

SCHEDA PRODOTTO

Product sheet
Ficha producto
Fiche produit
Produktdatenblatt

INTRODUZIONE

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

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

Tutti i prodotti DOIMO CUCINE sono **garantiti 5 anni** dalla data di acquisto o consegna, comprovata dallo scontrino fiscale.

Qualsiasi comunicazione o richiesta di intervento in garanzia dovrà pervenire per iscritto al rivenditore autorizzato con il quale DOIMO CUCINE concorderà la modalità di intervento che sarà effettuato dal rivenditore stesso.

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

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

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

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

Gli elettrodomestici commercializzati sono garantiti dalle ditte produttrici.

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

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

Per qualsiasi controversia è competente il foro di Treviso.

INDICE

1. CONTENITORI

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

2. ANTE

Anta Aspen + Stratificato HPL	p. 09
Anta Aspen + Gres / MDi	p. 09
Anta Aspen + Fenix NTM® / NTA®	p. 09
Anta Aspen + impiallacciato	p. 09
Anta Aspen + vetro laccato	p. 09
Anta impiallacciata opaca	p. 09
Anta impiallacciata termotrattata opaca	p. 10
Anta impiallacciata a vassoio	p. 10
Anta impiallacciata a telaio	p. 10
Anta laccata lucida / opaca / effetto metallo / metallizzata / satinata / Crossed	p. 10
Anta laccata opaca a vassoio e telaio	p. 11
Anta Tecnomat / Synchroface	p. 11
Anta XGloss e XMatt	p. 11
Anta Fenix NTM® - NTA®	p. 11
Anta acciaio Inox / Inox vintage	p. 11
Anta acciaio Inox brunito	p. 12
Anta Peltrox®	p. 12
Anta vetro temperato con telaio alluminio sp. 22 mm	p. 12
Anta vetro temperato con telaio alluminio sp. 20 mm	p. 12

3. CASSETTI

Cassetto / cestone con sponda	p. 12
Cestello verniciato antracite	p. 12
Cestello verniciato antracite piatto con fondo legno e trattamento antiscivolo	p. 13
Cestello in ABS	p. 13

4. PIANO DI LAVORO / ALZATINE / SCHIENALI

Piani di lavoro e fianconi in laminato HPL con bordo ABS	p. 13
Piani di lavoro e fianconi in laminato HPL con bordo unicolor	p. 13
Piani di lavoro e fianconi in Stratificato HPL	p. 13
Piani di lavoro e fianconi in Fenix NTM® - NTA® con bordo Fenix NTM® - NTA®	p. 13
Piani di lavoro in Quarzo Okite®	p. 14
Piani di lavoro in Silestone®	p. 14
Piani di lavoro in Dekton®	p. 14
Piani di lavoro e fianconi in acciaio Inox satinato e vintage	p. 14
Piani di lavoro e fianconi in Peltrox®	p. 15
Piani di lavoro e fianconi in Gres	p. 15
Piani di lavoro e fianconi in Abitum	p. 16
Piani di lavoro e fianconi in MDi	p. 16

5. PANNELLI

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

6. ELEMENTI A GIORNO

p. 17

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

p. 17

8. COLONNE A GIORNO TIPO “D”

p. 18

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

p. 18

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

p. 18

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

p. 18

12. BOISERIE

p. 18

13. ALZATINE

Alzatina in alluminio opaco	p. 19
Alzatina in finitura top	p. 19

14. ZOCCOLI

Zoccolo PVC alluminio	p. 19
Zoccolo alluminio	p. 19
Zoccolo alluminio laccato opaco	p. 19
Zoccolo rovere verniciato	p. 19
Zoccolo alluminio laccato effetto metallo	p. 19
Zoccolo alluminio laccato metallizzato	p. 19
Zoccolo alluminio laccato satinato/Crossed	p. 19

15. SISTEMI DI APERTURA E MECCANISMI

Gola a “C” e gola piatta	p. 20
Maniglia - Pomolo	p. 20
Maniglia Rail	p. 20
Apertura Push-Pull	p. 20
Apertura con meccanismo motorizzato	p. 20

Cerniere	p. 20
Cerniere D12	p. 21
Meccanismi aperture particolari	p. 21

16. RIPIANI VETRO

Ripiano vetro	p. 21
Ripiano vetro Strike	p. 21

17. SISTEMI DI ILLUMINAZIONE

p. 21

18. ELETTRODOMESTICI

p. 21

19. USO E MANUTENZIONE

Installazione elementi a muro: pensili e mensole	p. 21
Regolazione cerniere	p. 22
Regolazione cassette / cestoni	p. 24
Regolazione attaccaglie	p. 25
Regolazione piedini	p. 26
Smontaggio zoccoli	p. 26
Fissaggio anta frigorifero a traino	p. 26
Aerazione frigorifero	p. 27
Uscita vapori	p. 28
Installazione cappa	p. 28
Installazione piano di lavoro	p. 29
Collegamento elettrodomestici	p. 29

20. PULIZIA: PRECAUZIONI E CONSIGLI GENERICI

p. 30

21. PULIZIA CONTENITORI, ANTE E PIANI DI LAVORO

Strutture e ripiani interni	p. 30
Elementi in legno impiallacciato	p. 30
Elementi in TecnoLam / Synchroface	p. 31
Elementi in laminato	p. 31
Elementi in Stratificato HPL	p. 32
Elementi XGloss e XMatt	p. 32
Elementi in laccato lucido / opaco / effetto metallo / metallizzato / satinato / Crossed	p. 33
Elementi in Fenix NTM®- NTA®	p. 33
Elementi in acciaio Inox / Inox vintage / Inox brunito	p. 35
Elementi in Peltrox®	p. 36
Elementi in Okite® / Silestone®	p. 36
Elementi in vetro	p. 37
Elementi in Dekton®	p. 37
Elementi in Gres, Abitum e MDi	p. 38

22. PULIZIA ALTRI COMPONENTI

Cerniere, guide cassetto e accessori interni
Maniglie e gole

p. 39
p. 39

23. KIT DI PULIZIA

p. 40

24. SERVIZI PER I CLIENTI

Assistenza
Consigli per l'utilizzo eco-compatibile
Smaltimento del prodotto

p. 40
p. 40
p. 42

I. CONTENITORI

STRUTTURA

Realizzata con pannelli di particelle di legno, spessore 18 mm, idrofughi (categoria P3 corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi), a bassa emissione di formaldeide, certificati FSC Misto perché fatti con una combinazione di legno/cellulosa proveniente da foreste certificate FSC, da fonti controllate e/o riciclate post-consumo; con emissioni di formaldeide certificate secondo classe F**** e normativa CARB P2 - TSCA TITLE VI, nobilitati su due lati con finitura melaminica bianco, sabbia o antracite.

Bordatura frontale in ABS spessore 1 mm e restanti bordature in ABS spessore 0,5 mm. Applicazione di copertura protettiva del fondo in alluminio per base lavello (escluso base lavello con cestoni).

RIPIANI

Realizzati con pannelli di particelle di legno, spessore 18 mm, idrofughi (categoria P3 corrispondente alla normativa Europea relativa all'utilizzo in ambienti umidi), a bassa emissione di formaldeide (certificati FSC Misto perché fatti con una combinazione di legno/cellulosa proveniente da foreste certificate FSC, da fonti controllate e/o riciclate post-consumo; certificati CARB P2 perché emettono una quantità estremamente bassa di formaldeide), nobilitati su due lati con finitura melaminica bianco, sabbia o antracite. Bordatura frontale in ABS spessore 1 mm e restanti bordature in ABS spessore 0,5 mm. Aggancio ai fianchi della struttura del mobile con reggipiani antiribaltamento.

PORTATE RIPIANI

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

Nella tabella sono riportati i valori di peso oltre i quali il ripiano potrebbe presentare al centro una flessione.

Per aumentare la portata dei ripiani consigliamo l'utilizzo dell'accessorio "*Profilo di copertura per ripiano in nobilitato*" nel listino Elementi Universali Azzurro.

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

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

SCHIENA

Realizzata con pannello di fibra di legno ad alta densità, spessore 3,2 mm con emissione di formaldeide certificate secondo normativa CARB P2 - TSCA TITLE VI, nobilitato con foglia in Polipropilene con finitura bianca, sabbia o antracite.

2. ANTE

ANTA ASPEN + STRATIFICATO HPL (sp. 20 mm)

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black. Applicazione frontale mediante adesivo sigillante monocomponente, esente da isocianati e solventi, di un pannello in HPL stratificato spessore 4 mm, costituito internamente da strati di fibre cellulosiche impregnati con resine e superficialmente da strati di fibre cellulosiche decorative (con effetto liscio o pietra), impregnati con resine termoindurenti.

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

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black. Applicazione frontale mediante adesivo sigillante monocomponente, esente da isocianati e solventi, di un pannello composto da materie prime naturali, argille e minerali, lavorate fino a ottenere una polvere uniforme di spessore 4 mm.

ANTA ASPEN + FENIX NTM® / NTA®(sp. 20 mm)

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black. Applicazione frontale mediante adesivo sigillante monocomponente, esente da isocianati e solventi, di un pannello di spessore 4 mm, costituito internamente da strati di fibre colorati in massa e superficialmente da strati di fibre cellulosiche decorative (Fenix NTM®-NTA®), impregnati con resine termoindurenti.

ANTA ASPEN + IMPIALLACCIATO (sp. 23 mm)

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black. Applicazione frontale mediante adesivo sigillante monocomponente, esente da isocianati e solventi, di un pannello di spessore 6,8 mm, costituito internamente di particelle fibro-legnose, impiallacciato sui due lati. Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

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

Realizzata con telaio perimetrale di alluminio anodizzato sez. 53x16 mm, nelle finiture Champagne o Black. Applicazione frontale mediante adesivo sigillante monocomponente, esente da isocianati e solventi di:

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

ANTA IMPIALLACCIATA OPACA (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno 23 mm con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), impiallacciato e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0,6 / 1 mm con essenze e finiture superficiali varie a seconda della collezione). Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

ANTA IMPIALLACCIATA TERMOTRATTATA OPACA (sp. 23 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno, spessore 23 mm, con emissione minima di formaldeide (classe E1 UNI EN 13986/2005), impiallacciato e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0.6 / 1 mm con essenze varie a seconda della collezione) sottoposto a trattamento di affumicatura.

Verniciatura con prodotti acrilici.

ANTA IMPIALLACCIATA A VASSOIO (sp. 23 mm)

È realizzata con una cornice perimetrale in massello di rovere largo 12,5 mm e da un pannello interno sp. 18,5 mm in truciolare impiallacciato rovere con emissione minima di formaldeide (classe E1 UNI EN 13986/2005), impiallacciato e con tranciato di rovere (sp. 0.6 / 1 mm con essenze varie a seconda della finitura).

Verniciatura con vernice acrilica / poliuretanica.

ANTA IMPIALLACCIATA A TELAIO (sp. 23 mm)

È realizzata con una cornice perimetrale in massello di rovere largo 53 mm e da un pannello interno sp. 14,5 mm in truciolare impiallacciato rovere con emissione minima di formaldeide (classe E1 UNI EN 13986/2005), impiallacciato e con tranciato di rovere (sp. 0.6 / 1 mm con essenze varie a seconda della finitura).

Verniciatura con vernice acrilica / poliuretanica.

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

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

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

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

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

ANTA LACCATA LUCIDA / OPACA / EFFETTO METALLO (sp. 20 mm)

Realizzata con pannello di particelle di legno di media densità – MDF, con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005.

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

Laccato effetto metallo: finitura superficiale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata manualmente per ottenere l'effetto metallo, mentre l'interno dell'anta è in laccato opaco.

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

Realizzata con pannello di particelle di legno di media densità – MDF, con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005.

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

Laccato effetto metallo: finitura superficiale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata manualmente per ottenere l'effetto metallo, mentre l'interno dell'anta è in laccato opaco.

Laccato metallizzato: finitura con vernice metallizzata.

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

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

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

Realizzata con pannello di particelle di legno di media densità – MDF, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005).

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

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

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

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

Realizzata con pannello di particelle di legno (spessore variabile a seconda della collezione), con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005, nobilitato su due lati con finitura melaminica (gamma varia a seconda della collezione).

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

ANTA XGLOSS E XMATT (sp. 23 mm)

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

I fogli in PET, spessi 0,25 mm, sono incollati tramite rulli con colla poliuretanica resistente a calore, vapore, umidità e acqua. Sono applicati su pannelli di particelle di legno di media densità (MDF) a bassa emissione di formaldeide secondo normativa CARB P2 TSCA TITLE VI. Il lato interno è in melaminico, i bordi sono in ABS, entrambi in tinta con l'anta.

ANTA FENIX NTM®- NTA® (sp. 23 mm)

Fenix NTM® - NTA® è un composto di cellulosa e resine innovative. È trattato con nanotecnologie che lo rendono anti impronta, igienico, morbido al tocco, resistente ad acqua, urti, sfregamenti, solventi. È riparabile in caso di leggeri micrograffi, con emissione di formaldeide secondo classe E1 della norma UNI EN 13986/2005.

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

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

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

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

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

ANTA ACCIAIO INOX BRUNITO (sp. 23 mm)

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

ANTA PELTROX® (sp. 23 mm)

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

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

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

Applicazione ad incastro di:

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

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

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

Applicazione ad incastro di:

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

3. CASSETTI

CASSETTO / CESTONE CON SPONDA

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

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

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

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

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

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

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

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

CESTELLO VERNICIATO ANTRACITE

Struttura realizzata con lamiera verniciata color antracite; tappetino antiscivolo.

Installazione, in base alla modalità di estrazione, su:

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

CESTELLO VERNICIATO ANTRACITE PIATTO CON FONDO LEGNO E TRATTAMENTO ANTISCIVOLO

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

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

CESTELLO IN ABS

Realizzato in ABS. Installazione su meccanismi metallici girevoli.

4. PIANI DI LAVORO / ALZATINE / SCHIENALI

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

Piani di lavoro e fianconi realizzati con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), idrorepellente (a caratteristiche standard idro V70), placcato sulla superficie superiore con laminato HPL (High Pressure Laminate) o CHPL (Continuous High Pressure Laminate), e sulla superficie inferiore placcata con laminato bilanciante.

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

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

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

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

Piani di lavoro e fianconi realizzati con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), idrorepellente (a caratteristiche standard idro V70), placcato la superficie superiore con laminato HPL (High Pressure Laminate), e la superficie inferiore placcata con laminato bilanciante.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

PIANI DI LAVORO IN QUARZO OKITE® (sp. 20 - 40 - 60 mm)

Piani di lavoro ottenuti da una miscela di quarzo naturale (il 93%), di resine e pigmenti ossidi, nei colori di gamma, così da aumentare le prestazioni tecniche. I bordi sono rifiniti frontalmente e lateralmente tramite levigatura e lucidatura.

È impermeabile, igienico, resistente all'abrasione, agli agenti chimici e al calore. Alzatina e schienale sp. 20 mm (caratteristiche costruttive come piano di lavoro).

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

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

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

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

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

PIANI DI LAVORO IN DEKTON® (sp. 12 - 20 mm)

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

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

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

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

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

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

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

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



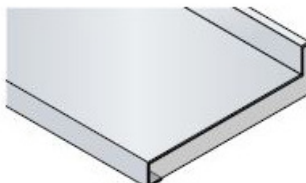
SENZA ALZATINA, SENZA SALVAGOCCIA
Sp. 12 mm con tubolare di rinforzo
interno. Finiture: Satinato e Vintage



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



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



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



CON ALZATINA E SALVAGOCCIA
Sp. : 40, 60 mm.
Finiture: Satinato e Vintage

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

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

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

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

Vedi schema su piani di lavoro e fianconi in acciaio inox.

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

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

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

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

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

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

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

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

I processi per la produzione di MDi sono 100% Full Digital, realizzati con la tecnologia H₂O Full Digital e l'impiego di inchiostri e smalti all'acqua.

Questo consente di ottenere superfici evolute di grande formato (1440x3140 mm) con finiture naturali, strutturate e lucidate.

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

5. PANNELLI

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

I pannelli sp. 18-28 sono realizzati con pannello di particelle di legno certificati FSC Misto perché fatti con una combinazione di legno/cellulosa provenienti da foreste certificate FSC, da fonti controllate e/o riciclate post-consumo; con emissioni di formaldeide certificate secondo classe F**** e normativa CARB P2 - TSCA TITLE VI, idrorepellente, rivestito in melamina resistente alle abrasioni e di facile pulizia.

I pannelli sp. 40-60 mm sono realizzati mediante accoppiamenti di due o più pannelli.

PANNELLO TECNOLAM / SYNCHROFACE FINITURA ANTA (sp. 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

I pannelli sp. 18-19-23 sono realizzati di particelle di legno con emissione di formaldeide secondo classe E1 norma UNI EN 13986/2005, nobilitato su due lati con finitura melaminica.

I pannelli sp. 40-60 mm sono realizzati mediante accoppiamenti di due o più pannelli. Bordatura 4 lati ABS spessore 1 mm. Spessori variabili in base alla finitura.

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

Pannello con caratteristiche identiche al piano di lavoro, finito 2 lati e 4 bordi. Spessori variabili in base alla finitura.

PANNELLO LACCATO CON BORDO RIVESTITO 2 facce e 4 bordi (sp. 19 - 23 mm)

Realizzato con pannello di particelle di legno di media densità (MDF) con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005). Verniciatura sui 2 lati: fondo poliestere.

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

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

Laccato effetto metallo: finitura superficiale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata manualmente per ottenere l'effetto metallo, mentre l'interno dell'anta è in laccato opaco. Il pannello laccato effetto metallo può essere finito 2 facce e 4 bordi oppure 1 faccia e 4 bordi.

Laccato satinato: finitura frontale con vernice acrilica contenente componenti metallici, successivamente spazzolata per ottenere l'effetto satinato, l'interno dell'anta è in laccato

opaco mentre i bordi hanno un effetto satinato.

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

* spessore 60mm: pannello in legno listellare alleggerito.

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

I pannelli sp. 18-23 sono realizzati di particelle di legno con emissione di formaldeide secondo normativa CARB P2 TSCA TITLE VI, idrorepellente (a caratteristiche standard idro V70), su cui sono incollati due fogli di PET da 0,25 mm con colla poliuretanic

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

Bordatura 4 lati ABS spessore 1 mm.

Spessori variabili in base alla finitura.

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

Realizzato con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), impiallacciato sui due lati e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0,6 / 1 mm con essenze varie a seconda della collezione).

Verniciatura con prodotti acrilici / poliuretanic.

Spessore pannello variabile in base alla finitura.

Pannello sp. 40 mm realizzato mediante accoppiamento.

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

Realizzato con pannello di particelle di legno, con emissione minima di formaldeide (classe E1 della norma UNI EN 13986/2005), impiallacciato sui due lati e bordato 4 lati con tranciato di legno (sp. 0,6 / 1 mm con essenze varie a seconda della collezione) sottoposto a trattamento di affumicatura. Verniciatura con prodotti acrilici.

Pannello sp. 40 mm realizzato mediante accoppiamento.

6. ELEMENTI A GIORNO

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

Dimensioni e tipologie di soluzioni realizzabili con misure standard.

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

Utilizzabili come basi o colonne a giorno con applicazione di piedi su richiesta, oppure come elemento a giorno sospeso con applicazione di attaccaglie integrate su richiesta. Elementi a giorno in metallo verniciato sp. 3 mm con attaccaglie integrate già comprese.

Finiture a scelta fra gamma RAL.

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

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

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

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

Non realizzabili in metallo.

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

8. COLONNE A GIORNO TIPO “D”

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

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

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

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

Dimensioni e tipologie di soluzioni realizzabili con misure standard.

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

Non realizzabili in metallo.

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

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

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

Finiture disponibili: acciaio spazzolato e grafite scuro.

Eventuali modifiche sono soggette a maggiorazioni di prezzo.

Elementi attrezzabili con accessori in metallo linea “Modular”.

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

Realizzati in metallo, con doppio tondino.

Finiture disponibili: acciaio spazzolato e grafite scuro.

Non sono realizzabili variazioni dimensionali.

Elementi attrezzabili con accessori in metallo linea “Modular”.

12. BOISERIE

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

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

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

13. ALZATINE

ALZATINA IN ALLUMINIO OPACO

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

ALZATINA IN FINITURA TOP

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

14. ZOCCOLI

ZOCCOLI PVC ALLUMINIO H. 8 - 10 - 13 cm

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

ZOCCOLI ALLUMINIO H. 8 - 10 - 13 cm

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

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

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

ZOCCOLI ROVERE VERNICIATO H. 8 - 10 - 13 cm

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

ZOCCOLI ALLUMINIO LACCATO EFFETTO METALLO H. 8 - 10 - 13 cm

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

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

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

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

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

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

15. SISTEMI DI APERTURA E MECCANISMI

GOLA a “C” e GOLA PIATTA

Gola alluminio realizzata con trafilato di alluminio. Finitura alluminio opaco, verniciato bianco, Champagne e anodizzato nero opaco.

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

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

Gola laccato effetto metallo realizzato con estruso di alluminio. Laccato 1 lato con finitura metallo dei colori di serie.

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

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

MANIGLIA - POMOLO

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

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

MANIGLIA RAIL

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

APERTURA PUSH-PULL

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

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

APERTURA CON MECCANISMO MOTORIZZATO

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

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

CERNIERE

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

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

CERNIERE D12

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

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

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

MECCANISMI APERTURE PARTICOLARI

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

16. RIPIANI VETRO

RIPIANO VETRO

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

RIPIANO VETRO STRIKE

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

Installazione al mobile con sistema antiribaltamento a scomparsa.

17. SISTEMI DI ILLUMINAZIONE

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

18. ELETTRODOMESTICI

Fare riferimento ai manuali delle case produttrici. In ottemperanza alla norma CEI EN 60335-1.

Per quanto concerne l'assistenza, vi invitiamo a rivolgervi ai centri di assistenza autorizzati.

19. USO E MANUTENZIONE

INSTALLAZIONE ELEMENTI A MURO: PENSILI E MENSOLE

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

REGOLAZIONE CERNIERE

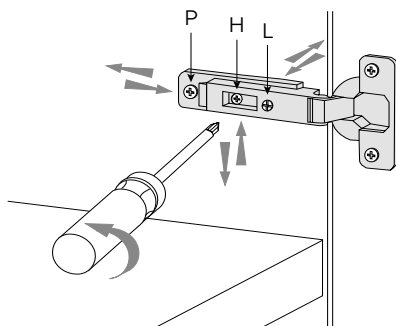
La cerniera è un meccanismo che con l'uso quotidiano può perdere le regolazioni al momento del montaggio della cucina, rendendo l'allineamento delle ante non esteticamente corretto.

Queste regolazioni possono essere facilmente ripristinate utilizzando un semplice cacciavite.

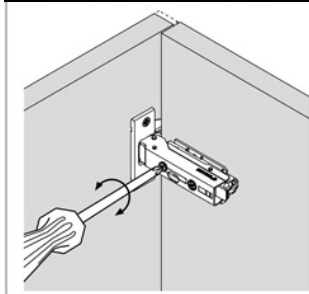
pos. H - per la regolazione dell'anta in altezza

pos. L - per la regolazione dell'anta in larghezza

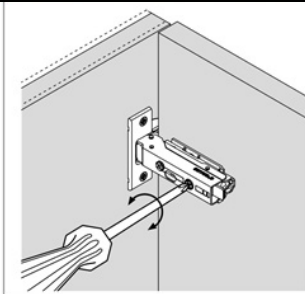
pos. P - per la regolazione dell'anta in profondità



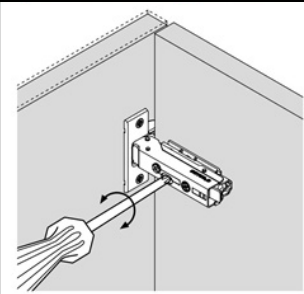
Regolazione laterale con limitazione della battuta ± 2 mm



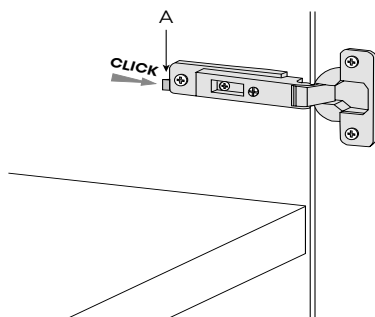
Comoda regolazione della profondità tramite coclea filettata ± 3 / ± 2 mm



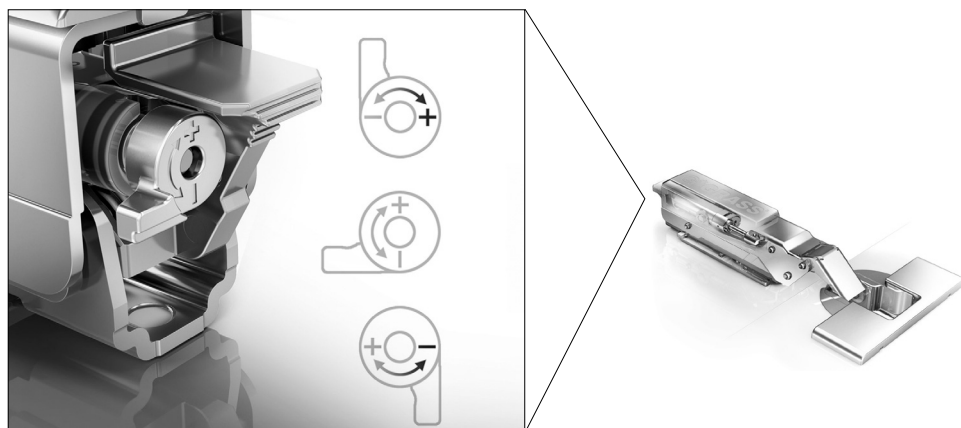
Regolazione in altezza mediante piastrina di montaggio ± 2 mm



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



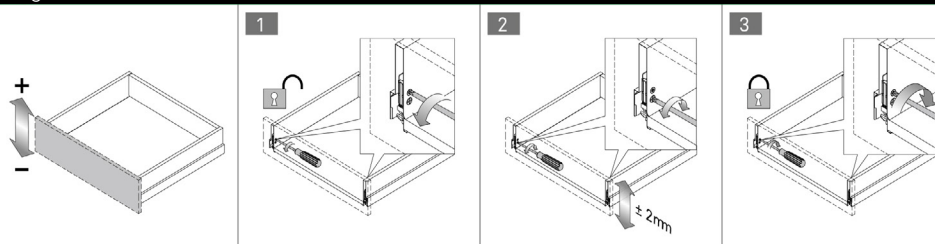
La cerniera è dotata di selettore per regolare la chiusura ammortizzata in 3 stadi.



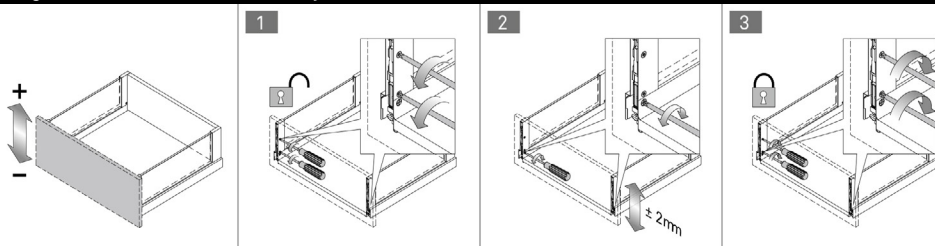
REGOLAZIONE CASSETTI / CESTONI

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

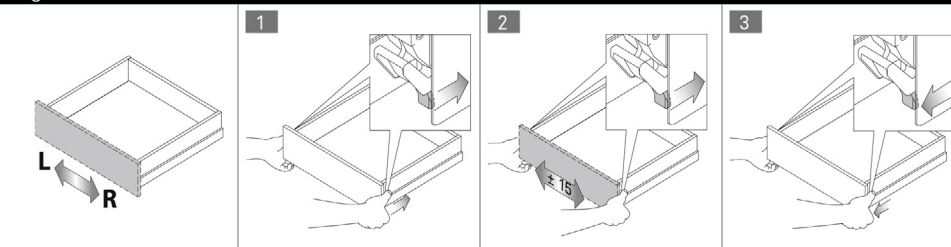
Regolazione dell'altezza H 90 e H 154



Regolazione dell'altezza H 186, Crystal Plus

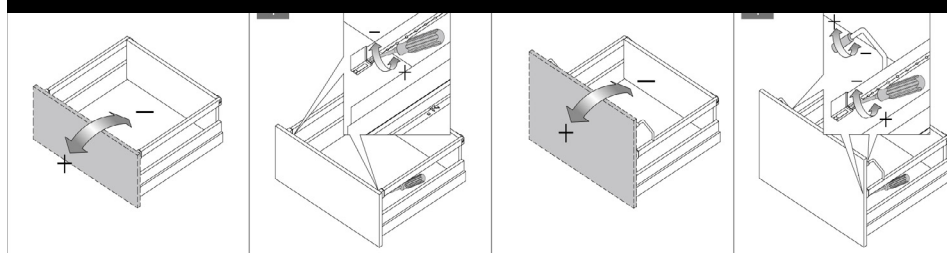


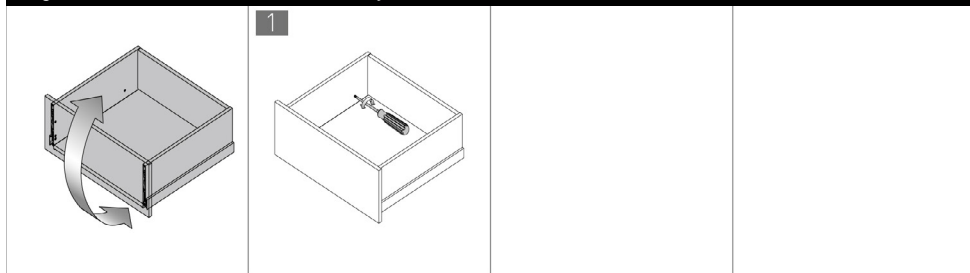
Regolazione laterale



Regolazione dell'inclinazione H 90 con ringhierina rettangolare

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

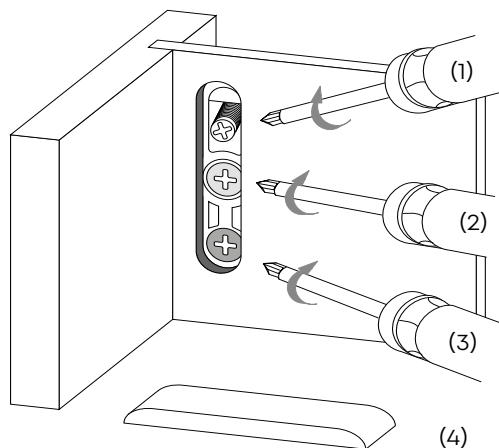




REGOLAZIONE ATTACCAGLIE

Il pensile viene agganciato alla placca fissata a parete per mezzo di attaccaglie a scomparsa, le quali consentono la regolazione del pensile stesso in altezza (1) ed in profondità (2) tramite le viti poste sotto le copri attaccaglie (4).

