura con vernice poliuretanica lucida brillantata a spazzolone; bordi verniciati in continuo con la superficie. Finitura seta: nobilitato con melamina materica, laccatura interna esterna con fondo poliestere e finitura con vernice poliuretanica. Bordi verniciati in continuo con la superficie. Finitura metallico: laccatura interna esterna metallescente con fondo poliestere e finitura con vernice poliuretanica. Bordi verniciati in continuo con la superficie.

Glaks®: estruso realizzato in Polimetacrilato al 100%, vetro organico, supportato da un pannello di particelle di legno in MDF^{*3} a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6}.

Pergamena: realizzate con pannello stratificato sp.4mm rivestito da una pergamena vegetale di legno riciclato di origine giapponese, realizzato con nano-tecnologie a ridottissimo impatto ambientale. Negli spessori 12 e 22 viene supportato da un pannello MDF^{*3} o di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6}.

Terre: realizzate con pannello PVC ad alta densità rivestito da una ecomalta monocomponente priva di VOC (Composti Organici Volatili), ecologica ed ecosostenibile. Negli spessori 12 e 22 viene supportato da un pannello MDF^{*3} o di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6}.

Inox: realizzate con pannello di particelle di legno a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} e TSCA Title VI - CARB Ph2^{*6}, rivestito esternamente con una lamina di acciaio AISI304 satinato finitura scotch-brite e corredata di una guarnizione di isolamento.

Impiallacciato: realizzate con pannello di particelle di legno, a bassa emissione di formaldeide "E1"^{*2} rivestito con impiallacciatura di legno, per esterni ed interni. Per le finiture in rovere i bordi sono di spessore 20/10 sempre in legno di rovere con senso vena come il frontale. Per il rovere termo-trattato ed il rovere nodato lo spessore dei bordi è di 10/10. L'impiallacciatura può essere realizzata in taluni casi con piallacci provenienti dallo stesso tronco, che con accurata selezione vengono accoppiati per una stessa omogeneità di colore e fibra. Disponibile per le finiture in rovere termotrattato, olmo sbiancato e noce tecnico (altre essenze valutate in base alla fattibilità). Lo spessore dei bordi è di 20/10.

Legno massello: realizzato con massello di legno in essenze variabili, che artigianalmente, grazie a lavorazioni manuali, viene piallato e levigato in modo da esaltare le sue naturali imperfezioni. La matericità e i segni del tempo dovuti all'essiccazione del legno vengono esaltati dalla stuccatura dei nodi e delle fessure con speciali prodotti che garantiscono l'impermeabilità del materiale.

Laminam: costituite da un telaio in alluminio spessore 16 mm. finitura 0 chimico anodizzato, nero o verniciato bianco epossidico con profilo in silicone interno colore grigio per il telaio in finitura 0 chimico e nero, bianco per il telaio bianco. Gres porcellanato sp. 5,6mm con fibra di rinforzo applicata sul retro.

Corian: costituite da un telaio in alluminio spessore 16 mm. finitura 0 chimico anodizzato, nero o verniciato bianco epossidico con profilo in silicone interno colore grigio per il telaio in finitura 0 chimico e nero, bianco per il telaio bianco. Materiale in sp 4mm composito, non poroso e omogeneo composto da $\pm 1/3$ di resina acrilica (il polimetilmetacrilato o PMMA) e $\pm 2/3$ di minerali naturali. Igienico, atossico, riparabile, ecologico.

Materiali dei piani di lavoro: LAMINATO CON BORDO UNICOLOR (vedi sopra), UNICOLOR (vedi sopra), LAMINATO FENIX CON BORDO UNICOLOR (vedi sopra), FENIX UNICOLOR (vedi sopra), IMPIALLACCIATI ROVERE COLORE (vedi sopra), MEMORY WOOD (vedi sopra), ESSENZA (vedi sopra), HI-MACS materiale composito formato da minerali naturali e polimeri acrilici di elevata purezza (agglomerati composti > 90% quarzo naturale, la restante realizzata da resine acriliche e pigmenti), LAMINAM (vedi sopra), CORIAN (vedi sopra), MARMO materiale naturale, PIETRA materiale naturale, VETRO ACIDATO/LUCIDO Vetro temprato acidato laccato, laccatura su lato opposto alla superficie acidata con ulteriore passaggio di vernice antigraffio ed antinfortunistica, VETRO DECOR (vedi sopra), INOX (vedi sopra).

Conformità al campione: non deve intendersi in senso tassativo, dato che sussistono margini di tolleranza dovuti a variazioni del prodotto, (colori, materiali, misure) causate da fattori ambientali imprevedibili (luce, umidità, ecc.)

