

Valdesign
cucine

SCHEDA PRODOTTO

kitchens 2019

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della legge del 10 aprile 1991 n.126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto dell'8 febbraio 1997 n.101 "Regolamento d'attuazione".

Scocche (coperchi/fondi/fianchi/ripiani)

Tutti i contenitori sono realizzati con pannelli in particelle di legno dello spessore di 18 mm in classe E1 idrorepellenti V100 placcati con foglia melamminica bianca o grigio antracite.

Tutti i pannelli sono bordati con bordo in ABS spessore 1 mm.

I ripiani mobili interni sono dotati di reggiriipiani bloccati, nel rispetto della norma europea, corredati di un profilo acciaio frontale di rinforzo (con maggiorazione per modello Logica).

Schienali scocche

Pannello in MDF (Medium Density Fiberboard), spessore 3 mm rivestito in foglia melamminica in finitura bianca o grigio antracite.

Ripiani in vetro

Realizzati in vetro sp. 8 mm grigio trasparente supportati da reggiriipiani bloccati in zama con appoggio in gomma siliconica.

Ante sp 22mm (modello Logica L0/L40/L90)

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 22 mm in classe E1 rivestito con nobilitati lisci, effetto legno o effetto cemento;

oppure con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 22 mm in classe E1 impiallacciati con legni di essenze come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa);

oppure realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 22 mm in classe E1 laccati opaco, lucido o effetto metallo (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

oppure placcato con laminato HPL bordato con bordo Unicolor sp 1mm (Unicolor è un materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, resistente all'abrasione, al calore secco, all'acqua bollente);

oppure placcato con laminato FENIX® bordato con bordo Unicolor sp 1mm (Unicolor è un materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, resistente all'abrasione, al calore secco, all'acqua bollente);

oppure rivestiti in resina cementizia o cemento (per le caratteristiche vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

Ante Steel

Ante sp 19 mm realizzate in pannello nobilitato con foglia melamminica grigia rivestito esternamente in acciaio finitura Scotch Brite sp 8/10.

Ante sp 25mm (modello Forty/5 - Soho)

Realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) Light dello spessore di 25 mm con spigoli raggiati r 2mm impiallacciati con legni di essenze come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa);

oppure laccati opaco o lucido (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign;

oppure rivestiti in resina cementizia (per le caratteristiche delle resine vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

Ante in vetro (modello Reef)

I telai delle ante in vetro sono in alluminio verniciato di spessore 16 mm finitura bianca o brunita.

Sui telai sono incollati vetri temperati di spessore 4 mm laccati lucidi o acidati nei colori come da cartella Valdesign.

Legni

Rovere laccato: tranciato di rovere europeo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; la superficie del tranciato viene spazzolata per accentuare la vena naturale del legno, poi viene applicato uno strato di fondo acrilico a cui segue la laccatura colorata opaca (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa)

Fashion Wood e Rovere antico: tranciato di rovere europeo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; la superficie del tranciato viene spazzolata per accentuare la vena naturale del legno, viene poi applicato una tinta all'acqua, poi un fondo all'acqua trasparente, a cui successivamente viene sovrapposto uno strato di finitura acrilica solvente 5 gloss (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa).

Olmo: tranciato di olmo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; la superficie del tranciato viene spazzolata per accentuare la vena naturale del legno e conferire durezza al materiale, viene poi applicato una tinta all'acqua, poi un fondo all'acqua trasparente, a cui successivamente viene sovrapposto uno strato di finitura acrilica solvente 5 gloss (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa).

Termocotto: tranciato di rovere europeo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; la superficie del tranciato viene spazzolata per accentuare la vena naturale del legno, viene poi applicato un fondo acrilico solvente trasparente, a cui successivamente viene sovrapposto uno strato di finitura acrilica solvente opaca trasparente 5 gloss (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa).

Vernici

Per laccatura si utilizzano esclusivamente vernici che rispettano tutti i requisiti di sicurezza: in particolare non contengono sostanze classificate 1 e 2 dalla legge 203/88 D.M. 1207/1990 sull'emissione di solventi quali trieline, isocianati, acetaldeide, acido formico, etc...

Per la tintura dei legni si utilizzano miscele di pigmenti e una vernice opaca poliuretanicata catalizzata trasparente con opacità da 5 a 10 gloss, resistente all'ingiallimento.

La vernice poliuretanicata lucida stesa con spessore di 40/45 micron (da 520 a 600 g/m²) ha un grado di brillantezza di 94/98 gloss.

La vernice poliuretanicata opaca stesa con spessore 40/45 micron (da 260 a 300 g/m²) ha un grado di brillantezza 10/15 gloss.

Il gloss è un parametro di misura del grado di opacità di un prodotto verniciante che varia da 0 (massima opacità) a 100 (massima brillantezza).

Resina cementizia

E' una miscela complessa di polimeri sintetici in emulsione acquosa e cariche minerali esente da leganti idraulici e da resine epossidiche che viene stesa a più strati con una operazione manuale.

Le superfici, ed il ciclo produttivo per realizzarle, non contengono cemento, calce, resina epossidica e altre sostanze nocive per l'uomo o l'ambiente.

Tutti i materiali del ciclo sono registrati presso l'Istituto Superiore di Sanità (ISS).

Tutte le imperfezioni e imprecisioni sono un valore aggiunto al prodotto.

Cemento

E' un premiscelato monocomponente in polvere costituito da cementi speciali, resine, additivi e inerti quarziferi selezionati che con la sola aggiunta di acqua pulita, permette di ottenere un impasto cremoso che viene steso a strati con una operazione manuale che conferisce al pannello un aspetto lunare e vellutato al tatto.

Le superfici, ed il ciclo produttivo per realizzarle, non contengono calce, resina epossidica e altre sostanze nocive per l'uomo o l'ambiente.

Tutte le imperfezioni e imprecisioni sono un valore aggiunto al prodotto.

Ante in vetro (diversi da modello Reef)

I telai delle ante in vetro sono in alluminio verniciato di spessore 20 mm finitura acciaio opaco e, a richiesta, verniciati come da cartella colori Valdesign.

Sui telai sono montati vetri di spessore 4 mm in finitura grigio trasparente temperati o vetri laccati nei colori stabiliti da Valdesign con pellicola anti rottura applicata.

Pannellature sp 18mm

(schienali, boiserie, pannelli attacco angolo, riempitivi, pannelli per cappe pannellabili, fianchi strutturali e di riporto in finitura, spalloni, vani a giorno, inserimenti a giorno)

Sono realizzati con pannelli in particelle di legno dello spessore di 18 mm in classe E1 idrorepellenti rivestiti con: nobilitati lisci, nobilitati effetto legno, nobilitati effetto cemento, impiallacciati legno, placcati laminato finiture Unicolor, laminato FENIX® (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa). Tutti questi pannelli sono bordati in ABS spessore 1 mm;

oppure realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) in classe E1 laccati opaco o lucido nei colori come da cartella Valdesign (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa).

Pannellature sp 22mm

(schienali, spalloni)

Realizzati con pannelli in particelle di legno dello spessore di 22 mm in classe E1 rivestito con nobilitati lisci, effetto legno o effetto cemento;

oppure con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 22 mm in classe E1 impiallacciati con legni di essenze come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa);

oppure realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 22 mm in classe E1 laccati opaco, lucido o effetto metallo (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

Pannellature sp 28 mm

(chiusura laterale a giorno, spalloni)

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 28 mm in classe E1 impiallacciate con legni (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa) e bordate con bordi sp 1mm in legno supportato ABS;

oppure placcate con foglia melamminica poi laccata lucida o opaca (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

Pannellature sp 40 mm

(mensole, spalloni)

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 40 mm in classe E1 rivestiti con:

nobilitati lisci, nobilitati effetto legno, nobilitati effetto cemento, impiallacciati legno, placcato laminato finiture Unicolor, laminato FENIX® (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa). Tutti questi pannelli sono bordati in ABS spessore 1 mm in classe E1 laccati opaco o lucido nei colori come da cartella Valdesign (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa).

Pannellature sp 60 mm

(Spalloni)

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 60 mm in classe E1 rivestite con nobilitati effetto legno, nobilitati effetto cemento, impiallacciati legno, placcato laminato finiture Unicolor, laminato FENIX® (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa); oppure impiallacciate (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa) e bordate con bordi sp 1mm in legno supportato ABS;

oppure placcate con laminato HPL bordato con bordo Unicolor sp 1mm (Unicolor è un materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, resistente all'abrasione, al calore secco, all'acqua bollente).

Strutture in metallo

(componenti dispensa Scaffale, gamba penisola Soho, telaio per gamba Titan, struttura libreria Iron)
Realizzate in trafilato di acciaio rifinito con verniciatura epossidica bianco, ghisa o moka shine;
oppure rifinito con verniciatura opaca come da cartella Valdesign. (solo per elementi Titan ed Iron)

Ferramenta

Cerniere

In acciaio garantite per oltre 120.000 cicli di apertura/chiusura, ammortizzate, regolabili nelle 3 direzioni e dotate di innesto rapido con clip ed hanno aperture da 95° o 165°.

Cassetti

Guide in acciaio con portata collaudata di 40 o 60 Kg. alla coppia e movimenti garantiti per 80.000 cicli di apertura e chiusura. Dotate di bloccaggio a fine corsa e facilmente regolabili, fornite con estrazione totale e richiamo di chiusura negli ultimi 4 cm. Quanto sopra vale anche per i cestoni che, in più, montano una barra metallica che aumenta la capacità di contenimento in altezza (non per linea Vionaro).

I cassetti hanno fondo e schienale in particelle di legno dello spessore di 16 mm in classe E1 rivestito con foglia melamminica finitura grigia gofrata o grigio antracite.

Attaccaglie reggipensile

Realizzate in ABS stampato con gancio in acciaio e carter di copertura in acciaio.

Dotate di due regolazioni hanno una portata di 130 Kg la coppia (attenzione, bisogna sempre verificare anche la solidità della parete a cui fissare i contenitori). Di serie sono montate anche nelle colonne e nelle basi con profondità inferiore a 45 cm onde evitarne il ribaltamento.

Attaccaglie basi/colonne sospese

Realizzate in acciaio con carter di copertura in plastica.

Dotate di due regolazioni hanno una portata di 200 Kg la coppia (attenzione, bisogna sempre verificare anche la solidità della parete a cui vengono fissati i contenitori).

Attaccaglie a scomparsa (Maggiorana)

Realizzate in acciaio con tappo di copertura sulla schiena del mobile. Prevede il montaggio in appoggio al cappello del mobile con rilevanti e notevoli vantaggi in termini di portata (Portata 75 Kg secondo la normativa DIN 68840).

Dotata di leva di bloccaggio che facilita il montaggio da parte dell'utilizzatore finale.

Regolazione interna al pensile tramite unico utensile.

Attaccaglie a scomparsa (vani a giorno)

Realizzate in lamiera stampata. Attaccaglia regolabile nelle tre direzioni con chiave es 4 accessibile dall'alto. Portata 75 Kg Catas 107378/1

Attaccaglie a scomparsa (moduli Pass)

Realizzate in acciaio. Attaccaglia regolabile nelle due direzioni con chiave es 4 accessibile dal interno. Portata 60 Kg

Piedini

Le basi e le colonne sono corredate di piedini in materiale plastico ABS con regolazione in altezza di 2 cm.

Zoccoli

Gli zoccoli possono essere in materiale plastico rivestito in PVC con finitura acciaio opaco o, a richiesta, in alluminio finitura acciaio opaco o laccati come da cartella colori Valdesign. Tutti gli zoccoli sono dotati di guarnizione in gomma e gancio per fissaggio ai piedini.

Fondo frigo

In materiale plastico ABS con griglia per aerazione frigo e spine in legno.

Fondo base lavello

Il fondo base lavello è dotato di un copri fondo in alluminio anodizzato che protegge il fondo dalla condensa del sifone, perdite d'acqua e dalla corrosione da parte dei detersivi.

Maniglie

Le maniglie sono tutte in metallo (acciaio, zama, alluminio) verniciato con finitura nichel spazzolato o laccato da cartella colori Valdesign.

Meccanismi

Per le caratteristiche dei meccanismi per apertura ante pensili con movimento verticale / vasistas / a libro e degli accessori estraibili su guide per basi, pensili e colonne vedere scheda dell'elemento che viene inserita da Valdesign, all'interno della scocca relativa, in fase di montaggio.

Scolapiatti

Tutti gli scolapiatti sono in acciaio inox, montati su telaio di alluminio e corredati di vaschetta raccogli gocce in plastica.

I pensili scolapiatti con ante battenti hanno in dotazione le cerniere di apertura a 165°.

Piani di lavoro/spalloni

Piani in laminato HPL.

Il laminato è un rivestimento a base di resine fenoliche o melamminiche che viene applicato a pannelli di particelle di legno. Il laminato HPL (o ad alta densità, applicato ad alta pressione) è un laminato che rispetta le norme EN 438/1 che ha elevate doti di impermeabilità, stabilità e resistenza.

I piani in laminato HPL forniti da Valdesign sono completamente placcati e bordati ABS sp 1mm in tinta o Unicolor sp 1mm (Unicolor è un materiale colorato in superficie e in tutto lo spessore con colori predefiniti, resistente all'abrasione, al calore secco, all'acqua bollente);

Piani in Corian®

Corian® è un materiale composito realizzato con una miscela di 1/3 di resina acrilica (polimetilmetacrilato) e 2/3 di minerali naturali (triidrato di alluminio) con aggiunta eventuale di pigmenti colorati.

Corian® è resistente, igienico, antistatico, resistente alle macchie, inalterabile alla luce, ideale per realizzare piani di lavoro per cucina.

Piani in Marmo / Granito / Porfido

Rocce completamente naturali con caratteristiche fisiche diverse in base alla provenienza e alla tipologia, lavorate in lastre e trattate con prodotti impermeabilizzanti specifici.

Piani in Resina Cemento o Cemento

Piano realizzato con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 2 cm rivestiti con una miscela

di polimeri sintetici che dona un effetto materico che ricorda il cemento grezzo. Traspirante. Ottima resistenza all'acqua, alle sostanze acide e alcaline. Resistenza delle superfici ai liquidi freddi EN 12720:2009. Classe raggiunta F, secondo UNI 10944. Resistenza delle superfici al calore secco EN 12722:2009. Classe raggiunta C secondo UNI 10944. Resistenza delle superfici al calore umido EN 12721:2009. Classe raggiunta A secondo UNI 10944. Non contiene alcuna sostanza pericolosa per l'uomo e l'ambiente.

Piani in Dekton

Dekton è una sofisticata miscela delle migliori materie prime utilizzate nella produzione di vetro, materiali ceramici e quarzo di altissima qualità. Impiega l'esclusiva Tecnologia di Sinterizzazione delle Particelle, un processo che consiste nell'accelerazione delle mutazioni metamorfiche a cui è sottoposta la pietra naturale per migliaia di anni in condizioni di alta pressione e temperatura elevata. Questo processo conferisce al materiale proprietà eccellenti come ad esempio: resistenza alle alte temperature senza che né il suo aspetto né le sue proprietà subiscano alterazioni. Dekton è la superficie che presenta maggior resistenza ai graffi tra quelle presenti sul mercato ed è totalmente inattaccabile dalle macchie, sia quelle prodotte dall'uso domestico sia quelle prodotte da agenti chimici.

Piani in Laminam

Laminam è la rivoluzionaria lastra ceramica Made in Italy di puro grès porcellanato compattati in uno spessore di 12mm.

Per le eccellenti performance tecniche, le superfici Laminam sono ideali per il top della cucina nei quali è necessario garantire la massima igiene e resistenza, non teme lame, liquidi, olio, vino e pentole roventi.