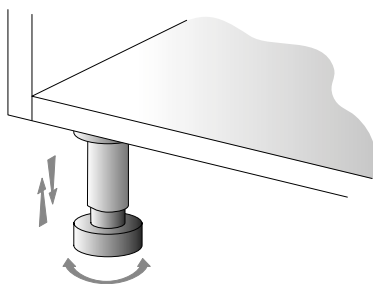
Terminata la regolazione si deve avvitare il blocco di sicurezza anti sganciamento (3).



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

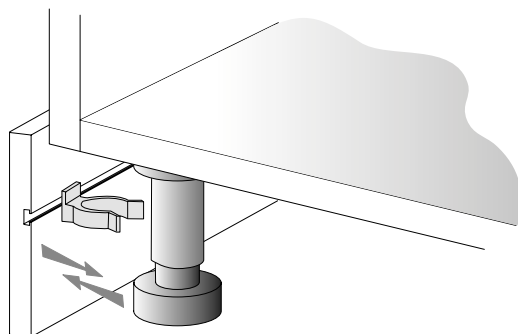
REGOLAZIONE PIEDINI

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



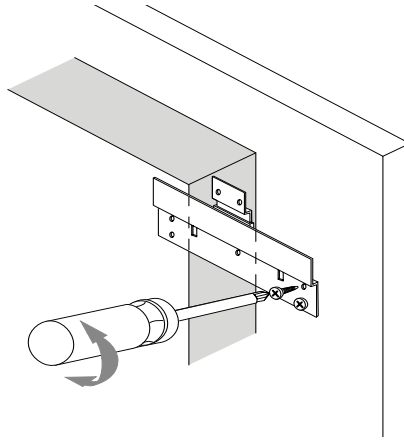
SMONTAGGIO ZOCCOLI

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



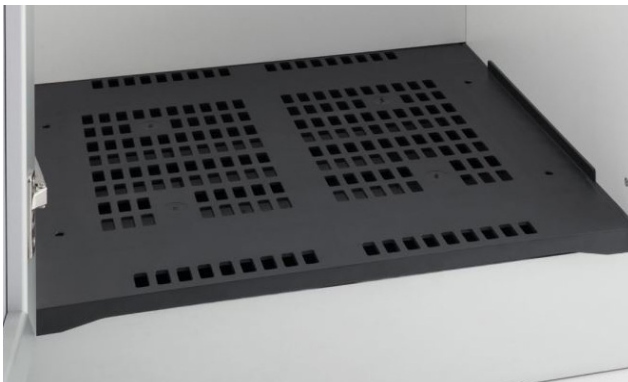
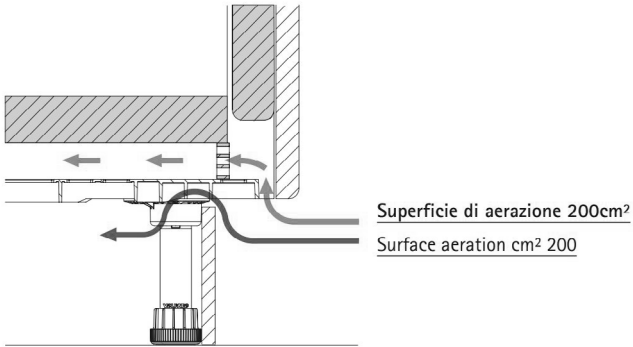
FISSAGGIO ANTA FRIGORIFERO A TRAINO

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



AERAZIONE FRIGORIFERO

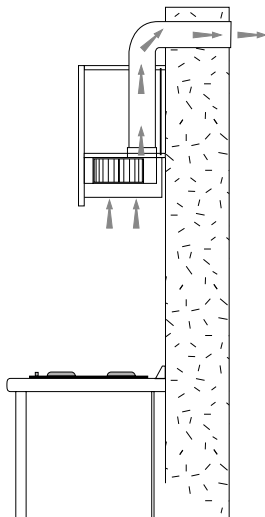
Un continuo ricambio d'aria permetterà al frigorifero un normale raffreddamento del compressore e del condensatore. Un fondo speciale in ABS perforato permette, installato sui mobili con frigorifero, il passaggio del flusso d'aria proveniente dalla parte inferiore del mobile.



USCITA VAPORI

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

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



INSTALLAZIONE CAPPA

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

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

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

CAPPA PER PIANO COTTURA

A INDUZIONE:

H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP

H.50 cm INDY

H.53 cm INSIDE INOX e

INSIDE BLACK.

CAPPA PER PIANO COTTURA

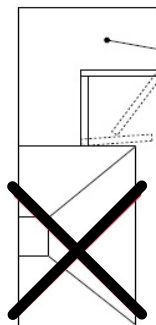
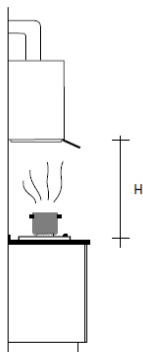
A GAS:

H.50 cm LUX

H.52 cm MOVE

H.53 cm BOX, SMART e

IN-NOVA PREMIUM.



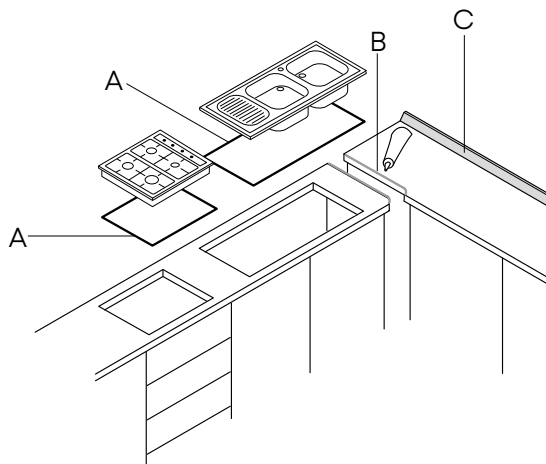
Pensile angolo
Corner wall unit
Colgante angular
Élém. haut d'angle
Eck-Oberschrank

NO

INSTALLAZIONE PIANO DI LAVORO

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

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

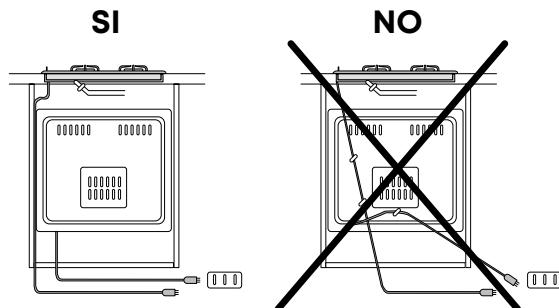


COLLEGAMENTO ELETTRODOMESTICI

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

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

È NECESSARIO FAR ESEGUIRE TUTTI I COLLEGAMENTI ELETTRICI A PERSONALE QUALIFICATO



20. PULIZIA: PRECAUZIONI E CONSIGLI GENERICI

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

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

21. PULIZIA CONTENITORI, ANTE E PIANI DI LAVORO

STRUTTURE E RIPIANI INTERNI

PULIZIA

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

EVITARE

- L'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- L'utilizzo di alcool o detersivi aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti
- Evitare di mantenere la pellicola protettiva oltre un mese dalla data di consegna.

ELEMENTI IN LEGNO IMPIALLACCIATO

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

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

È consigliabile evitare di esporre gli elementi in legno alla luce diretta del sole. Inoltre, il legno è un materiale igroscopico, cioè scambia umidità con l'esterno, ed è quindi passibile di lievi "movimenti" dimensionali. Tali "movimenti" non sono da considerarsi

difetti, ma naturale caratteristica di un prodotto vivo che manifesta crescita o ritiri al variare delle condizioni ambientali.

PULIZIA

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

EVITARE

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

ELEMENTI IN TECNOLAM / SYNCHROFACE

PULIZIA

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

EVITARE

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

ELEMENTI IN LAMINATO

PULIZIA

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

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi in laminato oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore.

Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bistecchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliare.
- Evitare l'utilizzo di alcool o detersivi aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI IN STRATIFICATO HPL

PULIZIA

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

EVITARE

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

ELEMENTI XGLOSS E XMATT

PULIZIA

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

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

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore.
- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che potrebbero compromettere la peculiarità della superficie e dei bordi
- Evitare l'utilizzo di acetone, alcool o detersivi contenenti cloro e aggressivi, come decalcificanti a base di acido formico, pulitori per scarichi, acido cloridrico, prodotti per

la pulizia dell'argento, detersivi per forno, prodotti candeggianti

- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

ELEMENTI IN LACCATO LUCIDO / OPACO / EFFETTO METALLO / METALLIZZATO / SATINATO / CROSSED

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

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

PULIZIA

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

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

EVITARE

- Evitare l'utilizzo di spugne abrasive / pagliette metalliche o di prodotti contenenti creme abrasive o detersivi in polvere che righerebbero irrimediabilmente la superficie dell'anta
- Evitare l'utilizzo di acetone, trielina, ammoniacca, alcool o prodotti a base alcolica
- Evitare i depositi di acqua, vino, caffè, olio e altri liquidi asciugandoli immediatamente con un panno morbido o carta assorbente.

- I test sui liquidi che accidentalmente possono aggredire la superficie hanno dimostrato un'ottima resistenza agli acidi contenuti sui prodotti normalmente usati in cucina (acido citrico – acetico – ammoniacca). Il prodotto teme la ritenuta allo sporco da macchia di caffè o di liquidi contenenti certi coloranti aggressivi.

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

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

ELEMENTI IN FENIX NTM® - NTA®

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

PULIZIA

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

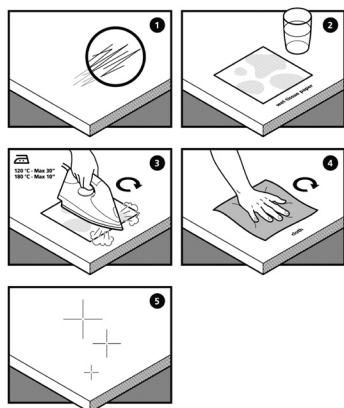
È consigliabile l'uso di una spugna in schiuma melaminica, conosciuta anche come gomma magica, per la normale pulizia e manutenzione della superficie.

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

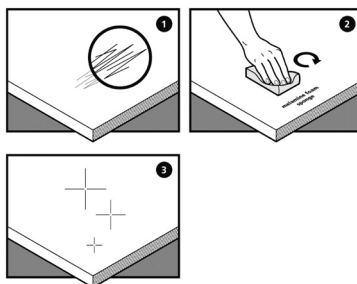
Tipo di macchia	Prodotto di pulizia consigliato
Sciroppo, succo di frutta, marmellata, liquori, latte, tè, caffè, vino, sapone, inchiostro	Acqua con una spugna
Grassi animali e vegetali, salse, sangue secco, vino e liquori secchi, uova	Acqua fredda con sapone o detergente domestico con una spugna
Nero fumo, gelatina, colle vegetali e viniliche, residui organici, gomma arabica	Acqua calda con sapone o detergente domestico con una spugna
Smalti per unghie, spruzzi di lacche, olio di lino	Acetone con panno di cotone
Lacche per capelli, oli vegetali, biro e pennarelli, cera, fondo tinta e ciprie grasse, aloni residui di solventi	Mek - alcool - acetone con panno di cotone
Pitture sintetiche a olio	Trielina solvente alla nitro con panno di cotone
Colle neopreniche	Tricloroetano con panno di cotone
Tracce di silicone	Raschietti di legno o plastica, facendo molta attenzione a non graffiare la superficie
Residui di calcare	Detergenti che contengono basse percentuali di acido citrico o acetico (max. 10%)

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

FERRO DA STIRO



SPUGNA DI SCHIUMA MELAMINICA



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

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

EVITARE

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

ELEMENTI IN ACCIAIO INOX / INOX VINTAGE / INOX BRUNITO

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

PULIZIA

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

In caso di macchie più ostinate, quali calcare o residui grassi, pulire la superficie utilizzando le seguenti soluzioni

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

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

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

Arieggiare i locali dopo il trattamento.

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi acciaio inox oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro.
- Evitare oggetti ferrosi (forbici, barattoli di latta, ecc..) a contatto delle superfici per lungo tempo, specialmente se bagnati, possono causare la formazione di ostinate macchie di ruggine.
- Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore.
- Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bisticchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.
- Evitare di trascinare sul piano di lavoro utensili da cucina e in generale gli oggetti che possono rigare la sua superficie; nelle normali operazioni in cucina, utilizzare un tagliere

o un sottopentola. Per lo stesso motivo, evitare di utilizzare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere.

- Evitare l'utilizzo di prodotti / detersivi corrosivi, che possono diminuire la resistenza alla corrosione dell'acciaio, ossia acidi e composti alogenati (cloruri, bromuri, ioduri), soluzioni a base di cloro (es. candeggina), acido muriatico ed acidi in genere.
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sul piano, senza tagliare.
- Evitare di lasciare appoggiati sul piano di lavoro per lunghi periodi oggetti in materiale ferroso (griglie per fornelli, forbici, barattoli, ecc.), soprattutto se bagnati, in quanto potrebbero causare la formazione di macchie di difficile asportazione.
- Evitare i depositi di acqua, in quanto possono dar luogo ad ossidazioni della superficie.

ELEMENTI IN PELTROX®

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

PULIZIA

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

EVITARE

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

ELEMENTI IN OKITE® / SILESTONE®

Okite® e Silestone®, data la loro particolare costruzione (combinazione di quarzo, resina poliesteri e pigmenti naturali) sono certificati come prodotti sicuri ed igienici, idonei per le zone di preparazione degli alimenti. Okite® e Silestone® sono resistenti alle macchie, facili da pulire e non richiedono particolare manutenzione. Non assorbono liquidi e hanno un ottimo livello di protezione da olio, caffè, vino, bevande gassate e da molti altri prodotti di uso quotidiano. Le loro superfici, non porose, impediscono l'assorbimento di cibi e non richiedono l'uso di agenti chimici protettivi. Gli elementi in Okite® e Silestone® hanno un'ottima resistenza ai graffi ed alle abrasioni. Tuttavia, per una maggiore durata dell'aspetto originario del piano, si consiglia sempre l'utilizzo di taglieri.

PULIZIA

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

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto con il piano di lavoro o altri elementi in Okite® e

Silestone® oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc. Utilizzare un sottopentola o altro supporto resistente al calore. Prestare particolare attenzione anche a forni o altri elettrodomestici d'appoggio in quanto, se non opportunamente isolati nella parte sottostante, possono surriscaldare la superficie del piano di lavoro e col tempo creare delle rotture o alterarne il colore. Durante la cottura si raccomanda di mantenere posizionati all'interno del perimetro del piano cottura pentole, padelle e bisticchiere al fine di evitare problemi non solo al piano di lavoro, anche ad alzatine e schienale.

- Evitare l'utilizzo di candeggina, prodotti alcalini, solventi per vernici, soda caustica, acido fluoridrico, diclorometano.

ELEMENTI IN VETRO

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

PULIZIA

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

EVITARE

- Evitare di portare a diretto contatto oggetti in grado di rilasciare molto calore quali pentole, caffettiere, ferri da stiro, ecc., in quanto il vetro tende a rompersi.
 - Evitare utensili da cucina e in generale gli oggetti che possono rigare la sua superficie nelle normali operazioni in cucina.
- Per lo stesso motivo, evitare di utilizzare pagliette metalliche, sostanze abrasive e detersivi in polvere.
- Evitare di utilizzare coltelli o utensili affilati direttamente sull'anta.
 - Evitare l'utilizzo di prodotti / detersivi contenenti acidi ed in particolare acido fluoridrico.
 - Evitare l'utilizzo di alcool, ammoniaca o prodotti in genere che contengano sostanze acide o anticalcare.

ELEMENTI IN DEKTON®

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

PULIZIA

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

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

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

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

EVITARE

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

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

ELEMENTI IN GRES, ABITUM e MDi

PULIZIA

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

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

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

alone sulla superficie.

EVITARE

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

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

22. PULIZIA ALTRI COMPONENTI

CERNIERE, GUIDE CASSETTO ED ACCESSORI INTERNI

PULIZIA

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

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

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

EVITARE

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

MANIGLIE E GOLE

PULIZIA

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

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

EVITARE

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

23. KIT DI PULIZIA

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



SPUGNA MAGICA



IGIENIZZANTE



PANNO MICROFIBRA



SCHEDA PRODOTTO

SPUGNA MAGICA

Rimuove sporco e macchie ostinate senza l'aggiunta di detergenti chimici. Basta inumidirli con acqua, strizzarla e strofinarla delicatamente sulla superficie interessata. Il prodotto si consuma come una gomma. Non utilizzare su superfici lucide o su vernice opaca o scura spazzolata.

IGIENIZZANTE

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

PANNO IN MICROFIBRA

Versatile e ideale per la pulizia di tutti i materiali presenti in cucina e negli altri ambienti domestici. Può essere utilizzato con detersivo per sgrassare, o solo con acqua. Usata a secco inoltre ha ottime proprietà di catturare lo sporco e la polvere.

SCHEDA PRODOTTO

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

24. SERVIZI PER I CLIENTI

ASSISTENZA

L'Azienda ha selezionato i propri punti vendita perché i clienti possano disporre di validi consulenti al momento della realizzazione del progetto cucina e di validi tecnici al momento della risoluzione dei problemi che si potrebbero presentare dopo l'acquisto. Un'assistenza qualificata, che assicura piena tranquillità ai nostri prodotti. Nel caso di sostituzioni o completamenti con altri elementi o con nuovi elettrodomestici, rivolgetevi al vostro rivenditore per la definizione delle vostre necessità e per l'ordine di ciò che desiderate. Il rivenditore, portavoce dell'Azienda e punto di riferimento per gli acquirenti, vi aiuterà a soddisfare correttamente ogni vostra esigenza.

CONSIGLI PER UN UTILIZZO ECO-COMPATIBILE

Nel produrre la vostra cucina abbiamo cercato di applicare le migliori tecnologie disponibili al fine di ridurre l'impatto ambientale dei processi e dei materiali utilizzati, rendendola il più possibile sicura. Una volta che la cucina è installata nella vostra casa,

anche voi potete fare tanto per cercare di non impattare più del necessario sull'ambiente ed evitare di correre rischi per voi ed i bambini. A tale scopo ci permettiamo di riportare di seguito alcuni suggerimenti pratici e semplici.

CONSUMI ENERGETICI

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

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

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

CONSUMO ACQUA

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

la qualità del detergente in base alla durezza dell'acqua; in questo modo si ridurranno i consumi idrici.

PULIZIA DELLA CUCINA

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

SICUREZZA IN CUCINA

- Fare particolare attenzione durante tutte le attività più rischiose all'interno della cucina (ad esempio: taglio con coltelli affilati, sostituzione lampadine ecc.).
- Fare eseguire gli allacci del gas solo a personale specializzato utilizzando solo tubi omologati.
- Chiudere sempre il rubinetto principale del gas quando non lo si utilizza.
- Acquistare solo piani cottura dotati di valvola di sicurezza.
- Evitare di lasciare coltelli incustoditi (e in particolar modo conservarli fuori dalla portata dei più piccoli).
- Riporre i detersivi o altri prodotti pericolosi in ambienti non accessibili ai bambini
- Non usare apparecchi elettrici in prossimità del lavandino o di aree bagnate.
- Seguire attentamente le istruzioni di sicurezza degli elettrodomestici.
- Non caricare eccessivamente i mobili (facendo riferimento alle indicazioni riportate nel capitolo 19. Uso e manutenzione).

SMALTIMENTO DEL PRODOTTO

Le cucine DOIMO CUCINE sono fatte per durare nel tempo. L'estensione della vita utile di materiali, componenti e prodotti rappresenta una strategia per lo sviluppo sostenibile. Comunque, quando arriverà il momento di sostituire la tua cucina, per ridurre al minimo ogni impatto ambientale, valuta innanzitutto la possibilità di un suo riutilizzo totale o parziale (es. in seconde case, garage, istituti di carità o vendita nei mercatini dell'usato). Se invece deve essere smaltita, rivolgiti ai centri autorizzati della tua città e cerca, se possibile, di dividere i componenti che possono essere riciclati (legno, vetro, alluminio, acciaio, ecc.) agevolando la raccolta differenziata, permettendo così la nascita di un nuovo prodotto che non utilizzi risorse primarie. Riserva particolare attenzione alle apparecchiature elettriche ed elettroniche (cosiddetti RAEE), quali gli elettrodomestici, che potrebbero contenere materiali dannosi all'ambiente se smaltiti in modo non adeguato, e per la cui gestione sono presenti centri di raccolta nella tua città. Tieni sempre in considerazione l'eventuale legislazione specifica presente nel tuo paese. Se hai dubbi rivolgiti agli enti preposti allo smaltimento e/o recupero dei rifiuti nella tua città.

INTRODUCTION

Dear customer, thank you for choosing to purchase one of our kitchens. Please find here below, in addition to the Product Guide (Italian Legislative Decree No. 206/2005 "Consumer Code, in accordance with Article 7 of the law No. 229 dated 29 July 2003"), some simple precautions for the use, maintenance and cleaning, enabling this product to remain fully effective and safe over time. Any electrical appliance included in this kitchen is accompanied by its own documentation containing all the information required for the product.

GENERAL WARRANTY CONDITIONS

All DOIMO CUCINE products are covered by **warranty for a period of 5 years** from the date of purchase or delivery, being proven by the relevant receipt. Any communication or warranty claim must be submitted in writing to the authorized reseller which will agree with DOIMO CUCINE the intervention procedure to be carried out by the reseller itself. All components not supplied by DOIMO CUCINE are excluded from this warranty. This warranty covers the repair or replacement of defective parts for reasons attributable to the manufacturing, while parts damaged due to negligence, carelessness, improper installation, improper maintenance or natural wear and tear of the good will be excluded. Products should be installed only by qualified professionals.

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

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

INDEX

1. STORAGE UNITS

Structure	p. 52
Shelves	p. 52
Shelf loads	p. 52
Back Panel	p. 53

2. DOORS

Aspen door + HPL	p. 53
Aspen door + Gres / MDi	p. 53
Aspen door + Fenix NTM® / NTA®	p. 53
Aspen door + veneer	p. 53
Aspen door + lacquered glass	p. 53
Matt veneered door	p. 53
Matt thermo-treated veneered door	p. 53
Raised edge veneered door	p. 54
Frame veneered door	p. 54
Glossy / matt / metal effect / metallized / satin / Crossed lacquered door	p. 54
Matt lacquered raised edge and frame door	p. 55
Tecnolam / Synchroface door	p. 55
XGloss & XMatt door	p. 55
Fenix NTM® - NTA® door	p. 55
Stainless-steel/ vintage stainless-steel door	p. 55
Brunito stainless-steel door	p. 55
Peltrox® door	p. 56
22 mm thick tempered glass door with alluminium frame	p. 56
20 mm thick tempered glass door with alluminium frame	p. 56

3. DRAWERS

Drawer / deep drawer with sides	p. 56
Anthracite varnished basket	p. 56
Anthracite varnished basket with wooden bottom anti-slip treatment	p. 56
ABS Basket	p. 56

4. WORKTOPS / BACKSPLASHES / BACKS

HPL laminate with ABS edge worktops and sides	p. 57
HPL laminate with Unicolor edge worktops and sides	p. 57
HPL worktops and sides	p. 57
Fenix NTM® - NTA® worktops and sides with edge in Fenix NTM® - NTA®	p. 57
Quartz Okite® worktops	p. 57
Silestone® worktops	p. 57
Dekton® worktops	p. 58
Satin and vintage stainless-steel worktops and sides	p. 58
Peltrox® worktops and sides	p. 58
Gres worktops and sides	p. 59
Abitum worktops and sides	p. 59
MDi worktops and sides	p. 59

5. PANELS

Melamine panel carcass finishes	p. 59
Tecnolam / Synchroface panel door finishes	p. 59
Laminate panel with worktop finishes	p. 59
Lacquered panel 2 faces and 4 edges	p. 60
Mdf lacquered panel 2 surfaces and 4 sides	p. 60
XGloss & XMatt panel	p. 60
Matt veneered panel	p. 60
Matt thermo-treated panel	p. 60

6. OPEN ELEMENTS

p. 60

7. END CORNER OPEN UNIT TYPE "A" "B" "C"

p. 61

8. "D" OPEN TALL CABINETS

p. 61

9. OPEN ELEMENTS OVER WORKTOP. 150 mm deep

p. 61

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

p. 61

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

p. 61

12. BOISERIE

p. 62

13. BACKSPLASH

Matt aluminium backsplashes	p. 62
Worktop finishes backsplashes	p. 62

14. PLINTHS

PVC aluminium plinth	p. 62
Aluminium plinth	p. 62
Matt laquered aluminium plinth	p. 62
Painted oak plinth	p. 62
Metal effect laquered aluminium plinth	p. 62
Metallized laquered aluminium plinth	p. 62
Satin/Crossed laquered aluminium plinth	p. 62

15. OPENING SYSTEMS AND MECHANISMS

"C" Groove and flat groove	p. 63
Handle and knob	p. 63
"Rail" Handle	p. 63
Opening with Push-Pull	p. 63
Opening with Electric mechanism	p. 63

Hinges	p. 63
D12 hinges	p. 64
Mechanisms with particular openings	p. 64

16. GLASS SHELVES AND CHROME WIRE

Glass shelf	p. 64
Strike glass shelf	p. 64

17. LIGHTING SYSTEM p. 64

18. ELECTRICAL APPLIANCES p. 64

19. USE AND MAINTENANCE

Installation of wall units: wall cabinets and shelves	p. 64
Adjustment of hinges	p. 64
Adjustment of drawer/ deep-drawers	p. 66
Adjustment of brackets	p. 67
Adjustment of feet	p. 68
Disassembly of plinths	p. 68
Towing fastener of refrigerator door	p. 68
Refrigeration ventilation	p. 69
Steam release	p. 70
Installation of the hood	p. 70
Installation of the worktop	p. 71
Connecting appliances	p. 71

20. CLEANING: PRECAUTIONS AND GENERAL ADVICES p. 72

21. CABINETS DOORS AND WORKTOPS CLEANING

Structures and internal shelves	p. 72
Wooden/veneered units	p. 72
Tecnolam / Synchroface units	p. 73
Laminate units	p. 73
HPL Stratificato units	p. 74
Glossy / matt / metal effect / metallized / satin / Crossed lacquered units	p. 74
Fenix NTM®- NTA® units	p. 75
XGloss & XMatt units	p. 76
Stainless-steel / vintage stainless-steel / brunito stainless-steel units	p. 77
Peltrox® units	p. 77
Okite® / Silestone® units	p. 78
Glass units	p. 78
Dekton® units	p. 79
Gres, Abitum and MDi units	p. 80

22. CLEANING OF OTHER UNITS

Hinges, drawer runners and interior accessories	p. 80
Handles and groove-rails	p. 81

23. CLEANING KIT

p. 81

24. CUSTOMER SERVICE

Assistance

p. 81

Tips for an environmentally compatible use

p. 82

Disposal of the product

p. 83

1. STORAGE UNITS

EN

STRUCTURE

Made of 18 mm thick particle board panels, water-repellent (P3 category corresponding to the European regulation concerning use in humid environments), with low formaldehyde emissions, FSC Mixed certificates because made with a combination of wood / cellulose from forests FSC certified, from post-consumer controlled and / or recycled sources, with formaldehyde emissions certified according to class F **** and CARB P2 regulation - TSCA TITLE VI, coated on the two sides with white, sand or anthracite melamine finish.

1 mm thick ABS front edging and 0.5 mm thick ABS edging.

Application of protective cover of the aluminium base for sink base unit (except sink base unit with baskets).

SHELVES

Made of 18 mm thick particle board panels, water-repellent (P3 category corresponding to the European regulation concerning use in humid environments), with low formaldehyde emissions (FSC Mixed certificates because made with a combination of wood / cellulose from forests FSC certified, from post-consumer controlled and / or recycled sources, CARB P2 certificates because they emit an extremely low amount of formaldehyde), coated on two sides with white, sand or anthracite melamine finish.

1 mm thick ABS front edging and 0.5 mm thick ABS edging.

Hooking on the sides of the furniture structure with anti-tipping shelf supports.

SHELF LOADS

All Doimo Cucine shelves have been tested to support the loads as listed.

As the weight applied to and/or the length of shelving increases, the risk of bowing of the shelf itself also increases. The extent of eventual bowing varies depending on the shelf type.

The following table lists the tested weights for shelves. Shelves loaded beyond these values may show signs of bowing at the centre.

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

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

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

BACK PANEL

Made of high-density wood fibreboards, with a thickness of 3.2 mm, with formaldehyde emissions certified according to CARB P2 regulation - TSCA TITLE VI, coated with Polypropylene leaf and white, sand or anthracite melamine finish.

