



Giannini S.n.c. di Giannini L. & C.
Via Provinciale, 1/b – 52010 Ortignano (Ar)
Tel. 05.75.51.41.31 – Fax 05.75.51.42.45
E.mail: info@gianninicucine.com
www.gianninicucine.com
COD. FISCALE E PARTITA IVA 01163780511
Albo I.A. Arezzo 32481 – C.C.I.A.A. Arezzo 87484
Reg. Soc. Tribunale di Arezzo n° 9122

SCHEMA PRODOTTO

La nostra scheda prodotto ottempera alle seguenti disposizioni:

legge n°126 del 10/04/1991 “Norme per l’informazione del consumatore”

al DM n°101 del 08/02/1997 “Regolamento d’attuazione”,

alla successiva circolare n°1 del 03/08/2004 del Ministero delle attività produttive “indicazioni per la compilazione e la distribuzione della scheda identificativa dei prodotti in legno e del settore legno-arredo”. G.U. n. 187 del 11/08/2004.

al DLgs n. 206 del 06/05/2005 "Codice del consumo"

I materiali utilizzati sono a basso contenuto di formaldeide in ottemperanza al DLgs del 10/10/2008.

I pannelli utilizzati sono del tipo E1 EN 1386-5.

La nostra azienda è associata al Consorzio del Pannello Ecologico.



MATERIALI IMPIEGATI:

• STRUTTURA MELAMINICO:

- **Scocca:** realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* di riciclo a bassa emissione di formaldeide (classe E1), nobilitato con resina melaminica colore bianco e antracite finitura opaca caratterizzato da un’alta resistenza all’abrasione e facilità di pulizia, spessore mm.18.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell’umidità, applichiamo bordi in ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 **applicato attraverso incollaggio poliuretano** e leggermente stondati.

- **Ripiano:** realizzato da pannello prodotto con particelle di legno* di riciclo a bassa emissione di formaldeide (classe E1), nobilitato con resina melaminica colore bianco finitura opaca caratterizzato da un’alta resistenza all’abrasione e facilità di pulizia, spessore mm.18.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell’umidità, applichiamo bordi in ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 **applicato attraverso incollaggio poliuretano** e leggermente stondati.

Dotato di reggipiani con dispositivo antiribaltamento.

- **Schiena:** realizzata da pannello prodotto su supporto MDF sottile nobilitato con foglia sintetica PVC colore bianco, spessore mm. 2,5.

- **Fianco di finitura:** disponibile in tutti i colori, gli spessori e finiture delle ante (vedi tipologia delle ante) realizzato da pannello prodotto con particelle di legno* di riciclo a bassa emissione di formaldeide (classe E1), nobilitato con resina melaminica.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell’umidità, applichiamo bordi in ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 **applicato attraverso incollaggio poliuretano** e leggermente stondati.

• STRUTTURA IMPIALLACCIATO:

- **Scocca:** realizzata da pannello costituito da un’anima listellare di legno rivestito su due facce da uno o più strati sovrapposti di sfogliato CASTAGNO, spessore mm.19. Rifinito sui lati con bordi CASTAGNO supportato spessore mm.0,6 **applicato attraverso incollaggio poliuretano**. Vernice a finitura acrilica/poliuretano.

- **Ripiano:** realizzato da pannello costituito da un’anima listellare di legno rivestito su due facce da uno o più strati sovrapposti di sfogliato CASTAGNO, spessore mm.19. Rifinito sui lati con bordi CASTAGNO supportato spessore mm.0,6 **applicato attraverso incollaggio poliuretano**. Vernice a finitura acrilica/poliuretano.

Dotato di reggipiani con dispositivo antiribaltamento.

- **Schiena:** realizzata da pannello con base di compensato CASTAGNO 4/5 strati, spessore mm.4,0
Vernice a finitura acrilica/poliuretana.

COMPONENTI STRUTTURALI:

- **Reggipiani:** reggipiano di sicurezza in materiale plastico.

- **Reggipensile:** struttura in ABS e gancio in acciaio zincato, regolazione orizzontale e verticale, dotato di coperchio colore bianco .

- **Scolapiatti:** telaio in alluminio con supporti in materiale plastico con incavo portavaschette, staffa per aggancio griglia superiore, griglia kit piatti bicchieri inox .

- **Catene alluminio:** catena per assemblaggio base, applicate nella parte anteriore e posteriore.