Consegne: verranno eseguite compatibilmente con le possibilità di approvvigionamento o trasporto. Gli eventuali termini sono indicativi. Non siamo tenuti a corrispondere indennizzi di sorta per eventuali danni dovuti a ritardi, interruzioni, sospensioni totali o parziali delle consegne. Ciò vale anche per i casi di ritardi, interruzioni o sospensioni dovuti a cause che possono alterare il processo di approvvigionamento e di distribuzione, quali: interruzioni di lavoro, agitazioni sindacali, ritardi imputabili ai fornitori, deficienze di energie, sospensione dei trasporti e ad ogni altra causa di forza maggiore e/o al di fuori del nostro ragionevole controllo.

Trasporti e imballi: la merce viaggia, in ogni caso, a rischio e pericolo del Cliente, anche se vendita franco destino. Non si accettano imballi di ritorno. Per maggiori specifiche fare riferimento alle condizioni generali di vendita.

NOTE PRELIMINARI: i dettagli riguardanti le singole finiture sono riportati nel manuale, in queste pagine sono riassunti i principali dati tecnici e di manutenzione. Il montaggio deve essere eseguito da personale qualificato provvisto di adeguata attrezzatura, in grado di rilasciare una dichiarazione di corretta posa in opera. La mancanza di tale presupposto, pregiudica qualsiasi forma di garanzia. Il collegamento idrico ed elettrico deve essere eseguito da professionisti o tecnici qualificati, con rilascio di documentazione. In caso di contestazioni per le quali non sia presente il rilascio di tale dichiarazione, ci riserviamo la possibilità di valutare se tali operazioni possono aver inficiato la qualità del prodotto/manufatto. L'onere della valutazione dei supporti da utilizzare per il fissaggio a muro dei manufatti è a cura dell'installatore. Siccome esistono molteplici tipi di pareti, le componenti di fissaggio non sono fornite con i mobili. Non siamo da ritenere responsabili per l'utilizzo di ferramenta e componentistica (tasselli, viti, ecc.) non adatta al tipo di parete o di attaccaglia presente nel mobile. Si raccomanda di rispettare le direttive/legislazioni vigenti nel paese di vendita/installazione.

USO E MANUTENZIONE: il manufatto non deve essere lasciato in presenza di ristagni di acqua a diretto contatto con qualsivoglia sua parte, per tale motivo l'installazione deve avvenire a debita distanza da componenti che possano potenzialmente portare a un contatto diretto e prolungato con liquidi di qualsiasi genere. La stanza nel quale il manufatto verrà collocato deve essere predisposta per una corretta areazione, tramite finestra e impianti di aerazione per lo smaltimento del vapore acqueo e il ricircolo dell'aria. Vapori causati dal piano cottura, lavastoviglie e forni di vario genere, possono nonostante l'elevato grado di resistenza del materiale alterarne le caratteristiche. L'esposizione diretta e indiretta alla luce solare può causare un viraggio delle tonalità delle superfici esposte, prestare attenzione ad adottare adeguati mezzi per ovviare a tale possibile problematica. La manutenzione deve essere effettuata seguendo le indicazioni fornite dal costruttore, non utilizzando in fase di pulizia prodotti aggressivi, abrasivi o acidi. Nell'eventualità di superfici graffiate, danni superficiali, macchie profonde, contattare il rivenditore per ottenere suggerimenti sulle procedure da adottare. L'intervento autonomo che vada a pregiudicare in modo immutabile il manufatto farà decadere la garanzia fornita. Per la manutenzione saranno sufficienti semplici regole per mantenere durevole il manufatto nel tempo. La pulizia generale va eseguita utilizzando un panno morbido o in microfibra (presente nel kit "abbicura" fornito in dotazione) umidificato con acqua.

LAMINATO: per la pulizia utilizzare un panno morbido o in microfibra umidificato. In caso di sporco persistente solo per finiture in laminato utilizzare spazzole morbide e/o spugne, con detersivi liquidi o detersivi neutri come una soluzione composta da $\frac{3}{4}$ di acqua e $\frac{1}{4}$ di detersivo (sapone neutro o alcool o aceto) avendo cura di rimuovere le tracce di questi prodotti con panni asciutti per evitare striature o opacizzazioni. Per le macchie di calcare su superfici laminate utilizzare una spugna strizzata in acqua tiepida diluita con minime quantità di aceto. Nel caso di incrostazioni particolarmente resistenti utilizzare solo nella zona interessata acidi deboli (acido acetico o acido citrico diluito al 10/15% con acqua) avendo cura di pulire accuratamente la superficie a termine del trattamento. Per macchie di inchiostro pulire prontamente con un panno umidificato con alcool notevolmente diluito. Evitare in modo assoluto pagliette in acciaio o prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la specularità superficiale. L'uso di prodotti a base di alcool, trielina, benzina o di abrasivi possono causare danni irreparabili.