Piani in Silestone

Silestone è costituito da oltre il 94% di quarzo naturale, che lo rende straordinariamente duro e resistente.

Silestone è una superficie non porosa e altamente resistente alle macchie da caffè, vino, succo di limone, olio d'oliva, aceto, trucco e molti altri prodotti di uso quotidiano.

Piani in Acciaio INOX

Top costituito da pannelli in particelle di legno classe E1 nobilitati e idrofughi rivestiti da lamina in acciaio inox 10/10 o 15/10 AISI 304, ricco di cromo e nichel, straordinariamente resistente alla corrosione.

La finitura delle superfici è ottenuta con il trattamento di spazzolatura Scotch Brite, che evita il depositarsi di sporco e batteri, garantisce ottima resistenza ai graffi e possiede particolare pregio estetico.

Piani in pietra K-PROOF

Grazie alla lavorazione esclusiva K-PROOF® le pietre Marmotex sono rese completamente impermeabili, idonee al contatto con gli alimenti, facili da mantenere e durevoli nel tempo. Le lastre K-PROOF® non si macchiano, sono resistenti a olio, vino, caffè e agli alimenti di uso quotidiano tanto da renderle pietre perfette per la cucina.

La linea "Marmotex for Kitchen" nasce dalla selezione di quarziti naturali dai colori unici trattate con l'innovativo metodo K-PROOF®

che le rende anassorbenti garantendone una facile e veloce manutenzione quotidiana. Realizzabile su misura e in tutti gli spessori superiori a 2 cm.

Alzatine

Le alzatine possono essere laminato HPL o laminato FENIX® con bordo Unicolor sp 1mm o in materiale plastico rivestito alluminio finitura acciaio opaco, oppure in pietra K-Proof®, Corian®, marmo, granito, acciaio inox.

Manutenzione e pulizia

Parti nobilitate e laminate

Pulire con un panno morbido e detergente liquido, risciacquare e asciugare accuratamente. Non utilizzare prodotti abrasivi o aggressivi, che contengono alcool e solventi. Si raccomanda di non utilizzare prodotti contenenti diluenti o acetone perché possono provocare deformazioni o rammollimenti nei bordi stessi.

Parti in legno o impiallacciate

Pulire esclusivamente con panno morbido inumidito con acqua e asciugare accuratamente. Non strofinare energicamente in quanto la lucentezza della vernice potrebbe alterarsi. Non utilizzare prodotti contenenti acetone, cloro, diluenti o detersivi abrasivi.

Parti laccate

Pulire esclusivamente con panno morbido inumidito con acqua e asciugare accuratamente. Non utilizzare prodotti contenenti acetone, cloro, diluenti o detersivi abrasivi. È possibile che durante le prime pulizie, il panno rimanga leggermente colorato, questo fatto è legato alla presenza di polveri di vernice che nell'operazione di essiccazione riaffiorano in superficie: una volta eliminate non si presentano più.

Piani in laminato (HPL) o FENIX®

Utilizzare spugna o panno umido. Per le macchie utilizzare un normale detergente per superfici lavabili non abrasivo. Si raccomanda di asciugare perfettamente subito dopo la pulizia. Evitare il contatto diretto con pentole molto calde che potrebbero provocare delle macchie di calore o un rialzamento del laminato.

Piani in pietra K-Proof®

Per la pulizia quotidiana si consiglia di utilizzare sgrassatori seguendo le modalità riportate sulle confezioni.

Piani in Marmo/Granito/Porfido

Per la pulizia ordinaria si consiglia una pulizia tempestiva e l'uso di detersivi neutri ed acqua.

Inoltre i top si possono trattare 1-2 volte l'anno con prodotti specifici impermeabilizzanti.

Per la pulizia dei marmi e dei porfidi sono assolutamente da evitare:

-I prodotti acidi (es. alcool o acido muriatico, aceto e succo di limone) che avrebbero un effetto corrosivo e renderebbero ruvida e opaca la superficie del marmo perdendo la lucidatura.

-I prodotti detersivi che contengono acido fluoridrico (HF), fosforico (H3PO4) e cloridrico (HCL), che ha il potere di sciogliere completamente il quarzo che compone i silicati.

Si può usare l'ammoniaca, che non è acida ma basica.

Il granito invece è resistente agli acidi deboli come alcool, aceto, acido citrico e anche ad alcuni acidi forti che si usano nella pulizia domestica come l'acido muriatico (solfonico). In ogni caso si consiglia di usare gli acidi forti solo in casi estremi e avendo provato prima tutti gli altri detersivi meno potenti.

Per tutte le pietre naturali sono assolutamente da evitare i prodotti anticalcare.

Le pietre naturali non temono il calore.

Piani in Corian®

Le superfici in Corian® possono essere pulite con detersivi o creme abrasive come "Cif" agendo con movimento circolare.

Graffi: la superficie può essere graffiata da lame o oggetti appuntiti: evitare di tagliare o tritare direttamente sul piano.

Calore: il calore può danneggiare la superficie: non posare tegami roventi direttamente sul piano o sui lavelli Corian®.

Usare sempre una sottopentola. Non versare acqua bollente in grande quantità sul lavello in Corian®.

Comunque si possono cancellare i segni del tempo con la lucidatura: si può ridare, anche dopo molti anni, il suo aspetto iniziale..

Piani in Resina cementizia o Cemento

Per la pulizia di tutti i giorni si consiglia di usare un panno in microfibra non abrasivo con detergente neutro ad esempio multiuso senza ammoniacca. Per una pulizia ancora meno aggressiva ed ecologica si può utilizzare acqua distillata ed aceto al 20/30% circa. Per uno sporco più ostinato si possono utilizzare degli sgrassatori sempre con un panno in microfibra. Non usare in nessun caso acidi, alcool, acetone, alcool etilico puro o solvente per unghie.

Piani in Dekton

Per la pulizia quotidiana a secco (polvere ambientale basterà usare un panno bagnato senza additivi. Per la pulizia quotidiana a umido basta un detergente neutro nelle dosi d'uso raccomandate dal produttore e uno straccio. Nel caso di macchie persistenti che abbiano aderito alla superficie si raccomanda di consultare il Servizio di assistenza clienti di Cosentino®. Evitare sempre l'uso di componenti abrasivi che potrebbero danneggiare la superficie del materiale.

Piani in Laminam

Per tutte le operazioni di pulizia descritte si consiglia di eseguire un test preventivo su una piccola porzione di materiale con il prodotto che si intende utilizzare. Rispettare le informazioni riportate nelle schede tecniche e nelle etichette dei prodotti utilizzati.

Per la pulizia quotidiana delle lastre Laminam utilizzare acqua calda ed eventualmente detersivi neutri (es. sapone o detersivi per superfici), utilizzando un panno o una spugna morbida e avendo cura di risciacquare con abbondante acqua e asciugare la superficie con panni morbidi o carta assorbente.

Per evitare la formazione di patine opache si consiglia di non utilizzare prodotti contenenti cere. Non utilizzare detersivi o spugne abrasive.

Per la pulizia straordinaria si consiglia di procedere con una prima pulizia con acqua calda e detergente neutro. In caso non fosse sufficiente, utilizzare tecniche di pulizia via via più incisive utilizzando alcuni specifici prodotti, a seconda della macchia da trattare. Dopodiché risciacquare con acqua ed asciugare.

Piani in Silestone

Per la pulizia quotidiana di Silestone non è necessario alcun prodotto particolare. Non utilizzare prodotti decapanti, soda caustica, o prodotti con un PH superiore a 10.

Se si usano candeggina o solvente, vanno sempre diluiti in acqua e mai lasciati a contatto permanente con la superficie.

Piani in acciaio INOX

Pulire con acqua tiepida. Per macchie più resistenti, utilizzare aceto caldo diluito in acqua. Se l'acqua è molto calcarea pulire le macchie bianche con acqua calda e bicarbonato. Non utilizzare prodotti abrasivi, pagliette metalliche e prodotti che contengono cloro, quali candeggina, acido muriatico. Aver cura di pulire nel senso della satinatura.

Nota:

Classi di emissione di formaldeide in Europa

Estratto da www.federlegno.it

I pannelli a base di legno vengono classificati in base alle loro emissioni di formaldeide seguendo i criteri delineati nelle norme tecniche di settore e riassunti nell'appendice B della UNI EN 13986. I pannelli possono essere classificati in una delle due classi E1 o E2. La classe di emissione viene assegnata al prodotto sulla base di prove iniziali di tipo e di prove periodiche di controllo della produzione. I parametri che caratterizzano i pannelli di classe E1 sono i seguenti:

Prove iniziali di tipo: tutti i tipi di pannello devono presentare emissioni minori o uguali a 0,124 mg/mc aria, misurate con il metodo UNI EN 717-1 (metodo della camera);

Prove di controllo della produzione: i pannelli grezzi di particelle, di MDF o di OSB devono avere un contenuto di formaldeide minore o uguale a 8 mg/100 g di pannello essiccato in forno, misurato con il metodo UNI EN 120 (metodo del perforatore). Tutti gli altri tipi di pannello, compresi quelli verniciati, nobilitati o placcati, devono presentare emissioni minori o uguali a 3,5 mg/mq h, se misurate con il metodo UNI EN 717-2 (metodo della gas-analisi).

I pannelli di classe E1 (a basse emissioni) possono essere quindi utilizzati senza causare una concentrazione di equilibrio nell'aria della camera di prova (definita nella norma UNI EN 717-1) maggiore di 0,1 ppm, limite raccomandato dall'Organizzazione Mondiale della Sanità per gli ambienti di vita e soggiorno.

I nostri pannelli sono certificati CARB/EPA TSCA Title VI

Valdesign
cucine

PRODUCT DATA-SHEET

kitchens 2019

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della legge del 10 aprile 1991 n.126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto dell'8 febbraio 1997 n.101 "Regolamento d'attuazione".

Bodies (tops/bottoms/side panels/shelves)

All storage units are made from class E1 water-repellent V100 engineered wood panels, 18 mm thick, coated with a Bianco or Grigio Antracite melamine sheet.

All of the panels have a 1 mm thick ABS edge.

The shelves inside the units are fitted with fixed brackets which have a reinforced steel profile at the front, in line with European regulations (at a surcharge for the Logica model).

Body back panels

Panel in medium density fibreboard (MDF), 3 mm thick, clad in melamine sheets in a Bianco or Grigio Antracite finish.

Glass shelves

Made from clear Grigio glass, 8 mm thick, held in place by fixed Zamack shelf brackets with a silicon rubber support.

Doors, 22 mm thick (Logica model W0/W40/W90)

Made from class E1 engineered wood panels, 22 mm thick, coated with a smooth surfaced, wood-effect or cement-effect finish;

or from panels in medium density fibreboard (MDF), 22 mm thick, class E1, veneered in a wood grain finish as per the Valdesign sample colour chart (for the wood and paint characteristics, see the relative item);

or from panels in medium density fibreboard (MDF), 22 mm thick, class E1, lacquered in a matt, high-gloss or metal-effect finish in the colours in the Valdesign sample chart (for the paint characteristics, see the relative item).

or coated with HPL laminate with a Unicolor edge, 1 mm thick (Unicolor is a material with a coloured surface, where the colour runs through the full depth of the material. The colours are predefined and resistant to abrasion, dry heat and boiling water);

or coated with FENIX® laminate with a Unicolor edge, 1 mm thick (Unicolor is a material with a coloured surface, where the colour runs through the full depth of the material. The colours are predefined and resistant to abrasion, dry heat and boiling water);

or clad in a cement resin or cement (for the characteristics, see the relative item) in the Valdesign sample colour chart.

Steel doors

Doors, 19 mm thick, made from panels surfaced with Grigio melamine sheets, clad on the outside in steel with Scotch Brite finish, 8/10 mm thick.

Doors, 25 mm thick (Forty/5 – Soho model)

Made with panels in light medium density fibreboard (MDF), 25 mm thick, with rounded 2 mm radius corners veneered in a wood grain finish as per the Valdesign sample colour chart (for the wood and paint characteristics, see the relative item);

or matt or high-gloss lacquer (for the paint characteristics, see the relative item) as per the Valdesign sample colour chart;

or clad in a cement resin (for the resin characteristics, see the relative item) as per the Valdesign sample colour chart.

Glass doors (Reef model)

The glass door frames are made from painted aluminium, 16 mm thick, in a Bianco or Brunito finish.

Tempered glass, 4 mm thick, in a high-gloss lacquer or etched as per the Valdesign sample colour chart is glued on the door frames.

Wood

Lacquered oak: sliced European oak, 0.6 mm thick, veneered in panels. The sliced surface is brushed to accentuate the natural wood grain, then a base layer of acrylic is applied, followed by a layer of matt coloured lacquer (for information on the paint characteristics, see the relevant item).

Fashion Wood and aged-look oak: sliced European oak, 0.6 mm thick, veneered in panels. The sliced surface is brushed to accentuate the natural wood grain, then a water-based stain is applied, followed by a layer of clear, water-based base coat, and then a finishing layer of 5 gloss solvent acrylic (for information on the paint characteristics, see the relevant item).

Elm: sliced European elm, 0.6 mm thick, veneered in panels. The sliced surface is brushed to accentuate the natural wood grain and harden it, then a water-based stain is applied, followed by a layer of clear, water-based base coat, and then a finishing layer of 5 gloss solvent acrylic (for information on the paint characteristics, see the relevant item).

Termocotto: sliced European oak, 0.6 mm thick, veneered in panels. The sliced surface is brushed to accentuate the natural wood grain, then a layer of clear, solvent acrylic base coat is applied, followed by a finishing layer of 5 gloss clear matt solvent acrylic (for information on the paint characteristics, see the relevant item).

Paints

Only paints that comply with all of the safety requirements are used for lacquering. More specifically, these paints do not contain substances classified under 1 or 2 in Italian law 203/88 Ministerial Decree 1207/1990 on the emission of solvents such as trichloroethylene, isocyanates, acetaldehyde and formic acid.

Mixtures of pigments and a clear matt catalysed polyurethane paint with a gloss level of between 5 and 10 that does not yellow are used to stain the wood.

The high-gloss polyurethane varnish applied in a 40/45 micron layer (520 g/m² to 600 g/m²) has a gloss level of 94/98.

The matt polyurethane varnish applied in a 40/45 micron layer (260 g/m² to 300 g/m²) has a gloss level of 10/15. The gloss level is a parameter used to measure the degree of opacity of a paint product and ranges from 0 (fully opaque) to 100 (maximum gloss).

Cement resin

This is a complex mixture of synthetic polymers in a water-based emulsion, and mineral fillers free from hydraulic bindings and epoxy resins that is applied manually in multiple layers.

The surfaces, and the production cycle to make them, do not contain cement, lime, epoxy resin or other substances that are harmful to humans and the environment.

All of the materials in the cycle are registered with the Italian national health institute [Istituto Superiore di Sanità or ISS].

Any imperfections or imprecisions should be considered as added value.

Cement

This is a single-component powder premix made up of selected special cements, resins, additives and quartz aggregates to which clean water is added to create a dense mixture that is applied manually in layers and gives the panel a silvery look and a velvet feel.

The surfaces, and the production cycle to make them, do not contain lime, epoxy resin or other substances that are harmful to humans and the environment.

Any imperfections or imprecisions should be considered as added value.

Glass doors (Reef model excluded)

The glass door frames are made from aluminium, 20 mm thick, painted in a matt steel finish or, on request, painted in one of the Valdesign sample chart colours.

Tempered glass, 4 mm thick, in a clear Grigio finish or glass lacquered as per the Valdesign colour chart with an anti-breakage film applied is fitted on the frames.