- **Base colonna frigo:** realizzate in materiale termoplastico ad alta resistenza meccanica mediante stampaggio ad iniezione, dotate di spine in legno diametro 8 mm., con attacchi predisposti per i piedi regolabili. Dotati di superfici d'areazione che garantiscono un'ottimale portata d'aria per il raffreddamento dell'apparecchio, garantendone maggiore longevità ed efficienza, ottimizzando i consumi.

- **Piedini:**realizzati in resina termoplastica ad alta resistenza agli urti, ottima resistenza all'umidità e all'invecchiamento, regolabili in altezza.

- **Zoccoli:** realizzati in compound termoplastico rigido, dotati di guarnizione in compound morbidi. Gli zoccoli sono rivestiti con varie finiture e abbinamenti cromatici, con lamina in alluminio, oppure impiallacciatura di castagno.

- **Protezioni per fondo base lavello:** realizzato in alluminio liscio verniciato lucido, con alzatina posteriore.

- **Cerniere per ante battenti:**

acciaio nichelato opaco con sistema decelerante integrato. Angolo apertura 110°, apertura 180° per gli scolapiatti. Base in acciaio.

- **Cassetti e cestoni:**

- estrazione totale con altezza spondine mm. 86;
- spondine, schienale e ringhierine in acciaio a parete semplice color grigio (RAL9006);
- fondo in pannello melaminico grigio da mm. 16 (classe E1);
- guide fianchi ad estrazione totale.
- portata dinamica Kg. 30;
- sistema ad incastro per bloccaggio antisganciamento;
- regolazione bidimensionale del frontale con attacchi in acciaio nichelato.
- invito automatico di chiusura con sistema di rallentamento blu-motion.

- **Sistemi aperture a sollevamento:**

- Sistema meccanico di apertura tipo: Soffietto, Verticale, Ribalta.
- In acciaio con gradi si apertura variabili.
- Regolazione di posizione tridimensionale.
- Regolazione della forza di apertura e chiusura.
- Sistema di apertura elettrico a richiesta.

- **Accessori interno base:** cestelli in filo di acciaio cromato con guide ad estrazione parziale, chiusura ammortizzata.

- **Accessori interno base:** contenitore per raccolta differenziata in materiale atossico.

- **Accessori per cassetto:** portaposate eco-compatibile, idoneo al contatto con gli alimenti, ottima resistenza al graffio; oppure set di vaschette realizzate in acciaio, estraibili adatte al lavaggio in lavastoviglie.

- **Ripiano in vetro (su richiesta):** realizzato con lastre di vetro trasparente di spessore mm.6 con lavorazione a filo lucido sul perimetro

- **Mensole:** realizzate da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, applichiamo bordi in ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 **applicato attraverso incollaggio poliuretano** e leggermente stondati. Colore e finitura come ante.

- **Mensole**: realizzate da pannello costituito da un'anima listellare di legno rivestito su due facce da uno o più strati sovrapposti di sfogliato CASTAGNO, spessore mm. 30. Rifinite sui lati con bordi CASTAGNO supportato spessore mm. 0,6 **applicato attraverso incollaggio poliuretano**. Vernice a finitura acrilica/poliuretano.

- **Cornice**: realizzata in MDF scorniciato, rivestito con impiallacciatura di frassino levigato e supportato spessore mm. 0,6 incollato sul profilo con l'utilizzo di colla poliuretano.

- **Alzatina**: realizzata da una base in compound rigido, con guarnizione coestrusa in compound morbido e dal coperchio superiore di finitura realizzato in estruso termoplastico o in lega di alluminio.

- **TIPOLOGIA ANTE:**

Scheda tecnica ante in legno:

modello TOSCA:

- Anta in CASTAGNO massiccio, squadrata sia nella parte inferiore che superiore unione in controprofilo con fuga.
- Montanti e traversi : spessore mm.25 larghezza mm.90 pannello massiccio bugnato spessore mm.10.
- Anta vetrina in CASTAGNO massiccio sezione mm.25x90 con traverso superiore smontabile per inserimento vetro o grata, unione con viti, canale per vetri spessore mm.4.
- Grata in massello di castagno spessore mm.7.
- Cassetti regoli orizzontali in CASTAGNO massiccio sezione mm.25x90.

modello MEMORY:

- Anta in FRASSINO massiccio, squadrata sia nella parte inferiore che superiore unione in controprofilo.
- Montanti e traversi : spessore mm.24 - larghezza mm.80 pannello liscio multistrati impiallacciato frassino, spessore finito mm.8.
- Anta vetrina FRASSINO massiccio sezione mm.24x80 con traverso superiore smontabile per inserimento vetro o grata, unione con viti, canale per vetri spessore mm.5.
- Grata in massello di castagno spessore mm.7.
- Telaio per vetrina "all'inglese" FRASSINO massiccio sezione mm.12x18.
- Cassetti regoli orizzontali in FRASSINO massiccio sezione mm.24x80.

modello EVA:

- Anta in CASTAGNO massiccio, squadrata sia nella parte inferiore che superiore unione in controprofilo.
- Montanti e traversi : spessore mm.24 -larghezza mm.65 pannello massiccio bugnato spessore mm.11.
- Anta vetrina in CASTAGNO massiccio sezione mm.24x65 con traverso superiore smontabile per inserimento vetro o grata, unione con viti, canale per vetri spessore mm.4.
- Grata in massello di castagno spessore mm.7.
- Cassetti regoli orizzontali in CASTAGNO massiccio sezione mm.24x65.

Scheda tecnica ante in melaminico:

modello BASIC:

- Anta spessore **mm.19**. colore ROVERE SONOMA, realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia. Rifinita sui quattro lati con bordi ABS in tinta con il fronte, spessore mm.1.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

modello ASYA:

- Anta spessore **mm.18**. colore BAMBU' GRIGIO, realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia. Rifinita sui quattro lati con bordi ABS in tinta con il fronte, spessore mm.1.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

Anta spessore **mm.19**. colore BAMBU' BIANCO, AVORIO realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia. Rifinita sui quattro lati con bordi ABS in tinta con il fronte, spessore mm.1.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

modello COLOURS OPACO:

- Anta spessore **mm.19**. colori TINTE UNITE, realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

modello COLOURS LUCIDO:

- Anta spessore **mm.19**. colori TINTE UNITE, realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura lucida.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

modello TWIST:

- Anta spessore **mm.20**. realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* **IDROPAN V100** a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata ROCKWOOD ESSENZA LEGNO con barriera due lati caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.



Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

IDROPAN V100: garantisce la migliore difesa all'umidità alla quale il mobile può essere accidentalmente esposto. Il prodotto è garantito, avendo sostenuto diversi collaudi presso il "CATAS" centro assistenza tecnica per il settore del mobile in legno, riconosciuto a livello internazionale. Tra i collaudi sostenuti da IDROPAN vogliamo ricordarvi: rigonfiamento, flessione statica, assorbimento acqua, formaldeide EN 120/92, resistenza al calore umido UNI 9117, resistenza al calore secco UNI 9116, resistenza all'abrasione UNI 9115.

modello URBAN:

- Anta spessore **mm.20**. realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* **IDROPAN V100** a bassa emissione di formaldeide (classe E1) , rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata **STONEHENGE ESSENZA LEGNO** con barriera due lati caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.



Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

IDROPAN V100: garantisce la migliore difesa all'umidità alla quale il mobile può essere accidentalmente esposto. Il prodotto è garantito, avendo sostenuto diversi collaudi presso il "CATAS" centro assistenza tecnica per il settore del mobile in legno, riconosciuto a livello internazionale. Tra i collaudi sostenuti da IDROPAN vogliamo ricordarvi: rigonfiamento, flessione statica, assorbimento acqua, formaldeide EN 120/92, resistenza al calore umido UNI 9117, resistenza al calore secco UNI 9116, resistenza all'abrasione UNI 9115.

modello OASI:

- Anta spessore **mm.20**. realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* **IDROPANV100** a bassa emissione di formaldeide (classe E1) , rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata **PORTLAND EFFETTO MATERICO** con barriera due lati caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.



Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

IDROPAN V100: garantisce la migliore difesa all'umidità alla quale il mobile può essere accidentalmente esposto. Il prodotto è garantito, avendo sostenuto diversi collaudi presso il "CATAS" centro assistenza tecnica per il settore del mobile in legno, riconosciuto a livello internazionale. Tra i collaudi sostenuti da IDROPAN vogliamo ricordarvi: rigonfiamento, flessione statica, assorbimento acqua, formaldeide EN 120/92, resistenza al calore umido UNI 9117, resistenza al calore secco UNI 9116, resistenza all'abrasione UNI 9115.

modello OASI:

- Anta spessore **mm.20**. realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* **IDROPAN V100** a bassa emissione di formaldeide (classe E1) , rivestimento esterno/interno nobilitato con resina melaminica finitura strutturata **ROCKWOOD ESSENZA LEGNO** con barriera due lati caratterizzato da un'alta resistenza all'abrasione e facilità di pulizia.



Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

IDROPAN V100: garantisce la migliore difesa all'umidità alla quale il mobile può essere accidentalmente esposto. Il prodotto è garantito, avendo sostenuto diversi collaudi presso il "CATAS" centro assistenza tecnica per il settore del mobile in legno, riconosciuto a livello internazionale. Tra i collaudi sostenuti da IDROPAN vogliamo ricordarvi: rigonfiamento, flessione statica, assorbimento acqua, formaldeide EN 120/92, resistenza al calore umido UNI 9117, resistenza al calore secco UNI 9116, resistenza all'abrasione UNI 9115.

modello COLOURS LAMINATO:

Anta spessore **mm.22**. colori **TINTE UNITE**, realizzata da pannello prodotto con particelle di legno* a bassa emissione di formaldeide (classe E1), rivestimento esterno/interno **LAMINATO**.

Per garantire resistenza contro eventuali urti e perfetta tenuta nei confronti dell'umidità, sui quattro lati viene **applicato attraverso incollaggio poliuretano** bordo ABS in tinta con il fronte di spessore mm.1 leggermente stondato.

Il rivestimento esterno può essere realizzato in laminato Fenix®, prodotto di Arpa Industriale, materiale costituito da carta (oltre il 60%) e resine termoindurenti (30-40%); creati attraverso un particolare processo in cui

il calore e la pressione vengono applicati simultaneamente al fine di ottenere un prodotto omogeneo e non poroso.

Lo strato interno è composto di carta impregnata con resine termoindurenti. La superficie esterna viene trattata con resine acriliche di nuova generazione, che vengono indurite e fissate un processo de Electron Beam Curing. Con una bassa riflessione della luce, la superficie di **Fenix®** è estremamente opaca, anti-impronta e piacevolmente morbida al tatto, antimuffa e possiede elevate proprietà antibatteriche. La riparabilità termica conferisce al materiale la capacità di rigenerarsi da eventuali micro-graffi superficiali.

modello COLOURS ALLUMINIO:

- Anta spessore **mm.20**. realizzata da profili in alluminio finitura argento o colore in base alla disponibilità del profilo scelto, pannello in diversi materiali: vetro, gres, laminato.

- **SISTEMI DI APERTURA:**

MANIGLIE in zama o acciaio o alluminio, finiture varie :

- Tipo 700:** Maniglia finitura nickel satinato, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo 209:** Maniglia zama/acciaio finitura nickel satinato, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo M140:** Maniglia alluminio finitura nickel satinato protetto, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo 818:** Maniglia zama finitura cromo lucido, passo interasse mm.160.
- Tipo 15243:** Maniglia zama finitura nickel opaco, passo interasse mm.96 - mm.160.
- Tipo 392:** Maniglia zama finitura nickel satinato o titanio, passo interasse mm.160.
- Tipo P96:** Maniglia zama finitura cromo lucido, passo interasse mm.160.
- Tipo 307:** Maniglia ad incasso in zama finitura peltro, passo interasse mm.128.
- Tipo 353:** Maniglia zama finitura titanio, passo interasse mm. 32.
- Tipo 15181:** Maniglia zama finitura graphite, passo interasse mm.160.
- Tipo 382:** Maniglia zama finitura blu acciaio, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo 401:** Maniglia zama finitura nickel satinato, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo 448:** Maniglia alluminio finitura nickel satinato protetto, passo interasse mm.160 - mm.320.
- Tipo 047A:** Maniglia gomma soft nera, passo interasse mm.128.
- Tipo 406:** Maniglia zama finitura lavagna, passo interasse mm.160.
- Tipo 1020:** Maniglia zama finitura argento antico, passo interasse mm.128.
- Tipo 2040:** Pomello quadrato in zama, finitura argento antico, passo interasse mm.16.
- Tipo 06A:** Maniglia a conchiglia finitura argento vecchio, passo interasse mm.32

- **SISTEMA GOLA:**

GOLA CLASSICA (profilo J):

Realizzata in lega di alluminio anodizzato acciaio, colorazioni a richiesta.