2. FRONT PANELS

ASPEN DOOR + HPL (thickness 20 mm)

Made of anodised aluminium external frame, sect. 53x16 mm, with Champagne or Black finishes. Front installation by means of single-component sealing adhesive, free from isocyanates and solvents, of a stratified HPL panel with a thickness of 4 mm, internally made up of layers of cellulose fibres impregnated with resins, and superficially of layers of decorative cellulose fibres (with smooth or stone effect), impregnated with thermosetting resins.

ASPEN DOOR + GRES / MDi (thickness 20 mm)

Made of anodised aluminium external frame, sect. 53x16 mm, with Champagne or Black finish. Front installation by means of single-component sealing adhesive, free from isocyanates and solvents, of a panel made of a composite material made from natural raw materials, clays and minerals, worked to obtain a uniform powder, with a thickness of 4 mm.

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

Made of anodised aluminium external frame, sect. 53x16 mm, with Champagne or Black finish. Front installation by means of single-component sealing adhesive, free from isocyanates and solvents, of a panel Th. 4 mm panel in solid Hi-Pressure Laminate, Fenix NTM® - NTA®.

ASPEN DOOR + VENEER (thickness 23 mm)

Made of anodised aluminium external frame, sect. 53x16 mm, with Champagne or Black finish. Front installation by means of single-component sealing adhesive, free from isocyanates and solvents, of a panel with a thickness of 6.8 mm, internally made up of fibre-woody particles, veneered on the two sides. Painting with acrylics / polyurethane.

ASPEN DOOR + LACQUERED GLASS (thickness 20 mm)

Made of anodised aluminium external frame, sect. 53x16 mm, with Champagne or Black finish. Front installation, by means of non-acetic neutral silicone, of:

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

MATT VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

Made with a 23 mm wood particle board with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), veneered and edged on 4 sides with wood veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences and surface finishes depending on the collection).

Painting with acrylic / polyurethane products.

MATT THERMO-TREATED VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

Made with a wooden particle board, 23 mm thick, with minimum formaldehyde emission (class E1 UNI EN 13986/2005), veneered and edged on 4 sides with wood veneer (thickness

0.6 / 1 mm with various essences depending on the collection) subjected to smoking treatment. Painting with acrylic products.

EN

RAISED EDGE VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

It is made with a perimeter frame in 12.5 mm wide solid oak and an internal panel thickness. 18.5 mm in oak veneered chipboard with minimum formaldehyde emission (class E1 UNI EN 13986/2005), veneered and with oak veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences depending on the finish).

Painting with acrylic / polyurethane paint.

FRAME VENEERED DOOR (thickness 23 mm)

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

Painting with acrylic / polyurethane paint.

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

Honeycomb aluminum door coated or painted in different finishes, 100% recyclable.

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

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

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

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

Made with a panel of medium density fibre board - MDF (thickness variable according to the collection), with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard.

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

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

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

Made with a panel of medium density fibre board - MDF (thickness variable according to the collection), with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard.

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

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

Metallized lacquer: finish with metallized varnish.

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

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

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

Made with a panel of medium density fibre board - MDF, with minimum formaldehyde emission (Class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard). Coating: polyester primer in edges and surfaces, matt

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

TECNOLAM / SYNCROFACE DOOR (thickness 20 - 23 mm)

Made with a panel of wood particles (variable thickness depending on the collection), with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard, melamine faced on two sides with melamine finish (range varies according to the collection).

4-sided edging ABS thickness 1 mm, gluing with polyurethane glues.

XGLOSS & XMATT DOOR (thickness 23 mm)

PET is polyethylene terephthalate, a plastic material PVC free and zero emissions.

PET sheets, 0.25mm thick, are press-glued with a polyurethane adhesive that resists heat, vapour, humidity and water. They are applied to medium density fibreboard (MDF) panels with formaldehyde emission according to CARB P2 TSCA TITLE VI.

The inner face is finished in melamine and the edges in ABS, both in the same colour as the front.

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

Fenix NTM® - NTA® is a cellulose and innovative resin compound. It is treated with nanotechnologies that make it anti-fingerprint, hygienic, soft to the touch, resistant to water, shocks, rubbings, solvents. It is repairable in case of slight micro-scratches, with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard.

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

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

Made with front and edges in austenitic stainless steel plate called AISI 304 suitable for food use, non-hardenable, good stability and good resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished in the corners.

Back part in anodized aluminium sheet. Central core in polymer foam with reinforcement at the points of application of the hardware. Steel is treated with nanotechnological products that are applied to surfaces preventing stains such as oil, grease, limestone, etc. to affect surfaces and facilitate easy cleaning.

Vintage Steel: with artisanal surface scratch treatment that gives the stainless steel a special "antique" effect that characterizes it for uniqueness and quality excellence.

BRUNITO STAINLESS STEEL DOOR (thickness 23 mm)

Made with front and edges in stainless steel 430 suitable for food use, non-hardenable, good stability and good resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished in the corners. Back in black painted aluminum plate. Central core in multilayer panel.

PELTROX® DOOR (thickness 23 mm)

Made with front and edges in austenitic stainless-steel plate called AISI 304 in Peltrox® finish suitable for food use, non-hardenable, good stability and good resistance to crystalline corrosion. Excellent toughness up to low temperatures. The plate is welded and finished in the corners. Back part in anodized aluminium sheet. The central core consists of a multilayer panel.

TEMPERED GLASS DOOR WITH ALUMINUM FRAME (thickness 22 mm)

Made with black aluminium perimeter frame section 22 x 22 mm.

Interlocking application of:

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

TEMPERED GLASS DOOR WITH ALUMINIUM FRAME (thickness 20 mm)

Made with black aluminium perimeter frame section 19 x 20 mm.

Interlocking application of:

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

3. DRAWERS**DRAWER/ DEEP DRAWER WITH SIDES**

Drawer / deep drawer with sides made of painted metal, anthracite white or black.

Bottom drawer made of a panel of wood particles (thickness 16 mm), with formaldehyde emission according to CARB P2 TSCA TITLE VI. The runners have a locking system in order to prevent that the drawer accidentally comes out, with self-closing acting in the last 4 centimetres of the stroke. They are equipped with "Soft Closing" stroke-end cushioning. It is possible to adjust vertically and/or horizontally the front of the drawer.

The drawer / deep drawer mechanisms are tested over 80,000 opening / closing cycles.

Only the deep drawers can be made with side panels in smoked glass.

Deep drawer and drawers can be equipped with the "Tipmatic Soft-Close" system for push-pull opening.

ANTHRACITE VARNISHED BASKET

Structure made of anthracite varnished plate; non-slip mat.

Installation, depending on the extraction mode, on:

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

ANTHRACITE VARNISHED WITH WOODEN BOTTOM AND ANTI-SLIP TREATMENT

Structure made of anthracite varnished strap; wooden base and anti-slip treatment.

Installation, based on the extraction mode, on:

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

ABS BASKET

Made of ABS. Installation on rotating metal mechanisms.

4. WORKTOPS / BACKPLASHES / BACKS

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

Worktops and side panels made of wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), water repellent (with standard features idro V70), plated on the upper surface with HPL (High Pressure Laminate) laminate or CHPL (Continuous High Pressure Laminate), and on the lower surface plated with balancing laminate.

Front and side edging with ABS edge sp. 1 mm in the same colour.

The side panels are equipped with metal adjustable feet on the ground side.

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

HPL LAMINATE WITH UNICOLOR EDGE WORKTOP AND SIDES (thickness 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Worktops and side panels made of wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), water repellent (with standard characteristics V70 hydro), plated the top surface with HPL (High Pressure Laminate) laminate, and the lower surface plated with balancing laminate.

Front and side edging with Unicolor thickness 1.2 mm in the same colour.

The side panels are equipped with metal adjustable feet on the ground side.

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

HPL STRATIFICATO WORKTOP AND SIDES (thickness 12 mm)

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

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

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

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

Edging on 4 sides with Unicolor sp. 1.2 mm in the same colour.

The side panels are equipped with metal adjustable feet on the ground side.

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

QUARTZ OKITE® WORKTOPS (thickness 20 - 40 - 60 mm)

Worktops obtained from a mixture of natural quartz (93%), resins and oxide pigments, in the range colours, so as to increase the technical performance. The edges are finished frontally and laterally by sanding and polishing.

It is waterproof, hygienic, resistant to abrasion, chemical agents and heat.

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

SILESTONE (GLOSS FINISH AND SUEDE FINISH) WORKTOPS (thickness 20 - 40 - 60 mm)

Worktops obtained from a mixture of natural quartz, resins and oxide pigments, in the range colours. The edges are finished frontally and laterally by sanding and polishing.

It is waterproof, hygienic, resistant to abrasion, chemical agents and heat.

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

DEKTON® WORKTOPS (thickness 12 - 20 mm)

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

The edges are finished frontally and laterally by sanding and polishing. Back splashes and back panels thickness 12 and 20 mm (construction features as a worktop).

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

Work tops and sides made of austenitic stainless-steel plate called AISI 304 suitable for food use, 1 mm thick, satin or vintage finish supported by a panel of wood particles, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the standard UNI EN 13986/2005), reinforcing water repellent (P3 category corresponding to the European regulation concerning use in humid environments). Front and side closures with sheet bending and corner welding.

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

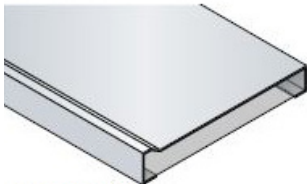
Also present with integrated drop-safe-edge (only on thicknesses 40 and 60 mm). Backpanels thickness 12 and 20 mm and back-splashes thickness 20 mm (construction features as a worktop - 0.8 mm thick).



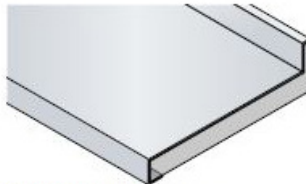
WITHOUT BACKSPLASH, WITHOUT DROP-SAFE EDGE
Th. 12 mm with internal reinforcement bar. Finishes: Satin, Vintage



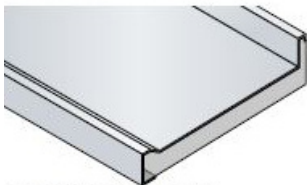
WITHOUT BACKSPLASH, WITHOUT DROP-SAFE EDGE
Th. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finishes: Satin, Vintage



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



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



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

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

Worktops and side panels made of austenitic stainless-steel plate called AISI 304 suitable for food use, 1 mm thick, Peltrox® finish supported by a panel of wood particles, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI standard EN 13986/2005), reinforcing water repellent (P3 category corresponding to the European regulation concerning use in

humid environments). Front and side closures with sheet bending and corner welding. Steel backsplash, where provided, integrated on the worktop.

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

See diagram on stainless steel worktops and side panels.

Backpanels thickness 12 and 20 mm and back splashes thickness 20 mm (construction features as a worktop - 0.8 mm thick).

GRES WORKTOPS AND SIDES (thickness 12 - 40 - 60 mm)

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

Backpanel thickness 12 mm (costruction features ad a worktop).

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

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

Backsplash and back-panels th. 12 and 20 mm (construction features as a worktop).

MDi WORKTOPS AND SIDES (thickness 12 - 40 - 60 mm)

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

Backsplash and back-panels th. 12 mm (construction features as a worktop).

5. PANELS

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

The panels th. 18-28 are made wood particle board, FSC Mixed certificates because they are made with a combination of wood / cellulose from FSC certified forests, from controlled and / or post-consumer recycled sources; with formaldehyde emissions certified according to class F **** and CARB P2 regulation - TSCA TITLE VI. Water-repellent, covered in melamine resistant to abrasion and easy to clean. The panels th. 40-60 mm are made by coupling two or more panels.

TECNOLAM / SYNCROFACE PANEL DOOR FINISHES

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

The panels th. 18-19-23 are made of wood particles with formaldehyde emission according to class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard, melamine faced on two sides with melamine finish. The panels sp. 40-60 mm are made by coupling two or more panels. 4-sided edging ABS thickness 1 mm.

Variable thicknesses depending on the finish.

LAMINATED PANEL WITH WORKTOP FINISHES (thickness 12 - 20 - 40 - 60mm)

Panel with characteristics identical to the worktop, finished 2 sides and 4 edges.

Variable thicknesses depending on the finish.

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

Medium density fibreboard (MDF) panel with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard). Painted finish to 2 faces: polyester primer coating.

MDF LACQUERED PANEL 2 surfaces and 4 sides (thickness 12 - 19 - 23 - 40 - 60 * mm)

Made with a panel of medium density fibreboard (MDF), with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard). Painting on 2 sides: polyester bottom in edges and surfaces, polyurethane finish brushed glossy, matt or metallized.

Metal effect lacquer: surface finish with acrylic paint containing metal components, then manually brushed to obtain the metal effect (matt lacquered inside door). The metal-effect lacquered panel can be finished 2 sides and 4 edges or 1 side and 4 edges.

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

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

* 60mm thick: lightened blockboard wood panel.

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

Panels th. 18-23 mm are in wood particle board with minimum formaldehyde emissions with formaldehyde emission according to class CARB P2 TSCA, water repellent (standard features idro V70), on which two sheets of PET 0.25mm thick are press-glued with a polyurethane adhesive.

Panels th. 40 mm are made by coupling two or more panels.

4-Sided edging ABS thickness 1 mm.

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

Made with wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), veneered on both sides and edged on 4 sides with wood veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences second of the collection).

Painting with acrylic / polyurethane products. Variable panel thickness based on finish.

Panel th. 40 mm made by coupling.

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

Made with wood particle board, with minimum formaldehyde emission (class E1 of the UNI EN 13986/2005 standard), veneered on both sides and edged on 4 sides with wood veneer (thickness 0.6 / 1 mm with various essences depending on the collection) subjected to smoking treatment.

Painting with acrylic products.

Panel th. 40 mm made by coupling two panels.

6. OPEN ELEMENTS

Made with panels thickness 18-19,5 mm choice between all available finishes.

The characteristics of the panels vary according to the chosen finish (see panels characteristics).

Dimensions and types of solutions with standard sizes.

For elements with different measures from those proposed kindly send a drawing and request a quote from the sales office.

They can be used as bases or open tall units with application of feet on request, or as an wall unit with hanging brackets integrated on request.
Open elements in painted metal thickness 3 mm with hanging brackets already included.
Finishes chosen from the RAL range.

* The open elements must be fixed to the other units or wall (by the customer).

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

Made with panels thickness 18-19,5 mm to be chosen among between all available finishes. The characteristics of the panels vary according to the chosen finish (see panels characteristics).

Standard dimensions and types of solutions with feet already included that cannot be modified.

Not available in metal.

* The open elements must be fixed to the other elements or wall (by the customer).

8. “D” OPEN TALL CABINETS

Fabricated from 18-19,5 and 36 mm thick panels in any of the finishes offered.

The characteristics of the panels vary based on the selected finish (see the description of panel characteristics).

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

Not available in metal.

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

Made with panels thickness 18-19,5 mm to be chosen among all available finishes and metal tubular supplied separately. The characteristics of the panels vary according to the chosen finish (see panels characteristics).

Dimensions and types of solutions with standard sizes.

For elements with different measures from those proposed kindly send a drawing and request a quote from the sales office.

Not available in metal.

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

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

Made of metal, with single or double metal rods.

Available finishes brushed steel and dark graphite finish.

Eventual modifications are subject to additional costs.

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

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

Made of metal, with double rod.

Available finishes brushed steel and dark graphite finish.

All dimensions are fixed.

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

12. BOISERIE

Self-supporting system for wall cladding that allows to formulate solutions of great lightness. It consists of "zero chemical" anodized aluminium profiles of different sections depending on the composition to be made, to be fixed to the wall. The boiserie can be "on the floor", "on top" or "suspended".

The back is made of panels hooked to the profiles with removable hooks. Vertical panels at choice from all the finishes available in th.18 and 19 mm.

Shelves and accessories may be selected from the **Grey Universal Elements Price List**.

13. BACKSPLASH

MATT ALUMINUM BACKSPLASH

Made of extruded aluminium with matt finish

Section 24x16mm - 10x40mm

WORKTOP FINISHES BACKSPLASHES

Possibility to realize the backsplash combined with the finish of the worktop

For finishes and dimensions refer to the section "4. WORKTOPS"

14. PLINTHS

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

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

ALUMINUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminium. Matt aluminium finish, white painted, Champagne, anodized matt black and stainless-steel finish.

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

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

On request lacquered with RAL range.

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

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

METAL EFFECT LACQUERED ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

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

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

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

SATIN/CROSSED LACQUERED ALUMINIUM PLINTHS - H. 8 - 10 - 13 cm

Made with extruded aluminium. Lacquered 1 side with plain color finish combined with the chosen finish.

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

15. OPENING SYSTEMS AND MECHANISMS

“C” GROOVE and FLAT GROOVE

Aluminium groove made of drawn aluminium. Matt aluminium finish, white varnished, Champagne and matt black anodized.

Matt lacquered groove standard colours - on request RAL lacquered range - made of drawn aluminium. Painting with matt finish.

Painted oak groove (in all finishes Oak-wood) made of drawn aluminium, veneered on exposed surface with wood veneer. Painting in the same colour as acrylic / polyurethane products.

Metal effect lacquered groove made of extruded aluminium. Lacquered 1 side with metal finish of the standard colours.

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

Satin/Crossed lacquered groove made of extruded aluminium. Lacquered 1 side with plain color finish combined with the chosen finish.

HANDLE - KNOB

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

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

RAIL HANDLE

Aluminium handle, recessed in the front panel of base and tall cabinets. The handle can be installed horizontally or vertically. Available in Champagne or Black finish.

OPENING WITH PUSH-PULL

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

OPENING WITH ELECTRIC MECHANISM

It can be used exclusively for pocket-type folding doors, flap doors and lift doors.

The fronts (even large ones) open with a single touch and they close with a button on the side of the wall unit. Therefore, it facilitates opening and closing in certain situations of discomfort. Low voltage operation.

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

HINGES

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

The decelerated hinges allow perfect adjustment of the doors with 110 ° or 135 ° opening for the doors of the corner bases.

The draining rack and corner wall units are equipped with decelerated hinges with 180 ° opening.

D12 HINGES

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

The D12 doors have a much lower weight than the other models, therefore the furniture will have decelerated and non-decelerated hinges according to the weight, height and width of the door to ensure correct closure.

The decelerated hinges allow perfect adjustment of the doors with 110 ° opening for the doors of the corner bases. The draining rack and corner wall units are equipped with decelerated hinges with 160 ° opening.

MECHANISMS WITH PARTICULAR OPENINGS

All the mechanisms used for the particular openings of the doors (flap, lift, pocket-doors) use components tested by the manufacturers.

16. GLASS SHELVES

GLASS SHELF

Made of transparent or smoked tempered glass (thickness 8 - 10 mm). Hooking on the sides of the furniture structure with anti-tipping shelf supports.

STRIKE GLASS SHELF

Made of extruded aluminium perimeter profile (thickness 28 mm), with transparent or smoked tempered glass (thickness 4 mm).

Installation to the cabinet with retractable anti-tip system.

17. LIGHTING SYSTEMS

All lighting systems used are LEDs, their functional components (transformers, power supplies, sensors and wiring) use components tested by the manufacturers, according to lighting fixtures' Low Voltage Directive law CEI EN 60598.

18. ELETRICAL APPLIANCES

Refer to the manufacturers' manuals. In compliance with the law CEI EN 60335-1 As far as assistance is concerned, we invite you to contact authorized service centres.

19. USE AND MAINTENANCE

INSTALLATION OF WALL UNITS: WALL CABINET AND SHELVES

Only shelves and cabinets specially designed for this purpose can be hung on the wall.

Do not hang furniture that is not designed for this purpose on the wall.

The assembly of shelves and wall units must be carried out by an expert person; for the installation use wall plugs suitable for the type of wall (bricks, plasterboard, etc.).

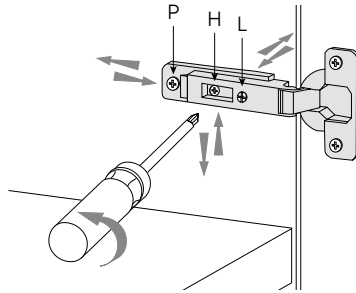
Periodically make sure that the hooks on the wall are properly fixed and tightened.

ADJUSTMENT OF HINGES

The hinge is a mechanical device that with daily use can lose the adjustments when the kitchen is assembled, making the alignment of the doors not aesthetically correct.

These adjustments can easily be restored using a simple screwdriver.

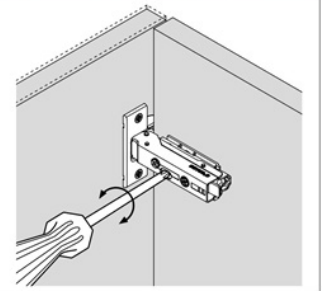
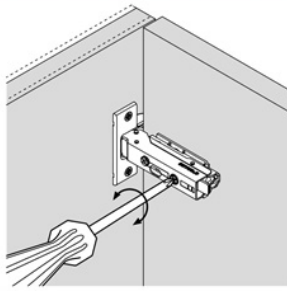
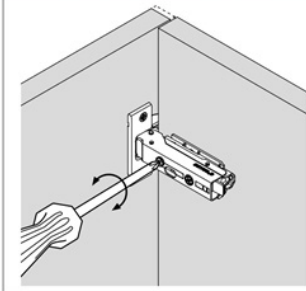
pos. H - for height adjustment of the door.
 pos. L - for the width adjustment of the door.
 pos. P - for the depth adjustment.



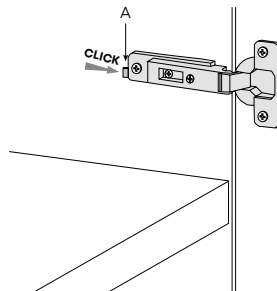
Side adjustment with
 limit stop ± 2 mm

Convenient depth adjustment
 via worm screw ± 3 / ± 2 mm

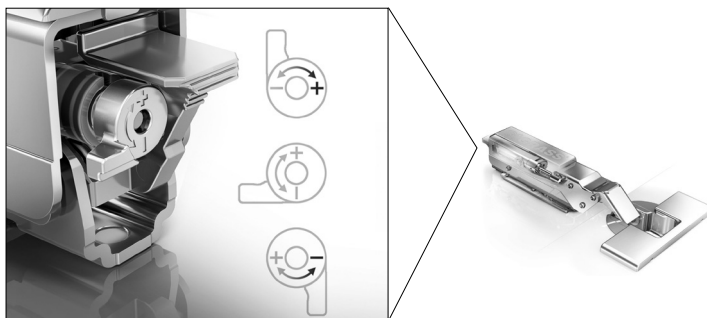
Height adjustment via
 mounting plate ± 2 mm



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



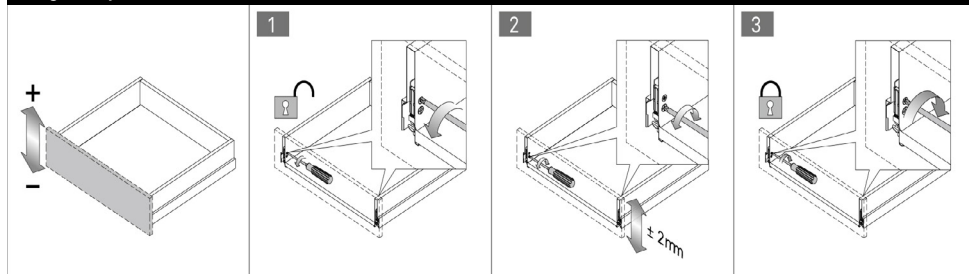
The hinge is equipped with an adjustable 'soft close' system to 3 different levels of intensity.



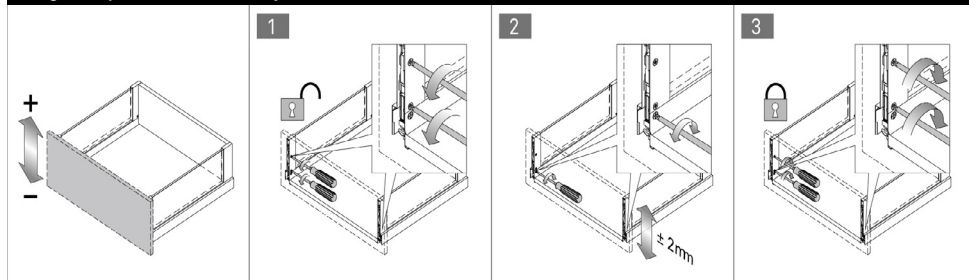
ADJUSTMENT OF DRAWER / DEEP DRAWERS

With daily use, the drawers and / or deep drawer can lose the adjustments made when the kitchen is assembled, making the alignment of the fronts not aesthetically correct. These adjustments can easily be restored using a simple screwdriver.

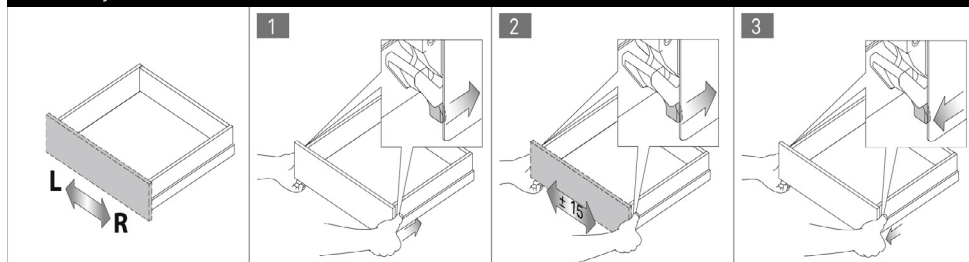
Height adjustment H 90 e H 154



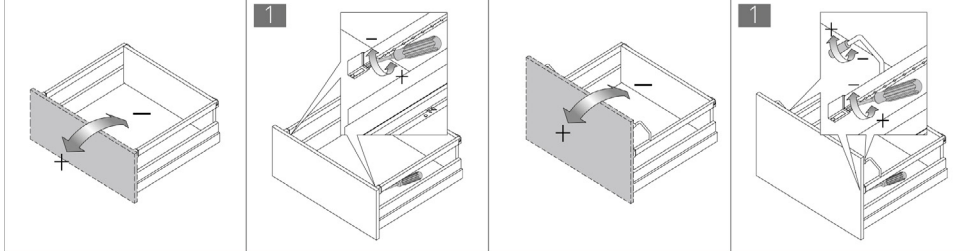
Height adjustment H 186, Crystal Plus



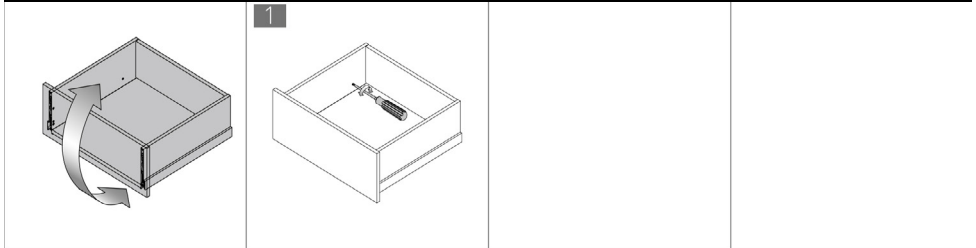
Width adjustment



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

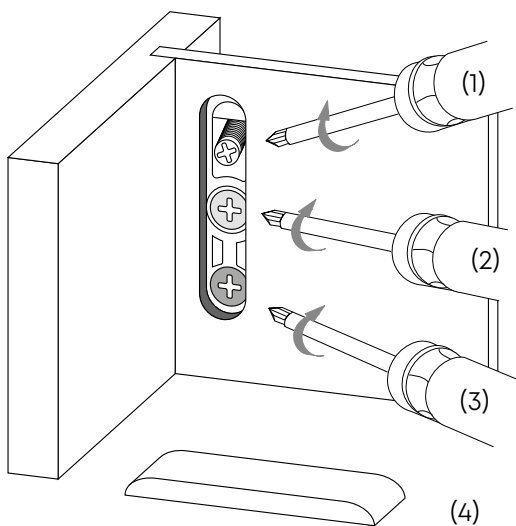


Height adjustment H 154, H 186, Crystal Plus
--



ADJUSTMENT OF BRACKETS

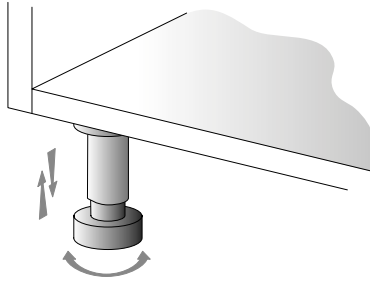
The wall unit is fixed to the plate fixed to the wall by means of concealed hooks, which allow the wall unit to be adjusted in height (1) and in depth (2) by means of the screws placed under the covers (4). Once the adjustment has been completed, the anti-release safety lock must be screwed (3).



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

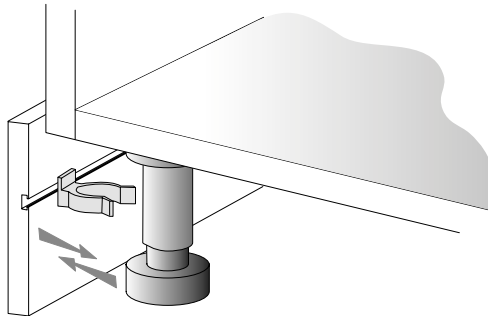
ADJUSTMENT OF FEET

The base and tall units are equipped with height-adjustable feet that allow you to level the kitchen if the floor has irregularities.



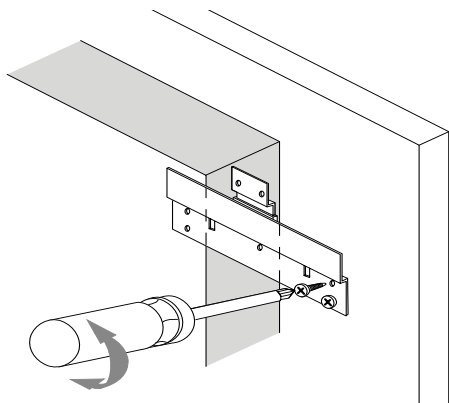
DISASSEMBLY OF PLINTHS

The plinths are fixed to the feet by means of nylon supports that can be easily removed by pulling the plinth to the outside, in order to inspect the lower part of the furniture.