Panelling, 18 mm thick

(back panels, boiserie, corner panels, fillers, hood panels, structural side panels, finished side panels with lip, large side panels, open-fronted compartments and open inserts)

They are made from class E1 water-repellent engineered wood panels, 18 mm thick, finished with a smooth surface, wood-effect surface, cement-effect surface, wood veneer, coating in a Unicolor finished laminate, or a FENIX® laminate (for the characteristics of the materials, see the relative item). All of these panels have a 1 mm thick ABS edge;

or are made with panels in class E1 medium density fibreboard (MDF) and lacquered in matt or high-gloss colours from the Valdesign sample chart (for the characteristics of the materials, see the relative item).

Panelling, 22 mm thick

(back panels, large side panels)

Made from class E1 engineered wood panels, 22 mm thick, finished with a smooth surface, or wood-effect or cement-effect finish;

or from panels in medium density fibreboard (MDF), 22 mm thick, class E1, veneered in a wood grain finish as per the Valdesign sample colour chart (for the wood and paint characteristics, see the relative item);

or from panels in medium density fibreboard (MDF), 22 mm thick, class E1, lacquered in a matt, high-gloss or metal-effect finish in the colours in the Valdesign sample chart (for the paint characteristics, see the relative item).

Panelling, 28 mm thick

(open-fronted end unit at the side, large side panels)

Made with class E1 panels in engineered wood, 28 mm thick, veneered in a wood finish (for the wood and paint characteristics, see the relative item) and edged with a 1 mm thick wooden edge on an ABS base;

or coated with melamine sheets, finished with a matt or high-gloss finish as per the Valdesign sample colour chart (for the paint characteristics, see the relative item).

Panelling, 40 mm thick

(shelves, large side panels)

Made from class E1 engineered wood panels, 40 mm thick, finished with a smooth surface, wood-effect surface, cement-effect surface, wood veneer, coating in a Unicolor finished laminate, or a FENIX® laminate (for the characteristics of the materials, see the relative item). All of these panels have a 1 mm thick ABS edge (class E1) and are lacquered in a matt or high-gloss colour from the Valdesign sample chart (for the characteristics of the materials, see the relative item).

Panelling, 60 mm thick

(large side panels)

Made with class E1 panels in engineered wood, 60 mm thick, finished with a wood-effect surface or a cement-effect surface, in wood veneer, coated in a Unicolor finished laminate or a FENIX® laminate (for the characteristics of the materials, see the relative item); or veneered (for the wood and paint characteristics, see the relative item) and edged with a 1 mm thick wooden edge on an ABS base;

or coated with HPL laminate with a Unicolor edge, 1 mm thick (Unicolor is a material with a coloured surface, where the colour runs through the full depth of the material. The colours are predefined and resistant to abrasion, dry heat and boiling water).

Metal structures

(components of the pantry shelving unit, Soho peninsula leg, frame for Titan leg, Iron bookcase frame)
Made from drawn steel, finished with a Bianco, Ghisa or Moka Shine epoxy paint;
or finished with a matt paint from the Valdesign sample colour chart (only for Titan and Iron units)

Hardware

Hinges

Made from steel, they are guaranteed for over 120,000 opening/closing cycles and are adjustable in three directions. They have a soft-close and are equipped with a quick coupling with a clip. They open to 95° or 165°.

Drawers

Steel runners with tested capacity of between 40 kg and 60 kg at torque, guaranteed for 80,000 opening/closing cycles. Equipped with end locks. Easy to adjust. Fully extractable. Automatic soft-close at the last 4 cm. The above also applies to extra-large drawers which also have a metal bar that increases the storage capacity in height (Vionaro line excluded).

The drawers have a bottom and back panel in class E1 engineered wood, 16 mm thick, clad with melamine sheets in a Grigio relief or Grigio Antracite finish.

Shelf brackets

Made from moulded ABS with steel hook and steel cover.

Two adjustments. Capacity of 130 kg at torque (note: always check the sturdiness of the wall the storage units will be fixed to). As standard, they are also fitted in the tall and base units with a depth of less than 45 cm, to prevent them from tipping.

Wall-mounted base/tall unit hanging brackets

Made from steel with plastic cover.

Two adjustments. Capacity of 200 kg at torque (note: always check the sturdiness of the wall the storage units will be fixed to).

Concealed hanging brackets (Maggiorana)

Made from steel with a cover plug on the back of the unit. Fitted on the unit top, they bring significant advantages in terms of capacity (75 kg according to DIN regulation 68840). Equipped with a lock lever that makes assembly easier for the end user.

They are adjusted from inside the wall unit using a single tool.

Concealed hanging brackets (open-fronted compartments)

Made from moulded sheet metal. Three-way adjustable bracket fitting with a hex key (4) accessible from above. Capacity 75 kg (CATAS 107378/1)

Concealed hanging brackets (Pass units)

Made from steel. Two-way adjustable hanging bracket with a hex key (4), accessible from inside. Capacity 60 kg

Feet

The base and tall units are equipped with plastic ABS feet that are height-adjustable (2 cm).

Plinths

The plinths can be made from PVC-coated plastic with a matt steel finish or, on request, from aluminium in a matt steel finish or lacquered as per the Valdesign sample colour chart. All plinths are equipped with a rubber seal and hook to fasten them to the feet.

Fridge bottom

In ABS plastic with ventilation grille and wooden bars.

Sink unit bottom

The sink unit bottom has a cover in anodized aluminium that protects the bottom against condensation from the siphon, water leakages and corrosion caused by cleaning detergents.

Handles

The handles are all made from metal (steel, Zamack and aluminium) painted with a brushed nickel finish or lacquered in one of the colours from the Valdesign sample chart.

Mechanisms

For information on the characteristics of the opening mechanisms for the wall unit doors (vertical motion/ tilt/ folding) and the pull-out accessories on runners for base, wall and tall units, please see the data sheets for the specific units, provided by Valdesign inside the unit body, during assembly.

Plate racks

All plate racks are made from stainless steel, fitted on an aluminium frame and come with a plastic drip tray. The dish-rack wall units with swinging doors are supplied with 165° hinges.

Worktops/large side panels

Tops in HPL laminate.

Laminate is a form of cladding with a phenolic or melamine resin base that is applied to engineered wood panels. HPL laminate (high density, applied at high pressure) complies with standard EN 438/1 and is highly waterproof, stable and resistant.

Tops in HPL laminate supplied by Valdesign are full coated and edged in ABS, 1 mm thick, to match or in Unicolor, 1 mm thick (Unicolor is a material with a coloured surface, where the colour runs through the full depth of the material. The colours are predefined and resistant to abrasion, dry heat and boiling water).

Corian® tops

Corian® is a composite material made from a mixture of 1/3 acrylic resin (polymethyl methacrylate) and 2/3 natural minerals (aluminium trihydrate) with the possible addition of coloured pigments.

Corian® is highly resistant, hygienic, anti-static, stain-resistant and lightfast: ideal for the kitchen worktop.

Tops in Marble / Granite / Porphyry

These completely natural stones have different characteristics according to their origin and type. They are processed in slabs and treated with specific waterproofing products.

Tops in cement resin or cement

Top made from panels in medium density fibreboard (MDF), 2 cm thick and coated with a mix of synthetic polymers that creates a textured effect that looks like rough cement. Breathable. Highly resistant to water, and acid and alkaline substances. Surface resistance to cold liquids EN 12720:2009. Class reached: F, according to UNI 10944. Surface

resistance to dry heat EN 12722:2009. Class reached: C, according to UNI 10944. Surface resistance to moist heat EN 12721:2009. Class reached: A, according to UNI 10944.

It does not contain any substances that are harmful to humans or the environment.

Dekton tops

Dekton is a sophisticated blend of the best raw materials used in the production of glass, ceramic materials and the highest quality quartz. It uses exclusive Particle Sintering Technology, a process that consists of accelerating metamorphic mutations to which natural stone is subjected for thousands of years in conditions of high pressure and high temperature. This process gives the material excellent properties such as resistance to high temperatures without its look or characteristics being altered in any way. Dekton is the surface finish offering the best resistance to scratches among those available on the market. It is entirely stain-proof, both when it comes to those from domestic use and those caused by chemical agents.

Laminam tops

Laminam is a revolutionary ceramic slab that is made in Italy using pure, 12 mm thick porcelain stoneware. Laminam offers excellent technical performance, making it the ideal material for kitchen worktops where hygiene and durability are paramount. It can withstand blades, liquids, oil, wine and hot pans.

Silestone tops

Silestone is made up of more than 94% natural quartz, making it extremely hard and resistant. Silestone is a non-porous surface that is resistant to stains from coffee, wine, lemon juice, olive oil, vinegar, make-up and many other everyday products.

Stainless steel tops

Top made from class E1 surfaced, waterproof engineered wood panels clad with 10/10 or 15/10 AISI 304 stainless steel lamina, rich in chrome and nickel, and highly resistant to corrosion. The surface finish is obtained via a Scotch Brite brushing treatment process, which prevents bacteria and dirt from depositing, guarantees excellent scratch resistance and adds great aesthetic value.

Tops in K-PROOF stone

Thanks to the exclusive K-PROOF® processing, Marmotex stone is made fully waterproof, suitable for contact with foodstuffs, easy to maintain and long-lasting. K-PROOF® slabs do not stain and they withstand oil, wine, coffee and other everyday foodstuffs, making them perfect for the kitchen.

The "Marmotex for Kitchen" range was created using a selection of natural quartzites in unique colours, processed using the innovative K-PROOF® method which makes them waterproof. This ensures they are quick and easy to maintain. They can be made to measure and in all thicknesses above 2 cm.

Upstands

Upstands come in HPL laminate or FENIX® laminate with a Unicolor edge, 1 mm thick, or in plastic coated in aluminium with a matt steel finish or in K-Proof® stone, Corian®, marble, granite, stainless steel.

Cleaning and care

Surfaced and laminated parts

Clean with a soft cloth and liquid detergent, rinse and dry thoroughly. Do not use abrasive or aggressive products containing alcohol or solvents. Do not use products containing thinners or acetone as they may deform or weaken the edges.

Wooden or veneered parts

Clean using a soft damp cloth only and dry thoroughly. Do not scrub vigorously as this may damage the varnish shine. Do not use products containing acetone, chlorine, thinners or abrasive detergents.

Lacquered parts

Clean using a soft damp cloth only and dry thoroughly. Do not use products containing acetone, chlorine, thinners or abrasive detergents. When cleaning the units for the first time, some of the colour may rub off on the cloth. This is because the paint dust re-emerges on the surface during the drying process. Once removed, it does not come back.

Tops in laminate (HPL) or FENIX®

Use a sponge or damp cloth. For stains, use a standard non-abrasive worktop detergent. Dry thoroughly immediately after cleaning. Avoid direct contact with hot pans that may leave heat stains or cause the laminate to lift.

Tops in K-Proof® stone

Use a degreaser for daily cleaning. Follow the instructions on the product package.

Marble/Granite/Porphyry tops

Clean promptly as required using a mild detergent and water.

The tops can also be treated once or twice per year using a specific waterproofing product.

When cleaning marble and porphyry DO NOT use:

-Acidic products (e.g. alcohol or hydrochloric acid, vinegar and lemon juice) which corrode the surface, removing the glossy finish on the marble and making it rough and dull.

-Detergents that contain hydrofluoric acid (HF), phosphoric acid (H3PO4) and hydrochloric acid (HCL) which may fully dissolve the quartz that makes up the silicates.

Ammonia can be used as it is an alkaline and is not acidic.

Granite is resistant to weak acids such as alcohol, vinegar and citric acid, and to some strong acids used in domestic cleaning such as hydrochloric (sulphuric) acid. Only use strong acids in extreme cases, after first trying all of the other, less powerful detergents.

Avoid limescale removal products on all natural stone surfaces.

Natural stone is heat-resistant.

Corian® tops

Surfaces in Corian® can be cleaned using detergents or abrasive creams such as Cif in circular motions.

Scratches: blades or pointy objects may scratch the surface. Avoid cutting or slicing directly on the top.

Heat: heat may damage the surface. Do not rest hot trays directly on the Corian® tops or sinks. Always use a heat-resistant mat. Do not pour large quantities of boiling water on sinks in Corian®.

Marks from daily use can be removed by polishing the surface. The original appearance can be restored even after many years of use.

Tops in cement resin or cement

Use a non-abrasive microfibre cloth and a mild detergent, such as a multipurpose ammonia-free detergent, for daily

cleaning. For a more gentle and environmentally friendly clean, use distilled water and vinegar (20%-30%). For stubborn stains, use a degreaser and a microfibre cloth. Never use acids, alcohol, acetone, pure ethyl acid or nail varnish remover.

Dekton tops

For everyday dry cleaning to remove dust, use a wet cloth with no additives. For everyday wet cleaning, use a rag and a mild detergent (for the doses, see the manufacturer's recommendations). For stubborn stains that have adhered to the surface, please contact the Cosentino® customer support service. Always avoid using abrasive items that may damage the surface of the material.

Laminam tops

For all of the cleaning operations described, always test the product you wish to use on a small area of the material. Always follow all of the information on the technical data sheets and labels for the products used.

Use warm water and a neutral detergent (e.g. soaps or detergents for worktops), where needed, for everyday cleaning of the Laminam slabs. Use a cloth or soft sponge. Rinse thoroughly with water and dry the surface with a soft cloth or kitchen roll.

To prevent a dull coating from forming, do not use products that contain wax. Do not use detergents or abrasive sponges.

For more difficult stains, first clean with warm water and a mild detergent. If this is not sufficient, try gradually tougher cleaning methods, using specific products for the type of stain to be removed. Then rinse with water and dry.

Silestone tops

No specific product is required for daily cleaning. Do not use strippers, caustic soda or products with a pH above 10. If you use bleach or a solvent, always dilute in water and never leave in permanent contact with the surface.

Stainless steel tops

Clean with warm water. For stubborn stains, use warm vinegar diluted in water. If the water is hard, clean the white marks using warm water and bicarbonate of soda. Do not use abrasive products, steel wool or products that contain chlorine such as bleach or hydrochloric acid. Always clean in the direction of the grain of the satin finish.

Note:

Formaldehyde emission classes in Europe

Source www.federlegno.it

Wooden panels are classified according to their formaldehyde emissions as per the criteria provided in the technical regulations for the sector, summarised in Annex B to standard UNI EN 13986. Panels can be classified as class E1 or class E2. The emissions class for the product is decided according to initial type testing and subsequent periodic testing to monitor production. The parameters that distinguish class E1 panels are as follows:

Initial type tests: all panel types must have emissions of less than or equal to 0.124 mg/m³ air, measured using the UNI EN 717-1 method (chamber method);

Production monitoring tests: unfinished engineered wood, MDF or OSB panels must contain less than or equal to 8 mg/100 g of formaldehyde (furnace-dried panel), measured using the UNI EN 120 method (perforator method). All other panel types, including painted, surfaced and coated panels, must have emissions of less than or equal to 3.5 mg/m² h, when measured using the UNI EN 717-2 method (gas analysis method).

Class E1 (low emission) panels can therefore be used without causing a balance concentration in the air of the test chamber (defined by standard UNI EN 717-1) of more than 0.1 ppm, which is the limit recommended by the World Health Organisation for living rooms and environments.

Our panels are CARB/EPA TSCA Title VI certified.

Valdesign
cucine

FICHE PRODUIT

kitchens 2019

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della legge del 10 aprile 1991 n.126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto dell'8 febbraio 1997 n.101 "Regolamento d'attuazione".