-**profilo gola sottotop orizzontale:** viene realizzata una traccia sui fianchi base dove inserire il profilo.

-profilo gola doppia per cassetto orizzontale: viene realizzata una traccia sui fianchi base dove inserire il profilo.

-profilo gola singola verticale: viene inserito il profilo su un fianco di profondità ridotta, al profilo deve essere affiancato obbligatoriamente un fianco colonna riportato a chiudere. L'ingombro della colonna aumenterà sempre di mm.30 più lo spessore del fianco riportato.

-profilo gola doppia verticale: viene inserito il profilo su ogni fianco di profondità ridotta di due colonne affiancate. L'ingombro delle colonne affiancate aumenterà sempre di mm.30.

GOLA PIATTA:

Realizzata in lega di alluminio anodizzato spazzolato naturale, colorazioni a richiesta.

-profilo gola sottotop orizzontale: il profilo viene applicato sul bordo superiore dei fianchi base. L'ingombro in altezza delle basi aumenterà sempre di mm.30

-profilo gola doppia per cassetto orizzontale: viene realizzata una traccia sul profilo alluminio dove inserire il fianco della base.

-profilo gola doppia verticale: viene appoggiato il profilo sul fianco delle colonne affiancate.

L'ingombro delle colonne affiancate aumenterà sempre di mm.30.

Nel caso di colonna singola al profilo deve essere affiancato obbligatoriamente un fianco colonna riportato a chiudere.

L'ingombro della colonna aumenterà sempre di mm.30 più lo spessore del fianco riportato.

PROFILO GOLA PENSILE:

Realizzata in lega di alluminio anodizzato spazzolato naturale.

-profilo gola pensile: il profilo viene applicato sul bordo della parte inferiore del pensile ridotta in profondità, in modo da permettere l'apertura delle ante senza maniglia.

Qualora non fosse realizzabile per ragioni tecniche, verrà adottato l'apertura delle ante con cerniere tip-on.

• **PIANI DI LAVORO:**

- **Top in laminato:** realizzato con supporto di vari spessori costituito da un pannello di particelle di legno* a basso contenuto di formaldeide (classe E1) idrorepellente** **rivestito di laminato plastico ad alta pressione (HPL).**

Il top in laminato è disponibile nelle versioni postformato con sigillatura sulla giunzione del laminato, oppure con bordo squadrato ABS o Unicolor **applicato attraverso incollaggio poliuretano.**

Il Top con bordo squadrato può essere realizzato con rivestimento in laminato Fenix®, prodotto di Arpa Industriale, materiale costituito da carta (oltre il 60%) e resine termoindurenti (30-40%); creati attraverso un particolare processo in cui il calore e la pressione vengono applicati simultaneamente al fine di ottenere un prodotto omogeneo e non poroso. Lo strato interno è composto di carta impregnata con resine termoindurenti.

La superficie esterna viene trattata con resine acriliche di nuova generazione, che vengono indurite e fissate attraverso un processo di Electron Beam Curing.

Con una bassa riflessione della luce, la superficie di **Fenix®** è estremamente opaca, anti-impronta e piacevolmente morbida al tatto, antimuffa e possiede elevate proprietà antibatteriche. La riparabilità termica conferisce al materiale la capacità di rigenerarsi da eventuali micro-graffi superficiali.

-Top stratificato: realizzato con strati di fibre di cellulosa combinati con resine termoindurenti, sottoposto ad un processo ad alta pressione che permette di ottenere un prodotto non poroso, resistente ai danni causati dalle infiltrazioni di acqua e di oli, dal vapore e resistente al calore (180°). Disponibile in vari spessori.

-Top in quarzo: miscela costituita da un'altissima percentuale di quarzo naturale, e da piccole quantità di resine e pigmenti ossidi, che lo rende estremamente duro e resistente. La superficie non porosa garantisce elevati standard igienici e antibatterici. Il piano in quarzo è offerto in un'ampia gamma di colorazioni e vari spessori.

-**Top ceramico:** realizzato da lastre di materiale ceramico, prodotte con tecnologie avanzate che uniscono alle grandi dimensioni un'elevata resistenza alle sollecitazioni meccaniche, ai prodotti chimici all'usura, ai graffi, all'abrasione profonda, sono facilmente igienizzabili, resistenti al gelo, al fuoco alle muffe. Tutte le caratteristiche e le proprietà cromatiche sono inalterabili, restando immutate nel tempo. Un materiale che non dimentica l'attenzione all'ambiente: materie prime naturali, tecnologia sostenibile, prodotti interamente riciclabili...