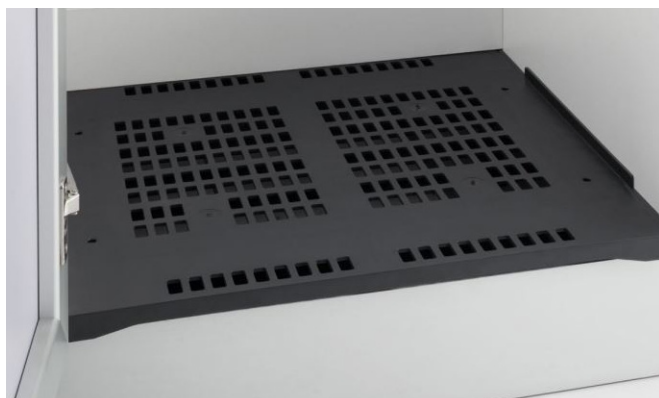
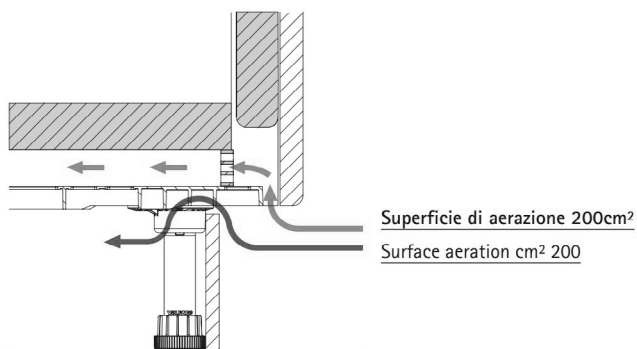
TOWING FASTENER OF REFRIGERATOR DOOR

The door of the integrated in tall-units have the door fixed to the furniture door by means of a sliding mechanism. It is possible to remove the door of the appliance by acting on the screws that fix the tow guide, with the door of the refrigerator totally open. If it is necessary to remove the equipment, it is advisable to consult the instruction manual supplied with it.



REFRIGERATION VENTILATION

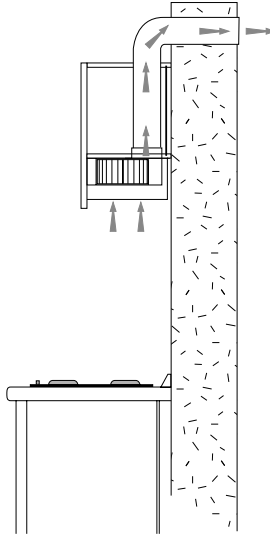
A continuous exchange of air will allow the refrigerator a normal cooling of the compressor and of the condenser. A special perforated ABS base allows the passage of the air flow coming from the lower part of the furniture, installed on the furniture with a refrigerator.



STEAM RELEASE

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

It is therefore advisable to use an extractor hood connected to a flue used for this purpose or directly bring the fumes outside through a hole made in the wall.



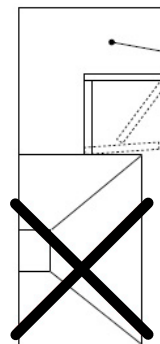
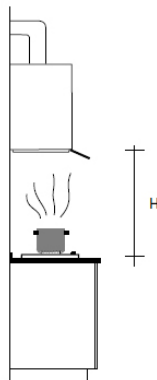
INSTALLATION OF THE HOOD

In order to ensure adequate steam aspiration by the hood and to maintain its perfect efficiency over time, it is essential to install it respecting precise distances, checking them carefully with the contents of the appliance's product sheet (DM 37/2008).

FAILURE TO COMPLY WITH THIS DISTANCE MAY CAUSE DAMAGE TO THINGS AND / OR PERSONS. THE FAILURE TO COMPLY WITH THIS DISTANCE CONSTITUTES THE DECREASING OF THE ELECTRIC HOUSEHOLD GUARANTEE.

EXTRACTOR FOR
INDUCTION HOB:
H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.53 cm INSIDE INOX and
INSIDE BLACK.

EXTRACTOR FOR
GAS HOB:
H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.53 cm BOX, SMART and
IN-NOVA PREMIUM.



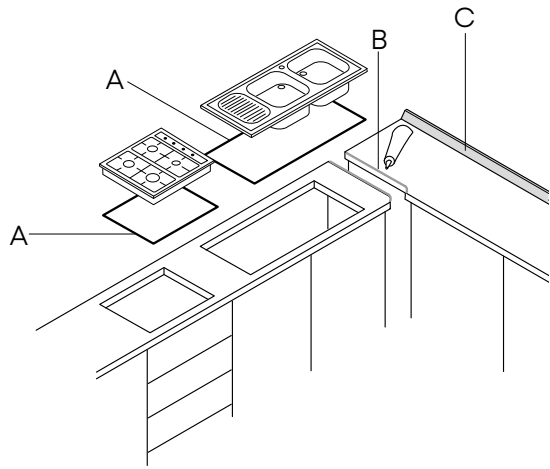
Pensile angolo
Corner wall unit
Colgante angular
Élém. haut d'angle
Eck-Oberschrank

NO

INSTALLATION OF THE WORKTOP

In order to preserve the worktop over time, it is necessary to make sure that the components are installed perfectly and that is:

- The gasket between the worktop and the appliance must be correctly positioned (A).
- Neutral, non-acetic, silicone must be applied to the jointing points of the worktops, before proceeding to the juxtaposition of the same (B)
- The backsplash must be perfectly adherent to the wall and the worktop. In order to avoid infiltration of water towards the underlying unit, it is advisable to seal it on the worktop / wall with neutral, non-acetic silicone (C).

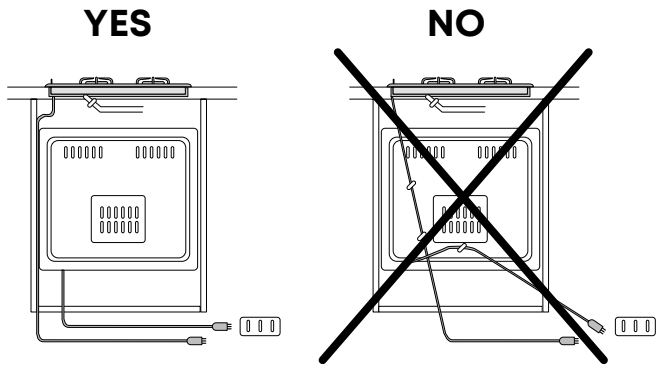


CONNECTING APPLIANCES

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

- The power supply system has a regular earth connection according to the regulations in force.
- A suitable plug is installed on the power cord.

IT IS NECESSARY TO PERFORM ALL ELECTRICAL CONNECTIONS TO QUALIFIED PERSONNEL



20. CLEANING: PRECAUTIONS AND GENERAL ADVICE

EN

The respect of some simple precautions will allow to preserve over time the integrity and functionality of the components of your kitchen over time.

- Always turn on the hood during cooking operations as smoke and steam can damage the kitchen components in the long term
- Avoid overloading and leaning against drawers and deep-drawers in order not to compromise stability
- Do not climb on furniture, on the worktop or other parts
- Do not hang on the doors
- Do not hit the glass surfaces
- Keep the kitchen elements dry, drying them as soon as possible with a soft cloth, in order to avoid formation of limestone stains
- Avoid stagnating water at the sink, the joints of the worktops, the hob and between the worktop and the wall, because, despite the use of water-repellent material, prolonged infiltration can cause damage to furniture
- Do not place furniture near sources of heat and / or excessive moisture
- Do not leave the dishwasher door open at the end of the wash cycle, in order to avoid the release of direct steam jets on the worktop and the adjacent doors
- Do not use steam appliances for cleaning surfaces
- Do not store toxic and / or corrosive substances inside the furniture (acetone, ammonia, trichlorethylene, bleach, caustic soda, muriatic acid, diluent ...), as these products, besides having corrosive effects on the metallic elements (hinges, drawer runner, sink ...), have toxic effects on food products
- Periodically clean the area behind the plinths, pulling them towards the outside. Once the cleaning operations have been completed, before reassembling the plinths, make sure that the clamps maintained the correct position.

21. CABINETS, DOORS AND WORKTOPS CLEANING

STRUCTURES AND INTERNAL SHELVES CLEANING

Clean with a soft cloth and a neutral liquid detergent, then proceed with rinsing with a damp cloth and a careful drying.

TO AVOID

- The use of abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powder detergents that could compromise the peculiarity of the surface and edges
- Use of alcohol or aggressive detergents, such as formic acid-based descaling agent, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners, bleaching products
- Avoid keeping the protective film longer than one month from the delivery date.

WOODED / VENEERED UNITS

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

Any difference in veins or tones between the various parts is to be considered absolutely natural and therefore not may be grounds for any claim.

It is advisable to avoid exposing wooden elements to direct sunlight. Furthermore, wood is a hygroscopic material, that is, it exchanges moisture with the exterior, and is therefore subject to slight dimensional "movements". Such "movements" are not to be considered defects, but natural characteristic of a live product that manifests growths or shrinks as

environmental conditions change.

CLEANING

Wipe with a soft, damp and soft cloth. For more persistent stains, use a soft cloth to which a specific wood-cleaning product has been added, so that it does not scratch. Follow the direction of the veins. It is advisable to always try any product on the inside of the door (in a corner), before using it on the outside. Then proceed to rinse with a damp cloth and a careful drying.

TO AVOID

- Avoid bringing the wooden elements into direct contact with objects able to release a lot of heat such as pots, coffee makers, irons, etc. Pay particular attention also to ovens or other support appliances as, if not suitably insulated the beneath part, they can overheat the surface of the worktop and in time create breakages or alter the colour.
- Avoid using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the peculiarity of the surface and edges.
- Avoid using alcohol or stain removers, acetone, trichlorethylene, ammonia, bleach, beeswax products or reviving, as they go to alter, by polishing, the finish of the doors.
- Avoid deposits of water, wine, coffee oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or paper absorbent.
- Cleaning with steam jets is strictly forbidden.

TECNOLAM / SYNCHROFACE UNITS

CLEANING

Clean with a soft cloth and a neutral liquid detergent, then proceed with rinsing with a damp cloth and a accurate drying.

TO AVOID

- Avoid bringing objects that release a lot of heat into direct contact, such as pots, coffeepots, irons, etc. Pay particular attention also to ovens or other support appliances as, if not appropriately isolate the beneath part, they can overheat the surface of the work surface and over time create breakages or alter the colour.
- Avoid using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the peculiarity of the surface and edges.
- Avoid using alcohol or aggressive detergents, such as formic acid-based descaling agent, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners, bleach products, alcohol or other solvents.
- Avoid deposits of water, wine, coffee, oil and other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper

LAMINATE UNITS

CLEANING

Clean with a soft cloth and a neutral liquid detergent, then proceed with rinsing with a damp cloth and a accurate drying.

TO AVOID

- Avoid bringing objects such as pots, coffee pots, irons, etc. into direct contact with the worktop or other laminated elements. Use a mat or other heat-resistant support. Pay particular attention also to ovens or other support appliances as, if not suitably insulate the beneath part, they can overheat the surface of the worktop and in time create breakages or alter the colour. During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills placed inside the perimeter of the hob to avoid problems not only at the worktop, even with backsplashes and backs.
- Avoid using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the peculiarity of the surface and edges.
- Avoid using sharp knives or tools directly on the worktop, without cutting board.

- Avoid using alcohol or harsh detergents, such as a formic acid acid-based descaling, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners, bleaching products.
- Avoid deposits of water, wine, coffee, oil and other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper

HPL STRATIFICATO UNITS CLEANING

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

TO AVOID

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

GLOSSY / MATT / METAL EFFECT / METALLIZED / SATIN / CROSSED UNITS

The lacquered elements are treated with a polyester coat and then lacquered with varnishes subjected to tests in laboratory for light resistance, abrasion, behaviour in case of and chemical stresses and cleaning products, surface hardness, heat resistance, according to reference standards for interior furnishings.

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

CLEANING

Clean with a damp and soft cloth, then proceed with rinsing with a damp cloth and a careful drying.

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

TO AVOID

- Avoid using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that would irremediably strain the surface of the door.
- Avoid using acetone, trichlorethylene, ammonia, alcohol or alcohol-based products.
- Avoid deposits of water, wine, coffee, oil and other liquids by immediately drying them with a soft cloth or absorbent paper.
- The tests on liquids that accidentally can attack the surface have shown an excellent resistance to acids contained on the products normally used in the kitchen (citric acid - acetic - ammonia). The product fears the retention of dirt from coffee stain or liquids containing certain aggressive colours.

If accidentally stained by such products, it is necessary to remove the stain as soon as possible because if the product stagnates for some minutes on the surface indelible marks may form.

- In case of paint scratching use the "touch-up bottle" supplied at the time of delivery of the kitchen.

FENIX NTM® - NTA® UNITS

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

CLEANING

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

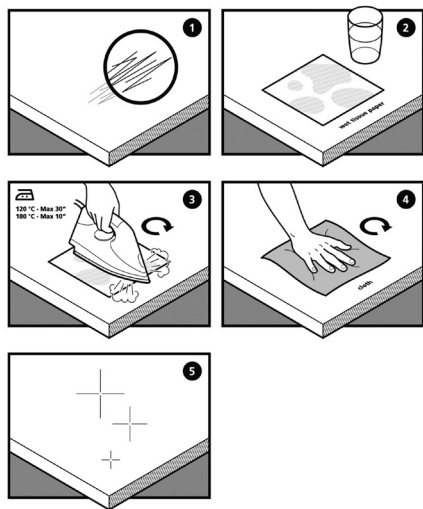
It is advisable to use a melamine foam sponge, also known as magic rubber, for normal use cleaning and maintenance of the surface. The following table shows some common types of stains and the recommended product for cleaning:

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

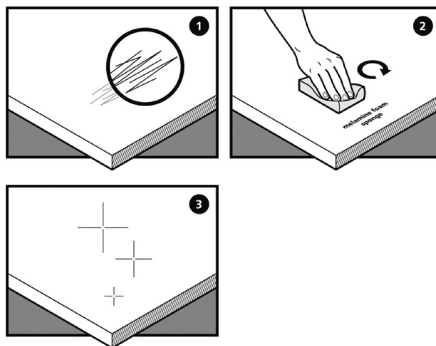
In case of micro-scratches, it is recommended to follow the instructions for surface repair in the following diagrams.

EN

IRON



MELAMINE FOAMING SPONGE



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

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

TO AVOID

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

XGLOSS & XMATT UNITS

CLEANING

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

TO AVOID

- Bringing the elements into direct contact with objects able to release a lot of heat such as pots, coffee makers, irons, etc. Pay particular attention also to ovens or other support appliances as, if not suitably insulated beneath part, they can overheat the surface and in time create breakages or alter the colour.
- Using abrasive sponges / steel wool or products containing abrasive creams or powdered detergents that could compromise the peculiarity of the surface and edges.
- Using acetone, alcohol or detergents containing chlorine or other aggressive ingredients, such as formic acid based descaling agents, drain cleaners, hydrochloric

acid, silver cleaners, oven cleaners and bleaching products.

- Avoid deposits of water, wine, coffee oil or other liquids by immediately drying them with a soft cloth or paper absorbent.

STAINLESS STEEL / VINTAGE STAINLESS STEEL / BRUNITO STAINLESS STEEL UNITS

The stainless-steel parts are made with the use of AISI 304 steel, containing percentages of chromium and nickel, elemental giving the alloy corrosion resistance, high tenacity and resistance. The stainless-steel shelves and doors stand out for their reliability and hygiene.

CLEANING

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

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

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

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

During long periods of inactivity observe the following precautions: vigorously pass on all surfaces in stainless steel a soft cloth just soaked in vaseline oil in order to spread a protective veil.

Air the rooms after treatment.

TO AVOID

- Avoid bringing objects such as pots, coffeepots, irons, into direct contact with the worktop or other stainless-steel elements.
- Avoiding ferrous objects (scissors, tin cans, etc.) in contact with the surfaces for a long time, especially when wet, can cause the formation of stubborn rust spots.
- Use a mat or other heat-resistant support.
- Pay particular attention to ovens or other support appliances as, if not suitably insulated in the beneath part, they can overheat the surface of the worktop and in time create breaks or alter the colour. During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills placed inside the perimeter of the hob to avoid problems not only at the worktop, even with backsplashes and backs.
- Avoid dragging kitchen utensils and, in general, objects that may scratch its surface; in normal operations in the kitchen, use a cutting board or a trivet. For the same reason, avoid using steel wool, abrasive substances and powder detergents.
- Avoid the use of corrosive products / detergents, which can decrease the corrosion resistance of steel, halogenated acids and compounds (chlorides, bromides, iodides), chlorine-based solutions (e.g bleach), muriatic acid and acids generally.
- Avoid using sharp knives or tools directly on the worktop, without cutting board.
- Do not leave objects made of iron material (grids for stoves, scissors, jars, etc.) resting on the worktop for long periods of time, especially if they are wet, as they may cause stains that are difficult to remove.
- Avoid water deposits, as they can cause oxidation of the surface.

PELTROX® UNITS

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

CLEANING

Clean surfaces with normal neutral detergent and a non-abrasive cloth or sponge. Rinse with plenty water, better if hot. To keep the surface without limescale stains, dry with a cotton cloth.

TO AVOID

- Avoid scratching the surface by rubbing it with abrasives such as steel wool, sandpaper, sharp objects that could scratch them deeply.
- Do not place hot objects (for example hot coffee pot) on it for a long time in order to prevent the separation of the sheet from the beneath support and which will damage the surface.
- Avoid placing ferrous objects for a long time, especially if wet, they can cause rust stains.
- Avoid deoxidizing products, acid detergents, products containing chlorine or ammonia and abrasive pastes.

OKITE® / SILESTONE® UNITS

Okite® and Silestone®, due to their particular construction (combination of quartz, polyester resin and natural pigments) they are certified as safe and hygienic products, suitable for food preparation areas. Okite® and Silestone® are stain resistant, easy to clean and require no special maintenance. They do not absorb liquids and have an excellent level of protection from oil, coffee, wine, carbonated drinks and many other everyday products. Their non-porous surfaces prevent the absorption of food and do not require the use of protective chemical agents. The elements in Okite® and Silestone® have excellent resistance to scratches and abrasions. However, for longer duration of the original appearance of the top, it is always recommended to use cutting boards.

CLEANING

To clean accidental spills of liquids or substances in general, absorb with kitchen paper and wash with a soft cloth with warm water and a liquid detergent. To remove encrusted or sticky substances such as chewing gum or foods containing for example mustard or curry, and all stains of grease or water-based paints, scrape gently the residue with a not sharpened plastic spatula. Then clean the Okite® and Silestone® worktops with a non-abrasive sponge and a creamy detergent. Rinse well with warm water and dry the surface with a clean cloth. If necessary, repeat the operation. Always clean the worktop with fresh stain.

TO AVOID

- Avoid bringing heat, such as pots, coffeepots, irons, etc. into direct contact with the worktop or other elements in Okite® and Silestone®. Use a mat or other heat-resistant support.
- Pay particular attention also to ovens or other support appliances as, if not suitably insulate the beneath part, they can overheat the surface of the worktop and in time create breakages or alter the colour. During cooking, it is recommended to keep pots, pans and grills placed inside the perimeter of the hob to avoid problems not only at the worktop, even with backsplashes and backs.
- Avoid using bleach, alkaline products, paint solvents, caustic soda, hydrofluoric acid, dichloromethane.

GLASS UNITS

Glass combines a strong aesthetic impact with to its hygiene properties. The above features, make Glass very resistant to wear and reduce the loss of aesthetic quality if properly. It does not absorb liquids and has an excellent level of protection against oil, coffee, wine and other products for everyday use.

CLEANING

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

TO AVOID

- Avoid bringing objects such as pots, coffee makers, irons, etc. into direct contact, as glass tends to break.

- Avoid kitchen utensils and other object that may scratch the surface such as : steel wool, abrasive substances and powdered detergents.
- Avoid using sharp knives or tools directly on the door.
- Avoid using products / detergents containing acids and in particular hydrofluoric acid.
- Avoid using alcohol, ammonia or products in general containing acidic substances or antiscaling.

DEKTON® UNITS

Thanks to the absence of porosity, the new ultra-compact DEKTON® surface is highly resistant, both to occasional stains in the case of domestic use and to chemical agents, resulting ideal as a kitchen and worktop.

CLEANING

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

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

Type of stain	Cleaning Product
Fat	Alkaline / solvent detergent
Paint	Solvent
Oxide	Acid
Limestone	Acid
Wine	Alkaline detergent/ acid
Pneumatic tyre	Solvent
Icecream	Alkaline detergent
Resin/Polish	Solvent
Coffee	Alkaline detergent/ solvent
Candle wax	Solvent
Bitumen Judea	Acid
Cement residues	Acid
Plaster	Acid
Gasket or glue epoxy	Solvent
Coca cola or similar	Oxidising
Fruit juice	Oxidising
Tar	Solvent
Nicotine	Solvent/ Oxidising

TO AVOID

- Do not expose to hydrofluoric acid (HF)
- Do not use steel wool

- Do not re-polish

The use of this type of product may lead to the forfeiture of the warranty on the product

EN

GRES, ABITUM AND MDI UNITS

CLEANING

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

TO AVOID

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

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

22. CLEANING OF OTHER UNITS

HINGES, DRAWER RUNNERS AND INTERIOR ACCESSORIES

CLEANING:

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

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

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

TO AVOID:

- Avoid the use of corrosive products / detergents, which can decrease the corrosion resistance of steel, i.e halogenated acids and compounds (chlorides, bromides, iodides), chlorine-based solutions (e.g bleach), muriatic acid and acids generally.
- Avoid the use of corrosive products / detergents, which can decrease the corrosion resistance of steel, i.e halogenated acids and compounds (chlorides, bromides, iodides), chlorine-based solutions (e.g bleach), muriatic acid and acids generally.
- Avoid using appliances that dispense steam.
- Avoid using steel wool, abrasive substances and powdered detergents.
- Do not leave detergents or chemical products open inside the furniture, which may cause oxidation of the hardware components over time.

HANDLES AND GROOVE RAILS

CLEANING:

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

TO AVOID:

- Avoid using alcohol or aggressive detergents, such as formic acid decalcifies, drain cleaners, hydrochloric acid, silver cleaning products, oven cleaners, bleaching products.

23. CLEANING KIT

Comes with the purchase of a Doimo Cucine, and is composed of:



MAGIC SPONGE SANITISING CLEANER MICROFIBER CLOTH PRODUCT INFORMATION SHEET

MAGIC SPONGE

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

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

SANITISING CLEANER

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

MICROFIBER CLOTH

Versatile and ideal for cleaning all materials found in the kitchen and other parts of the home. This type of cloth can be used with a detergent for removing grease, or simply with water. Used dry it is also ideal for capturing dirt and dust.

PRODUCT INFORMATION SHEET

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

24. CUSTOMER SERVICES

ASSISTANCE

Our company has selected its stores so that you can have valid consultants at the time of the realization of the kitchen project and of valid technicians at the time of solving the problems that may arise after the purchase. Qualified assistance, which ensures complete safety of our products.

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

The reseller, spokesperson of the Company and reference point for buyers, will help you once again to satisfy your every need correctly.

TIPS FOR AN ENVIRONMENTALLY COMPATIBLE USE

In producing your Kitchen, we have tried to apply the best available technologies in order to reduce the environmental impact of the processes and materials used, making it as safe as possible. Once the kitchen is installed into your home, your contribution is essential in order not to impact, more than necessary, on the environment and avoid taking risks for you and the children. For this purpose, we would like to give you some practical and simple suggestions below.

ENERGY CONSUMPTION

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

ATTENTION: for any adjustments request the advice of specialized personnel.

- Turn on the oven only when needed, not exceeding the preheating; also do not open the oven if not necessary.
- To heat the food, try to use the microwave oven, since it does not need to preheat it allows a strong energy saving.
- Concerning the lighting, try to use modern energy-efficient lamps (fluorescent or LED), especially for environments where you stay longer: the initial investment is slightly higher but, besides being good for the environment, in the long run they also become economically advantageous.
- Switch off the lights if they are not necessary: it is important to get used to not leaving unnecessary lights on.
- Use the hood in a conscious way, adjusting the speed on the real need of aspiration: if you use the hob only with a few pans, or that do not release many steams, adjust the hood on low suction or, if possible, open slightly the frames for air exchange.
- Periodically clean the hood filters: this maintenance will improve performance, thus reducing the power consumption.

WATER CONSUMPTION

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

the quality of the detergent according to the hardness of the water; in this way water consumption will be reduced.

CLEANING OF THE KITCHEN

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

SAFETY IN THE KITCHEN

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

DISPOSAL OF THE PRODUCT

DOIMO CUCINE kitchens are built to last over time. The extension of the useful life of materials, components and products represents a strategy for sustainable development. However, when it is time to replace your kitchen, in order to minimize any environmental impact, first consider the possibility of its total or partial reuse (e.g in second homes, garages, charity institutes or boot sales). If instead it must be disposed of, contact the authorized centres of your city and try, if possible, to divide the components that can be recycled (wood, glass, aluminium, steel, etc..) facilitating the separate collection, thus allowing the birth of a new product that does not use primary resources. Pay particular attention to electrical and electronic equipment (so-called WEEE), such as electrical appliances, which could contain materials harmful to the environment if they are disposed inadequately, and for which there are collection centres in your city. Always keep in mind any specific legislation in your country. If you have doubts, contact the authorities responsible for the disposal and/or recovery of waste in your city.

INSTRUCCIONES

Estimado cliente:

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

CONDICIONES GENERALES DE VENTA

Todos los productos DOIMO CUCINE tienen **5 años de garantía** a partir de la fecha de compra o entrega que aparece en el ticket de compra.

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

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

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

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

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

Los electrodomésticos incluidos están garantizados por los fabricantes.

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

DOIMO CUCINE se compromete a realizar los cambios necesarios, sin estar obligado a notificarlo, con el fin de mejorar y mantener la calidad de los productos.

Cualquier litigio deberá resolverse en los juzgados de Treviso.

ÍNDICE

1. ARMARIOS

Estructura	p. 92
Estantes	p. 92
Carga de los estantes	p. 92
Trasera	p. 93

2. PUERTAS

Puerta Aspen + estratificado HPL	p. 93
Puerta Aspen + Gres / MDI	p. 93
Puerta Aspen + Fenix NTM® / NTA®	p. 93
Puerta Aspen + chapado	p. 93
Puerta Aspen + vidrio lacado	p. 93
Puerta chapada mate	p. 93
Puerta chapada termotratada mate	p. 94
Puerta chapada con moldura	p. 94
Puerta chapada con marco	p. 94
Puerta lacada brillante / mate / efecto metal / metalizado / satinado / Crossed	p. 94
Puerta lacada mate con moldura y con marco	p. 95
Puerta TecnoLam / Synchroface	p. 95
Puerta XGloss y Xmatt	p. 95
Puerta Fenix NTM® - NTA®	p. 95
Puerta de acero inoxidable / acero vintage	p. 95
Puerta de acero Brunito	p. 96
Puerta Peltrox®	p. 96
Puerta vidrio templado con marco aluminio (22 mm de grosor)	p. 96
Puerta vidrio templado con marco aluminio (20 mm de grosor)	p. 96

3. CAJONES

Cajón / gaveta con laterales	p. 96
Cesta pintada antracita	p. 96
Cesta pintada antracita plana con fondo madera y tratamiento antideslizante	p. 97
Cesto de ABS	p. 97

4. ENCIMERAS / COPETES / RESPALDO

Encimera y laterales de laminado HPL con canto ABS	p. 97
Encimera y laterales de laminado HPL con canto unicolor	p. 97
Encimera y laterales de estratificado HPL	p. 97
Encimera y laterales de Fenix NTM® - NTA® con canto Fenix NTM® - NTA®	p. 97
Encimera de cuarzo Okite®	p. 98
Encimera de Silestone®	p. 98
Encimera de Dekton®	p. 98
Encimera y laterales de acero inoxidable satinado y vintage	p. 98
Encimera y laterales de Peltrox®	p. 99
Encimera y laterales de Gres	p. 99
Encimera y laterales de Abitum	p. 100
Encimera y laterales de MDI	p. 100

5. TABLEROS

Tablero ennoblecido acabado armazón	p. 100
Tablero Tecnolam / Synchroface acabado puerta	p. 100
Tablero laminado acabado encimera	p. 100
Tablero lacado 2 caras y 4 cantos	p. 100
Tablero MDF lacado 2 caras y 4 cantos	p. 100
Tablero XGloss y XMatt	p. 101
Tablero chapado mate	p. 101
Tablero chapado termotratado mate	p. 101

6. ELEMENTOS ABIERTOS

p. 101

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

p. 101

8. COLUMNAS ABIERTAS TIPO “D”

p. 102

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

p. 102

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

p. 102

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

p. 102

12. BOISERIE

p. 102

13. COPETES

Copete de aluminio mate	p. 103
Copete acabado encimera	p. 103

14. ZÓCALOS

Zócalo PVC aluminio	p. 103
Zócalo aluminio	p. 103
Zócalo aluminio lacado mate	p. 103
Zócalo roble pintado	p. 103
Zócalo aluminio lacado efecto metal	p. 103
Zócalo aluminio lacado metalizado	p. 103
Zócalo aluminio lacado satinado / Crossed	p. 103

15. SISTEMAS DE APERTURA Y MECANISMOS

Gola a “C” y gola plana	p. 103
Tirador - pomo	p. 104
Tirador Rail	p. 104
Apertura Push-Pull	p. 104

Apertura con mecanismo motorizado	p. 104
Bisagras	p. 104
Bisagras D12	p. 104
Mecanismos de apertura particulares	p. 105

16. ESTANTES DE VIDRIO

Estante vidrio	p. 105
Estante strike	p. 105

17. SISTEMAS DE ILUMINACIÓN

p. 105

18. ELECTRODOMÉSTICOS

p. 105

19. USO Y MANTENIMIENTO

Instalación elementos a pared: muebles de pared y repisas	p. 105
Ajuste bisagras	p. 105
Ajuste cajones / gavetas	p. 108
Ajuste colgadores	p. 109
Ajuste patas	p. 110
Desmontaje de zócalos	p. 110
Fijación puerta frigorífico	p. 110
Ventilación frigorífico	p. 111
Salida de vapores	p. 112
Instalación campana	p. 112
Instalación encimera	p. 113
Conexión electrodomésticos	p. 113

20. LIMPIEZA: PRECAUCIONES Y CONSEJOS GENERALES

p. 114

21. LIMPIEZA ARMARIOS, PUERTAS Y ENCIMERAS

Estructura y estantes interiores	p. 114
Elemento de madera Chapada	p. 114
Elementos TecnoLam /Synchroface	p. 115
Elementos laminados	p. 115
Elementos Stratificato HPL	p. 116
Elementos de lacado brillante / mate / efecto metal / metalizado / satinado / Crossed	p. 116
Elementos de Fenix NTM® - NTA®	p. 117
Elementos XGloss y XMatt	p. 118
Elementos de acero inoxidable / acero vintage / acero Brunito	p. 119
Elementos de Peltrox®	p. 120
Elementos de Okite® / Silestone®	p. 120
Elementos de vidrio	p. 121
Elementos de Dekton®	p. 121
Elementos de Gres, Abitum y MDI	p. 122

22. LIMPIEZA DE OTROS COMPONENTES

Bisagras, guías de cajones y accesorios interiores
Tiradores y golas

p. 123
p. 123

23. KIT DE LIMPIEZA

p. 123

24. SERVICIOS AL CLIENTE

Asistencia
Consejos para un uso eco-compatible
Eliminación del producto

p. 124
p. 124
p. 126

1. ARMARIOS

ESTRUCTURA

Realizada con tableros de partículas de madera, de 18 mm de grosor, hidrófugos (categoría P3 correspondiente a la normativa europea sobre el uso en ambientes húmedos), certificación FSC Mixto porque están fabricados con una combinación de madera/celulosa procedente de bosques certificados por el FSC, de fuentes controladas y/o recicladas posconsumo, con emisiones de formaldehído certificadas según la clase f **** y las regulaciones CARB P2 TSCA - TITLE VI, ennoblecidos ambos lados con acabado de melamina blanca, arena o antracita.