Structure (dessus/socles/côtés/étagères)

Tous les modules sont réalisés avec des panneaux en particules de bois de 18 mm d'épaisseur classe E1 hydrofuges V100 plaqués avec feuille mélaminée bianca ou grigio antracite.

Tous les panneaux ont un bord en ABS de 1 mm d'épaisseur.

Les étagères mobiles sont équipées de supports pour étagères bloqués, conformément à la norme européenne, et d'un profil en acier frontal de renfort (avec supplément pour modèle Logica).

Panneaux arrière des structures

Panneau en MDF (Medium Density Fiberboard), de 3 mm d'épaisseur revêtu en feuille mélaminée finition bianca ou grigio antracite.

Étagères en verre

Réalisées en verre ép. 8 mm grigio transparent supportées par des supports pour étagères bloqués en zamac avec appui en caoutchouc silicique.

Portes ép. 22 mm (modèle Logica L0/L40/L90)

Réalisées avec des panneaux en particules de bois de 22 mm d'épaisseur classe E1 revêtus avec des mélaminés lisses, effet bois ou effet ciment ;

ou avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec des bois selon le nuancier des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des vernis, voir le chapitre relatif) ;

ou réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 laqués mat, brillant ou effet métal (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign ;

ou plaqués avec stratifié HPL avec bord Unicolor ép. 1mm (Unicolor est un matériau coloré et sur toute son épaisseur avec des coloris prédéfinis, résistant à l'abrasion, à la chaleur sèche, à l'eau bouillante) ;

ou plaqués avec stratifié FENIX® avec bord Unicolor ép.1mm (Unicolor est un matériau coloré et sur toute son épaisseur avec des coloris prédéfinis, résistant à l'abrasion, à la chaleur sèche, à l'eau bouillante) ;

ou revêtus en résine de ciment ou ciment (pour les caractéristiques, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign.

Portes Steel

Portes ép. 19 mm réalisées avec panneau mélaminé avec feuille mélaminée grigia revêtu à l'extérieur en acier finition Scotch Brite ép. 8/10.

Portes ép. 25 mm (modèle Forty/5 – Soho)

Réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) Light de 25 mm d'épaisseur avec arêtes en rayon r 2mm plaqués avec des bois selon le nuancier des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des vernis, voir le chapitre relatif) ;

ou laqués mat ou brillant (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign ;

ou revêtus en résine de ciment ou ciment (pour les caractéristiques des résines, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign.

Portes vitrées (modèle Reef)

Les cadres des portes vitrées sont en aluminium verni de 16 mm d'épaisseur finition bianca ou brunita.

Sur les cadres sont collés des verres trempés de 4 mm d'épaisseur laqués brillants ou dépolis dans les coloris du nuancier Valdesign.

Bois

Chêne laqué : tranché de chêne européen ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; la surface du tranché est brossée pour accentuer la veine naturelle du bois, puis est appliquée une couche de fond acrylique à laquelle suit le laquage coloré mat (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif).

Fashion Wood et Chêne vieilli : tranché de chêne européen ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; la surface du tranché est brossée pour accentuer la veine naturelle du bois, puis est appliquée une teinte à l'eau, puis un fond à l'eau transparent, auquel est superposée une couche de finition acrylique solvantée 5 gloss (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif).

Orme : tranché de orme ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; la surface du tranché est brossée pour accentuer la veine naturelle du bois et donner de la dureté au matériel, puis est appliquée une teinte à l'eau, puis un fond à l'eau transparent, auquel est superposée une couche de finition acrylique solvantée 5 gloss (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif).

Thermo-traité : tranché de chêne européen ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; la surface du tranché est brossée pour accentuer la veine naturelle du bois, puis est appliquée un fond acrylique solvanté transparent, auquel est superposée une couche de finition acrylique solvantée mate transparente 5 gloss (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif).

Vernis

Pour le laquage sont utilisés des vernis conformes à toutes les conditions de sécurité : en particulier ils ne contiennent pas de substances classées 1 et 2 de la loi 203/88 D.M. 1207/1990 sur l'émission de solvants tels que trichloréthylène, isocyanates, acétaldéhyde, acide formique, etc.

Pour la teinture des bois, sont utilisés des mélanges de pigments et un vernis mat polyuréthane catalysé transparent avec une opacité de 5 à 10 gloss, résistant au jaunissement.

Le vernis polyuréthane brillant étendu avec une épaisseur de 40/45 micron (de 520 à 600 g/m²) a un degré de brillant de 94/98 gloss.

Le vernis polyuréthane mat étendu avec une épaisseur de 40/45 micron (de 260 à 300 g/m²) a un degré de brillant de 10/15 gloss.

Le gloss est un paramètre de mesure du degré d'opacité d'un produit vernissant qui varie de 0 (opacité maximum) à 100 (brillant maximum).

Résine de ciment

C'est un mélange complexe de polymères synthétiques dans une émulsion aqueuse et de charges minérales sans liants hydrauliques et de résines époxy étendu sur plusieurs couches avec une opération manuelle.

Les surfaces, et le cycle de production pour les réaliser, ne contiennent ni ciment, ni chaux, ni résine époxy, ni autres substance nocives pour l'homme et l'environnement.

Tous les matériaux du cycle sont enregistrés auprès de l'Institut Supérieur de la Santé (ISS).

Toutes les imperfections et imprécisions sont une valeur ajoutée au produit.

Ciment

C'est un prémélangé monocomposant en poudre composé de ciments spéciaux, résines, additifs et inertes quartzifères sélectionnés qui, avec le seul ajout d'eau propre, permet d'obtenir une pâte crémeuse étendue par couches avec une opération manuelle qui donne au panneau un aspect lunaire et velouté.

Les surfaces, et le cycle de production pour les réaliser, ne contiennent ni chaux, ni résine époxy, ni autres substance nocives pour l'homme et l'environnement.

Toutes les imperfections et imprécisions sont une valeur ajoutée au produit.

Portes vitrées (différentes du modèle Reef)

Les cadres des portes vitrées sont en aluminium verni de 20 mm d'épaisseur finition acier mat et, sur demande, vernis selon les coloris du nuancier Valdesign.

Sur les cadres sont montés des verres de 4 mm d'épaisseur finition grigio transparent trempés ou des verres laqués dans les coloris définis par Valdesign avec application d'un film anti-rupture.

Panneaux ép. 18mm

(panneaux arrière, boiserie, panneaux de raccord angle, éléments de compensation, panneaux pour hottes, côtés structuraux et de report avec finition, montants, niches ouvertes, insertions ouvertes)

Ils sont réalisés avec des panneaux en particules de bois de 18 mm d'épaisseur classe E1 hydrofuges revêtus avec : mélaminés lisses, mélaminés effet bois, mélaminés effet ciment, plaqués bois, plaqués stratifié finitions Unicolor, stratifié FENIX® (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir le chapitre relatif). Tous ces panneaux ont un bord en ABS de 1 mm d'épaisseur ;

ou réalisés avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) classe E1 laqués mat ou brillant dans les coloris du nuancier Valdesign (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir le chapitre relatif).

Panneaux ép. 22mm

(panneaux arrière, montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 22 mm d'épaisseur classe E1 revêtus avec des mélaminés lisses, effet bois ou effet ciment ;

ou avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec des bois selon le nuancier des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des vernis, voir le chapitre relatif) ; ou réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 laqués mat, brillant ou effet métal (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign ;

Panneaux ép. 28mm

(fermeture latéral ouverte, montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 28 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec des bois (pour les caractéristiques des tranchés et des vernis, voir le chapitre relatif) et avec bords ép. 1 mm en bois supporté ABS ; ou plaqués avec feuille mélaminée, puis laquée brillante ou mate (pour les caractéristiques des vernis, voir le chapitre relatif) dans les coloris du nuancier Valdesign.

Panneaux ép. 40 mm

(étagères, montants)

Réalisés avec des panneaux en particules bois de 40 mm d'épaisseur classe E1 revêtus avec : mélaminés lisses, mélaminés effet bois, mélaminés effet ciment, plaqués bois, plaqués stratifié finitions Unicolor, stratifié FENIX® (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir le chapitre relatif). Tous ces panneaux ont un bord en ABS de 1 mm d'épaisseur classe E1 laqués mat ou brillant dans les coloris du nuancier Valdesign (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir le chapitre relatif).

Panneaux ép. 60 mm

(montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 60 mm d'épaisseur classe E1 revêtus avec mélaminés effet bois, mélaminés effet ciment, plaqués bois, plaqués stratifié finitions Unicolor, stratifié FENIX® (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir le chapitre relatif) ; ou plaqués (pour les caractéristiques des tranchés et des vernis, voir le chapitre relatif) et avec bords ép. 1 mm en bois supporté ABS ; ou plaqués avec stratifié HPL avec bord Unicolor ép.1mm (Unicolor est un matériau coloré en surface et sur toute son épaisseur avec des coloris prédéfinis, résistant à l'abrasion, à la chaleur sèche, à l'eau bouillante).

Structures en métal

(composants desserte Étagère, pied péninsule SOHO, cadre pour pied Titan, structure bibliothèque Iron)

Réalisées en tréfilé d'acier fini avec vernis époxy bianco, ghisa ou moka shine ;

ou fini avec vernis mat selon le nuancier Valdesign. (uniquement pour éléments Titan et Iron)

Quincaillerie

Charnières

En acier, garanties pour plus de 120.000 cycles d'ouverture/fermeture, amorties, réglables dans les 3 directions et équipées d'enclenchement rapide avec clip et avec ouverture de 95° ou 165°.

Tiroirs

Couliasses en acier avec portée de 40 ou 60 Kg par paire et mouvements garantis pour 80.000 cycles d'ouverture et fermeture. Équipées de blocage en fin de course et facilement réglables, fournies avec sortie totale et rappel de fermeture dans les 4 cm. Ce qui est reporté ci-dessus est également valable pour les grands tiroirs qui, en plus, montent une barre métallique qui augmente la capacité de rangement en hauteur (non pour ligne Vionaro).

Les tiroirs ont un fond et un panneau arrière en particules de bois de 16 mm d'épaisseur classe E1 avec feuille mélaminée finitions grigia goffrata ou grigio antracite.

Fixations pour supports étagères

Réalisées en ABS imprimé avec crochet en acier et carter de couverture en acier.

Équipées de deux réglages, elles ont une portée de 130 Kg par paire (attention, il faut toujours vérifier la solidité de la paroi sur laquelle fixer les modules). De série elles sont également montées sur les colonnes et sur les éléments bas avec une profondeur inférieure à 45 cm afin d'en éviter le basculement.

Fixations pour éléments bas/colonnes suspendus

Réalisées en acier avec carter de couverture en plastique.

Équipées de deux réglages, elles ont une portée de 200 Kg par paire (attention, il faut toujours vérifier la solidité de la paroi sur laquelle sont fixés les modules).

Fixations invisibles (Maggiorana)

Réalisées en acier avec bouchon de couverture sur le fond du meuble. Montage en appui sur le dessus du meuble avec de significatifs et considérables avantages en termes de portée (Porté 75 Kg conformément à la norme DIN 68840). Équipées de levier de blocage facilitant le montage de la part de l'utilisateur final.

Réglage à l'intérieur de l'élément haut moyennant un seul outil.

Fixations invisibles (niches ouvertes)

Réalisées en tôle imprimée. Fixation réglable dans les trois directions avec clé hex. 4 accessible depuis le haut.

Portée 75 Kg Catas 107378/1

Fixations invisibles (modules Pass)

Réalisées en acier. Fixation réglable dans les deux directions avec clé hex. 4 accessible de l'intérieur. Portée 60 Kg

Pieds

Les éléments bas et les colonnes sont équipés de pieds en matière plastique ABS avec réglage en hauteur de 2 cm.

Socles

Les socles peuvent être en matière plastique revêtue en PVC avec finitions acier mat ou, sur demande, en aluminium finition acier mat ou laquée selon le nuancier Valdesign. Tous les socles sont équipés de joint en caoutchouc et crochet pour la fixation aux pieds.

Socle du réfrigérateur

En matière plastique ABS avec grille pour aération du réfrigérateur et tiges en bois.

Socle élément bas pour évier

Le fond de l'élément bas pour évier est équipé d'un cache-fond en aluminium anodisé qui protège le fond contre la condensation du siphon, les pertes d'eau et la corrosion de la part des détergents.

Poignées

Les poignées sont toutes en métal (acier, zamac, aluminium) peint avec finition nickel brossé ou laquée selon le nuancier Valdesign.

Mécanismes

Pour les caractéristiques des mécanismes pour ouverture des portes des éléments hauts avec mouvement vertical / relevable / pliant et des accessoires extractibles sur coulisses pour éléments bas, éléments hauts et colonnes, voir fiche de l'élément qui est fournie par Valdesign, à l'intérieur de la structure relative, lors du montage.

Égouttoirs

Tous les égouttoirs sont en acier inox, montés sur cadre en aluminium et fournis avec cuvette de récupération des gouttes en plastique.

Les éléments hauts égouttoirs avec portes battantes sont équipés de charnières d'ouverture à 165°.

Plans de travail/montants

Plans en stratifié HPL

Le stratifié est un revêtement à base de résines phénoliques ou mélaminées appliqué sur des panneaux en particules de bois. Le stratifié HPL (ou à haute densité, appliqué à haute pression) est un stratifié qui respecte les normes EN 438/1 et qui a d'élèves dotes d'imperméabilité, stabilité et résistance.

Les plans en stratifié HPL fournis par Valdesign sont entièrement plaqués et avec bords ABS ép. 1mm assortis ou Unicolor ép. 1 mm (Unicolor est un matériau coloré en surface et sur toute son épaisseur avec des coloris prédéfinis, résistant à l'abrasion, à la chaleur sèche, à l'eau bouillante).

Plans en Corian®

Corian® est un matériau composite réalisé avec un mélange de 1/3 de résine acrylique (polyméthacrylate) et 2/3 de minéraux naturels (trihydrate d'aluminium) avec ajout éventuel de pigments colorés.

Corian® est résistant, hygiénique, antistatique, résistant aux taches, inaltérable à la lumière, parfait pour réaliser des plans de travail pour la cuisine.

Plans en Marbre / Granit / Porphyre

Roches entièrement naturelles avec des caractéristiques physiques différentes en fonction de la provenance et de la typologie, travaillées en plaques et traitées avec des produits imperméabilisants spécifiques.

Plans en Résine de Ciment ou Ciment

Plan réalisé avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 2 cm d'épaisseur revêtus avec un mélange

de polymères synthétiques qui donne un effet matérique rappelant le ciment brut. Transpirant. Excellente résistance à l'eau, aux substances acides et alcalines. Résistance des surfaces aux liquides froids EN 12720:2009. Classe atteinte F, conformément à UNI 10944. Résistance des surfaces à la chaleur sèche EN 12722:2009. Classe atteinte C, conformément à UNI 10944. Résistance des surfaces à la chaleur humide EN 12721:2009. Classe atteinte A, conformément à UNI 10944.

Ne contient aucune substance dangereuse pour l'homme et l'environnement.

Plans en Dekton

Dekton est un mélange sophistiqué des meilleures matières premières utilisées dans la production de verre, matériaux céramiques et quartz de très haute qualité. L'exclusive Technologie de Sintérisation des Particules est utilisée, un processus qui consiste dans l'accélération des mutations métamorphiques auxquelles est soumise la pierre naturelle pendant des milliers d'années dans des conditions de haute pression et de température élevée. Ce processus donne au matériau des propriétés excellentes telles que : résistance aux températures élevées sans que ni l'aspect ni ses propriétés ne subissent d'altérations. Parmi celles présentes sur le marché, Dekton est la surface qui présente la meilleure résistance aux rayures et est totalement inattaquable par les taches, aussi bien celles produites par l'utilisation ménagère que celles produites par des agents chimiques.