- **Top marmo e granito:** lastre in materiale lapideo, lucidate con abrasivi diamantati e magnesiaci a base di carborundum e acqua, tagliate a misura.

- **Piani predisposti per piastrelle:** supporto per piani, realizzato in legno multistrato idrorepellente di spessore mm. 24.

- **Piani acciaio inox:** realizzato con supporto di vari spessori costituito da un pannello di particelle di legno* a basso contenuto di formaldeide (classe E1) idrorepellente** **rivestito con lamiera di acciaio AISI 304.** I top cucina inox sono molto igienici e possono facilitare l'uso del piano lavoro grazie alla forte resistenza agli urti e la facilità di pulizia delle macchie. Uno degli aspetti migliori di questi top per cucine risiede nella facilità con cui possono essere integrati lavelli e piani cottura, che vengono agevolmente saldati senza punti di giunzione visibili. I top cucina in inox hanno una scarsa resistenza ai graffi, quindi richiedono maggiore attenzione nella manutenzione. Vanno puliti con appositi prodotti per la pulizia dei piani in acciaio per evitare impronte e strisce, nonostante la cura richiesta per l'aspetto sono virtualmente indistruttibili.

Una materia, infinite interpretazioni. Acciaio inox è il nome che definisce tutti gli acciai ad alto tenore di cromo e nichel che per questa caratteristica non arrugginiscono se esposti all'aria e all'acqua. Una particolare qualità di acciaio inox, l'**AISI 304** (acronimo del marchio statunitense: American Iron and Steel Institute) composto per il 18% di cromo e il 10% di nichel, che assicura un'eccezionale resistenza alla corrosione e un elevato livello di igiene. Un materiale che rappresenta in modo esemplare il concetto di sostenibilità ecologica perché completamente riciclabile, privo di emissioni tossiche. L'acciaio, materiale ideale per supportare diversi trattamenti, che trasformano la sua superficie liscia e riflettente in un'inedita sostanza materica, morbida, setosa. La proposta comprende 4 differenti finiture, tutte di elevato pregio estetico: quella satinata scotch brite, la finitura semi-lucida con altissimo grado di luminosità; la mat con effetto anti-impronta; per finire con quella vintage, in linea con le tendenze industriali, che vede la materia prendere vita grazie alla lavorazione manuale della superficie che rende ogni pezzo unico e irripetibile.

• **ELETTRODOMESTICI:**

fare riferimento scrupolosamente a quanto prescritto dalle case costruttrici nei manuali in dotazione. Le ditte produttrici di elettrodomestici forniscono garanzia e assistenza per i loro prodotti, perciò ogni richiesta di intervento va inoltrata direttamente ad esse come indicato nei suddetti manuali.

• **ISTRUZIONI PER L'USO, MANUTENZIONE E PULIZIA**

- Per proteggere la cucina da fumo e vapore si consiglia di accendere sempre la cappa durante tutte le operazioni di cottura e di attenersi alle raccomandazioni del costruttore per ciò che concerne i dispositivi filtranti.
- La pulizia di tutta la cucina può effettuarsi con un panno morbido, evitare sempre l'uso di creme abrasive.
- Lo sporco più difficile e lo sporco ribelle si eliminano con acqua calda saponosa, purché non contenga particelle abrasive che possano rigare le superfici.
- Si raccomanda di asciugare perfettamente subito dopo la pulizia, evitare ristagni di liquidi.
- Per il granito usare detersivi leggeri o alcool, per il marmo acqua tiepida e sapone.
- Non porre mai a diretto contatto dei piani di lavoro oggetti molto caldi o roventi, ciò può provocare alterazioni del colore rovinandoli
- Non utilizzare acidi o basi forti o solventi
- Evitare uso di pulitori a vapore. Il vapore può far rigonfiare gli elementi della cucina
- Accendete la cappa aspirante tutte le volte che cucinate.

- Le ante in legno non devono avere ristagni di acqua. Usare per la pulizia a fondo un panno con aggiunta di detersivo neutro (20% massimo). Evitare assolutamente l'uso di Acetone, Trielina, Ammoniaca, Alcol Etilico.

Nel corso del tempo il legno subisce naturali variazioni di colore.