Canto frontal ABS de 1 mm de grosor y el resto de cantos ABS de 0,5 mm de grosor.

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

ESTANTES

Realizados con tableros de partículas de madera, de 18 mm de grosor, hidrófugos (categoría P3 correspondiente a la normativa europea sobre el uso en ambientes húmedos), con baja emisión de formaldehído (certificación FSC Mixto porque están fabricados con una combinación de madera/celulosa procedente de bosques certificados por el FSC, de fuentes controladas y/o recicladas posconsumo; certificación CARB P2 porque emiten una cantidad extremadamente baja de formaldehído), ennoblecidos ambos lados con acabado de melamina blanca, arena o antracita.

Canto frontal ABS de 1 mm y el resto de cantos ABS de 0,5 mm de grosor.

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

CARGA DE LOS ESTANTES

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

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

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

Para aumentar la capacidad de los estantes aconsejamos utilizar el accesorio "Perfil de cobertura en acabado acero inoxidable para estante de melamina" presente en la tarifa Elementos Universales AZUL.

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

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

TRASERA

Realizada con un tablero de fibra de madera de alta densidad, de 3,2 mm de grosor, con emisiones de formaldehído certificadas según las regulaciones CARB P2 TSCA - TITLE VI, ennoblecidos con hoja de polipropileno con acabado de melamina blanca, arena o antracita.

2. PUERTAS

PUERTA ASPEN + ESTRATIFICADO HPL (20 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado, 53x16 mm, en los acabados Champagne o Black. Aplicación frontal mediante un adhesivo sellador monocomponente, exento de isocianatos y disolventes, de un tablero de estratificado HPL de 4 mm de grosor, compuesto internamente de capas de fibras de celulosa impregnadas de resinas y superficialmente de capas de fibras de celulosa decorativas (con efecto liso o piedra), impregnadas de resinas termoendurecibles.

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

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado, 53x16 mm, en los acabados Champagne o Black. Aplicación frontal mediante un adhesivo sellador monocomponente, exento de isocianatos y disolventes, de un tablero compuesto de materias primas naturales, arcillas y minerales, que se procesan hasta obtener un polvo uniforme.

PUERTA ASPEN + FENIX NTM® / NTA® (23 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado, 53x16 mm, en los acabados Champagne o negro. Aplicación frontal mediante un adhesivo sellador monocomponente, exento de isocianatos y disolventes, de un tablero de 4 mm de grosor en HPL macizo, Fenix NTM® - NTA®.

PUERTA ASPEN + CHAPADO (23 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado, 53x16 mm, en los acabados Champagne o Black. Aplicación frontal mediante un adhesivo sellador monocomponente, exento de isocianatos y disolventes, de un tablero de 6,8 mm de grosor, compuesto internamente de partículas fibro-leñosas, chapado en ambos lados. Pintada con productos acrílicos / poliuretanos.

PUERTA ASPEN + VIDRIO LACADO (20 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio anodizado, 53x16 mm, en los acabados Champagne o Black. Aplicación frontal mediante un adhesivo sellador monocomponente, exento de isocianatos y disolventes, de:

- vidrio extraclaro templado brillante de 4 mm de grosor, la parte trasera lacada con pinturas a base de agua.
- vidrio extraclaro templado ácido de 4 mm de grosor, la parte trasera lacada con pinturas a base de agua.

PUERTA CHAPADA MATE (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera, de 23 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado –también los cantos– (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas y acabados según la colección). Pintada con productos acrílicos / poliuretanos.

PUERTA CHAPADA TERMOTRATADA MATE (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera, de 23 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado –también los cantos– (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas según la colección), sometido a un tratamiento de ahumado.

Pintada con productos acrílicos.

PUERTA CHAPADA CON MOLDURA (23 mm de grosor)

Fabricada con un marco perimetral de madera maciza de roble de 12,5 mm de ancho y un tablero interior aglomerado chapado de roble, de 18,5 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado de roble (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas según el acabado).

Pintada con pinturas acrílicas / poliuretámica.

PUERTA CHAPADA CON MARCO (23 mm de grosor)

Fabricada con un marco perimetral de madera maciza de roble de 53 mm de ancho y un tablero interior aglomerado chapado de roble, de 14,5 mm de grosor, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapado de roble (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas según el acabado).

Pintada con pinturas acrílicas / poliuretámica.

PUERTA LACADA BRILLANTE / SATINADO (12 mm de grosor)

Panel con un núcleo interno de aluminio a perfil ondulado, chapado con paneles de aluminio, 100% reciclable.

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado, poliuretano mate.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto satinado, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

Lacado Crossed: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto Crossed, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

PUERTA LACADA BRILLANTE / MATE / EFECTO METAL (20 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera de densidad media – MDF (grosor variable según la colección), con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005.

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado, poliuretano mate.

Lacado efecto metal: acabado superficial con pintura acrílica que contiene componentes metálicos, posteriormente cepillado a mano para obtener el efecto metal, mientras que el lado interior de la puerta queda en lacado mate.

PUERTA LACADA BRILLANTE / MATE / EFECTO METAL / METALIZADO / SATINADO / CROSSED (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera de densidad media – MDF (grosor variable según la colección), con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005.

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado, poliuretano mate.

Lacado efecto metal: acabado superficial con pintura acrílica que contiene componentes metálicos, posteriormente cepillado a mano para obtener el efecto metal,

mientras que el lado interior de la puerta queda en lacado mate.

Lacado metalizado: acabado superficial con pintura metalizada.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto satinado, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

Lacado Crossed: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto Crossed, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

PUERTA LACADA MATE CON MOLDURA Y CON MARCO (23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera de densidad media (MDF), con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005.

Pintura: fondo de poliéster en los cantos y en las superficies, acabado de poliuretano mate.

Puerta con moldura: fabricada en MDF pantografiado internamente hasta un grosor de 18,5 mm, con canto perimetral de 12,5 mm de ancho.

Puerta con marco: fabricada en MDF pantografiado internamente hasta un grosor de 14,5 mm, con canto perimetral de 53 mm de ancho.

PUERTA TECNOLAM / SYNCHROFACE (20 – 23 mm de grosor)

Fabricada con tablero de partículas de madera (grosor variable según la colección), con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005, ennoblecidos ambos lados con acabado de melamina (diversos acabados según la colección).

Cantos ABS de 1 mm de grosor, pegados con cola de poliuretano.

PUERTA XGLOSS Y XMATT (23 mm de grosor)

El tereftalato de polietileno, o PET, es un material plástico libre de PVC y con cero emisiones al medio ambiente.

Las hojas de PET, de 0,25 mm de grosor, se pegan mediante rodillos con cola de poliuretano resistente al calor, al vapor, la humedad y el agua. Se aplican a tableros de partículas de madera de densidad media (MDF), con una emisión de formaldehído de acuerdo con la legislación CARBP2 TSCA - TITLE VI. El lado interior es de melamina, y los cantos de ABS, ambos en el mismo tono que la puerta.

PUERTA FENIX NTM® - NTA® (23 mm de grosor)

Fenix NTM® es un compuestero de celulosa y resinas innovadoras. El tratamiento nanotecnológico lo hacen antihuella, higiénico, suave al tacto, hidrófugo, resistente a los impactos, los rozamientos y los disolventes. Es reparable en caso de micro arañazos superficiales, con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005.

Las puertas se fabrican a partir de un tablero de partículas de madera de 23 mm de grosor; el lado exterior chapado con Fenix NTM® y el interior con melamina a juego. Cantos ABS a juego.

PUERTA DE ACERO INOXIDABLE / ACERO VINTAGE (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable de tipo austenítico denominado AISI 304, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina. Excelente tenacidad hasta a baja temperatura. La chapa viene soldada y acabada en las esquinas.

La parte trasera lleva una chapa de aluminio anodizado. El núcleo central es de espuma de polímero con refuerzo en los puntos ferrosos. La superficie de acero es tratada con productos nanotecnológicos, que impiden que las manchas, como las de aceite, grasa,

cal, etc., estropeen la superficie, haciendo más fácil la limpieza.

Acero vintage: lleva un tratamiento artesanal superficial que le da un efecto vintage y que lo hace único y de una calidad excelente.

PUERTA DE ACERO BRUNITO (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable de tipo austenítico denominado Inox 430, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina. Excelente tenacidad hasta a baja temperatura. La chapa viene soldada y acabada en las esquinas.

Parte trasera en chapa de aluminio pintada de negro.

Núcleo central en panel multicapa.

PUERTA PELTROX® (23 mm de grosor)

La parte frontal y los cantos de la puerta están hechos con chapa de acero inoxidable de tipo austenítico denominado AISI 304 en acabado Peltrox®, apto para uso alimentario, no endurecible, de buena estabilidad y moderada resistencia a la corrosión cristalina.

Excelente tenacidad hasta a baja temperatura. La chapa viene soldada y acabada en las esquinas. La parte trasera lleva una chapa de aluminio anodizado. El núcleo central está constituida por un tablero multicapa.

PUERTA VIDRIO TEMPLADO CON MARCO ALUMINIO (22 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio negro de 22 x 22 mm.

Aplicación mediante encaje de:

- vidrio templado armado de 5 mm de grosor
- vidrio templado transparente ahumado de 5 mm de grosor
- vidrio templado al ácido gris de 5 mm de grosor
- vidrio templado cepillado de 5 mm de grosor

PUERTA VIDRIO TEMPLADO CON MARCO ALUMINIO (20 mm de grosor)

Fabricada con marco perimetral de aluminio negro de 19 x 20 mm.

Aplicación mediante encaje de:

- vidrio templado transparente bronce de 4 mm de grosor
- vidrio templado al ácido gris de 4 mm de grosor

3. CAJONES

CAJÓN / GAVETA CON LATERALES

Laterales del cajón / gaveta realizados en metal pintado antracita, blanco o negro.

El fondo del cajón es un tablero de partículas de madera (16 mm de grosor), con una emisión de formaldehído de acuerdo con la legislación CARBP2 TSCA - TITLE VI.

Las guías tienen un sistema de bloqueo que evita que el cajón se salga por accidente, con un cierre automático que actúa en los últimos 4 cm del recorrido. Están dotadas de sistema de amortiguación "Soft Closing".

Posibilidad de regulación vertical y/o horizontal del frente del cajón.

Los mecanismos del cajón / gaveta se han probado en 80.000 ciclos de apertura / cierre.

Solo las gavetas se pueden fabricar con laterales de vidrio ahumado.

Los cajones y las gavetas se pueden equipar con el sistema "Tipmatic Soft-Close" para la apertura Push-Pull.

CESTA PINTADA ANTRACITA

Estructura realizada con chapa pintada antracita; alfombra antideslizante.

Instalación, según el modo de extracción, de:

- Guías metálicas de extracción total con sistema de amortiguación "Soft Closing"
- Mecanismos giratorios de metal

CESTA PINTADA ANTRACITA PLANA CON FONDO MADERA Y TRATAMIENTO ANTIDESLIZANTE

Estructura realizada con placa pintada antracita; fondo de madera y tratamiento antideslizante. Instalación, según el modo de extracción, de:

- Guías metálicas de extracción total con sistema de amortiguación "Soft Closing"
- Mecanismos giratorios de metal

CESTO DE ABS

Hecho de ABS. Instalación de mecanismos giratorios de metal.

4. ENCIMERAS

ENCIMERA Y LATERALES DE LAMINADO HPL CON CANTO ABS (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), hidrófugo (características estándar hidro V70), la superficie superior chapada con laminado HPL (High Pressure Laminate) o CHPL (Continuous High Pressure Laminate), y la superficie inferior chapada con laminado.

Cantos frontales y laterales ABS de 1 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldos de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera)

ENCIMERA Y LATERALES DE LAMINADO HPL CON CANTO UNICOLOR (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), hidrófugo (características estándar hidro V70), la superficie superior chapada con laminado HPL (High Pressure Laminate) y la superficie inferior chapada con laminado.

Cantos frontales y laterales unicolor de 1,2 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldos de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera)

ENCIMERA Y LATERALES DE ESTRATIFICADO HPL (12 mm de grosor)

HPL significa "high pressure laminate" ("laminado de alta presión"). Por lo tanto, se trata de un laminado que no tiene como base un tablero de fibras de madera, sino un cuerpo único formado por capas de fibras de celulosa impregnadas con resinas fenólicas.

Luego se termina con una o más capas externas de fibras de celulosa con una función estética, impregnadas de resinas termoendurecibles. El tablero está sometido a altas presiones para que quede compacto, alcanzando así un grado de resistencia notable.

Copete de 12 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA Y LATERALES DE FENIX NTM® - NTA® CON CANTO FENIX NTM® - NTA® (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con tablero compuesto internamente de partículas fibro-leñosas, revestido ambos lados con Fenix NTM®- NTA® (estructura interna compuesta de partículas de celulosa impregnadas de resinas: superficie externa tratada con nanotecnología).

Cantos unicolor de 1,2 mm de grosor a juego.

Los laterales están equipados con patas regulables de metal.

Respaldos de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA DE CUARZO OKITE® (20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera fabricada con una mezcla de cuarzo natural (93%), resinas y pigmentos de óxido, en los colores de la gama, para aumentar su rendimiento técnico. Los cantos frontales y laterales tienen un acabado de lijado y abrillantado.

Es impermeable, higiénica, resistente a la abrasión, a los agentes químicos y al calor. Copete y respaldo de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA DE SILESTONE® ACABADO BRILLANTE Y ACABADO SUEDE (20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera fabricada con una mezcla de cuarzo natural, resinas y pigmentos de óxido, en los colores de la gama. Los cantos frontales y laterales tienen un acabado de lijado y abrillantado.

Es impermeable, higiénica, resistente a la abrasión, a los agentes químicos y al calor. Copete y respaldo de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA DE DEKTON® (12 - 20 mm de grosor)

Encimera fabricada con una sofisticada mezcla de las mejores materias primas utilizadas en la producción del vidrio, materiales cerámicos y cuarzo de altísima calidad.

Es un material muy resistente y, por tanto, muy duradero.

Los cantos frontales y laterales tienen un acabado de lijado y abrillantado.

Copete y respaldo de 12 y 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERA Y LATERALES DE ACERO INOXIDABLE SATINADO Y VINTAGE (12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm de grosor) - ACABADOS SATINADO Y VINTAGE

Encimera y laterales fabricados con lámina de acero inoxidable de tipo austenítico AISI 340, apta para uso alimentario, de 1 mm de grosor, acabado satinado o vintage, y un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), hidrófugo de refuerzo (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en entornos húmedos). El frontal y los laterales se cierran con el plegado de la lámina y la soldadura de las esquinas.

Copete de acero, donde está previsto, integrado en la encimera.

Puede incluir también sistema antigoteo integrado (solo en grosores de 40 y 60 mm).

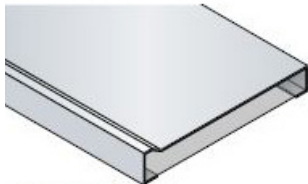
Respaldo de 12 y 20 mm de grosor y copete de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera – lámina de 0,8 mm de grosor).



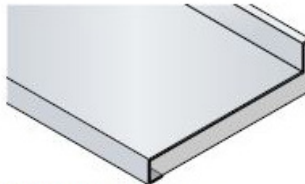
SIN COPETE, SIN SALVAGOTAS
Esp. 12 mm con tubular de refuerzo interior
Acabado: Satinado, Vintage



SIN COPETE, SIN SALVAGOTAS
Esp. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON SALVAGOTAS
Esp. : 40, 60 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON COPETE
Esp. : 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage



CON COPETE Y SALVAGOTAS
Esp. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Acabado: Satinado, Vintage

ENCIMERA Y LATERALES DE PELTROX® (12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm de grosor)

Encimera y laterales fabricados con lámina de acero inoxidable de tipo austenítico AISI 304, apta para uso alimentario, de 1 mm de grosor, acabado Peltrox®, y un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), hidrófugo de refuerzo (categoría P3 correspondiente a la normativa europea relativa al uso en entornos húmedos). El frontal y los laterales se cierran con el plegado de la lámina y la soldadura de las esquinas.

Copete de acero, donde está previsto, integrado en la encimera.

Puede incluir también sistema antigoteo integrado (solo en grosores de 40 y 60 mm).

Consulte el esquema de la encimera y los laterales de acero inoxidable

Respaldo de 12 y 20 mm de grosor y copete de 20 mm de grosor (con las mismas características que la encimera – lámina de 0,8 mm de grosor).

ENCIMERA Y LATERALES DE GRES (12 - 40 - 60 mm de grosor)

El gres, o gres porcelánico, es un material compuesto de materias primas naturales (arcillas y minerales rigurosamente seleccionados y refinados) que se procesan hasta obtener un polvo uniforme. El compuesto se extiende, se compacta, se decora en la superficie y se cuece a 1200 °C, y se convierte así en un material indivisible y muy resistente en forma de placas de cerámica de gran formato (1580 x 3200 mm), de 3 a 12 mm de grosor.

Copete y respaldo de 12 mm de grosor (con las mismas características que la encimera).

ENCIMERAS Y COSTADOS ABITUM (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Encimera de cerámica ABITUM fabricada con una mezcla de materias primas muy resistentes que mantienen sus características en el tiempo. En su proceso de producción llega a tocar los 1200 grados y como resultado se obtienen láminas cerámicas de gran tamaño (1400x3200mm).

Copete y respaldo en grosor 12 y 20 mm (con las mismas características que la encimera)

ENCIMERAS Y COSTADOS MDi (12 - 40 - 60 mm de grosor)

Los procesos de producción son 100% Full Digital, realizados con la tecnología H2O Full Digital y tintas y esmaltes en base acuosa. Estos permite de obtener láminas de gran tamaño (1440x3140 mm) en acabados naturales, matéricos y brillos.

Copete y respaldo en grosor 12 mm (con las mismas características que la encimera).

5. TABLEROS

TABLERO ENNOBLECIDO ACABADO ARMAZÓN (18 - 28 - 40 - 60 mm de grosor)

Los tableros de 18-28 mm de grosor se realizan con un tablero de partículas de madera, certificación FSC Mixto porque están fabricados con una combinación de madera/ celulosa procedente de bosques certificados por el FSC, de fuentes controladas y/o recicladas posconsumo; con emisiones de formaldehído certificadas según la clase f **** y las regulaciones CARB P2 TSCA - TITLE VI. Hidrófugo, revestido de melamina resistente a las abrasiones y de fácil limpieza.

Los tableros de 40-60 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros.

TABLERO TECNOLAM / SYNCHROFACE ACABADO PUERTA

(18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Los tableros de 18-19-23 mm de grosor se realizan con un tablero de partículas de madera con emisión de formaldehído segundo clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005, ennoblecidos ambos lados con acabado de melamina.

Los tableros de 40-60 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros. Cantos ABS de 1 mm de grosor. Grosos variables según el acabado.

TABLERO LAMINADO ACABADO ENCIMERA (12 - 20 - 40 - 60 mm de grosor)

Tablero con características idénticas a la encimera, acabado 2 lados y 4 cantos. Grosos variables según el acabado.

TABLERO LACADO 2 CARAS y 4 CANTOS (19 - 23 mm de grosor)

Realizado con tablero de partículas de madera de densidad media (MDF), con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005). Pintura en 2 lados: fondo de poliéster.

TABLERO MDF LACADO 2 CARAS Y 4 CANTOS (12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm de grosor)

Realizado con tablero de partículas de madera de densidad media (MDF), con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005). Pintura en 2 lados: fondo de poliéster en los cantos y las superficies, acabado de poliuretano brillante cepillado, mate o metalizado.

Lacado efecto metal: acabado superficial con pintura acrílica que contiene componentes metálicos, posteriormente cepillado a mano para obtener el efecto metal, mientras que el lado interior de la puerta queda en lacado mate. El tablero lacado efecto metal puede ser acabado 2 caras y 4 cantos o bien 1 cara y 4 cantos.

Lacado satinado: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos;

posteriormente se cepilla para obtener el efecto satinado, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

Lacado Crossed: acabado frontal con pintura acrílica con componentes metálicos; posteriormente se cepilla para obtener el efecto Crossed, el lado interior de la puerta queda en lacado mate, en cambio los cantos tienen un efecto satinado.

* 60 mm de grosor: tablero de madera alistonado aligerado.

TABLEROS XGLOSS Y XMATT (18 - 23 - 40 mm de grosor)

Los tableros de PET de 18-23 mm de grosor se realizan con un tablero de partículas de madera con una emisión de formaldehído de acuerdo con la legislación CARBP2 TSCA - TITLE VI, hidrófugo (características estándar hidro V70) sobre el cual se pegan dos hojas de PET de 0,25 mm de grosor con cola de poliuretano.

Los tableros de 40 mm de grosor se realizan mediante el acoplamiento de dos o más tableros. Canto ABS de 1 mm de grosor.

TABLERO CHAPADO MATE (19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Realizado con un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapados ambos lados y cantos (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas según la colección).

Pintura con productos acrílicos / poliuretanos.

Grosor del tablero variable según el acabado.

Tablero de 40 mm de grosor realizado mediante acoplamiento.

TABLERO CHAPADO TERMOTRATADO MATE (19 - 23 - 40 - 60 mm de grosor)

Realizado con un tablero de partículas de madera, con emisión mínima de formaldehído (clase E1 de la norma UNI EN 13986/2005), chapados ambos lados y cantos (0,6 / 1 mm de grosor con diferentes maderas según la colección), sometido a un tratamiento de ahumado.

Pintura con productos acrílicos.

Tablero de 40 mm de grosor realizado mediante acoplamiento.

6. ELEMENTOS ABIERTOS

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor, a elegir entre todos los acabados disponibles. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver característica de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones realizables con medidas estándar.

Para elementos con medidas diferentes de las propuestas, enviar el diseño y solicitar presupuesto al departamento comercial.

Pueden utilizarse como columnas o muebles bajos abiertos con aplicación de patas bajo pedido, o bien como elemento abierto suspendido con aplicación de colgadores bajo pedido.

Elementos abiertos de metal pintado de 3 mm de grosor con colgador integrado ya incluido. Acabado a elegir de la gama RAL.

* Los elementos abiertos deben ir fijados a otros elementos o a la pared (por el cliente).

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

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor a elegir entre todos los acabados disponibles. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver características de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones estándar no modificables con patas ya incluidas.

No realizables en metal.

* Los elementos abiertos deben ir fijados a otros elementos o a la pared (por el cliente).

8. COLUMNAS ABIERTAS TIPO “D”

Fabricadas con tableros de 18, 19,5 y 36 mm de grosor, a elegir entre todos los acabados disponibles. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (véase características de los tableros).

Las dimensiones y los tipos de soluciones estándar no son modificables. Pies ya incluidos. No se fabrican en metal.

9. ELEMENTOS ABIERTOS SOBRE LA ENCIMERA (18 mm de grosor - 150 mm de profundidad)

Fabricados con tableros de 18-19,5 mm de grosor a elegir entre todos los acabados disponibles y tubos de metal aparte. Las características de los tableros varían según el acabado elegido (ver características de los tableros).

Dimensiones y tipos de soluciones realizables con medidas estándar.

Para elementos con medidas diferentes de las propuestas, enviar el diseño y solicitar presupuesto al departamento comercial.

No realizables en metal.

* Es obligatorio colocar los elementos apoyados. En el caso de colocación libre, inserte los colgadores antivuelco. El instalador tendrá que ajustar también el enganche según el tipo de soporte.

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

Fabricados en metal, con barras de metal simples o dobles.

Acabados disponibles acero cepillado y grafito oscuro.

Cualquier cambio implica un aumento de precio.

Pueden equiparse con elementos metálicos línea “Modular”.

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

Fabricados en metal, con doble varilla.

Acabados disponibles acero cepillado y grafito oscuro.

No se pueden hacer cambios en las dimensiones.

Pueden equiparse con elementos metálicos línea “Modular”.

12. BOISERIE

Sistema de revestimiento de paredes que permite soluciones de gran ligereza. Está compuesto por molduras de aluminio de diversas secciones según la composición que se desee realizar, fijados a la pared. La boiserie puede llegar al suelo, ir apoyada o estar suspendida.

La parte trasera está realizada con paneles unidos a los perfiles con anclaje extraíble.

Paneles verticales a elegir entre todos los acabados disponibles de 18 y 19 mm de grosor.

Repisas y accesorios a elegir entre los disponibles en la **tarifa Elementos Universales Gris**.

13. COPETES

COPETE DE ALUMINIO MATE

Realizado con aluminio extruido acabado mate.

Sección 24x16 mm – 10x40 mm

COPETE ACABADO ENCIMERA

Posibilidad de realizar el copete a juego con el acabado de la encimera.

Para los acabados y las dimensiones consulte la sección “4. ENCIMERAS”.

14. ZÓCALOS

ZÓCALO PVC ALUMINIO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con material plástico rígido extruido. Partes visibles revestidas con acabado aluminio.

ZÓCALO ALUMINIO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Acabado aluminio mate, pintado de blanco, Champagne, anodizado negro mate, acabado inoxidable.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO MATE (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado mate de los colores de serie. Bajo pedido lacado con gama RAL.

ZÓCALO ROBLE PINTADO (8 - 10 - 13 cm de alto)

En PVC realizado con material plástico rígido extruido, el lado visible revestido con chapa de madera en todos los acabados roble madera. Pintado con productos acrílicos/ poliuretano.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO EFECTO METAL (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metal de los colores de serie.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO METALIZADO (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metalizado de los colores de serie.

ZÓCALO ALUMINIO LACADO SATINADO/CROSSED (8 - 10 - 13 cm de alto)

Realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado en color liso combinado con el acabado elegido.

Todos los tipos de zócalo cuentan con juntas de goma en el lado en que se une al mueble y al suelo y anclaje (extraíble) a las patas del mueble (hecho de ABS antigolpe de color negro) mediante abrazaderas de nailon.

15. SISTEMAS DE APERTURA Y MECANISMOS

GOLA A “C” y GOLA PLANA

Gola aluminio realizada con trefilado de aluminio. Acabado aluminio mate, pintado de blanco, Champagne y anodizado negro mate.

Gola lacado mate colores de serie (bajo pedido lacado gama RAL), realizada con

trefilado de aluminio. Pintura con acabado mate.

Gola roble pintado (en todos los acabados roble madera), realizada con trefilado de aluminio, chapa de madera sobre la parte visible. Pintada a juego con productos acrílicos/poliuretano.

Gola lacado efecto metal realizado con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metal en los colores de serie.

Gola lacado metalizado realizada con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado metalizado de los colores de serie.

Gola lacado satinado/Crossed realizada con aluminio extruido. Lacado 1 lado con acabado en color liso combinado con el acabado elegido.

TIRADOR - POMO

Tiradores realizados en: zamak pintado, zamak cromado, aluminio anodizado, aluminio pulido, zamak con inserciones de metacrilato, acero inoxidable, plata semibrillante, hierro antiguo, peltre.

Pomos realizados en: zamak acabado acero inoxidable brillante con cristal, acero satinado, peltre, plata antigua.

TIRADOR RAIL

Hecho de aluminio, integrado en la puerta de muebles bajos y columnas. Colocación horizontal o vertical. En acabado Champagne o Nero.

APERTURA CON PUSH-PULL

Apertura para puertas batientes con Push-Pull integrado en el armazón del mueble (colocación según la apertura del mueble).