Plans en Laminam

Laminam est la révolutionnaire plaque céramique Made in Italy de grès porcelainé pur compacté dans une épaisseur de 12 mm.

Pour les excellentes performances techniques, les surfaces Laminam sont parfaites pour le plan de travail de la cuisine pour lequel il est nécessaire de garantir une hygiène maximale, il ne craint pas les lames, les liquides, l'huile, le vin et les casseroles bouillantes.

Plans en Silestone

Silestone est composé de plus de 94% de quartz naturel, qui le rend extraordinairement dur et résistant. Silestone est une surface non poreuse et hautement résistante aux taches de café, vin, jus de citron, huile d'olive, vinaigre, maquillage et beaucoup d'autres produits d'usage quotidien.

Plans en Acier INOX

Plan de travail composé de panneaux en particules de bois classe E1 mélaminés et hydrofuges revêtus d'une feuille en acier inox 10/10 ou 15/10 AISI 304, riche en chrome et nickel, extraordinairement résistant à la corrosion. La finition des surfaces s'obtient moyennant le traitement de brossage Scotch Brite, qui évite le dépôt de saleté et de bactéries, garantit une excellente résistance aux rayures et possède une particulière qualité esthétique.

Plans en pierre K-PROOF

Grâce au façonnage exclusif K-PROOF®, les pierres Marmotex sono rendues entièrement imperméables, adaptées au contact avec les aliments, faciles à entretenir et durables dans le temps. Les plaques K-PROOF® ne se tachent pas et sont résistantes à l'huile, au vin, au café et aux aliments d'usage quotidien au point de les rendre parfaites pour la cuisine.

La ligne « Marmotex for Kitchen » est née de la sélection de quartzites naturels aux coloris uniques traités avec l'innovante méthode K-PROOF®

qui la rend non absorbante en garantissant un entretien quotidien facile et rapide. Réalisable sur mesure et dans toutes les épaisseurs supérieures à 2 cm.

Rehausses

Les rehausses peuvent être en stratifié HPL ou stratifié FENIX® avec bord Unicolor ép. 1mm ou dans un matériau plastique revêtu en aluminium finition acier mat, ou en pierre K-Proof®, Corian®, marbre, granit, acier inox.

Entretien et nettoyage

Parties mélaminées et stratifiées

Nettoyer à l'aide d'un chiffon doux et d'un détergent liquide, rincer et essuyer soigneusement. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou agressifs contenant de l'alcool ou des solvants. Il est recommandé de ne pas utiliser de produits contenant des diluants ou de l'acétone car ceux-ci pourraient provoquer des déformations ou des ramollissements sur les bords.

Parties en bois ou plaquées

Nettoyer exclusivement à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau et essuyer soigneusement. Ne pas frotter énergiquement car le brillant des vernis pourrait s'altérer. Ne pas utiliser de produits contenant de l'acétone, du chlore, des diluants ou des détergents abrasifs.

Parties laquées

Nettoyer exclusivement à l'aide d'un chiffon doux imbibé d'eau et essuyer soigneusement. Ne pas utiliser de produits contenant de l'acétone, du chlore, des diluants ou des détergents abrasifs. Lors des premiers nettoyages, il est possible que le chiffon reste légèrement coloré, ce fait est lié à la présence de poudres de vernis qui lors de l'opération de séchage remontent en surface : une fois éliminées, elles ne se présenteront plus.

Plans en stratifié (HPL) ou FENIX®

Utiliser une éponge ou un chiffon humide. Pour les taches utiliser un détergent normal pour surfaces lavables non abrasif. Il est recommandé d'essuyer parfaitement tout de suite après le nettoyage. Éviter le contact direct avec des casseroles très chaudes pouvant provoquer des taches de chaleur ou un rehaussement du stratifié.

Plans en pierre K-Proof®

Pour le nettoyage quotidien, il est conseillé d'utiliser des dégraissants en suivant les modalités reportées sur la boîte.

Plans en Marbre/Granit/Porphyre

Pour le nettoyage ordinaire, il est conseillé un nettoyage rapide et l'utilisation de détergents neutres et d'eau. Les plans de toilette peuvent par ailleurs être traités 1-2 fois par an avec des produits spécifiques imperméabilisants.

Pour le nettoyage des marbres et des porphyres, il faut absolument éviter :

-Les produits acides (ex. alcool ou acide muriatique, vinaigre et jus de citron) qui auraient un effet corrosif et rendraient rugueuse et mate la surface du marbre en perdant le brillant.

-Les produits détergents contenant de l'acide fluoridrique (HF), phosphorique (H3PO4) et chlorhydrique (HCL), pouvant dissoudre complètement le quartz qui compose les silicates.

Il est possible d'utiliser de l'ammoniaque, qui n'est pas acide mais basique.

Le granit par contre est résistant aux acides faibles tels que alcool, vinaigre, acide citrique et également à certains acides forts utilisés pour le nettoyage ménager tels que l'acide muriatique (sulfurique). Dans tous les cas, il est conseillé de n'utiliser les acides forts que dans des cas extrêmes et après avoir essayé tous les autres détergents moins puissants. Pour toutes les pierres naturelles, il faut absolument éviter les produits anti-calcaire.

Les pierres naturelles ne craignent pas la chaleur.

Plans en Corian®

Les surfaces en Corian® peuvent être nettoyées avec des détergents ou des crèmes abrasives tels que « Cif » en agissant avec des mouvements circulaires.

Rayures : la surface peut être rayée par des lames ou des objets pointus : éviter de découper ou de hacher directement sur le plan.

Chaleur : la chaleur peut endommager la surface : ne pas poser de plats bouillants directement sur le plan ou sur les

évier en Corian®. Utiliser toujours un dessous de plat. Ne pas verser d'eau bouillante en grande quantité sur l'évier en Corian®.

Il est dans tous les cas possible d'éliminer les marques du temps avec le polissage : même après de nombreuses années, il est possible de lui redonner son aspect initial.

Plans en Résine de ciment ou Ciment

Pour le nettoyage de tous les jours, il est conseillé d'utiliser un chiffon en microfibre non abrasif avec du détergent neutre, par exemple multiusage sans ammoniac. Pour un nettoyage encore moins agressif et écologique, il est possible d'utiliser de l'eau distillée et du vinaigre à 20/30% environ. Pour une saleté plus obstinée, il est possible d'utiliser des dégraissants toujours avec un chiffon en microfibre. N'utiliser en aucun cas ni acides, ni alcool, ni acétone, ni alcool éthylique pur, ni dissolvant pour ongles.

Plans en Dekton

Pour le nettoyage quotidien à sec (poussière ambiante), il suffira d'utiliser un chiffon imbibé d'eau sans additifs. Pour le nettoyage quotidien humide, un détergent neutre selon les doses recommandées par le fabricant et un chiffon suffisent. En cas de taches persistantes qui ont adhéré à la surface, il est recommandé de consulter le Service d'assistance à la clientèle de Cosentino®. Éviter toujours l'utilisation de composants abrasifs pouvant endommager la surface du matériau.

Plans en Laminam

Pour toutes les opérations de nettoyage décrites, il est conseillé d'effectuer un test préventif sur une petite portion de matériau avec le produit que l'on souhaite utiliser. Respecter les informations reportées dans les fiches techniques et sur les étiquettes des produits utilisés.

Pour le nettoyage quotidien des plaques en Laminam, utiliser de l'eau chaude et éventuellement des détergents neutres (ex. savon ou détergents pour surfaces), à l'aide d'un chiffon ou d'une éponge douce et en prenant soin de bien rincer avec beaucoup d'eau et d'essuyer la surface avec des chiffons doux ou du papier absorbant.

Pour éviter la formation de patines mates, il est conseillé de ne pas utiliser de produits contenant des cires. Ne pas utiliser de détergents ou d'éponges abrasives.

Pour le nettoyage extraordinaire, il est conseillé de procéder avec un premier nettoyage avec de l'eau chaude et un détergent neutre. Au cas où cela ne suffirait pas, utiliser des techniques de nettoyage au fur et à mesure plus incisives en utilisant certains produits spécifiques, selon la tache à traiter. Après quoi, rincer avec de l'eau et essuyer.

Plans en Silestone

Pour le nettoyage quotidien de Silestone, aucun produit particulier n'est nécessaire. N'utiliser ni produits décapants, ni soude caustique, ni produits avec un PH supérieur à 10.

Au cas où seraient utilisés de l'eau de javel ou un solvant, ceux-ci doivent toujours être dilués dans de l'eau et jamais laissés en contact permanent avec la surface.

Plans en acier INOX

Nettoyer avec de l'eau tiède. Pour les taches les plus résistantes, utiliser du vinaigre dilué dans de l'eau. Si l'eau est très calcaire, nettoyer les taches blanches avec de l'eau chaude et du bicarbonate. N'utiliser ni produits abrasifs, ni pailles de fer, ni produits contenant du chlore, tels que eau de javel, acide muriatique. Veiller à nettoyer dans le sens du satinage.

Remarque :

Classes d'émission de formaldéhyde en Europe

Extrait de www.federlegno.it

Les panneaux avec une base en bois classés en fonction de leurs émissions de formaldéhyde selon les critères définis par les normes techniques de secteur et résumés dans l'appendice B de la UNI EN 13986. Les panneaux peuvent être classés dans une des deux classes E1 ou E2. La classe d'émission est attribuée sur la base d'essais initiaux de type et d'essais périodiques de contrôle de la production. Les paramètres qui caractérisent les panneaux de classe E1 sont les suivants :

Essais initiaux : tous les types de panneau doivent présenter des émissions inférieures ou égales à 0,124 mg/m³ air, mesurées avec la méthode UNI EN 717-1 (méthode de la chambre) ;

Essais de contrôle de la production : les panneaux bruts de particules, de MDF ou de OSB doivent avoir un contenu de formaldéhyde inférieur ou égal à 8 mg/100 g de panneau séché au four, mesuré avec la méthode UNI EN 120 (méthode du perforateur). Tous les autres types de panneau, compris ceux vernis, mélaminés ou plaqués, doivent présenter des émissions inférieures ou égales à 3,5 mg/m² h, mesurées avec la méthode UNI EN 717-2 (méthode du gaz-analyse).

Les panneaux de classe E1 (à basses émissions) peuvent donc être utilisés sans causer une concentration d'équilibre dans l'air de la chambre d'essai (définie par la norme UNI EN 717-1) supérieure à 0,1 ppm, limite recommandée par l'Organisation Mondiale de la Santé pour les espaces ambiants de vie et de séjour.

Nos panneaux sont certifiés CARB/EPA TSCA Title VI

Valdesign
cucine

HOJA DE PRODUCTO

kitchens 2019

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della legge del 10 aprile 1991 n.126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto dell'8 febbraio 1997 n.101 "Regolamento d'attuazione".

Estructuras (tapas / fondos / costados / baldas)

Todos los contenedores están fabricados con paneles de partículas de madera de 18 mm de espesor en clase E1 hidrófuga V100, chapados con hoja de melamina blanca o gris antracita.

Todos los paneles tienen bordes en ABS de 1mm de espesor.

Las baldas móviles internas cuentan con pletina soporte de baldas bloqueadas, en conformidad con las normas europeas, con un perfil de acero frontal de refuerzo (aumentado para el modelo Logica).

Paneles de pared estructuras

Panel de MDF (Medium Density Fiberboard), de 3 mm de espesor revestido en hoja de melamina con acabado blanco o gris antracita.

Baldas de cristal

Realizadas en cristal de 8 mm de espesor, gris transparente, soportadas por pletina soporte de baldas bloqueadas en zamak con apoyo de goma de silicona.

Puertas 22 mm de espesor (modelo Logica L0/L40/L90)

Fabricadas con paneles de partículas de madera de 22 mm de espesor en clase E1 revestidas con ennoblecidos lisos, efecto madera o efecto cemento;

o con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm de espesor en clase E1 enchapados con maderas según la paleta de colores de Valdesign (para las características de las chapas y los barnices, ver el ítem relativo);

o realizadas con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm de espesor en clase E1 lacados mate, brillante o efecto metal (para las características de los barnices, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign.

o enchapado con laminado HPL con borde Unicolor de 1mm de espesor (Unicolor es un material colorado en superficie y en todo su espesor con colores predefinidos, resistente a las abrasiones, al calor seco, al agua hirviente);

o enchapado con laminado FENIX® con borde Unicolor de 1mm de espesor (Unicolor es un material colorado en superficie y en todo su espesor con colores predefinidos, resistente a las abrasiones, al calor seco, al agua hirviente);

o revestido con resina de cemento o cemento (para las características, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign.

Puertas Steel

Puertas de 19 mm de espesor realizadas en panel ennoblecido con hoja de melamina gris revestido externamente en acero acabado Scotch Brite 8/10 de espesor.

Puertas 25 mm de espesor (modelo Forty/5 – Soho)

Realizadas con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) Light de 25 mm de espesor con contornos radiados de 2mm enchapados con maderas según la paleta de colores de Valdesign (para las características de las chapas y los barnices, ver el ítem relativo);

o lacados mate o brillante (para las características, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign;

o revestido con resina de cemento (para las características, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign.

Puertas de cristal (modelo Reef)

Las estructuras de las puertas de cristal son de aluminio barnizado de 16 mm de espesor con acabado blanco o pavonado.

En las estructuras están pegados cristales templados de 4 mm de espesor, lacados brillantes o al ácido según la paleta de colores de Valdesign.

Maderas

Roble lacado: chapa de roble europeo de 0,6 mm de espesor, enchapado en panel; la superficie de la chapa viene cepillada para acentuar la vena natural de la madera, luego se aplica una capa de fondo acrílico y el lacado de color mate (para las características de los barnices, ver el ítem relativo).

Fashion Wood y Roble antiguo: chapa de roble europeo de 0,6 mm de espesor, enchapado en panel; la superficie de la chapa viene cepillada para acentuar la vena natural de la madera, luego se aplica un tinte al agua, un fondo al agua transparente y sucesivamente se sobrepone una capa de acabado acrílico solvente 5 gloss (para las características de los barnices, ver el ítem relativo).

Olmo: chapa de olmo de 0,6 mm de espesor, enchapado en panel; la superficie de la chapa viene cepillada para acentuar la vena natural de la madera y otorgar dureza al material, luego se aplica un tinte al agua, un fondo al agua transparente y sucesivamente se sobrepone una capa de acabado acrílico solvente 5 gloss (para las características de los barnices, ver el ítem relativo).

Termotratado: chapa de roble europeo de 0,6 mm de espesor, enchapado en panel; la superficie de la chapa viene cepillada para acentuar la vena natural de la madera, luego se aplica un fondo acrílico solvente transparente y sucesivamente se sobrepone una capa de acabado acrílico solvente mate transparente 5 gloss (para las características de los barnices, ver el ítem relativo).

Barnices

Para el lacado se utilizan exclusivamente barnices que cumplen con todos los requisitos de seguridad: en particular no contienen sustancias clasificadas 1 y 2 por la ley 203/88 D.M. 1207/1990 sobre la emisión de disolventes como trielina, isocianatos, acetaldehído, ácido fórmico, etc.

Para la tintura de las maderas se utilizan mezclas de pigmentos y un barniz mate de poliuretano catalizado transparente con opacidad de 5 a 10 gloss, resistente al amarilleo.

El barniz de poliuretano brillante aplicado con un espesor de 40/45 micras (de 520 a 600 g/m²) tiene un grado de brillo de 94/98 gloss.

El barniz de poliuretano mate aplicado con un espesor de 40/45 micras (de 260 a 300 g/m²) tiene un grado de brillo de 10/15 gloss.