Per ritardare questo processo evitare semplicemente di esporre la cucina ai raggi diretti del sole.

- Le ante in laminato, laccate e in decorativo non devono essere pulite con materiali abrasivi tipo pagliette in acciaio o prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere. Per una perfetta pulizia delle ante in laminato utilizzare un panno in microfibra e un prodotto detergente specifico. Evitare assolutamente l'uso di Acetone perché potrebbe danneggiare i bordi in materiale plastico, Trielina, Ammoniaca, Alcool Etilico

- Piani marmo e granito: Evitare l'acido citrico (presente ad esempio nella frutta nei pomodori e negli agrumi) che agisce sulla superficie lucida togliendone l'originaria brillantezza. Anche prodotti per la pulizia o liquidi alimentari (olio, vino, aceto, etc.) se non rimossi immediatamente dopo il contatto con il piano possono danneggiarlo.

Si consiglia di utilizzare dei poggia pentola per evitare le macchie di calore.

Pentole calde, altri recipienti per la cottura caldi o caffettiere appoggiate direttamente sui piani in marmo possono danneggiare irreparabilmente il piano.

- Piani in laminato: I piani non devono avere ristagni di acqua. Asciugate il piano dove l'acqua può essere caduta incidentalmente. Assicuratevi che non ci siano colature d'acqua lungo i bordi del piano. Non utilizzate per la pulizia materiali abrasivi tipo pagliette in acciaio o prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere. Evitare assolutamente l'uso di Acetone, Trielina, Ammoniaca. Rischi di decolorazioni possono essere provocate anche da succhi di frutta e prodotti chimici e sanitari. Rimuoveteli dunque immediatamente dopo l'uso. Si consiglia di utilizzare dei poggia pentola per evitare le macchie di calore. Pentole calde, altri recipienti per la cottura caldi o caffettiere appoggiate direttamente sui piani in laminato possono danneggiare irreparabilmente il piano.

- Piani in Fenix®: Il piano **Fenix®** ha elevate caratteristiche prestazionali in termini di autoriparazione da micrograffi (non profondi). Non ha necessità di una manutenzione particolare ma la pulizia delle superfici deve essere effettuata con regolarità. Rimuovere immediatamente sversamenti di liquidi o residui di cibo o condimenti.

I piani non devono avere ristagni d'acqua. In particolare l'acqua ad alto contenuto di calcare se evapora sul TOP può creare degli aloni che comunque possono essere eliminati con una manutenzione ordinaria. Per la manutenzione ordinaria è consigliato l'uso di una spugna in schiuma melaminica (conosciuta anche come gomma magica). Utilizzare la spugna asciutta strofinando la parte interessata dopo aver asciugato il piano. Se lo sporco rimane è consigliato un panno in microfibra umido con acqua calda e detersivi (in particolare si consiglia un anticalcare come Chanteclair). Sono ben tollerati tutti i detersivi o disinfettanti domestici. Si consiglia di utilizzare dei poggia pentola per evitare le macchie di calore. Pentole calde, altri recipienti per la cottura caldi o caffettiere appoggiate direttamente sui piani in laminato possono danneggiare irreparabilmente il piano.

- Piani in HPL:

Le superfici HPL hanno una buona resistenza ai prodotti chimici di uso domestico.

Per la manutenzione è buona pratica mantenere le superfici di uso domestico sempre pulite e asciutte.

In caso di sporco ostinato o incuria è necessario rimuovere prima con un panno morbido e umido eventuali depositi di materiale secco, senza sfregare per non rigare l'anta. Utilizzare poi una spugna morbida non abrasiva e un detergente domestico (in particolare si consiglia un anticalcare come Chanteclair), lavare la superficie con il detergente e risciacquare con abbondante acqua tiepida, quindi asciugare bene. Si può in via del tutto eccezionale utilizzare acetone, avendo estrema accortezza di non farlo entrare in contatto con eventuali bordi in plastica.

- Piani OKITE® o agglomerati in quarzo

Tutti i prodotti per la pulizia delle superfici dure possono essere utilizzati su questi piani.

Si consiglia di risciacquare con cura il TOP in modo da eliminare eventuali residui di sapone.

Evitare l'uso di "sgrassatori" di tipo "basico". Per le macchie di calcare consigliamo l'uso di detersivi anticalcare a base acida (tipo Viakal). Si consiglia di utilizzare un poggia

pentola per evitare macchie di calore. Pentole calde, altri recipienti per la cottura caldi o caffettiere appoggiate direttamente sui piani possono danneggiare irreparabilmente il piano.