Apertura para cajones y gavetas con sistema "TipMatic Soft-Close" de Grass. El sistema "Tipmatic Soft-Close" va fijado al cajón/gaveta y asegurado con un tornillo. Una unidad para todos los cajones y elementos extraíbles gracias al ajuste en 3 etapas de la fuerza de expulsión.

APERTURA CON MECANISMO MOTORIZADO

Solo para puertas plegables, puertas basculantes y puertas con apertura móvil oblicua. Los frontales (también los grandes) se abren con un solo toque y se cierran mediante un botón colocado en el lateral del mueble de pared. Esto facilita la apertura y el cierre. Funcionamiento de baja tensión.

Para más información: <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

BISAGRAS

Realizadas en metal con tratamiento galvánico de anclaje rápido, con triple regulación (vertical, horizontal, profundidad). Con mecanismo de "cierre decelerante" (menos las puertas del frigorífico).

Las bisagras decelerantes permiten una regulación perfecta de las puertas con apertura 110° o 135° para las puertas de los muebles bajos en ángulo. Los escurreplatos y los muebles de pared en ángulo están equipados con bisagras decelerantes con apertura 180°.

BISAGRAS D12

Realizadas en metal con tratamiento galvánico de anclaje rápido, con triple regulación (vertical, horizontal, profundidad), con mecanismo de "cierre decelerante" (menos las puertas del frigorífico) con apertura 125°.

Las puertas D12 tienen un peso muy inferior al resto de modelos, por lo que los muebles

dispondrán de bisagras decelerantes y no decelerantes según el peso, alto y ancho de la puerta para asegurar un correcto cierre.

Las bisagras decelerantes permiten una regulación perfecta de las puertas con apertura 110° para las puertas de los muebles bajos en ángulo. Los escurrer platos y los muebles de pared en ángulo están equipados con bisagras decelerantes con apertura 160°.

MECANISMOS DE APERTURA PARTICULARES

Todos los mecanismos empleados en las aperturas particulares de las puertas (basculantes, con apertura móvil oblicua, plegables, escamoteables) utilizan componentes revisados y probados por los fabricantes.

16. ESTANTES DE VIDRIO

ESTANTE VIDRIO

Realizado con vidrio templado transparente o ahumado (8 – 10 mm de grosor). Anclaje a los lados de la estructura del mueble con soportes antivuelco.

ESTANTE STRIKE

Realizado con perfil perimetral de aluminio extruido (28 mm de grosor), con vidrio templado transparente ahumado (4 mm de grosor).

Instalación en el mueble con sistema antivuelco oculto.

17. SISTEMAS DE ILUMINACIÓN

Todos los sistemas de iluminación empleados son LED, y sus componentes funcionales (transformadores, fuentes de alimentación, sensores y cableado) utilizan componentes revisados y probados por los fabricantes en cumplimiento de la Directiva sobre baja tensión norma CEI EN 60598 aparatos de iluminación.

18. ELECTRODOMÉSTICOS

Consulte el manual del fabricante. En cumplimiento del boletín oficial de la norma CEI EN 60335-1. Si necesita asistencia técnica, póngase en contacto con los centros de asistencia autorizados.

19. USO Y MANTENIMIENTO

INSTALACIÓN ELEMENTOS A PARED: MUEBLES DE PARED Y REPISAS

Solo se pueden colgar en la pared las repisas y los muebles de pared especialmente diseñados para este fin. No cuelgue en la pared muebles que no estén diseñados para ello.

El montaje de los muebles de pared y las repisas debe llevarlo a cabo una persona experta; para la instalación, utilice tacos adecuados al tipo de pared (de ladrillo, pladur, etc.). Compruebe periódicamente que los anclajes de la pared estén fijados correctamente.

AJUSTE BISAGRAS

La bisagra es un mecanismo que con el uso cotidiano puede perder el ajuste que tenía en el momento de su montaje, haciendo que la alineación de las puertas no sea estéticamente correcta.

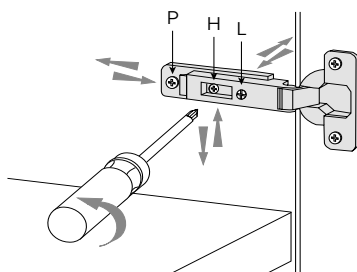
Estos ajustes pueden restaurarse fácilmente con un simple destornillador.

pos. H – para el ajuste en altura.

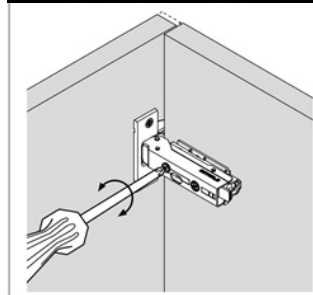
pos. L – para el ajuste lateral.

pos. P – para el ajuste en profundidad

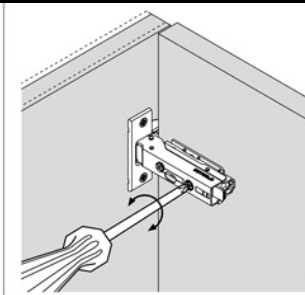
ES



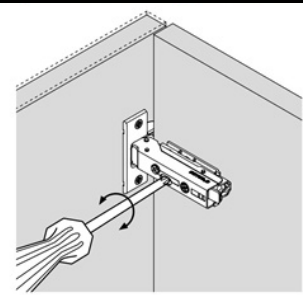
Regulación lateral con limitación de tope ± 2 mm



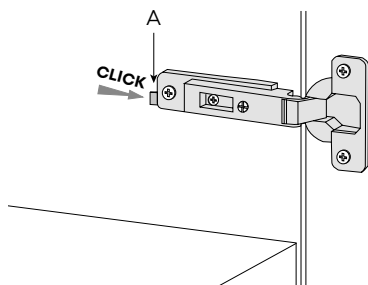
Regulación sencilla de la profundidad gracias al tornillo sin fin $+3/-2$ mm



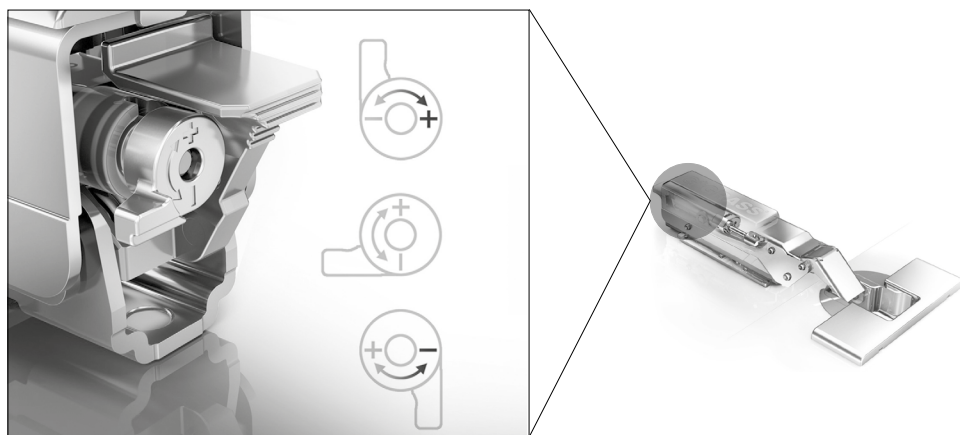
Regulación de altura sobre la base ± 2 mm



Si hay que desmontar la puerta del mueble, basta con utilizar la palanca desenclavadora indicada con la letra "A".



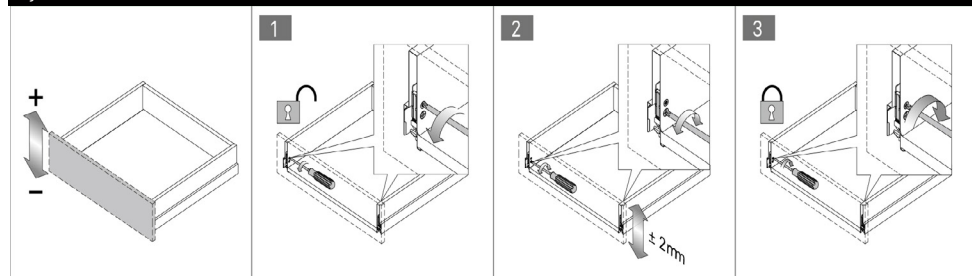
La bisagra está equipada con un amortiguador ajustable en 3 niveles de intensidad.



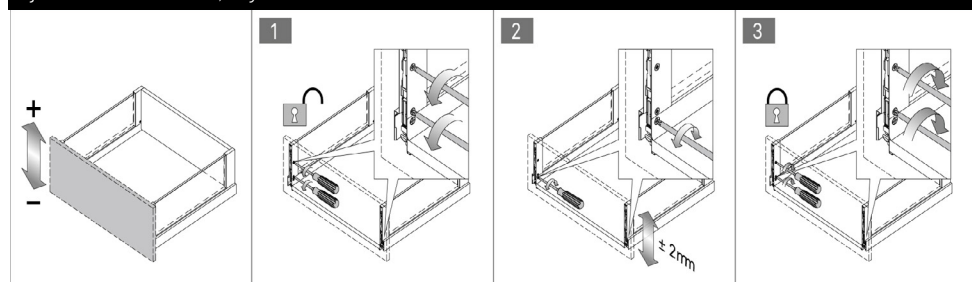
AJUSTE CAJONES / GAVETAS

Con el uso cotidiano, los cajones y las gavetas pueden perder el ajuste realizado en el momento del montaje de la cocina, haciendo que la alineación de las puertas no sea estéticamente correcta. Estos ajustes pueden restaurarse fácilmente con un simple destornillador.

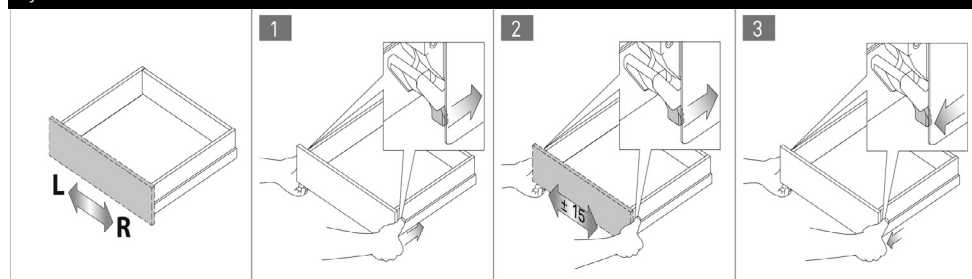
Ajuste de altura H 90 e H 154



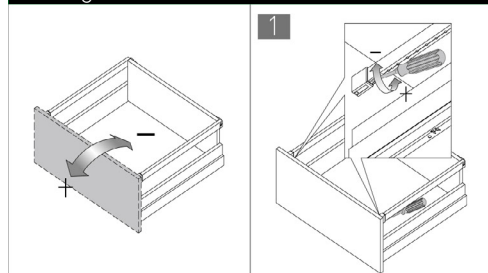
Ajuste de altura H 186, Crystal Plus



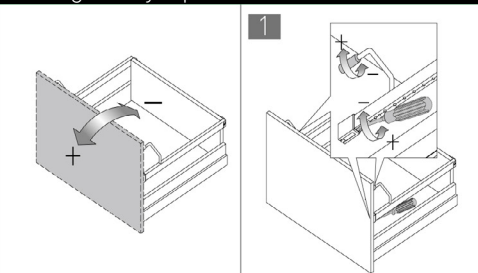
Ajuste lateral

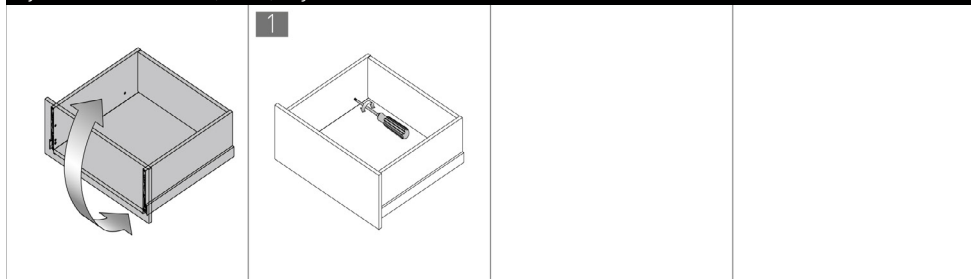


Ajuste de la inclinación H 90 con carriles rectangulares.



Ajuste de la inclinación H 90 con rieles rectangulares y soporte frontal.

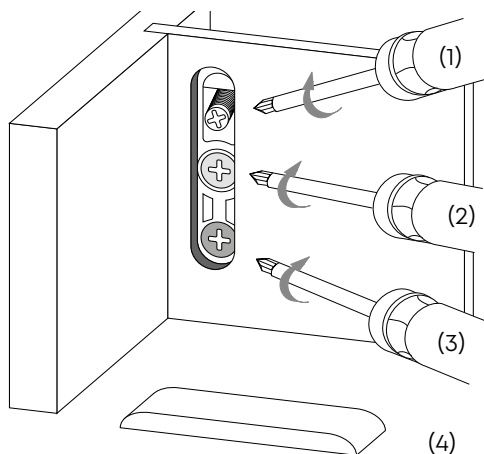




AJUSTE COLGADORES

El mueble de pared está anclado a la placa fijada a la pared mediante colgadores ocultos que permiten ajustar el mueble en altura (1) y profundidad (2) mediante una serie de tornillos.

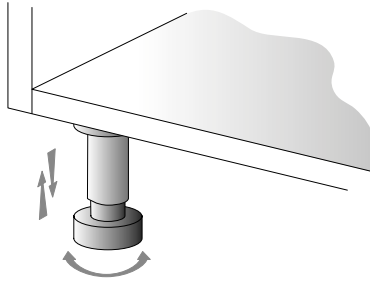
Una vez completado el ajuste, hay que atornillar el bloqueo de seguridad antidesprendimiento (3).



- pos. (1) - ajuste en altura
- pos. (2) - ajuste en profundidad
- pos. (3) - bloqueo de seguridad antidesprendimiento
- pos. (4) - tapa

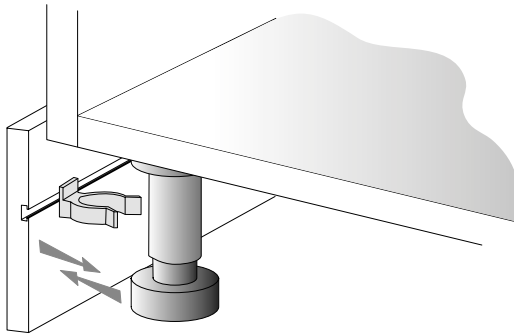
AJUSTE PATAS

Los muebles bajos y las columnas están equipados con patas regulables en altura que permiten nivelar la cocina si el suelo presenta irregularidades.



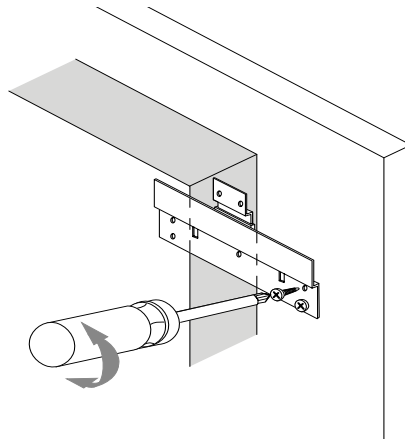
DESMONTAJE DE ZÓCALOS

Los zócalos van unidos a las patas mediante abrazaderas de nailon que se pueden desenganchar fácilmente tirando del zócalo hacia fuera, para inspeccionar la zona inferior del mueble.



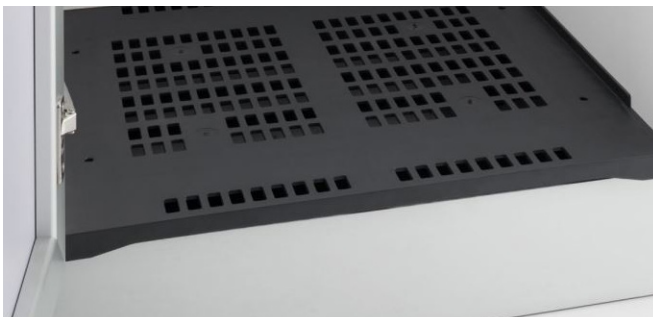
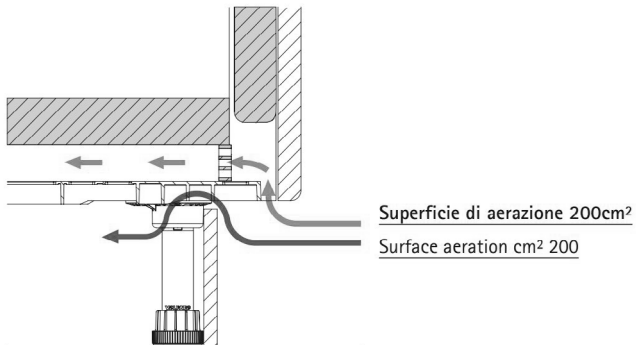
FIJACIÓN PUERTA FRIGORÍFICO

Los frigoríficos integrables en las columnas y los muebles bajos tienen la puerta sujeta a la puerta del mueble mediante un mecanismo deslizante. Es posible liberar la puerta del electrodoméstico actuando sobre los tornillos que fijan la guía de deslizamiento, con la puerta del frigorífico totalmente abierta. Consulte el manual de instrucciones del frigorífico si hubiera que retirarlo.



VENTILACIÓN FRIGORÍFICO

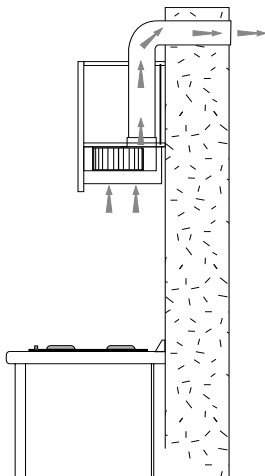
El intercambio continuo de aire permitirá el normal enfriamiento del compresor y el condensador del frigorífico. Un fondo especial ABS perforado, instalado en el mueble del frigorífico, deja pasar el flujo de aire procedente de la parte inferior del mueble.



SALIDA DE VAPORES

En base a el DM 37/2008, el humo producido por la combustión debe ser evacuado y llevado al exterior.

Por tanto, es necesario utilizar una campana extractora conectada a un humero destinado a este fin o llevar el humo directamente al exterior a través de un orificio practicado en la pared.



INSTALACIÓN CAMPANA

Para garantizar una adecuada aspiración de los vapores por parte de la campana y mantener su perfecta eficiencia, es fundamental instalarla respetando las distancias precisas, comprobándolas cuidadosamente con la ficha técnica del producto (DM 37/2008).

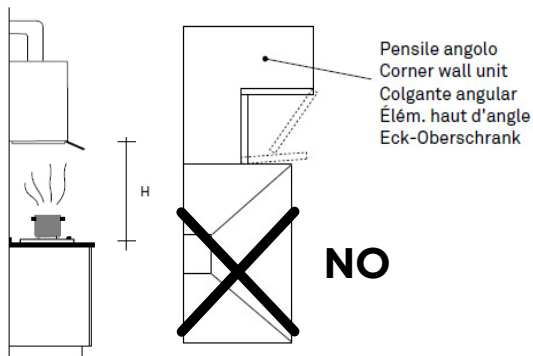
EL INCUMPLIMIENTO DE ESTA DISTANCIA PUEDE CAUSAR DAÑOS A OBJETOS O PERSONAS.
EL INCUMPLIMIENTO DE TAL DISTANCIA COMPORTA LA INVALIDEZ DE LA GARANTÍA DEL ELECTRODOMÉSTICO.

CAMPANA PARA PLACA DE INDUCCIÓN:

H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.53 cm INSIDE INOX y INSIDE BLACK.

CAMPANA PARA PLACA DE GAS:

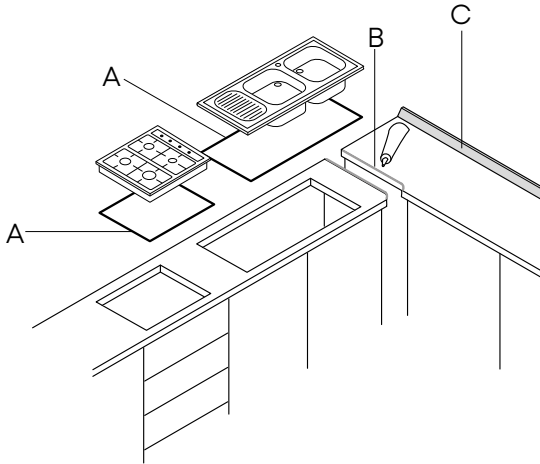
H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.53 cm BOX, SMART y IN-NOVA PREMIUM.



INSTALACIÓN ENCIMERA

Para preservar la encimera es necesario asegurarse de que los componentes sean instalados perfectamente:

- La junta entre la encimera y el electrodoméstico debe estar colocada perfectamente (A).
- Debe aplicarse silicona neutra, no acética, en los puntos de unión de las encimeras (B) antes de unirlos.
- El copete debe estar perfectamente adherido a la pared y a la encimera. Para evitar la filtración de agua en el mueble inferior es aconsejable sellar el copete a la encimera y a la pared con silicona neutra, no acética (C).

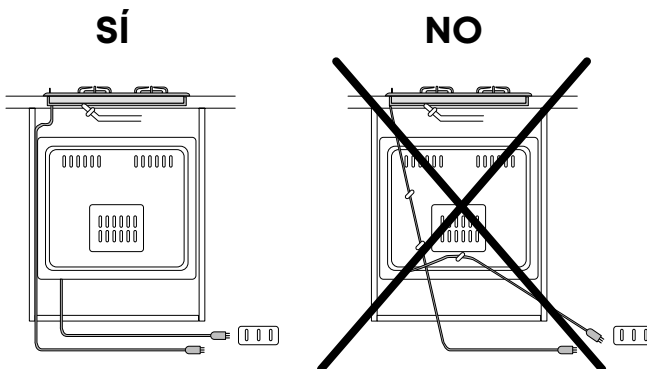


CONEXIÓN ELECTRODOMÉSTICOS

Antes de conectar cualquier electrodoméstico es recomendable asegurarse de que:

- El sistema de suministro de energía tiene una conexión de tierra de acuerdo con las regulaciones vigentes.
- En el cable de alimentación hay instalado un enchufe adecuado.

ES NECESARIO QUE LA CONEXIÓN DE LOS ELECTRODOMÉSTICOS SEA LLEVADA A CABO POR PERSONAL CUALIFICADO



20. LIMPIEZA: PRECAUCIONES Y CONSEJOS GENERALES

El cumplimiento de algunas sencillas precauciones permitirá preservar la integridad y la funcionalidad de los componentes de su cocina.

- Encienda siempre la campana cuando cocine, ya que el humo y el vapor pueden dañar los componentes de la cocina a largo plazo.
- Evite sobrecargar y apoyarse sobre los cajones y las gavetas para no comprometer su estabilidad.
- No se suba a los muebles ni a la encimera.
- No se cuelgue de las puertas.
- No golpee las superficies de vidrio.
- Mantenga secos los elementos de la cocina; séquelos lo antes posible con un paño suave a fin de evitar la formación de manchas de cal.
- Evite que el agua se estanque en el fregadero, las uniones de la encimera, la placa de cocina y entre la encimera y la pared, ya que, pese al uso de material hidrófugo, las filtraciones prolongadas pueden dañar los muebles.
- No coloque muebles cerca de fuentes de calor y humedad excesiva.
- No deje abierta la puerta del lavavajillas al final del lavado a fin de evitar la liberación de chorros de vapor directos a la encimera y las puertas adyacentes.
- No utilice limpiadores de vapor para la limpieza de las superficies.
- No almacene sustancias tóxicas o corrosivas en el interior de los muebles (acetona, amoníaco, tricloroetileno, lejía, sosa cáustica, ácido muriático, diluyentes...), ya que estos productos, además de producir efectos corrosivos sobre los elementos metálicos (bisagras, guías de cajones, fregadero...), tienen efectos tóxicos sobre los alimentos.
- Limpie periódicamente la zona detrás del zócalo. Tire del zócalo hacia fuera para poder hacerlo. Una vez terminada la limpieza y antes de volver a montar el zócalo, asegúrese de que las abrazaderas sigan en la posición correcta.

21. LIMPIEZA ARMARIOS, PUERTAS Y ENCIMERAS

ESTRUCTURA Y ESTANTES INTERIORES

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- El uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- El uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.
- Evite mantener la película protectora más de un mes a partir de la fecha de entrega.

ELEMENTOS DE MADERA CHAPADA

La madera es un material natural y vivo. Con el paso del tiempo puede adquirir una tonalidad ligeramente diferente a la inicial: este proceso no debe considerarse un defecto, sino una característica propia del material.

Cualquier diferencia de vetas o de tonalidad entre las distintas partes debe considerarse absolutamente natural y, por tanto, no podrá ser motivo de reclamación.

Es aconsejable evitar exponer los elementos de madera a la luz solar directa. Además, la madera es un material higroscópico, es decir, intercambia humedad con el exterior, por lo que está sujeto a leves variaciones dimensionales. Estas variaciones no deben considerarse defectos, sino una característica natural de un producto vivo que

manifiesta crecidas o retrocesos a medida que cambian las condiciones ambientales.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave, húmedo y mullido. Para las manchas más persistentes, use un paño suave y un producto específico para la limpieza de la madera, para que no se raye. Siga la dirección de la veta. Se aconseja probar siempre cualquier producto en la parte interna de la puerta (en una esquina) antes de utilizarlo en la parte más visible. A continuación, aclare la superficie y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner elementos de madera en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos colocados sobre la encimera, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la misma y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de alcohol o quitamanchas, acetona, tricloroetileno, amoníaco, lejía, productos a base de cera de abejas o revitalizantes, ya que pueden alterar (abrilantar) el acabado de las puertas.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.
- La limpieza con chorros de vapor está estrictamente prohibida.

ELEMENTOS TECNOLAM / SYNCHROFACE

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos colocados sobre la encimera, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la misma y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores, alcohol u otros disolventes.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS LAMINADOS

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos laminados en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Utilice un salvamantel u otro soporte resistente al calor. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos colocados sobre la encimera, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la misma y con el tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS STRATIFICATO HPL

LIMPIEZA

El estratificado HPL es rápido y fácil de limpiar. Utilice un paño suave y humedecido en agua caliente y luego seque bien con otro paño para evitar rayas y zonas opacas. Puede usar también un limpiador líquido neutro diluido; aclare y seque con movimientos suaves. En caso de suciedad persistente, se puede emplear también un cepillo suave con cerdas de nailon o dejar que actúe el limpiador y luego aclarar las manchas de cal, use una esponja escurrida con agua tibia o un poco de vinagre y deje que actúe al menos 5 minutos; luego aclare y seque:

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite limpiadores o descalcificantes que contengan ácidos o sales muy ácidas (a base de ácido clorhídrico, fórmico o aminosulfúrico)
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS DE LACADO BRILLANTE / MATE / EFECTO METAL / METALIZADO / SATINADO / CROSSED

Los elementos lacados se tratan con fondo de poliéster y luego se lacan con pinturas sometidas a pruebas de laboratorio de resistencia a la luz, abrasión, productos químicos y limpiadores, dureza de la superficie, resistencia al calor, de acuerdo con la normativa para el mobiliario interior.

Las superficies lacadas experimentan variaciones debido a la acción de la luz.

Se aconseja evitar exponer los elementos lacados a la luz solar directa.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un producto de limpieza líquido neutro, aclare con un paño húmedo y seque con cuidado.

Solo para el lacado brillante, para manchas persistentes, utilice un paño suave (no de microfibra) y jabón neutro. Aclare luego con un paño húmedo y seque con cuidado.

Se aconseja probar siempre cualquier producto en la parte interna de la puerta (en una esquina) antes de utilizarlo en la parte más visible.

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo que podrían rayar irremediabilmente la superficie de la puerta.
- Evite el uso de acetona, tricloroetileno, amoníaco, alcohol o productos de base alcohólica.
- Evite que queden restos de agua, vino, café, aceite u otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.
- Las pruebas con líquidos que accidentalmente pueden atacar la superficie han demostrado una óptima resistencia a los ácidos contenidos en los productos utilizados normalmente en la cocina (ácido cítrico - acético - amoníaco).

El café y otros líquidos que contienen ciertos colorantes agresivos manchan la superficie si quedan retenidos sobre ella.

Si se produce una mancha accidental por tales productos, es necesario eliminarla lo antes posible, ya que si el producto permanece algunos minutos sobre la superficie podrían formarse marcas indelebles.

En caso de que la pintura se raye, utilice el "frasco para retoques" suministrado en el momento de la entrega de la cocina.

ELEMENTOS DE FENIX NTM® - NTA®

La superficie de los elementos Fenix NTM® - NTA® se obtiene gracias a la nanotecnología y se trata con resinas termoplásticas de última generación. Gracias a la tecnología utilizada, Fenix NTM® - NTA®, además de sus principales características de opacidad, antihuello, suavidad y reparabilidad en caso de miro arañazos, se caracteriza por propiedades específicas que facilitan su limpieza y mantenimiento: extrema facilidad de limpieza, alta reducción de la carga bacteriana y propiedades antimoho, gran resistencia a los roces, a los arañazos y a la abrasión, así como a los disolventes ácidos y a los reactivos de uso doméstico.