LEGNI E LACCATI: per la pulizia di parti laccate usare un panno morbido o panni in microfibra (presente nel kit "abbicura" fornito in dotazione) con detersivi delicati diluiti e non abrasivi. Non utilizzare qualsivoglia prodotto detersivo aggressivo anche diluito (alcool, smacchiatori, diluenti, acetone, trielina, ammoniaca, candeggina o detersivi abrasivi/contenenti granuli), su superfici a finitura lignea o laccata. Dopo ogni operazione di pulizia è necessario asciugare completamente tutte le parti inumidite con un panno asciutto, ponendo attenzione alle parti interne e scarsamente areate, alle estremità e ai punti di giunzione, seguendo nella fase di pulizia la venatura nelle ante in legno o rivestite in tranciato.

ANTE IN VETRO: per la manutenzione delle parti in vetro utilizzare per la pulizia il panno Eterno V microfibra (presente nel kit "abbicura" fornito in dotazione) che consente di pulire vetri e cristalli senza l'uso di detersivi. Inumidire leggermente con acqua prima di passarlo sopra la superficie da pulire, quindi lasciare asciugare. Terminata la pulizia delle superfici pulire il panno lavandolo con acqua molto calda e sapone di marsiglia.

PARTI METALLICHE: per la pulizia delle componenti in metallo pulire con acqua o detersivi neutri. Nel caso di superfici satinata seguire la direzione della satinatura e al termine rimuovere tutte le tracce di acqua. Per eliminare le tracce di ossidazione o corrosione utilizzare prodotti specifici per acciaio inox seguendo le istruzioni del prodotto utilizzato, verificando che il prodotto non sia abrasivo, testandolo in una zona poco visibile. Per macchie di grasso e calcare utilizzare aceto bianco caldo o alcool denaturato, in seguito alla pulizia risciacquare e pulire accuratamente. Non utilizzare sostanze contenenti o a base di cloro, pagliette metalliche, sostanze abrasive o detersivi in polvere che andrebbero a graffiare superficialmente il materiale.

TOP: per la manutenzione dei piani e dei top, fare riferimento alle documentazioni specifiche allegate al prodotto a seconda della tipologia di materiale di cui è costituito. I piani in agglomerato sono antimacchia ma tendono a sporcarsi e vanno puliti dopo l'uso, sono impermeabili ma la superficie è comunque soggetta a macchiarsi. Per pulire le macchie dei top in agglomerato, si possono utilizzare uno sgrassatore o prodotti come "CIF Crema", eventualmente accompagnati da una spugnetta per il lavaggio delle stoviglie leggermente abrasiva, senza insistere troppo sulla superficie e facendo delle prove su angoli non in vista per verificare che gli sgrassatori o la spugnetta non siano eccessivamente aggressivi e vadano a rovinare il piano. Per i top in laminato è sconsigliato l'utilizzo di sostanze abrasive o graffianti, non utilizzare sostanze contenenti acidi forti o sali fortemente acidi come decalcificanti a base di acido formico, acido amino solfatico, pulitori per specchi, pulitori per argento e detersivi per forni. Si raccomanda di effettuare pulizie regolari del top e rimuovere immediatamente le sostanze che vi finiscono sopra per evitare macchie indelebili. Dopo la pulizia passare sempre con panno umidificato con acqua e asciugare poi la superficie in modo accurato.

L'uso del manufatto deve essere congruo con le caratteristiche per le quali è stato progettato e nel rispetto dei carichi sostenibili da mensole, dai cassetti e dalle staffe di supporto. Il mobile non deve essere installato se presenta difetti o se viene modificato. Nel caso sia necessario eseguire modifiche ai prodotti, si dovranno segnalare le stesse, in forma scritta prima della loro esecuzione. Non ci accolleremo nessuna responsabilità in caso di manomissione o applicazione di materiali non approvati.

ECOLOGIA – AMBIENTE: l'acquirente ha l'obbligo di provvedere allo smaltimento differenziato dei materiali di imballaggio attraverso le apposite strutture nel territorio, che provvederanno al recupero in conformità con le norme vigenti. A fine utilizzo, non disperdere il mobile nell'ambiente.

INFORMAZIONI GENERALI:

* GLOSSARIO

- *1 ABS: (Acrilonitrile-Butadiene-Stirene). Polimero termoplastico utilizzato per creare materiali leggeri e rigidi.
- *2 E1: Classe caratterizzata da bassa emissione di aldeide formica, in ottemperanza ai requisiti imposti dalle normative internazionali.
- *3 MDF: (Medium-Density Fibreboard) Pannello di fibra di legno, a media densità.
- *4 PVC: (PoliVinilCloruro) Resina sintetica termoplastica.
- *5 ZAMA o ZAMACK: Lega metallica (Zinco-Alluminio-Magnesio-Rame).
- *6 TSCA Title VI / CARB Ph2: regolamento relativo all'emissione di formaldeide dai prodotti compositi di legno "Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products Rule": i materiali sono certificati come conformi al TSCA Title VI. Si precisa inoltre che lo stato della California, dal 22/03/2019, accetta i prodotti conformi alla normativa U.S. EPA - TSCA Title VI come conformi agli standard di emissione di formaldeide CARB Ph2, poiché gli standard sono identici.