Si consiglia di prestare molta attenzione all'uso del silicone.

• **Piani in acciaio inox, lavelli in acciaio inox e cappe aspiranti in acciaio inox**

Non usare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere. Per evitare bruciature e macchie, non appoggiare sui piani pentole calde (particolare attenzione alle caffettiere).

Evitare di trascinare sul piano oggetti che potrebbero rigarlo.

Se adoperate coltelli o utensili affilati, utilizzate sempre un tagliere per evitare danni permanenti al piano. Evitare assolutamente l'uso di detersivi acidi,

in particolare l'acido muriatico, e altri prodotti contenenti cloro o suoi composti.

Evitare di lasciare oggetti bagnati sui piani per lungo tempo.

La permanenza di tali oggetti può causare la formazione di ossidazioni che possono provocare la formazione di macchie e/o ruggine. La rimozione di queste macchie si rileva difficile anche utilizzando apposite creme. Il prodotto deve essere pulito nel senso della satinatura del materiale.

Pulire regolarmente il lavello dopo ogni utilizzo con acqua tiepida utilizzando un detergente liquido non aggressivo ed un panno morbido.

Nell'uso quotidiano si forma, soprattutto sul fondo delle vasche, uno strato di calcare, via via sempre più spesso. Questo strato di calcare risulta molto poroso ed assorbente

e quindi facilmente macchiabile. La presenza di eventuali macchie sul fondo

è attribuibile a questo accumulo di calcare la cui formazione va assolutamente evitata decalcificando almeno un paio di volte la settimana il lavello. Evitare assolutamente l'uso di detersivi che contengono

cloro o suoi composti. Ad esempio molti prodotti commerciali nel mercato

contengono "ipoclorito di sodio" (Es. candeggina). Non utilizzare questi

prodotti nella pulizia degli elementi. Questi prodotti provocano ossidazione delle superfici trattate.

• **SICUREZZA:**

NON apportare modifiche al mobile tali da compromettere la stabilità della struttura.

DISTRIBUIRE IL CARICO IN MANIERA UNIFORME.

EVITARE concentrazione di pesi, distribuire gli oggetti più pesanti all'interno delle basi degli armadi.

NON SOVRACCARICARE CON PESI ECCESSIVI

NON SEDERSI sui top o sui tavoli, non appoggiare scale o attrezzi da lavoro, non salire sui piani per raggiungere elementi posizionati in alto. Rispettare le prescrizioni di carico massimo utilizzabile.

Il carico deve essere uniformemente distribuito nel piano.

Ovviamente il carico deve essere compatibile con la parete utilizzata e con la realizzazione dell'installatore. Si consiglia comunque di non caricare i pensili e le mensole con pesi eccessivi; distribuire gli oggetti più pesanti all'interno delle basi e degli armadi. Umidità

e temperatura fuori dalla norma possono deformare alcune parti in legno o derivati,

della cucina. L'umidità si può infatti infiltrare nelle microporosità e causare rigonfiamenti.

Durante la vita della cucina prestare sempre attenzione che le ante del frigo

chiudano perfettamente e che le guarnizioni del frigo stesso non siano usurate.

Se per qualunque motivo la guarnizione dell'anta del frigo non chiude

correttamente, ci sarà un'uscita di vapore acqueo dal frigo che può danneggiare

i mobili (imbarcamento dei fianchi e rigonfiamento delle ante).

Non devono essere ostruite le areazioni che si trovano nelle parti alte delle colonne

Dichiarazione di conformità emissione formaldeide

La nostra azienda, dichiara che, tutti i componenti a base legnosa delle cucine da essa prodotte, sono conformi alla seguente norma: UNI EN 13986:2005 "Pannelli a base di legno per l'utilizzo nelle costruzioni caratteristiche, valutazione di conformità e marcatura", esclusivamente per ciò che è indicato al prospetto B1 della stessa indicante "classi di formaldeide E1" in base a quanto previsto dal DLgs del 10 ottobre 2008 (emissione formaldeide <0,1 o <1,24 mg/l, secondo la norma EN 717-1).

* : processo di produzione ecologico.

** : a caratteristiche standard V100 (norma DIN 68763);
rigonfiamento dopo 24 ore Max. 12%