El gloss es un parámetro de medida del grado de opacidad de un producto de barnizado que varía de 0 (máxima opacidad) a 100 (máximo brillantéz).

Resina de cemento

Es una mezcla compleja de polímeros sintéticos en emulsión acuosa y cargas minerales, libre de aglutinantes hidráulicos y resinas epoxi, que se aplica a mano en varias capas.

Las superficies, y el ciclo de producción para su fabricación, no contienen cemento, cal, resina epoxi u otras sustancias nocivas para el hombre o el medio ambiente.

Todos los materiales del ciclo están registrados en el Istituto Superiore di Sanità (ISS).

Todas las imperfecciones e inexactitudes son un valor añadido al producto.

Cemento

Es un polvo premezclado monocomponente compuesto por cementos especiales, resinas, aditivos y agregados de cuarzo seleccionados que, con la adición de agua limpia, permite obtener una mezcla cremosa que se aplica en capas con una operación manual para dar al panel un aspecto lunar y aterciopelado al tacto.

Las superficies, y el ciclo de producción para su fabricación, no contienen cal, resina epoxi u otras sustancias nocivas para el hombre o el medio ambiente.

Todas las imperfecciones e inexactitudes son un valor añadido al producto.

Puertas de cristal (diferentes del modelo Reef)

Las estructuras de las puertas de cristal son de aluminio barnizado de 20 mm de espesor con acabado de acero mate y, bajo pedido, barnizadas según la paleta de colores de Valdesign.

En las estructuras están montados cristales de 4mm de espesor con acabado gris transparente templados o cristales lacados en los colores establecidos por Valdesign con película anti ruptura aplicada.

Paneles de 18 mm de espesor

(paneles de pared, boiserie, paneles conexión ángulo, rellenos, paneles para campanas panelables, costados estructurales y de aplicación en acabado, estribos, compartimentos abiertos, integraciones abiertas)

Están fabricados con paneles de partículas de madera de 18 mm de espesor en clase E1 hidrófuga revestidos con: ennoblecidos lisos, ennoblecidos con efecto madera, ennoblecidos con efecto cemento, contrachapados en madera, enchapados laminados acabados Unicolor, laminados FENIX® (para las características de los distintos materiales, ver el ítem relativo). Todos estos paneles tienen bordes en ABS de 1mm de espesor; o realizadas con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) en clase E1 lacados mate, brillante según la paleta de colores de Valdesign (para las características de los diferentes materiales, ver el ítem relativo).

Paneles de 22 mm de espesor

(paneles de pared, estribos)

Fabricados con paneles de partículas de madera de 22 mm de espesor en clase E1 revestidos con ennoblecidos lisos, efecto madera o efecto cemento; o con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm de espesor en clase E1 enchapados con maderas según la paleta de colores de Valdesign (para las características de las chapas y los barnices, ver el ítem relativo); o realizadas con paneles en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm de espesor en clase E1 lacados mate, brillante o efecto metal (para las características de los barnices, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign.

Paneles de 28 mm de espesor

(cierre lateral abierto, estribos)

Fabricados con paneles en partículas de madera de 28 mm de espesor en clase E1 enchapados con maderas (para las características de las chapas y los barnices, ver el ítem relativo) y con bordes de 1mm de espesor de madera soportado ABS; o enchapados con hoja de melamina lacados mate o brillante (para las características, ver el ítem relativo) según la paleta de colores de Valdesign.

Paneles de 40 mm de espesor

(estantes, estribos)

Fabricados con paneles de partículas de madera de 40 mm de espesor en clase E1 hidrófuga revestidos con: lisos ennoblecidos, ennoblecido con efecto madera, ennoblecido con efecto cemento, contrachapados en madera, enchapado laminado acabados Unicolor, laminado FENIX® (para las características de los distintos materiales, ver el ítem relativo). Todos estos paneles tienen bordes en ABS de 1mm de espesor en clase E1 lacados mate o brillante según la paleta de colores de Valdesign (para las características de los diferentes materiales, ver el ítem relativo).

Paneles de 60 mm de espesor

(Estribos)

Fabricados con paneles en partículas de madera de 60 mm de espesor en clase E1 revestidos con ennoblecidos efecto madera, ennoblecidos efecto cemento, contrachapados con maderas, enchapado laminado acabado Unicolor, laminado FENIX® (para las características de los diferentes materiales, ver el ítem relativo); o contrachapados (para las características de las chapas o de los barnices, ver el ítem relativo) y con bordes de 1mm de espesor de madera soportado ABS; o enchapados con laminado HPL con borde Unicolor esp. 1mm (Unicolor es un material colorado en superficie y en todo su espesor con colores predefinidos, resistente a las abrasiones, al calor seco, al agua hirviente).

Estructuras de metal

(componentes estantería despensa, pata península Soho, estructura para pata Titan, estructura librería Iron)
Realizadas en trefilado de acero acabado con barnizado epoxi blanco, hierro fundido o moka shine;
o acabado con barnizado mate según la paleta de colores de Valdesign (solo para elementos Titan e Iron)

Herrajes

Bisagras

De acero garantizados por más de 120.000 ciclos de apertura/cierre, amortizadas, regulables en las 3 direcciones y con acoplamiento rápido con clips y apertura de 95° o 165°.

Cajones

Guías de acero con una capacidad de carga probada de 40 ó 60 Kg. por par y movimientos garantizados para 80.000 ciclos de apertura y cierre. Equipados con bloqueo al final de la carrera y fácilmente regulable, suministrados con extracción total y recuperación de cierre en los últimos 4 cm. Esto también se aplica a las gavetas que, además, tienen una barra metálica que aumenta la capacidad de contención en altura (no para la línea Vionaro). Los cajones tienen fondo y panel de pared en partículas de madera de 16 mm de espesor de clase E1 recubiertos con hoja de melamina en acabado gris gofrado o gris antracita.

Herrajes sostenes de colgantes

Fabricado en ABS moldeado con gancho de acero y cubierta de acero.

Equipados con dos ajustes, el par tiene una capacidad de carga de 130 kg (atención, siempre debe comprobar la solidez de la pared a la que se fijan los contenedores). También se montan de serie en columnas y bases con una profundidad inferior a 45 cm para evitar que se vuelquen.

Herrajes bases / columnas suspendidas

Fabricado en acero con cubierta de plástico.

Equipados con dos ajustes, el par tiene una capacidad de carga de 200 kg (atención, siempre debe comprobar la solidez de la pared a la que se fijan los contenedores).

Herrajes ocultos (Maggiorana)

Fabricado en acero con tapa de cobertura en la parte trasera del mueble. Se monta en la parte superior del mueble con importantes ventajas en términos de capacidad (capacidad de carga 75 kg según la norma DIN 68840). Equipada con una palanca de bloqueo que facilita el montaje por parte del usuario final.

Ajuste interno al colgante con una sola herramienta.

Herrajes ocultos (compartimentos abiertos)

Fabricado en chapa prensada. Herraje regulable en tres direcciones con llave es 4 accesible desde arriba. Capacidad 75 Kg Catas 107378/1

Herrajes ocultos (módulos Pass)

Realizados en acero Herraje regulable en las dos direcciones con llave es 4 accesible desde la parte interior. Capacidad 60 Kg

Patas

Las bases y las columnas están equipadas con patas de material plástico ABS con ajuste de altura de 2 cm.

Zócalos

Los zócalos pueden ser de material plástico revestido de PVC con acabado en acero mate o, bajo pedido, de aluminio con acabado en acero mate o lacado según la paleta de colores de Valdesign. Todas las bases están equipadas con una junta de goma y un gancho para su fijación a las patas.

Fondo nevera

De plástico ABS con rejilla de ventilación para frigorífico y clavijas de madera.

Fondo base fregadero

El fondo base del fregadero está equipado con una cubierta inferior de aluminio anodizado que protege el fondo de la condensación del sifón, las fugas de agua y la corrosión por los detergentes.

Tiradores

Todos los tiradores son de metal (acero, zamak, aluminio) barnizados con un acabado de níquel cepillado o lacados según la paleta de colores de Valdesign.

Mecanismos

Para las características de los mecanismos de apertura de puertas colgantes con movimiento vertical / elevable / a libro y de los accesorios extraíbles sobre guías para bases, colgantes y columnas, ver la ficha del elemento insertada por Valdesign, dentro a la estructura relativa, durante la fase de montaje.

Escurreplatos

Todos los escurreplatos están fabricados en acero inoxidable, montados sobre una estructura de aluminio y equipados con una bandeja de goteo de plástico.

Los escurreplatos colgantes con puertas batientes se suministran con bisagras de apertura a 165°.

Encimeras / estribos

Encimeras de laminado HPL.

El laminado es un recubrimiento a base de resinas fenólicas o melamínicas que se aplica a paneles de partículas de madera. El laminado HPL (o laminado de alta densidad, aplicado por alta presión) es un laminado que cumple con las normas EN 438/1 y tiene altas cualidades de impermeabilidad, estabilidad y resistencia.

Las encimeras de laminados HPL suministradas por Valdesign están completamente enchapadas y canteadas con ABS de 1 mm de espesor en el mismo color o Unicolor de 1 mm de espesor (Unicolor es un material coloreado en la superficie y en todo su espesor con colores predefinidos, resistente a la abrasión, al calor seco y al agua hirviendo).

Encimeras de Corian®

Corian® es un material compuesto hecho de una mezcla de 1/3 de resina acrílica (polimetacrilato de metilo) y 2/3 de minerales naturales (trihidrato de aluminio) con la posible adición de pigmentos de color.

Corian® es resistente, higiénico, antiestático, antimanchas, resistente a la luz, ideal para encimeras de cocina.

Encimeras de Mármol / Granito / Pórfido

Rocas totalmente naturales con características físicas diferentes según su origen y tipo, elaboradas en losas y tratadas con productos de impermeabilización específicos.

Encimeras de Resina de Cemento o Cemento

Encimera realizada con paneles de MDF (Medium Density Fibreboard) de 2 cm de espesor recubiertos con una mezcla

de polímeros sintéticos que le confiere un efecto que recuerda al cemento en bruto. Traspirable. Excelente resistencia al agua, a las sustancias ácidas y alcalinas. Resistencia de las superficies a líquidos fríos EN 12720:2009. Alcanzada Clase F según UNI 10944. Resistencia de las superficies al calor seco EN 12722:2009. Alcanzada Clase C según UNI 10944. Resistencia de las superficies al calor húmedo EN 12721:2009. Alcanzada Clase A según UNI 10944. No contiene ninguna sustancia peligrosa para el hombre y el medio ambiente.

Encimeras de Dekton

Dekton es una sofisticada mezcla de las mejores materias primas utilizadas en la producción de vidrio, materiales cerámicos y cuarzo de la más alta calidad. Utiliza la exclusiva Tecnología de Sinterización de Partículas, un proceso que consiste en acelerar las mutaciones metamórficas a las que está sometida la piedra natural durante miles de años en condiciones de alta presión y elevada temperatura. Este proceso confiere al material excelentes propiedades tales como resistencia a altas temperaturas sin alterar su apariencia o propiedades. Dekton es la superficie con mayor resistencia al rayado presente en el mercado y es totalmente resistente a las manchas, tanto a las producidas por el uso doméstico como a las producidas por agentes químicos.

Encimeras de Laminam

Laminam es la revolucionaria losa cerámica Made in Italy de gres porcelánico puro compactado de 12 mm de espesor.

Por sus excelentes prestaciones técnicas, las superficies Laminam son ideales para las encimeras de la cocina, donde es necesario garantizar la máxima higiene y resistencia, ya que no viene dañada por cuchillas, líquidos, aceite, vino ni ollas calientes.

Encimeras de Silestone

Silestone está fabricado con más del 94% de cuarzo natural, volviéndolo extraordinariamente duro y resistente.

Silestone es una superficie no porosa y muy resistente a las manchas de café, vino, zumo de limón, aceite de oliva, vinagre, maquillaje y muchos otros productos cotidianos.

Encimeras de acero inoxidable

Top formado por paneles de partículas de madera de clase E1, ennoblecido e hidrófugo, revestido de chapa de acero inoxidable AISI 304 10/10 ó 15/10, rico en cromo y níquel, extraordinariamente resistente a la corrosión.

El acabado de la superficie se obtiene mediante el cepillado Scotch Brite, que evita el depósito de suciedad y bacterias, garantiza una excelente resistencia a los rayones y tiene un valor estético particular.

Encimeras de piedra K-PROOF

Gracias al exclusivo tratamiento K-PROOF®, las piedras Marmotex son totalmente impermeables, aptas para el contacto con los alimentos, fáciles de mantener y duraderas. Las losas K-PROOF® no se manchan, son resistentes al aceite, al vino, al café y a los alimentos cotidianos, lo que las convierte en piedras perfectas para la cocina.

La línea "Marmotex for Kitchen" nace de la selección de cuarcita natural de colores únicos tratadas con el innovador método K-PROOF®

lo que las hace inabsorbentes y garantiza un mantenimiento diario fácil y rápido. Se puede fabricar a medida y en todos los espesores superiores a 2 cm.

Repisas

Las repisas pueden ser laminadas HPL o FENIX® con borde Unicolor de 1mm de espesor o en plástico revestido de aluminio con acabado en acero mate, o en piedra K-Proof®, Corian®, mármol, granito, acero inoxidable.

Mantenimiento y limpieza

Partes ennoblecidas y laminadas

Limpie con un paño suave y detergente líquido, aclare y seque con cuidado. No utilice productos abrasivos ni agresivos, que contengan alcohol o disolventes. No utilice productos que contengan diluyentes o acetona, ya que pueden provocar deformaciones o ablandamiento en los bordes.

Partes de madera o enchapadas

Limpie sólo con un paño suave humedecido con agua y seque bien. No frote vigorosamente, ya que el brillo de la pintura puede verse afectado. No utilice productos que contengan acetona, cloro, diluyentes o detergentes abrasivos.

Partes lacadas

Limpie sólo con un paño suave humedecido con agua y seque bien. No utilice productos que contengan acetona, cloro, diluyentes o detergentes abrasivos. Es posible que durante las primeras limpiezas, el paño se vea ligeramente coloreado, esto se debe a la presencia de polvos de pintura que vuelven a salir a la superficie en la operación de secado. Una vez eliminados no volverán a presentarse.

Encimeras de laminado (HPL) o FENIX®

Utilice una esponja o un paño húmedo. Para las manchas, utilice un detergente de superficies lavables normal, no abrasivo. Se recomienda secar perfectamente inmediatamente después de la limpieza. Evite el contacto directo con ollas y sartenes calientes, ya que podrían generar manchas de calor o un levantamiento del laminado.

Encimeras de piedra K-Proof®

Para la limpieza diaria, se recomienda utilizar desengrasantes siguiendo la modalidad de uso indicada en el envase.

Encimeras de Mármol/Granito/Pórfido

Para la limpieza ordinaria se recomienda una limpieza oportuna con detergentes neutros y agua.

Además, las encimeras pueden ser tratadas 1 o 2 veces al año con productos impermeabilizantes específicos.

Para la limpieza de mármoles y pórfidos es absolutamente necesario evitar:

- Productos ácidos (por ejemplo, alcohol o ácido muriático, vinagre y zumo de limón) que tendrían un efecto corrosivo y harían que la superficie del mármol se volviera áspera y mate, perdiendo su brillo.
- Productos detergentes que contienen ácido fluorhídrico (HF), ácido fosfórico (H₃PO₄) y ácido clorhídrico (HCL), que tienen el poder de disolver completamente el cuarzo que compone los silicatos.

Puede usar amoníaco, que no es ácido sino básico.