LIMPIEZA

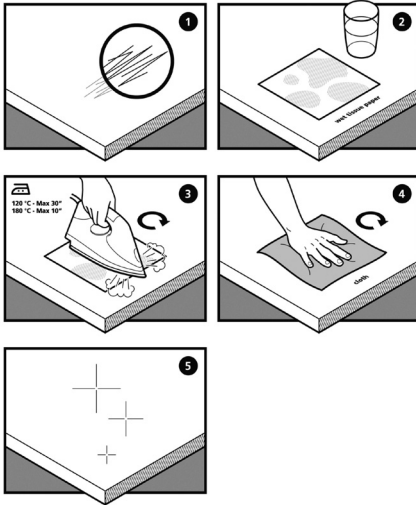
La superficie debe limpiarse con regularidad pero no requiere un mantenimiento especial: es suficiente con usar un paño húmedo con agua caliente o un producto de limpieza. Todos los productos de limpieza o desinfección domésticos son bien tolerados. Se aconseja utilizar una esponja de espuma de melamina, conocida también como esponja mágica, para la limpieza y el mantenimiento normal de la superficie. La siguiente tabla muestra algunos tipos comunes de manchas y el producto recomendado para su limpieza:

Tipo de mancha	Producto de limpieza recomendado
Grasas animales y vegetales, salsas, sangre seca, vino y licores secos, huevo	Agua fría y jabón, o un limpiador doméstico y una esponja
Negro de carbón, gelatina, colas vegetales y vinílicas, residuos orgánicos, goma arábica	Agua caliente y jabón, o un limpiador doméstico y una esponja
Esmalte de uñas, salpicaduras de laca, aceite de linaza	Acetona y un paño de algodón
Laca para el cabello, aceite vegetal, bolígrafo y rotulador, cera, colorete y polvos de maquillaje, restos de disolvente	Mek - alcohol - acetona y un paño de algodón
Polvos de imprimación y grasa, residuos de solventes halos	Tricloreotileno solvente con paño de algodón
Pinturas sintéticas al óleo	Trielina solvente alla nitro con panno di cotone
Cola neopreno	Tricoloroetano y un paño de algodón

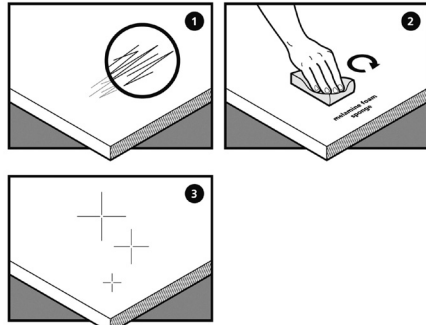
Restos de silicona	Espátula de madera o de plástico, con cuidado de no rayar la superficie
Residuos de cal	Limpiadores que contengan porcentajes bajos de ácido cítrico o acético (hasta 10%)

En caso de micro arañazos, se recomienda seguir las instrucciones de reparación de la superficie mostradas en las siguientes imágenes:

PLANCHA



ESPONJA DE ESPUMA DE MELAMINA (ESPONJA MÁGICA)



Para obtener más detalles sobre cómo limpiar los elementos de Fenix NTM®- NTA®, consulte los consejos técnicos del fabricante en la página web:

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

EVITE

- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite el uso de productos con un alto contenido ácido o muy alcalinos ya que podrían manchar la superficie.
- Al usar disolventes, el paño utilizado debe estar perfectamente limpio para no dejar cercos en la superficie. Si aún quedara alguna marca, esta puede eliminarse aclarando con agua caliente y secando.
- Evite el uso de abrillantadores para muebles o limpiadores que contengan ceras porque tienden a formar una capa adhesiva, a la que se pega la suciedad.

ELEMENTOS DE XGLOSS Y XMATT

LIMPIEZA

El PET es un material muy práctico porque es resistente y fácil de limpiar, además de ser particularmente higiénico.

Para la limpieza, utilice solo un paño suave de microfibra y un producto de limpieza líquido neutro. Aclare luego con un paño humedecido en agua caliente y seque con cuidado.

EVITE

- Evite poner el material en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos en apoyo, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie del material y con el tiempo crear roturas o alterar el color.
- Evite el uso de esponjas abrasivas / estropajos metálicos o productos que contengan cremas abrasivas o detergentes en polvo: podrían dañar la superficie y los cantos.
- Evite el uso de acetona, alcohol o productos de limpieza que contengan cloro o materiales agresivos, como descalcificadores de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores
- Evite que queden restos de agua. Vino, café y otros líquidos; séquelos inmediatamente con un paño suave o papel de cocina.

ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE /INOXIDABLE VINTAGE / INOXIDABLE BRUNITO

Las partes de acero inoxidable se realizan con acero AISI 304, que contiene cromo y níquel, elementos que le confieren resistencia a la corrosión, gran tenacidad y resistencia. Las encimeras y las puertas de acero inoxidable destacan por su fiabilidad e higiene.

LIMPIEZA

Limpie a diario las partes de acero inoxidable con un paño suave, agua y jabón neutro, con movimientos que sigan la dirección del acabado satinado.

En caso de manchas más persistentes, como las de cal o grasa, limpie la superficie con las siguientes soluciones:

- Agua y vinagre (un 80% de agua y un 20% de vinagre).
- Zumo de limón disuelto en agua.
- Productos de limpieza domésticos no abrasivos ni corrosivos (ver a continuación los detalles de los productos que deben evitarse).

Para la limpieza se recomienda el uso de agua tibia. Aclare abundantemente las partes de acero inoxidable y seque con cuidado utilizando un paño suave y seco.

Durante los periodos largos de inactividad tenga en cuenta las siguientes precauciones: pase energicamente un paño suave con aceite de vaselina por todas las superficies de acero inoxidable para crear una capa protectora. Airee la estancia después del tratamiento.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos de acero inoxidable en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc.
- Use un salvamanteles u otro soporte resistente al calor.
- Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos colocados sobre la encimera, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la misma y con el tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.
- Evite arrastrar sobre la encimera utensilios de cocina u otros objetos que puedan rayar la superficie; utilice una tabla de cortar o un salvamanteles cuando cocine. Por el mismo motivo, evite usar estropajos metálicos, sustancias abrasivas o detergentes en polvo.
- Evite el uso de productos / limpiadores corrosivos, que pueden disminuir la resistencia a la corrosión del acero, es decir, ácidos y compuestos halogenados (cloruros, bromuros,

yoduros), soluciones a base de cloro (por ejemplo, lejía), ácido muriático y ácidos en general.

- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente sobre la encimera, sin tabla de cortar.
- Evite dejar sobre la encimera durante mucho tiempo objetos de hierro (parrillas, tijeras, latas, etc.), sobre todo si están mojados: podrían dejar manchas difíciles de quitar.
- Evite que queden restos de agua: pueden oxidar la superficie.

ELEMENTOS DE PELTROX®

El Peltrox® es un acero inoxidable de primera calidad de tipo austenítico UNI 18/10 llamado AISI 304. Al ser atóxico, es garantía de seguridad higiénica.

LIMPIEZA

Limpie las superficies con un limpiador neutro normal y un paño o una esponja no abrasiva. Aclare con abundante agua, mejor si es caliente. Para mantener la superficie sin manchas de cal, seque con un paño de algodón.

EVITE

- Evite rayar la superficie frotándola con objetos abrasivos como estropajos, papel de lija y objetos puntiagudos: podrían rayarla profundamente.
- No coloque objetos muy calientes (por ejemplo, una cafetera caliente) sobre la superficie durante mucho tiempo para evitar que la lámina se separe del soporte y se estropee la superficie.
- Evite apoyar objetos de hierro durante mucho tiempo, especialmente si están mojados, pues podrían causar manchas de óxido.
- Evite el uso de productos desoxidantes, limpiadores ácidos, productos que contengan cloro o amoníaco y pastas abrasivas.

ELEMENTOS DE OKITE® / SILESTONE®

El Okite® y el Silestone®, dada su constitución particular (combinación de cuarzo, resina de poliéster y pigmentos naturales), están certificados como productos seguros e higiénicos y son adecuados para las áreas de preparación de alimentos. Son resistentes a las manchas, fáciles de limpiar y no requieren un mantenimiento especial. No absorben líquidos y tienen un excelente nivel de protección contra el aceite, el café, el vino, las bebidas carbonatadas y muchos otros productos de uso cotidiano. Su superficie, no porosa, impide la absorción de alimentos y no requiere el uso de agentes químicos protectores. Los elementos de Okite® y Silestone® resisten muy bien los arañazos y las abrasiones. Aún así, para una mayor duración del aspecto original de la encimera, se aconseja utilizar siempre una tabla de cortar.

LIMPIEZA

Para limpiar derrames accidentales de líquidos o sustancias en general, absórbalos con papel de cocina y pase luego un paño suave con agua caliente y un producto de limpieza líquido. Para eliminar sustancias incrustadas o pegajosas, como chicles o alimentos que contengan, por ejemplo, mostaza o curry, y cualquier mancha de grasa o pintura a base de agua, rasque delicadamente el residuo con una espátula de plástico no afilada. Luego limpie con una esponja no abrasiva y un producto de limpieza cremoso. Aclare bien la superficie con agua caliente y seque con un paño suave. Repita la operación si fuese necesario. Limpie siempre las manchas de la encimera cuando estas estén frescas.

EVITE

- Evite poner la encimera u otros elementos de Okite® y Silestone® en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc. Utilice un salvamantel u otro soporte resistente al calor. Preste especial atención a los hornos y otros electrodomésticos colocados sobre la encimera, ya que, si no están adecuadamente aislados, pueden sobrecalentar la superficie de la misma y con el

tiempo crear roturas o alterar el color. Durante el cocinado se recomienda mantener las cacerolas y sartenes dentro del perímetro de la placa de cocina para evitar problemas no solo en la encimera, sino también en el copete y el respaldo.

- Evite el uso de lejía, productos alcalinos, disolventes, sosa cáustica, ácido fluorhídrico, diclorometano.

ELEMENTOS DE VIDRIO

La característica principal del vidrio es que combina su elevado impacto estético con un alto grado de higiene debido a la ausencia de porosidad. Estas características, acompañadas por un uso correcto confiere al vidrio una resistencia a la usura y al deterioro estético.

No absorbe líquidos y tiene un excelente nivel de protección contra el aceite, el café, el vino y otros productos de uso cotidiano.

LIMPIEZA

Utilice un paño suave y un detergente específico para el vidrio. A continuación, aclare y seque con un paño suave.

EVITE

- Evite poner en contacto directo con objetos que liberen mucho calor, como cacerolas, cafeteras, planchas, etc., pues el vidrio tiende a romperse.
- Evite arrastrar otros objetos que puedan rayar la superficie; utilice una tabla de cortar o un salvamanteles cuando cocine. Por el mismo motivo, evite usar estropajos metálicos, sustancias abrasivas o detergentes en polvo.
- Evite utilizar cuchillos o utensilios afilados directamente en la puerta.
- Evite el uso de productos / limpiadores que contengan ácidos, en particular ácido fluorhídrico.
- Evite el uso de alcohol, amoníaco o productos en general que contengan sustancias ácidas o desincrustante.

ELEMENTOS DE DEKTON®

Gracias a la ausencia de porosidad, la nueva superficie ultracompacta DEKTON® es altamente resistente frente a las manchas ocasionales propias del uso doméstico y también frente a los agentes químicos. Esto hace que sea un material idóneo para la encimera de la cocina.

LIMPIEZA

Para la limpieza cotidiana de DEKTON®, de Cosentino, se aconseja el uso de un paño suave con Q-Action. Cuando no sea posible utilizar este producto, el mejor sustituto es agua y jabón neutro. Aclare bien con una esponja húmeda (preferiblemente de microfibra), limpia y en buenas condiciones.

Para los tonos con acabado brillante, tras la limpieza se recomienda secar la superficie con papel de cocina o un paño de algodón suave.

Aunque DEKTON®, de Cosentino, ofrece una elevada resistencia frente a los productos químicos agresivos como lejía, ácidos, etc., se aconseja prestar mucha atención al uso de estos productos y se debe reducir el tiempo de contacto de los mismos con la superficie. La siguiente tabla muestra los posibles elementos que manchan, así como los productos de limpieza recomendados para cada caso.

Tipo de mancha	Producto de limpieza
Grasa	Limpiador alcalino / disolvente
Pintura/barniz	Disolvente
Óxidos	Ácido
Cal	Ácido

Vino	Limpiador alcalino / ácido
Goma de neumático	Disolvente
Helado	Limpiador alcalino
Resina / esmalte	Disolvente
Café	Limpiador alcalino / disolvente
Cera de vela	Disolvente
Betún de Judea	Ácido
Resto de cemento	Ácido
Yeso	Ácido
Juntas y colas epoxi	Disolvente
Coca-cola o similar	Oxidante
Zumos de fruta	Oxidante
Alquitrán	Disolvente
Nicotina	Disolvente / oxidante

EVITE

- Evite que entre en contacto con ácido fluorhídrico (HF)
- No use estropajos metálicos
- No lo vuelva a pulir

El uso de este tipo de productos puede causar la invalidez de la garantía sobre el producto.

ELEMENTOS DE GRES, ABITUM Y MDi

LIMPIEZA

La limpieza diaria de las superficies de gres de la cocina es muy sencilla. Utilice un paño o una esponja suaves y agua caliente, y ocasionalmente un detergente neutro. Aclare después con abundante agua y seque con un paño suave o papel de cocina. Cuanto antes intervenga sobre la mancha, más fácil le resultará eliminarla. Si ante una mancha persistente decide emplear un detergente más agresivo, se recomienda realizar primero una prueba en una zona pequeña y poco visible de la superficie de gres, Abitum o MDi. Para eliminar manchas persistentes puede utilizarse un antical, lejía, acetona y amoníaco. El antical debe estar en contacto directo durante un máximo de 10 minutos, tras lo cual hay que aclarar con agua y secar. La lejía solo debe usarse para humedecer un paño suave con el que frotar la superficie durante unos segundos. Después de 2 o 3 minutos la mancha debería desaparecer; si esto no sucede, insista con el contacto directo, procurando no prolongarlo más de 10 minutos. Aclare siempre con abundante agua y seque. Para las manchas de tinta y rotulador, limpie rápidamente la zona con tricloroetileno o aguarrás, aclare y seque con cuidado para no dejar un cerco en la superficie.

EVITE

- Evite que se sequen restos de líquido como café, vino tinto, té
- Evite el uso de detergentes o esponjas abrasivas
- Evite arrastrar platos, cacerolas, cuchillos, electrodomésticos por la encimera
- Evite cortar los alimentos directamente sobre la encimera
- Evite utilizar productos que contengan ceras que podrían causar la formación de pátinas opacas

Téngase en cuenta que las superficies de gres brillante son más sensibles a las manchas, los arañazos y los productos químicos que las de gres mate, si bien mantienen un excelente rendimiento.

22. LIMPIEZA DE OTROS COMPONENTES

BISAGRAS, GUÍAS DE CAJONES Y ACCESORIOS INTERIORES

LIMPIEZA

Utilice un paño suave seco para limpiar las bisagras, las guías de los cajones y otros accesorios internos (cestos, mecanismos extraíbles, etc.).

Para garantizar un deslizamiento perfecto de las guías de los cajones, compruebe periódicamente que no haya restos como migas, polvo, etc.

Cualquier resto debe eliminarse con un paño suave seco, o bien con una aspiradora.

EVITE

- Evite el uso de productos / limpiadores corrosivos, que pueden disminuir la resistencia a la corrosión del acero, es decir, ácidos y compuestos halogenados (cloruros, bromuros, yoduros), soluciones a base de cloro (por ejemplo, lejía), ácido muriático y ácidos en general.
- Evite el uso de aparatos que desprendan vapor.
- Evite el uso de estropajos metálicos, sustancias abrasivas y detergentes en polvo.
- No deje limpiadores o productos químicos abiertos dentro de los muebles; con el tiempo podrían oxidar los componentes de hierro.

TIRADORES Y GOLAS

LIMPIEZA

Para la limpieza de tiradores y golas, utilice un paño suave humedecido en agua y jabón neutro. Aclare luego con un paño suave y bien escurrido y seque con mucho cuidado.

EVITE

Evite el uso de alcohol o limpiadores agresivos, como descalcificadores a base de ácido fórmico, productos para limpiar desagües, ácido clorhídrico, productos para la limpieza de la plata, limpiahornos, productos blanqueadores.

23. KIT DE LIMPIEZA

Viene con la compra de una cocina Doimo Cucine, y se compone de:



ESPONJA MÁGICA



DESINFECTANTE



PAÑO DE MICROFIBRA



FICHA DEL PRODUCTO

ESPONJA MÁGICA

Elimina la suciedad y las manchas difíciles sin necesidad de utilizar detergentes químicos. Basta humedecerla con agua, escurrirla y frotar suavemente la superficie en cuestión.

El producto se desgasta como una goma. No lo utilice en superficies brillantes o sobre pintura mate u oscura pulida.

DESINFECTANTE

Producto de limpieza específico para la limpieza y desinfección de los utensilios de cocina. Apto para todas las superficies, limpia y se evapora rápidamente. Es inodoro y no lleva colorantes.

PAÑO DE MICROFIBRA

Versátil e ideal para la limpieza de todos los materiales presentes en la cocina y en otros ambientes domésticos.

Puede utilizarse con detergente para desengrasar, o solo con agua.

Usado en seco, elimina la suciedad y el polvo.

FICHA DEL PRODUCTO

Manual que recoge todas las características técnicas de los materiales, su uso correcto y el mantenimiento adecuado (incluidos los aspectos técnicos, elementos, las características del producto, de los materiales y el mantenimiento). Incluye también las indicaciones y condiciones de la garantía.

24. SERVICIOS AL CLIENTE

ASISTENCIA

Nuestra empresa ha seleccionado sus propios puntos de venta para que el cliente pueda disponer de asesores cualificados cuando se lleve a cabo el proyecto de la cocina y de técnicos igualmente cualificados que resuelvan los problemas que puedan surgir tras la compra. Una asistencia cualificada asegura la plena tranquilidad hacia nuestros productos.

Si quiere cambiar su cocina o completarla con otros elementos o con nuevos electrodomésticos, póngase en contacto con su vendedor: definirá sus necesidades y le proporcionará lo que necesite.

El vendedor, portavoz de la empresa y punto de referencia para los compradores, le ayudará a satisfacer correctamente todas sus necesidades.

CONSEJOS PARA UN USO ECO-COMPATIBLE

En la fabricación de su cocina hemos aplicado la mejor tecnología disponible para reducir el impacto ambiental de los procesos y materiales utilizados, haciéndola lo más segura posible. Una vez que la cocina está instalada en su hogar, también está en su mano tratar de minimizar el impacto medioambiental y evitar riesgos para usted y su familia. Así, nos gustaría darle algunas sugerencias prácticas y sencillas:

CONSUMO ENERGÉTICO

- A la hora de comprar electrodomésticos, trate de elegir los de alta eficiencia energética (por ejemplo, los de clase A); esta inversión económica inicial justifica el ahorro económico y energético del futuro.
- Trate de no abrir con frecuencia la puerta del frigorífico o del congelador, porque con la puerta abierta el motor funciona continuamente, y esto conlleva la formación excesiva de hielo y el sobrecalentamiento de los alimentos. Si se forma mucho hielo, intente eliminarlo, porque un congelador con mucho hielo consume más.
- Compruebe siempre que la puerta del frigorífico esté bien cerrada.
- No llene el congelador o el frigorífico en exceso: si están demasiado llenos, podrían no enfriar adecuadamente y, en consecuencia, consumirán más.
- No meta en el congelador o en el frigorífico alimentos calientes, pues estos aumentan el consumo de energía e incluso podrían estropear los alimentos que haya dentro.
- Cuando necesite hervir agua, cubra la cacerola con una tapa: ahorrará tiempo y energía.
- Utilice una olla a presión para cocinar alimentos que necesiten mucho tiempo de cocción: el tiempo de cocina se reduce y, por tanto, se ahorra energía.
- Compruebe que la placa de cocina esté correctamente ajustada: la llama amarilla es síntoma de consumo excesivo (se nota también en las cacerolas, que se manchan de negro), y si se vuela la llama es síntoma de demasiado aire.

ATENCIÓN

Solicite el asesoramiento de personal especializado para realizar cualquier ajuste.

- Encienda el horno solo cuando haga falta, sin excederse con el precalentamiento; y no abra el horno si no es necesario.
- Use el microondas para calentar comida; al no necesitar precalentamiento se ahorra mucha energía.
- Utilice luces de alta eficiencia energética (fluorescentes o LED), sobre todo para iluminar las estancias donde permanezca más tiempo: la inversión inicial es ligeramente mayor, pero, además de ser una opción beneficiosa para el medio ambiente, a la larga conlleva ventajas económicas.
- Apague las luces si no son necesarias: es importante acostumbrarse a no dejar luces encendidas innecesariamente.
- Utilice la campana de manera consciente, regulando la velocidad de acuerdo con las necesidades reales de aspiración: si se están usando pocas cacerolas/sartenes en la placa de cocina o estas desprenden poco vapor, use el modo de baja aspiración de la campana, o abra ligeramente la ventana si es posible.
- Limpie de forma periódica los filtros de la campana: esto mejorará su funcionamiento, reduciendo, por tanto, el consumo.

CONSUMO DE AGUA

- No deje el grifo de agua abierto innecesariamente: se trata de una regla simple, pero la forma más eficaz de ahorrar agua.
- Compruebe que los grifos están bien cerrados: evite que goteen; en caso de pérdidas continuas, proceda a arreglarlo.
- Utilice grifos con aireador (estos deben sustituirse periódicamente): el consumo de agua se reducirá notablemente.
- Evite utilizar el lavavajillas y la lavadora cuando no estén completamente cargados: reducirá el gasto de agua y energía.
- No exceda la cantidad de detergente indicada por su fabricante y compruebe la calidad del detergente de acuerdo con la dureza del agua; de esta manera reducirá el consumo de agua.

LIMPIEZA DE LA COCINA

- Ajuste la cantidad de producto de limpieza a las necesidades reales, sin excederse; para limpiar superficies no demasiado sucias basta con usar un paño de microfibra ligeramente humedecido.
- Trate de utilizar productos de limpieza más ecológicos (como los que llevan la etiqueta ECOLABEL, que certifica su menor impacto ambiental) y con embalajes menos perjudiciales para el medio ambiente.
- Es preferible el uso del lavavajillas (a plena carga) que el lavado a mano: la cantidad de agua y detergente que necesitan los lavavajillas modernos es mucho menor que la que utilizamos cuando lavamos a mano.

SEGURIDAD EN LA COCINA

- Tenga mucho cuidado al realizar actividades de riesgo en la cocina (por ejemplo, cortar con cuchillos afilados, sustituir bombillas, etc.).
- La instalación del gas solo debe llevarla a cabo personal especializado, utilizando solo tuberías homologadas.
- Cierre siempre la espita principal del gas cuando no esté en uso.
- Adquiera solo placas de cocina equipadas con válvula de seguridad.
- No deje cuchillos descuidados (y, sobre todo, manténgalos fuera del alcance de los niños).
- Guarde los productos de limpieza y otros productos peligrosos fuera del alcance de los niños.
- No utilice aparatos eléctricos cerca del fregadero o de zonas húmedas.

- Siga atentamente las instrucciones de seguridad de los electrodomésticos.
- No sobrecargue los muebles (consulte las indicaciones del capítulo 19. Uso y mantenimiento).

ELIMINACIÓN DEL PRODUCTO

Las cocinas DOIMO CUCINE están hechas para durar. La prolongación de la vida útil de materiales, componentes y productos representa una estrategia para el desarrollo sostenible. Sin embargo, cuando llega el momento de cambiar de cocina, a fin de minimizar el impacto ambiental, observe primero la posibilidad de reutilizarla total o parcialmente (en el segundo caso, considere la venta de productos de segunda mano). Si, por el contrario, debe cambiar su cocina por completo, póngase en contacto con los centros autorizados de su ciudad e intente, si es posible, apartar los componentes que puedan reciclarse (madera, vidrio, aluminio, acero, etc.), facilitando la recogida selectiva y permitiendo así el nacimiento de un nuevo producto que no use recursos primarios. Preste especial atención a los aparatos eléctricos y electrónicos (denominados RAEE), como los electrodomésticos, que podrían contener materiales nocivos para el medio ambiente si se eliminan de forma inadecuada y para los que existen centros de recogida en su ciudad. Tenga siempre en cuenta la legislación específica de su país. Si tiene dudas, comuníquese con las autoridades responsables de la eliminación y la recuperación de residuos de su ciudad.

INTRODUCTION

Chère cliente, cher client,
nous vous remercions d'avoir choisi l'une de nos cuisines. Nous vous fournissons la fiche produit (Décret n. 206/2005 du Code de la consommation, conformément à l'article 7 de la loi 29 juillet 2003, n. 229) ainsi que quelques simples mesures d'utilisation, d'entretien et de nettoyage qui permettront à ce produit de rester sûr et performant pendant longtemps. Tout électroménager se trouvant dans cette cuisine possède sa propre documentation contenant toutes les informations utiles sur le produit.

FR

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

Tous les produits DOIMO CUCINE bénéficient d'une **garantie de 5 ans** à compter de la date d'achat ou de livraison indiquée sur la facture.

Toute communication ou demande d'assistance pendant la durée de la garantie devra parvenir par écrit au revendeur autorisé qui s'accordera avec DOIMO CUCINE sur la modalité d'intervention qu'on effectuera chez le revendeur même.

Sont exclus de la garantie les composants qui n'ont pas été fournis par DOIMO CUCINE. La garantie couvre la réparation ou le remplacement des pièces défectueuses à l'origine pour des défauts de fabrication. Cette garantie ne s'applique pas aux défauts résultant d'une installation erronée, d'un entretien inadéquat, d'une utilisation négligente ou de l'usure normale du produit.

L'installation des produits doit être effectuée uniquement par des techniciens qualifiés.

Des différences éventuelles par rapport aux nuances des matériaux et des finitions ne constituent pas des défauts; elles sont la conséquence naturelle de l'exposition des éléments à la lumière domestique.

Les électroménagers commercialisés sont garantis par les entreprises productrices. DOIMO CUCINE ne peut pas être tenu pour responsable de tout dommage causé à des personnes, à des biens ou à des animaux en raison du non-respect des consignes de sécurité ou d'une mauvaise utilisation des produits.

Si nécessaire, DOIMO CUCINE s'engage à apporter des modifications sans aucun préavis, afin d'améliorer et garder constante la qualité de ses produits.

En cas de litige, le tribunal compétent est celui de Treviso.

INDEX

1. RÉCIPIENTS

Structure	p. 136
Étagères	p. 136
Capacités de charge tablettes	p. 136
Panneau de fond	p. 137

2. PORTES

Porte Aspen + stratifié HPL	p. 137
Porte Aspen + Gres / MDi	p. 137
Porte Aspen + Fenix NTM® / NTA®	p. 137
Porte Aspen + plaqué	p. 137
Porte Aspen + verre laqué	p. 137
Porte plaquée mate	p. 137
Porte plaquée thermotraitée mate	p. 137
Porte plaquée en plateau	p. 138
Porte plaquée à cadre	p. 138
Porte laquée brillante / mate / effet métal / métallisée / satinée / Crossed	p. 138
Porte laquée mate en plateau et à cadre	p. 139
Porte TecnoLAM / Synchroface	p. 139
Porte XGloss et XMatt	p. 139
Porte Fenix NTM® - NTA®	p. 139
Porte acier Inox / Inox vintage	p. 139
Porte acier Inox Brunito	p. 139
Porte Peltrox®	p. 140
Porte verre trempé avec cadre aluminium ép. 22 mm	p. 140
Porte verre trempé avec cadre aluminium ép. 20 mm	p. 140

3. TIROIRS

Tiroir / casseroles complet de coulisses	p. 140
Casseroles peintes anthracite	p. 140
Casseroles peintes anthracite plat avec base en bois antidérapant	p. 140
Casseroles en ABS	p. 140

4. PLANS DE TRAVAIL / DOSSERETS / CRÉDENCE

Plans de travail et joues en stratifié HPL avec chant ABS	p. 141
Plans de travail et joues en stratifié HPL avec chant Unicolor	p. 141
Plans de travail et joues en stratifié HPL	p. 141
Plans de travail et joues en Fenix NTM® - NTA® avec chant Fenix NTM®- NTA®	p. 141
Plans de travail en quartz Okite®	p. 141
Plans de travail en Silestone®	p. 142
Plans de travail en Dekton®	p. 142
Plans de travail et joues en acier inox satiné et vintage	p. 142
Plans de travail et joues en Peltrox®	p. 143
Plans de travail et joues en Gres	p. 143
Plans de travail et joues en Abitum	p. 144
Plans de travail et joues en MDi	p. 144

5. PANNEAUX

Panneau mélamine finition caisson	p. 144
Panneau Tecnomat / Synchroface finition porte	p. 144
Panneau stratifié finition top	p. 144
Panneau laqué avec chant recouvert 2 côtés + 4 chants	p. 144
Panneau MDF laqué 2 côtés + 4 chants	p. 144
Panneau XGloss et XMatt	p. 145
Panneau plaqué mat	p. 145
Panneau plaqué thermotraité mat	p. 145

6. ÉLÉMENTS OUVERTS

p. 145

7. ÉLÉMENTS TERMINAUX OUVERTS D'ANGLE TYPE "A" "B" "C"

p. 145

8. COLONNES OUVERTES TYPE "D"

p. 146

9. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN - prof. 150 mm

p. 146

10. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN METAL SÉRIE MODULAR - prof. 130 mm

p. 146

11. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN METAL "MODULAR" XL - VERSION ÎLOT - prof. 180 mm

p. 146

12. BOISERIE

p. 146

13. DOSSERETS

Dossier aluminium mat	p. 147
Dossier en finition top	p. 147

14. SOCLES

Socle PVC aluminium	p. 147
Socle aluminium	p. 147
Socle aluminium laqué mat	p. 147
Socle chêne verni	p. 147
Socle aluminium laqué effet métal	p. 147
Socle aluminium laqué métallisé	p. 147
Socle aluminium laqué satiné/Crossed	p. 147

15. SYSTÈMES D'OUVERTURE ET MÉCANISMES

Gorge à "C" et gorge plate	p. 148
Poignées – Boutons	p. 148
Poignée Rail	p. 148
Ouverture Push-Pull	p. 148

Ouverture avec mécanisme motorisé	p. 148
Charnières	p. 148
Charnières D12	p. 149
Mécanismes ouvertures particulières	p. 149

16. ÉTAGÈRES VERRE

Étagère verre	p. 149
Étagère Strike	p. 149

17. SYSTÈMES D'ÉCLAIRAGE

p. 149

18. APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

p. 149

19. EMPLOI ET ENTRETIEN

Installation éléments muraux: éléments hauts et étagères	p. 149
Réglage charnières	p. 150
Réglage tiroirs / casseroles	p. 152
Réglage système d'accrochage	p. 153
Réglage pieds	p. 154
Démontage socles	p. 154
Fixation porte glissante réfrigérateur	p. 154
Aération réfrigérateur	p. 155
Sortie vapeurs	p. 156
Installation hotte	p. 156
Installation plan de travail	p. 157
Branchement appareils électroménagers	p. 157

20. ENTRETIEN: PRÉCAUTIONS ET CONSEILS

p. 158

21. ENTRETIEN RÉCIPIENTS, PORTES ET PLANS DE TRAVAIL

Structures et étagères intérieurs	p. 158
Éléments en bois plaqué	p. 158
Éléments en TecnoLam / Synchroface	p. 159
Éléments en stratifié	p. 159
Éléments en stratifié HPL	p. 160
Éléments en laqué brillant / mat / effet métal / métallisé / satiné / Crossed	p. 160
Éléments en Fenix NTM® - NTA®	p. 161
Éléments en XGloss / XMatt	p. 162
Éléments en acier Inox / Inox vintage / Inox Brunito	p. 163
Éléments en Peltrox®	p. 164
Éléments en Okite® / Silestone®	p. 164
Éléments en verre	p. 165
Éléments en Dekton®	p. 165
Éléments en Gres, Abitum et MDI	p. 166

22. ENTRETIEN DES AUTRES ÉLÉMENTS

Charnières, coulisses tiroirs et accessoires internes
Poignées et gorges

p. 167

p. 167

23. KIT DE NETTOYAGE

p. 167

24. SERVICE AUX CLIENTS

Assistance

p. 168

Conseils pour un emploi éco-compatible

p. 168

Élimination du produit

p. 170

1. RÉCIPIENTS

STRUCTURE

Réalisée avec des panneaux de particules de bois, 18 mm d'épaisseur, hydrofuges (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide), ayant faible émission de formaldéhyde, certifiés FSC Mixte puisque produits avec un mélange de bois/cellulose issus de forêts certifiées FSC, de sources contrôlées ou recyclées ; avec émissions de formaldéhyde certifiées selon les réglementations F**** et CARB P2 - TITLE VI, mélaminés sur les deux faces avec finition mélaminée disponible dans les couleurs blanc, sable ou anthracite. Chant frontal en ABS, 1 mm d'épaisseur ; les autres chants en ABS, 0,5 mm d'épaisseur.