El granito, por otra parte, es resistente a ácidos débiles como el alcohol, el vinagre, el ácido cítrico y también a algunos ácidos fuertes utilizados en la limpieza doméstica como el ácido muriático (sulfúrico). En cualquier caso, es aconsejable utilizar ácidos fuertes sólo en casos extremos y después de haber probado primero todos los demás detergentes menos potentes.

Para todas las piedras naturales, es imprescindible evitar los productos calcáreos.

Las piedras naturales no se ven dañadas por el calor.

Encimeras de Corian®

Las superficies de Corian® se pueden limpiar con detergentes o cremas abrasivas como "Cif" realizando movimientos circulares.

Rayones: la superficie puede ser rayada por cuchillas u objetos afilados: no cortar ni picar directamente sobre la encimera.

Calor: el calor puede dañar la superficie: no coloque sartenes ni ollas calientes directamente sobre la encimera ni sobre los fregaderos Corian®. Utilice siempre un salvamanteles. No vierta grandes cantidades de agua hirviendo en el fregadero Corian®.

Mediante el pulido es posible borrar los signos del tiempo, incluso tras muchos años se puede restaurar su apariencia inicial.

Encimeras de Resina de Cemento o Cemento

Para la limpieza diaria, recomendamos utilizar un paño de microfibra no abrasivo con un detergente neutro, por ejemplo, un multiuso sin amoníaco. Para una limpieza aún menos agresiva y ecológica se puede utilizar agua destilada y vinagre al 20 o 30%. Para suciedades más difíciles de quitar se pueden utilizar desengrasantes con un paño de microfibra. Nunca use ácidos, alcohol, acetona, alcohol etílico puro o removedor de esmalte de uñas.

Encimeras de Dekton

Para la limpieza diaria en seco del polvo ambiental, basta con utilizar un paño húmedo sin aditivos. Para la limpieza diaria en húmedo, es suficiente un detergente neutro en las dosis recomendadas por el fabricante y un paño. En el caso de manchas persistentes que se hayan adherido a la superficie, se recomienda consultar con el Servicio de Atención al Cliente de Cosentino®. Evite siempre el uso de componentes abrasivos que puedan dañar la superficie del material.

Encimeras de Laminam

Para todas las operaciones de limpieza descritas anteriormente, es aconsejable realizar una prueba preventiva en una pequeña porción de material con el producto a utilizar. Respete la información que figura en las fichas técnicas y en las etiquetas de los productos utilizados.

Para la limpieza diaria de las losas Laminam, utilice agua caliente y, si es necesario, detergentes neutros (por ejemplo, jabón o detergentes para superficies), con un paño o esponja suave y teniendo cuidado de enjuagar con abundante agua y luego secar la superficie con paños suaves o papel absorbente.

Para evitar la formación de pátinas mate, se recomienda no utilizar productos que contengan ceras. No utilice detergentes ni esponjas abrasivas.

Para la limpieza extraordinaria, es aconsejable realizar una primera limpieza con agua tibia y detergente neutro. Si esto no fuera suficiente, utilice técnicas de limpieza cada vez más eficaces utilizando algunos productos específicos, dependiendo de la mancha a tratar. Luego enjuague con agua y seque.

Encimeras de Silestone

Para la limpieza diaria de Silestone no se necesitan productos especiales. No utilice productos decapantes, soda cáustica ni productos con un PH superior a 10.

Si se utiliza lejía o disolvente, siempre debe diluirse en agua y nunca debe ser dejado en contacto permanente con la superficie.

Encimeras de acero inoxidable

Limpie con agua tibia. Para manchas más resistentes, use vinagre caliente diluido en agua. Si el agua es muy cálcica, limpie las manchas blancas con agua caliente y bicarbonato. No utilice productos abrasivos, lana de metal ni productos que contengan cloro, como lejía o ácido muriático. Tenga cuidado de limpiar en el sentido del satinado.

Nota:

Clases de emisión de formaldehído en Europa

Extraído de www.federlegno.it

Los paneles a base de madera se clasifican en base a sus emisiones de formaldehído según los criterios establecidos en las normas técnicas del sector y resumidos en el Anexo B de la norma UNI EN 13986. Los paneles pueden clasificarse en una de las dos clases: E1 o E2. La clase de emisión se asigna al producto sobre la base de pruebas iniciales de tipo y también por pruebas periódicas de control de la producción. Los parámetros que caracterizan a los paneles de la clase E1 son los siguientes:

Pruebas iniciales de tipo: todos los tipos de paneles deben presentar emisiones inferiores o iguales a 0,124 mg/mc de aire, medidos por el método UNI EN 717-1 (método de cámara);

Pruebas de control de producción: los paneles de partículas en bruto, de MDF o de OSB deben tener un contenido de formaldehído inferior o igual a 8 mg/100 g de panel secado en horno, medido con el método UNI EN 120 (método del perforador). Todos los demás tipos de paneles, incluidos los paneles barnizados, ennoblecidos o enchapados, deben tener emisiones inferiores o iguales a 3,5 mg/m² h, si se miden mediante el método UNI EN 717-2 (método de análisis de gas).

Los paneles de clase E1 (con bajas emisiones) pueden ser utilizados sin provocar una concentración de equilibrio en el aire de la cámara de ensayo (definida en la norma UNI EN 717-1) superior a 0,1 ppm, límite recomendado por la Organización Mundial de la Salud para los ambientes habitados.

Nuestros paneles están certificados por CARB/EPA TSCA Title VI.

Valdesign
cucine

ПАСПОРТ НА ПРОДУКЦИЮ
kitchens 2019

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della legge del 10 aprile 1991 n.126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto dell'8 febbraio 1997 n.101 "Regolamento d'attuazione".

Каркасы (верхние панели/днища/боковины/полки)

Все контейнеры изготовлены из водоотталкивающих ДСП толщиной 18 мм класса E1 V100 с покрытием меламиновым листом белого цвета или серый антрацит.

Все панели с кромкой из ABS толщиной 1 мм.

Внутренние передвижные полки оснащены фиксированными кронштейнами для полок, в соответствии с требованиями европейских норм, передним стальным усилительным профилем (с надбавкой для модели Logica).

Задние стенки каркасов

Панель из MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности), толщиной 3 мм в отделке меламиновым листом белого цвета или серый антрацит.

Стеклопанные полки

Из серого прозрачного стекла толщ. 8 мм с фиксированными кронштейнами для полок из сплава ЦАМ с опорой из силиконовой резины.

Створки толщ. 22 мм (модель Logica L0/L40/L90)

Из ДСП толщиной 22 мм класса E1 в отделке ламинированный гладкий, с эффектом дерево или эффектом цемент; или из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) толщиной 22 мм класса E1 в отделке шпоном дерево в соответствии с набором образцов Valdesign (для характеристик шпона и ЛКМ см.соответствующую позицию); или из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) толщиной 22 мм класса E1 крашенный матовый, глянецовый или с эффектом металл (для характеристик ЛКМ см.соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign.

или с покрытием ламинат HPL с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor - окрашенный на поверхности и полностью по всей толщине определенных цветов материал, стойкий к абразивному изнашиванию, сухому теплу, горячей воде);

или с покрытием ламинат FENIX® с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor - окрашенный на поверхности и полностью по всей толщине определенных цветов материал, стойкий к абразивному изнашиванию, сухому теплу, горячей воде);

или в отделке цементным композитом или цементом (для характеристик см. соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign.

Створки Steel

Створки толщ. 19 мм из ламинированной панели с меламиновым листом серого цвета с внешней отделкой из стали Скотч-Брайт толщ. 8/10.

Створки толщ. 25 мм (модель Forty/5 - Soho)

Из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) Light толщиной 25 мм со скошенными углами 2 мм в отделке шпоном дерево в соответствии с набором образцов Valdesign (для характеристик шпона и ЛКМ см.соответствующую позицию);

или в отделке крашенный матовый или глянецовый (для характеристик ЛКМ см. соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign;

или в отделке цементным композитом (для характеристик композита см. соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign.

Стеклопанные створки (модель Reef)

Рамки стеклянных створок из крашеного алюминия толщиной 16 мм в белой или вороненой отделке.

На рамках приклеены закаленные стекла толщиной 4 мм крашенные глянецовые или матовые в вариантах отделки в соответствии с набором образцов Valdesign.

Дерево

Крашенный дуб: шпон европейский дуб толщ. 0.6 мм на панели; поверхность шпона с фактурной отделкой для подчеркивания натуральной текстуры дерева, с последующим слоем акриловой основы и цветным матовым слоем (для характеристик ЛКМ см соответствующую позицию)

Fashion Wood и Античный дуб: шпон европейский дуб толщ. 0.6 мм на панели; поверхность шпона с фактурной отделкой для подчеркивания натуральной текстуры дерева, с нанесением вододispersионной краски, прозрачной вододispersионной основы, с последующим слоем акриловой отделки с растворителем 5 глосс (для характеристик ЛКМ см соответствующую позицию).

Вяз: шпон вяза толщ. 0.6 мм на панели; поверхность шпона с фактурной отделкой для подчеркивания натуральной текстуры дерева и придания твердости материалу, с нанесением вододispersионной краски, прозрачной вододispersионной основы, на которую наносится слой акриловой отделки с растворителем 5 глосс (для характеристик ЛКМ см соответствующую позицию).

Термокотто: шпон европейский дуб толщ. 0.6 мм на панели; поверхность шпона с фактурной отделкой для подчеркивания натуральной текстуры дерева, с нанесением прозрачной акриловой основы с растворителем, на которую наносится слой акриловой матовой прозрачной отделки с растворителем 5 глосс (для характеристик ЛКМ см соответствующую позицию).

Лкм

Для лакирования используются только ЛКМ, соответствующие всем требованиям безопасности: в частности, не содержащие веществ, классифицированных 1 и 2 законом 203/88 Д.М. 1207/1990 в отношении эмиссии таких растворителей, как трихлорэтилен, изоцианаты, ацетальдегид, муравьиная кислота и т.д...

Для окрашивания дерева используются смеси пигментов и матовый полиуретановый катализированный прозрачный ЛКМ с уровнем матовости от 5 до 10 глосс, устойчивый к пожелтению.

Полиуретановый глянцевый ЛКМ толщиной 40/45 микрон (от 520 до 600 г/м²), характеризующийся степенью глянцевоcти 94/98 глосс.

Полиуретановый матовый ЛКМ толщиной 40/45 микрон (от 260 до 300 г/м²), характеризующийся степенью глянцевоcти 10/15 глосс.

Глосс представляет собой параметр измерения степени глянцевоcти ЛКМ от 0 (максимальная матовость) до 100 (максимальная глянцевоcть).

Цементный композит

Комплексная смесь синтетических полимеров в водной эмульсии с минералами, без гидравлических связующих веществ и эпоксидных смол, наносимая в несколько слоев вручную.

Поверхности и производственный цикл для их реализации не содержат цемента, извести, эпоксидной смолы, а также других вредных для человека и окружающей среды веществ.

Все материалы цикла зарегистрированы в Национальном институте здравоохранения (ISS).

Все дефекты и неоднородности представляют собой особую характеристику материала.

Цемент

Однокомпонентная смесь из порошка специального цемента, смол, добавок и инертного кварца, которая только с добавлением чистой воды, позволяет получить кремообразную смесь, наносимую вручную слоями, придающую панели лунный и бархатистый на ощупь внешний вид.

Поверхности и производственный цикл для их реализации не содержат извести, эпоксидной смолы, а также других вредных для человека и окружающей среды веществ.

Все дефекты и неоднородности представляют собой особую характеристику материала.



Стекланные створки (не модели Reef)

Рамки стеклянных створок из крашеного алюминия толщиной 20 мм в отделке матовая сталь и по запросу, окрашенные в соответствии с набором образцов Valdesign.

На рамках монтированы закаленные стекла толщиной 4 мм в отделке серый прозрачный или крашенные стекла определенных Valdesign цветов, с защищающей от повреждения пленкой.

Панели толщ. 18 мм

(задние стенки, стеновые панели, угловые соединительные панели, доборные, окрашиваемые панели для вытяжек, структурные боковины и дополнительные в отделке, опорные панели, открытые отсеки и вставки)

Из водоотталкивающей ДСП толщиной 18 мм класса E1 в отделке:

ламинированный гладкий, ламинированный с эффектом дерева, ламинированный с эффектом цемент, в отделке шпоном дерево, с покрытием ламинат в отделке Unicolor, ламинат FENIX® (для характеристики различных материалов см. соответствующую позицию). Все панели с кромкой из ABS толщиной 1 мм;

или из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) класса E1 крашенный матовый или глянцевый в соответствии с набором образцов Valdesign (для характеристик различных материалов см. соответствующую позицию).

Панели толщ. 22 мм

(задние стенки, опорные панели)

Из ДСП толщиной 22 мм класса E1 в отделке ламинированный гладкий, с эффектом дерева или эффектом цемент;

или из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) толщиной 22 мм класса E1 в отделке шпоном дерево в соответствии с набором образцов Valdesign (для характеристик шпона и ЛКМ см. соответствующую позицию);

или из панелей MDF (Древесно-волоконная плита средней плотности) толщиной 22 мм класса E1 крашенный матовый, глянцевый или с эффектом металл (для характеристик ЛКМ см. соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign.

Панели толщ. 28 мм

(открытый торцевой элемент, опорные панели)

Из панелей ДСП толщиной 28 мм класса E1 в отделке шпоном дерево (для характеристик шпона и ЛКМ см. соответствующую позицию) с кромками толщ. 1 мм из дерева с ABS;

или с покрытием меламиновым листом, крашенный глянцевый или матовый (для характеристик ЛКМ см. соответствующую позицию) в соответствии с набором образцов Valdesign.

Панели толщ. 40 мм

(полки, опорные панели)

Из ДСП толщиной 40 мм класса E1 в отделке:

ламинированный гладкий, ламинированный с эффектом дерева, ламинированный с эффектом цемент, в отделке шпоном дерево, с покрытием ламинат в отделке Unicolor, ламинат FENIX® (для характеристик различных материалов см. соответствующую позицию). Все эти панели с кромкой из ABS толщиной 1 мм класса E1 крашенный матовый или глянцевый в соответствии с набором образцов Valdesign (для характеристик различных материалов см. соответствующую позицию).

Панели толщ. 60 мм

(Опорные панели)

Из ДСП толщиной 60 мм класса E1 в отделке ламинированный с эффектом дерева, ламинированный с эффектом цемент, в отделке шпоном дерево, с покрытием ламинат в отделке Unicolor, ламинат FENIX® (для характеристик различных материалов см. соответствующую позицию); или в отделке шпоном (для характеристик шпона и ЛКМ см. соответствующую позицию) с кромками толщ. 1 мм из дерева с ABS;

или с покрытием ламинатом HPL с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor - окрашенный на поверхности и полностью по всей толщине материал определенных цветов, стойкий к абразивному изнашиванию, сухому теплу, горячей воде).

Металлический каркас

(компоненты шкафа с полками, ножка полуострова Soho, каркас для ножки Titan, каркас книжного шкафа Iron)
Из стального профиля в отделке эпоксидным покрытием bianco, ghisa или moka shine;
или в отделке матовым ЛКМ в соответствии с набором образцов Valdesign. (только для элементов Titan и Iron)

Металлические аксессуары

Петли

Из стали с гарантией более 120.000 циклов открытия/закрытия, с доводчиками, регулируемые в 3 направлениях и оснащенные быстродействующим соединением с зажимом, с открытием на 95° или 165°.

Ящики

Стальные направляющие с тестированной несущей способностью 40 или 60 кг на пару и гарантированными движениями на 80.000 циклов открытия и закрытия. Оснащены блокировочными концевыми выключателями, легко регулируемые, с полным выдвигением и возвратом при закрытии на последних 4 см. Вышеуказанное действительно также и для глубоких ящиков, на которых также монтирована металлическая штанга, увеличивающая вместимость по высоте (не для серии Vionago).

Днище и задняя стенка ящиков из ДСП толщиной 16 мм класса E1 с покрытием меламиновым листом в отделке серый гофрированный или серый антрацит.

Крепления для полок

Из штампованного ABS со стальным крючком и покрытием.

Оснащены двумя регулировками с несущей способностью 130 кг на пару (внимание, следует всегда проверять также прочность стены, на которую прикрепляются контейнеры). В стандартной комплектации монтированы также и в колоннах и тумбах глубиной менее 45 см в целях предупреждения опрокидывания.

Крепления тумб/навесных колонн

Из стали с пластиковым покрытием.

Оснащены двумя регулировками с несущей способностью 200 кг на пару (внимание, следует всегда проверять также прочность стены, на которую прикрепляются контейнеры).

Скрытые крепления (Maggiarana)

Из стали с заглушкой на задней стенке мебели. Предусматривается монтаж в опоре о крышку мебели со значительными преимуществами в отношении несущей способности (Несущая способность 75 кг в соответствии с требованиями нормы DIN 68840). Оснащены блокировочным рычагом, упрощающим монтаж пользователем.

Внутренняя регулировка навесного элемента посредством единого инструмента.

Скрытые крепления (открытые отсеки)

Из штампованного листового металла. Регулируемое гаечным ключом 4 в трех направлениях крепление, с верхним доступом. Несущая способность 75 кг Catas 107378/1

Скрытые крепления (модули Pass)

Из стали. Регулируемое гаечным ключом 4 в двух направлениях крепление с доступом изнутри. Несущая способность 60 кг

Ножки

Тумбы и колонны оснащены ножками из пластикового материала ABS с регулировкой по высоте 2 см.

Цоколи

Цоколи могут быть из пластикового материала с покрытием из ПВХ с отделкой из матовой стали или, по запросу, из алюминия в отделке матовая сталь или крашеный в соответствии с набором образцов Valdesign. Все цоколи оснащены резиновой прокладкой и крючком для крепления к ножкам.

Днище холодильника

Из пластикового материала ABS с вентиляционной решеткой холодильника и деревянными штифтами.

Днище тумбы под раковину

Днище тумбы под раковину оснащено покрытием из анодированного алюминия, обеспечивающим защиту днища от конденсата сифона, утечек воды и коррозии моющих средств.

Ручки

Все ручки из окрашенного металла (сталь, сплав ЦАМ, алюминий) в отделке рифленый никель или крашеный в соответствии с набором образцов Valdesign.

Механизмы

Для характеристик механизмов открытия створок навесных элементов с вертикальным движением / *vasistas* / открытием книжкой и выдвигающих аксессуаров на направляющих для тумб, навесных элементов и колонн, см. спецификацию элемента, вкладываемую Valdesign вовнутрь соответствующего каркаса, на этапе монтажа.

Сушилка для тарелок

Все сушилки для тарелок из нержавеющей стали, монтированы на алюминиевой раме и оснащены пластиковым каплеборником.

Навесные элементы с сушилкой для тарелок с распашными створками оснащены петлями с открытием на 165°.

Столешницы/опорные панели

Столешницы из ламината HPL.

Ламинат представляет собой покрытие на основе феноловых или меламиновых смол, наносимое на ДСП. Ламинат HPL (или высокой плотности, наносимый при высоком давлении) представляет собой ламинат, изготовленный в соответствии с требованиями норм EN 438/1, обладает превосходными характеристиками водонепроницаемости, устойчивости и прочности.

Столешницы из ламината HPL, поставляемые Valdesign, полностью покрыты, с кромкой ABS толщ. 1 мм в цвет или Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor - окрашенный на поверхности и полностью по всей толщине определенных цветов материал, стойкий к абразивному изнашиванию, сухому теплу, горячей воде);

Столешницы из Corian®

Corian® представляет собой композитный материал, изготовленный за счет смешивания 1/3 акриловой смолы (полиметилметакрилат) и 2/3 натуральных минералов (тригидрат алюминия) с добавкой возможных цветных пигментов.

Corian® - прочный, гигиеничный, антистатической, устойчивый к пятнам, стойкий к воздействию света, идеальный для изготовления кухонных столешниц материал.

Столешницы из мрамора / гранита / порфира

Натуральный камень с различными физическими характеристиками, в зависимости от происхождения и типологии, обрабатываемый в плитах специальными придающими свойства непроницаемости средствами.

Столешницы из композитного цемента или цемента

Столешница из панелей MDF (Древесно-волоконистая плита средней плотности) толщиной 2 см с покрытием из смеси синтетических полимеров, придающим фактурный эффект, напоминающий необработанный цемент. Пропускает воздух. Превосходная стойкость к воде, кислотам и щелочным веществам. Стойкость поверхностей к холодным жидкостям EN 12720:2009. Класс F, в соответствии с UNI 10944. Стойкость поверхностей к сухому теплу EN 12722:2009. Класс C, в соответствии с UNI 10944. Стойкость поверхностей к влажному теплу EN 12721:2009. Класс A, в соответствии с UNI 10944. Не содержит опасных для человека и окружающей среды веществ.

Столешницы из Dekton

Dekton представляет собой сложную смесь лучших материалов, используемых для производства стекла, керамических материалов и кварца высочайшего качества. При его производстве используется исключительно технология агломерации частиц, процесс, заключающийся в ускорении метаморфических изменений, которому подвергается натуральный камень в течение тысячи лет в условиях высокого давления и температуры. Этот процесс придает материалу превосходные характеристики, например: стойкость к высоким температурам, без изменения внешнего вида или характеристик. Dekton представляет собой поверхность, обладающую наибольшей среди представленных на рынке материалов стойкостью к царапинам, и совершенно не поддается воздействию пятен, как обусловленных бытовым использованием, так и вызванных воздействием химических веществ.

Столешницы из Laminam

Laminam - инновационная керамическая плита Made in Italy из керамогранита толщиной 12 мм.

В связи с превосходными техническими характеристиками, поверхности Laminam являются идеальными для кухонных столешниц, для которых необходимо гарантировать максимальную гигиену и прочность, устойчивыми к воздействию острых предметов, жидкостей, масла, вина и горячих кастрюль.

Столешницы из Silestone

Silestone изготовлен из более чем 94% натурального кварца, что делает этот материал необыкновенно твердым и стойким.

Silestone представляет собой не пористую поверхность, характеризующуюся превосходной стойкостью к пятнам кофе, вина, лимонного сока, оливкового масла, уксуса, косметических средств и множеству других продуктов ежедневного использования.

Столешницы из нержавеющей стали

Столешница из ламинированных и водоотталкивающих ДСП класса E1 с покрытием из нержавеющей стали 10/10 или 15/10 AISI 304, с содержанием хрома и никеля, необычайно стойкая к коррозии.

Отделка поверхности достигается за счет обработки Скотч-Брайт, предупреждающей отложения грязи и бактерий, гарантирующей превосходную стойкость к царапинам и обладающей особым эстетическим эффектом.

Столешницы из камня K-PROOF

Благодаря эксклюзивной обработке K-PROOF®, камень Marmotex является совершенно водонепроницаемым, пригодным для контакта с пищевыми продуктами, удобным в уходе и характеризующимся длительным сроком службы. Плиты K-PROOF® не пачкаются, являются стойкими к воздействию масла, вина, кофе и пищевых продуктов, что делает их превосходными для использования на кухне.

Серия "Marmotex for Kitchen" появилась на основе отбора натуральных кварцитов уникальных цветов, обработанных инновационным методом K-PROOF®, что делает их не впитывающими, с гарантией удобного и быстрого ежедневного ухода. Изготавливаются по индивидуальному заказу и толщиной свыше 2 см.



Бортики

Бортики могут быть из ламината HPL или ламината FENIX® с кромкой Unicolor толщ. 1 мм или из пластикового материала с алюминиевым покрытием в отделке матовая сталь, или из камня K-Proof®, Corian®, мрамора, гранита, нержавеющей стали.

Уход и очистка

Ламинированные детали и ламинат

Очистку следует производить мягкой тряпкой при использовании жидкого моющего средства, с последующим ополаскиванием и тщательной сушкой. Не использовать абразивные или агрессивные вещества, содержащие спирт и растворители. Не следует использовать средства, содержащие растворители или ацетон, в связи с тем, что они могут вызвать деформации или размягчения самих кромок.

Детали из дерева или в отделке шпоном

Очистку следует производить только при использовании мягкой смоченной водой тряпки, с последующей тщательной сушкой. Не допускать чрезмерного натирания в связи с тем, что это может привести к утрате поверхностью блеска. Не использовать средства, содержащие ацетон, хлор, растворители и абразивные моющие средства.

Лакированные детали

Очистку следует производить только при использовании мягкой смоченной водой тряпки, с последующей тщательной сушкой. Не использовать средства, содержащие ацетон, хлор, растворители и абразивные моющие средства. Возможно, что в процессе первой очистки на тряпке остается немного краски, это связано с присутствием порошковой краски, которая при сушке выходит на поверхность: после ее удаления, в дальнейшем данное явление повторяться не будет.

Столешницы из ламината (HPL) или FENIX®

Использовать губку или влажную тряпку. Для удаления пятен следует использовать обычное не абразивное моющее средство для моющихся поверхностей. Следует полностью высушить после очистки. Избегать непосредственного контакта с очень горячими кастрюлями, которые могут вызвать пятна от воздействия тепла или вспучивание ламината.

Столешницы из камня K-Proof®

Для ежедневного ухода рекомендуется использовать обезжириватели в соответствии с приведенными на упаковках указаниями.

Столешницы из мрамора / гранита / порфира

Для обычного ухода рекомендуется своевременная очистка и использование нейтральных моющих средств и на водной основе. Кроме того, столешницы могут обрабатываться 1-2 раза в год специальными водоотталкивающими средствами.

Для ухода за мрамором и порфирами следует категорически избегать:

-Кислотных средств (например, спирт или соляная кислота, уксус или лимонный сок), которые обладают коррозионным эффектом и придают шероховатость и матовость мраморной поверхности с утратой блеска.

-Моющих средств, содержащих фтористоводородную (HF), фосфорную (H3PO4) и соляную кислоту (HCl), обладающие способностью полного растворения кварца, образующего силикаты.

Можно использовать не кислый, а щелочной аммиак.

Гранит характеризуется стойкостью к слабым кислотам, таким как спирт, уксус, лимонная кислота, а также к некоторым сильным кислотам, используемым при бытовой уборке (например, соляная кислота). В любом случае, рекомендуется использовать сильные кислоты только в экстремальных случаях, после тестирования других менее сильных моющих средств. Для всех натуральных камней следует избегать использования средств для удаления накипи.

Натуральный камень не боится воздействия тепла.



Столешницы из Corian®

Уход за поверхностями из Corian® может осуществляться при использовании моющих средств или абразивных кремов "Cif" круговыми движениями.

Царапины: поверхность может быть поцарапана ножами или острыми предметами: следует избегать резки или размельчения непосредственно на столешнице.

Тепло: тепло может повредить поверхность: не ставить горячие сковороды непосредственно на столешницу или раковины из Corian®. Всегда использовать подставки. Не выливать большое количество горячей воды в раковину из Corian®.

В любом случае, некоторые следы повреждений могут быть устранены полированием, можно, даже спустя много лет, придать поверхности изначальный внешний вид.

Столешницы из композитного цемента или цемента

Для ежедневного ухода рекомендуется пользоваться не абразивной тряпкой из микроволокна с нейтральным моющим средством, например, универсальным моющим средством, без аммиака. Для менее агрессивного и экологичного ухода можно использовать дистиллированную воду и уксус приблизительно на 20/30%. Для более стойких загрязнений можно использовать обезжириватели, также с тряпкой из микроволокна. Категорически запрещается использовать кислоты, спирт, ацетон, неразбавленный этиловый спирт или средство для удаления лака.

Столешницы из Dekton

Для ежедневной сухой уборки (удаления пыли) достаточно использовать влажную тряпку без добавок. Для ежедневной влажной уборки достаточно нейтрального моющего средства в рекомендованных производителем дозах и тряпки. В случае стойких пятен на поверхности, следует обратиться в Сервисную службу Cosentino®. Всегда избегать использования абразивных компонентов, которые могут привести к повреждению поверхности материала.

Столешницы из Laminam

Для всех описанных операций очистки рекомендуется осуществлять предварительный тест на небольшой поверхности материала с использованием средства, которое вы намереваетесь применить. Соблюдать сведения, приведенные в техническом спецификациях и на этикетках используемых средств.

Для ежедневного ухода за плитам из Laminam следует использовать горячую воду и при необходимости нейтральные моющие средства (например, мыло или моющие средства для поверхностей), с применением мягкой тряпки или губки, тщательно ополаскивая большим количеством воды и высушивая поверхность мягкими тряпками или впитывающей бумагой.

Для предупреждения образования матового налета, рекомендуется не использовать содержащие воск средства. Не использовать абразивные моющие средства или губки.

Для внепланового ухода рекомендуется произвести первую очистку горячей водой и нейтральным моющим средством. В случае если этого не будет достаточно, следует использовать более решительные методы очистки при использовании специальных средств, в зависимости от подлежащих обработке пятен. После этого ополоскать водой и высушить.

Столешницы из Silestone

Для ежедневного ухода за Silestone нет необходимости в каком-либо особом средстве. Не следует использовать средства травления, каустическую соду или средства с pH, превышающим 10.

При использовании отбеливателя или растворителя, они должны всегда разбавляться в воде и не должны оставаться на длительное время на поверхности.

Столешницы из нержавеющей стали

Предусматривается очистка теплой водой. Для более стойких пятен, использовать горячий уксус, разбавленный в воде.

Если в воде содержится большое количество извести, следует очищать белые пятна горячей водой и содой. Не использовать абразивные средства, металлические мочалки, а также содержащие хлор вещества, например, отбеливатель, соляную кислоту. Очистка должна осуществляться в направлении сатинирования.



Примечание:

Европейские классы эмиссии формальдегида
Выдержка из www.federlegno.it

Классификация содержащих дерево панелей осуществляется на основе их эмиссии формальдегида, в соответствии с критериями, определенными техническими нормами данной сферы и приведенными в приложении В UNI EN 13986. Панели могут быть классифицированы в один из двух классов E1 или E2. Класс эмиссии присваивается продукции на основе начальных типовых тестирований, а также периодических испытаний контроля производства. Параметры, характеризующие панели класса E1, являются следующими:

Типовые начальные испытания: для всех типов панелей предусмотрены эмиссии, меньшие или равные 0,124 мг/куб.м.воздуха, замеренные методом UNI EN 717-1 (метод камеры);

Контрольные испытания производства: содержание формальдегида панелей ДСП, MDF или OSB должно быть менее или равно 8 мг/100 г высушенной в печи панели, замеренного методом UNI EN 120 (метод перфоратора). Для всех других типов панелей, в том числе крашенных, ламинированных или с покрытием, предусмотрены эмиссии, меньшие или равные 3,5 мг/куб.м.воздуха, замеренные методом UNI EN 717-2 (метод газового анализа).

Поэтому панели класса E1 (с низкой эмиссией) могут использоваться без наличия концентрации в воздухе испытательной камеры (определенной нормой UNI EN 717-1), превышающей 0,1 част.мил, предельное значение, рекомендованное Всемирной Организацией Здравоохранения для бытовых помещений.

Наши панели сертифицированы CARB/EPA TSCA Title VI