Application d'une tôle de protection sur le fond du meuble sous-évier (sauf sous-évier avec casseroles).

ÉTAGÈRES

Réalisées avec des panneaux de particules de bois, 18 mm d'épaisseur, hydrofuges (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide), ayant faible émission de formaldéhyde (certifiés FSC Mixte puisque produites avec un mélange de bois/cellulose issus de forêts certifiées FSC, de sources contrôlées ou recyclées après consommation ; certifiés CAB P2 puisqu'ils émettent une quantité très faible de formaldéhyde), mélaminées sur les deux faces avec finition mélaminée disponible dans les couleurs blanc, sable ou anthracite. Chant frontal en ABS, 1 mm d'épaisseur ; les autres chants en ABS, 0,5 mm d'épaisseur.

Fixées sur les joues de la structure par des supports anti-renversement.

CAPACITÉS DE CHARGE TABLETTES

Toutes les tablettes Doimo Cuisine sont testées pour supporter les charges indiquées ci-dessous.

Avec l'augmentation de la charge et/ou de la largeur de la tablette, la flexion de la tablette augmente de manière variable en fonction du type de tablette utilisé.

Le tableau indique les valeurs de poids au-delà desquelles la tablette pourrait présenter une flexion au centre.

Pour augmenter la charge des tablettes, nous conseillons l'utilisation de l'accessoire « Profil de couverture en acier inox pour tablette en mélaminé » dans la liste des prix Éléments Universels Bleu.

Type tablette	Profondeur	Largeur	Charge
Mélaminé	33 cm	Jusqu'à 60 cm	30 kg
		75-90 cm	22 kg
		105-120 cm	11 kg
	58 cm	Jusqu'à 60 cm	45 kg
		75-90 cm	40 kg
		105-120 cm	21 kg
	68 cm	Jusqu'à 60 cm	50 kg
		75-90 cm	45 kg
		105-120 cm	25 kg

Afin d'éviter la flexion des tablettes, il est conseillé de ne pas les surcharger et de bien distribuer les objets sur toute la surface de ces dernières.

PANNEAU DE FOND

Réalisée avec un panneau de fibre de bois à haute densité, 3,2 mm d'épaisseur, avec émissions de formaldéhyde certifiées selon la réglementation CARB P2 - TITLE VI, mélaminé avec feuille de polypropylène avec finition disponible dans les couleurs blanc, sable ou anthracite.

2. PORTES

PORTE ASPEN + STRATIFIÉ HPL (ép. 20 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en aluminium anodisé sec. 53x16 mm, finitions Champagne ou Black. Application frontale par un scellant adhésif monocomposant sans isocyanates ni solvants d'un panneau en stratifié HPL (ép. 4 mm) dont l'intérieur est constitué de couches de fibres de cellulose imprégnées de résines et l'extérieur de couches de fibres de cellulose décoratives (effet lisse ou pierre), imprégnées de résines thermodurcissables.

PORTE ASPEN + GRES / MDi (ép. 20 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en aluminium anodisé sec. 53x16 mm, finitions Champagne ou Black. Application frontale au moyen d'un adhésif scellant mono composant, sans isocyanates et solvants, d'un panneau composant de matières premières naturelles, argiles et minéraux, mélangées jusqu'à obtenir une poudre uniforme d'épaisseur 4 mm .

PORTE ASPEN + FENIX NTM® / NTA® (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en aluminium anodisé sec. 53x16 mm, finitions Champagne ou Black. Application frontale par un scellant adhésif monocomposant sans isocyanates ni solvants d'un panneau d'épaisseur 4 mm en HPL solide, Fenix NTM® - NTA®.

PORTE ASPEN + PLAQUÉ (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en aluminium anodisé sec. 53x16 mm, finitions Champagne ou Black. Application frontale par un scellant adhésif monocomposant sans isocyanates ni solvants d'un panneau (épaisseur 6,8 mm) dont l'intérieur est constitué de particules de bois, plaqué sur les deux faces. Vernie avec produits acryliques / polyuréthanes.

PORTE ASPEN + VERRE LAQUÉ (ép. 20 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en aluminium anodisé sec. 53x16 mm, finitions Champagne ou Black. Application frontale par un scellant adhésif monocomposant sans isocyanates ni solvants de :

- verre extra-clair trempé brillant, épaisseur 4 mm, rétrolaqué avec des vernis à l'eau.
- verre extra-clair trempé dépoli, épaisseur 4 mm, rétrolaqué avec des vernis à l'eau.

PORTE PLAQUÉE MATE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois (23 mm), ayant baisse émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005) ; façades et chants plaqués (ép. 0,6 / 1 mm avec bois et finitions superficielles différentes, selon la collection). Verni avec des produits acryliques / polyuréthanes.

PORTE PLAQUÉE THERMOTRAITÉE MATE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois (23 mm), ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), façades et chants plaqués avec bois de

placage fumé (ép. 0,6 / 1 mm avec bois différents, selon la collection). Verni avec des produits acryliques.

PORTE PLAQUÉE EN PLATEAU (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en chêne massif (12,5 mm de large) et un panneau (ép. 18,5 mm) d'aggloméré plaqué chêne ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005) et avec placage de chêne (ép. 0,6 / 1 mm avec bois différents, selon la collection). Vernie avec vernis acrylique / polyuréthane.

PORTE PLAQUÉE À CADRE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un cadre périmétral en chêne massif (53 mm de large) et un panneau (ép. 14,5 mm) d'aggloméré plaqué chêne ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005) et avec placage chêne (ép. 0,6 / 1 mm avec bois différents, selon la finition). Vernie avec vernis acrylique / polyuréthane.

PORTE LAQUÉE BRILLANTE / MATE / SATINÉE / CROSSED (ép. 12 mm)

Composé par une âme interne en aluminium à profil ondulé, plaqué avec des panneaux d'aluminium, 100% recyclable

Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane brillante broyée, polyuréthane mate.

Laque satiné : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite broyée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

Laque Crossed : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite broyée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

PORTE LAQUÉE BRILLANTE / MATE / EFFET MÉTAL (ép. 20 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois à densité moyenne – MDF (ép. variable selon la collection), avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005.

Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane brillante broyée, polyuréthane mate

Laque effet métal : finition superficielle avec vernis acrylique aux composants métalliques, broyée à la main afin d'obtenir l'effet métal, tandis que la façade intérieure est en laqué mate.

PORTE LAQUÉE BRILLANTE / MATE / EFFET MÉTAL / MÉTALLISÉE / SATINÉE / CROSSED (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois à densité moyenne – MDF (ép. variable selon la collection), avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005.

Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane brillante broyée, polyuréthane mate

Laque effet métal : finition superficielle avec vernis acrylique aux composants métalliques, broyée à la main afin d'obtenir l'effet métal, tandis que la façade intérieure est en laqué mate.

Laque métallisé : finition superficielle avec vernis métallisé.

Laque satiné : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite broyée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

Laque Crossed : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite broyée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

PORTE LAQUÉE MATE EN PLATEAU ET À CADRE (ép. 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois à densité moyenne – MDF, ayant faible émission de formaldéhyde (Classe E1 UNI EN 13986/2005). Vernissage : fond polyester pour les bords et les surfaces, finition polyuréthane mate.

Porte en plateau : réalisée en MDF pantographé à l'intérieur jusqu'à un épaisseur de 18,5 mm, avec bord périmétral de 12,5 mm de largeur. Porte à cadre: réalisée en MDF pantographé à l'intérieur jusqu'à un épaisseur de 14,5 mm, avec bord périmétral de 53 mm de largeur.

Laque métallisée : une peinture métallisée est vaporisée sur le panneau, ce qui crée une couche de revêtement résistante.

PORTE TECNOLAM / SYNCHROFACE (ép. 20 - 23 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois (épaisseur variable selon la collection), avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005; mélaminé sur les deux faces avec finition mélaminée (différentes gammes selon la collection) ; chants en ABS (ép.1 mm), collés avec des colles polyuréthanes.

PORTE XGLOSS ET XMATT (ép. 23 mm)

Le PET est du polyéthylène téréphtalate, une matière plastique PVC free et à zéro émissions dans l'environnement.

Les couches en PET, d'épaisseur 0,25 mm, sont collées, à travers de rouleaux, avec de la colle polyuréthane résistante à la chaleur, à la vapeur, à l'humidité et à l'eau. Ces couches sont appliquées à des panneaux de particules de bois à densité moyenne (MDF) avec classe d'émission de formaldéhyde selon la norme CARB P2 TSCA. La surface derrière est en mélamine de la même couleur de la porte, les chants sont en ABS.

PORTE FENIX NTM® - NTA® (ép. 23 mm)

Fenix NTM® est un mélange de cellulose et de résines de dernière génération. Il est traité par des nanotechnologies qui le rendent anti-traces, hygiénique, doux au toucher, résistent à l'eau, aux coups, aux frottements et aux solvants. Réparable en cas de micro rayures, avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005. Les portes sont réalisées avec un panneau de particules de bois (ép. 23 mm), plaqué sur le côté extérieur avec Fenix NTM® - NTA® et sur le côté intérieur avec mélaminé de la même couleur. Chants en ABS de la même couleur.

PORTE ACIER INOX / INOX VINTAGE (ép. 23 mm)

La façade et les bords sont réalisés avec une plaque d'acier inox austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Le fond est réalisé avec une plaque d'aluminium anodisé. Le noyau est en polymère expansé renforcé sur les points d'application des parties métalliques. L'acier est traité avec des produits nanotechnologiques appliqués aux surfaces qui évitent que les taches d'huile, de graisse, de calcaire, etc. entament les surfaces et facilitent un nettoyage simple.

Acier vintage : avec traitement artisanal de broissage superficiel qui donne à l'acier inox un effet spécial « vieilli » qui le rend unique et qualitativement excellent.

PORTE ACIER INOX BRUNITO (ép. 23 mm)

La façade et les bords sont réalisés avec une plaque d'acier Inox 430 idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Partie arrière en tôle d'aluminium peinte en noir. Noyau central en panneau multicouche.

PORTE PELTROX® (ép. 23 mm)

La façade et les chants sont réalisés en plaque d'acier inox austénitique (AISI 304) avec finition Peltrox® idéal pour emploi alimentaire, non trempant, ayant une bonne stabilité et une assez bonne résistance à la corrosion cristalline. Excellente ténacité jusqu'aux basses températures. La plaque est soudée et parachevée aux coins. Le fond est réalisé avec une plaque d'aluminium anodisé. Le noyau est constitué d'un panneau en multi-couche.

PORTE VERRE TREMPÉ AVEC CADRE ALUMINIUM (ép. 22 mm)

Réalisée avec cadre périmétral en aluminium noir sec. 22 x 22 mm. Application par emboîtement de :

- verre trempé armé épaisseur 5 mm
- verre trempé transparent bronzé épaisseur 5 mm
- verre trempé dépoli gris épaisseur 5 mm
- verre trempé à effet gaze épaisseur 5 mm

PORTE VERRE TREMPÉ AVEC CADRE ALUMINIUM (ép. 20 mm)

Réalisée avec cadre périmétral en aluminium noir sec. 19 x 20 mm. Application par emboîtement de :

- verre trempé transparent bronzé épaisseur 4 mm
- verre trempé dépoli gris épaisseur 4 mm

3. TIROIRS

TIROIR / CASSEROLIER COMPLET DE COULISSES

Les côtés des tiroirs et des casseroles sont réalisés en métal vernis anthracite, blanc ou noir. Le fond du tiroir est réalisé avec un panneau de particules de bois (ép. 16 mm) , avec classe d'émission de formaldéhyde selon la norme CARB P2 TSCA . TITLE VI.

Les glissières sont équipées d'un système de blocage qui empêche la sortie accidentelle du tiroir, avec fermeture automatique amortie 4 cm avant la fin de course ; elles sont aussi bien équipées d'un système de fermeture amortie "Soft Closing".

Possibilité de régler verticalement ou horizontalement la façade du tiroir.

Les mécanismes du tiroir / casserolier ont été testés sur 80.000 cycles d'ouverture / fermeture. Seulement les casseroles peuvent être réalisés avec latéraux en verre fumé.

Casseroles et tiroirs peuvent être équipés d'un système "Tipmatic Soft-Close" pour l'ouverture push-pull.

CASSEROLIER PEINTE ANTHRACITE

Structure réalisée avec tôle peinte anthracite; tapis antidérapant.

Selon la modalité de sortie, peut être installé sur :

- glissières en métal à sortie totale avec système de fermeture amortie "Soft Closing"
- mécanismes tournants en métal

CASSEROLIER PEINTE ANTHRACITE PLAT AVEC BASE EN BOIS ET TRAITEMENT ANTIDÉRAPANT

Structure réalisée avec plaque peinte anthracite ; fond en bois et traitement antidérapant. Selon la modalité de sortie, peut être installé sur :

- rails en métal à sortie totale avec système de fermeture amortie "Soft Closing"
- mécanismes tournants en métal

CASSEROLIER EN ABS

Réalisé en ABS, installé sur des mécanismes tournants en métal.

4. PLANS DE TRAVAIL / DOSSERETS / CRÈDENCE

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ HPL AVEC CHANT ABS (ép. 12 - 20 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge (caractéristiques standard Hydro V70), plaqué sur la surface supérieure en stratifié HPL (High Pressure Laminate) ou CHPL (Continuous High Pressure Laminate) et la surface inférieure plaquée en stratifié. Chant frontal et latéral en ABS ép. 1 mm de la même couleur.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail)

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ HPL AVEC CHANT UNICOLOR (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge (caractéristiques standard Hydro V70), plaqué sur la surface supérieure en stratifié HPL (High Pressure Laminate) et la surface inférieure plaquée en stratifié. Chant frontal et latéral Unicolor ép. 12 mm de la même couleur.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN STRATIFIÉ HPL (ép. 12 mm)

HPL signifie « High Pressure Laminate ». Il s'agit donc d'un stratifié, mais il n'a pas comme support un panneau de particules de bois mais un corps unique composé par des couches de particules de cellulose imprégnées avec des résines phénoliques, plaqué sur la surface avec un ou plusieurs couches externes de particules de cellulose ayant fonction esthétique, imprégnées de résines thermodurcissables. Le panneau est sujet à des hautes pressions pour devenir compact et atteindre ses propres caractéristiques techniques de résistance.

Dossier et ép. 12 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN FENIX NTM® - NTA® AVEC CHANT FENIX NTM® - NTA® (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec un panneau dont l'intérieur est constitué de couches de particules de bois, plaqué sur deux côtés en Fenix NTM® (structure interne composée de particules de cellulose imprégnées avec des résines, structure interne traitée avec nanotechnologies). Chants avant et latéraux Unicolor (ép. 12 mm) de la même couleur.

Les joues sont équipées de pieds réglables en métal (côté sol).

Crédence ép. 12 - 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL EN QUARTZ OKITE® (ép. 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail obtenus d'un mélange de quartz naturel (93%), de résines et de pigments oxydes, dans la gamme de coloris, afin d'améliorer les performances techniques.

Les chants avant et latéraux sont finis par ponçage et polissage.

Imperméable, hygiénique, résistant à l'usure, aux agents chimiques et à la chaleur.

Dossier et crédence ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL EN QUARTZ SILESTONE® (FINITION BRILLANTE ET FINITION SUÈDE) (ép. 20 - 40 - 60 mm)

Plans de travail obtenus d'un mélange de quartz naturel, de résines et de pigments oxydes, dans les coloris de la gamme. Les chants avant et latéraux sont finis par ponçage et polissage.

Imperméable, hygiénique, résistant à l'usure, aux agents chimiques et à la chaleur.

Dosseret et crédence ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL EN DEKTON® (ép. 12 - 20 mm)

Plans de travail obtenus d'un mélange sophistiqué des meilleures matières premières employée dans la production du verre, des matériels céramiques et de quartz de très haute qualité. Il s'agit d'un matériel très résistant, donc très durable. Les chants avant et latéraux sont finis par ponçage et polissage.

Dosseret et crédence ép. 12 et 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES EN ACIER INOX (ép. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm) FINITION INOX SATINÉ ET INOX VINTAGE

Plans de travail et joues réalisés avec une tôle en acier inoxydable austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, épaisseur 1 mm, finition satiné ou vintage et un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge en renfort (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide). Fermeture des façades et des côtés avec pliage de la tôle et soudure des arêtes.

Dosseret en acier, si prévu, intégré au le plan de travail.

Disponible aussi avec rebord intégré (uniquement pour ép. 40 et 60 mm).

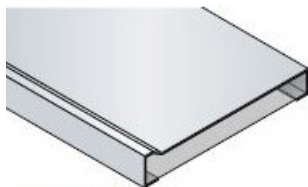
Crédence ép. 12 et 20 mm et dosseret ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail – épaisseur tôle 0.8 mm).



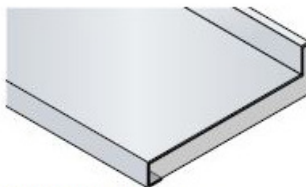
SANS DOSSERET, SANS REBORD
Ép. 12 mm avec tubulaire de
renforcement. Finition : Satiné, Vintage



SANS DOSSERET, SANS REBORD
Ép. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC REBORD
Ép. : 40, 60 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC DOSSERET
Ép. : 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage



AVEC DOSSERET ET REBORD
Ép. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Finition : Satiné, Vintage

PLAN DE TRAVAIL ET JOUES EN PELTROX® (ép. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm)

Plans de travail et joues réalisés avec une tôle en acier inoxydable austénitique (AISI 304) idéal pour emploi alimentaire, épaisseur 1 mm, et un panneau de particules de bois, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), hydrofuge en renfort (catégorie P3 correspondant à la législation européenne concernant l'emploi en milieu humide). Fermeture des façades et des côtés avec pliage de la tôle et soudure des arêtes. Dossieret en acier, si prévu, intégré au plan de travail.

Disponible aussi avec rebord intégré (uniquement pour ép. 40 et 60 mm)

Voir schéma plans de travail et joues en acier inox.

Crédence ép. 12 et 20 mm et dossieret ép. 20 mm (mêmes caractéristiques de fabrication que le plan de travail – épaisseur tôle 0.8 mm).

PLAN DE TRAVAIL ET JOUES EN GRES (ép. 12 - 40 - 60 mm)

Le grès, ou grès porcelainé, est un matériel composé par des matières premières naturelles (argiles et minéraux extrêmement sélectionnés et raffinés) mélangées jusqu'à obtenir une poudre uniforme. Le composé est étalé, compacté, décoré en surface et cuit jusqu'à 1.200°C pour devenir un matériel indivisible et très résistant, sous forme de plaque céramique de grand format (1580x3200).

Dossieret et crédence ép. 12 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES DE FINITION EN ABITUM (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Les plans de travail en céramique Abitum sont composés par de matières premières naturelles et durables qui préservent leurs caractéristiques intactes au cours du temps. Elles sont soumises à un processus de sintérisation atteignant une température supérieure à 1200 °C, après lequel elles vont former des dalles céramiques de grand format (1400x3200 mm).

Dosseret et crédence ép. 12 et 20 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

PLANS DE TRAVAIL ET JOUES DE FINITION EN MDi (ép. 12 - 40 - 60 mm)

Les processus de fabrication des plans de travail en MDi sont 100% Full Digital, réalisés par la technologie H2O Full Digital et l'utilisation d'encre et émaux à base d'eau.

Ça permet d'obtenir des surfaces évoluées de grand format (1440x3140 mm) avec finitions naturelles, structurées et polies.

Dosseret et crédence ép. 12 mm (caractéristiques de composition pareilles à celles du plan de travail).

5. PANNEAUX

PANNEAU MÉLAMINE FINITION CAISSON (ép. 18 - 28 - 40 - 60 mm)

Les panneaux ép. 18-28 sont réalisés avec un panneau de particules de bois, certifiés FSC Mixte puisque produits avec un mélange de bois/cellulose issus de forêts certifiées FSC, de sources contrôlées ou recyclées ; avec émissions de formaldéhyde certifiées selon les réglementations F**** et CARB P2 - TITLE VI.

Hydrofuge, revêtu de mélamine résistant à l'usure et facile à nettoyer.

Les panneaux ép. 40-60 mm sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux.

PANNEAU TECNOLAM / SYNCHROFACE FINITION PORTE (ép. 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Les panneaux ép 18-19-23 sont réalisés en particules de bois avec classe d'émission de formaldéhyde selon E1 UNI EN 13986/2005, mélaminé sur deux côtés avec finition mélaminée.

Les panneaux ép. 40-60 mm sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux.

Chants en ABS, épaisseur 1 mm.

Épaisseurs variables selon la finition.

PANNEAU STRATIFIÉ FINITION TOP (ép. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Panneau ayant les mêmes caractéristiques de finition sur 2 côtés et 4 chants. Épaisseurs variables selon la finition.

PANNEAU LAQUÉ AVEC CHANT RECOUVERT 2 côtés et 4 chants (ép. 19 - 23 mm)

Réalisé avec un panneau de particules de bois à densité moyenne (MDF), à très basse émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005). Vernis des 2 côtés : fond polyester.

PANNEAU MDF LAQUÉ 2 CÔTÉS et 4 chants (ép. 12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm)

Réalisé avec un panneau de particules de bois à densité moyenne – MDF, ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005). Verni sur 2 côtés : base polyester pour les chants et les surfaces, finition polyuréthane brillant brossé, mat ou métallisée.

Laque effet métal : finition superficielle avec vernis acrylique aux composants métalliques, brossée à la main afin d'obtenir l'effet métal, tandis que la façade intérieure est en laqué mate. Le panneau laqué effet métal peut être fini 2 façades et 4 chants ou bien 1 façade et 4 chants.

Laque satiné : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants

métalliques, qui est ensuite brossée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

Laque Crossed : finition frontale avec une peinture acrylique contenant des composants métalliques, qui est ensuite brossée pour obtenir un effet satiné, l'intérieur de la façade est en laque mate, en revanche les chants ont un effet satiné.

* épaisseur 60 mm : panneau de bois latté allégé.

PANNEAU XGLOSS ET XMATT (ép. 18 - 23 - 40 mm)

Les panneaux ép. 18-23 sont réalisés en particules de bois avec classe d'émission de formaldéhyde selon la norme CARB P2 TSCA - TITLE VI, hydrofuges (caractéristiques standard Hydro V70) sur lesquels sont collés deux couches de PET d'épaisseur 0,25 mm, avec de la colle polyuréthane.

Les panneaux ép. 40 mm sont réalisés par collage de deux ou plusieurs panneaux.

Chants en ABS, épaisseur 1 mm .

PANNEAU PLAQUÉ MAT (ép. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Réalisée avec un panneau de particules de bois ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), plaqué sur deux côtés et 4 chants avec bois de placage (ép. 0,6 / 1 mm, bois différents, selon la collection).

Verni avec produits acryliques / polyuréthanes.

L'épaisseur du panneau peut varier selon la finition.

Panneau ép. 40 mm réalisé par collage.

PANNEAU PLAQUÉ THERMOTRAITÉ MAT (ép. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Réalisé avec un panneau de particules de bois ayant faible émission de formaldéhyde (classe E1 UNI EN 13986/2005), plaqué sur deux côtés et 4 chants avec bois de placage fumé (ép. 0,6 / 1 mm, bois différents, selon la collection). Verni avec produits acryliques.

Panneau ép. 40 mm réalisé par collage.

6. ÉLÉMENTS OUVERTS

Réalisés avec des panneaux ép. 18 mm à choisir parmi toutes les finitions disponibles.

Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions réalisables avec mesures standard.

Pour des éléments ayant dimensions différentes par rapport à celles proposées, envoyer un dessin et demander un devis à notre bureau commercial.

On peut les utiliser comme éléments bas ou armoires (application pieds sur demande), ou bien comme éléments hauts avec un système d'accrochage sur demande.

Éléments ouverts en métal vernis ép. 3 mm avec système d'accrochage inclus. Finitions au choix dans la gamme RAL.

* Les éléments ouverts doivent obligatoirement être fixés aux autres éléments ou à la paroi (à effectuer par le client).

7. ÉLÉMENTS TERMINAUX OUVERTS D'ANGLE TYPE "A" "B" "C"

Réalisés avec des panneaux ép. 18-19,5 mm à choisir parmi toutes les finitions disponibles.

Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions avec mesures standard non modifiables, avec pieds inclus. Ils ne peuvent pas être réalisés en métal.

* Les éléments ouverts doivent obligatoirement être fixés aux autres éléments ou à la paroi (à effectuer par le client).

8. COLONNES OUVERTES TYPE “D”

Réalisées avec des panneaux de 18, 19,5 et 36 mm d'épaisseur au choix parmi toutes les finitions disponibles. Les caractéristiques des panneaux varient en fonction de la finition choisie (voir Caractéristiques des panneaux).

Dimensions et types de solutions standards non modifiables. Pieds déjà compris.
Pas réalisables en métal

9. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN ép. 18 mm – prof. 150 mm

Réalisés avec des panneaux ép. 18-19,5 mm à choisir parmi toutes les finitions ; la barre en métal est fournie séparément. Les caractéristiques des panneaux peuvent varier selon la finition choisie (voir les caractéristiques des différents panneaux).

Dimensions et typologies de solutions réalisables avec mesures standard.

Pour des éléments avec dimensions différentes par rapport à celles proposées, envoyer un dessin et demander un devis à notre bureau commercial. Ils ne peuvent pas être réalisés en métal.

* Les éléments doivent obligatoirement être placés en appui. En cas d'emplacement en pose libre, mettre en place les fixations anti-basculement. L'installateur devra également adapter la fixation en fonction du type de support.

10. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN MÉTAL SÉRIE “MODULAR” – prof. 130 mm

Réalisés en métal, avec une ou deux barres en métal.

Finitions disponibles acier brossé et graphite foncé.

Toute modification est sujette à des augmentations de prix.

Ces éléments peuvent être équipés d'accessoires en métal série “Modular”.

11. ÉLÉMENTS OUVERTS SUR PLAN EN MÉTAL “MODULAR” XL - VERSION ÎLOT - prof. 180 mm

Réalisés en métal, avec double barre.

Finitions disponibles acier brossé et graphite foncé.

Les variations de dimensions ne sont pas possible.

Ces éléments peuvent être équipés d'accessoires en métal série “Modular”.

12. BOISERIE

Système autoportant pour l'habillage des parois qui permet de formuler des solutions de grande souplesse. Il est composé de profils en aluminium anodisé « zéro chimique » de différentes sections selon la composition souhaitée, à fixer au mur. La boiserie peut être “au sol”, “appuyée” o “suspendue”.

Le panneau de fond est réalisé avec des panneaux accrochés aux profils par une accroche amovible. Les panneaux verticaux sont à choisir parmi toutes les finitions disponibles ép. 18 et 19 mm. Étagères et accessoires au choix parmi ceux disponibles dans la *liste des prix Éléments Universels Gris*.

13. DOSSERETS

DOSSERET ALUMINIUM MAT

Réalisée avec aluminium extrudé finition mate.
Section 24x16mm – 10x40mm

DOSSERET FINITION TOP

Possibilité de réaliser un dossier assorti à la finition du plan de travail.
Pour finitions et dimensions voir la section "4. PLANS DE TRAVAIL"

14. SOCLES

SOCLE PVC ALUMINIUM H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en matière plastique extrudée rigide. Parties visibles revêtues en finition aluminium.

SOCLE ALUMINIUM H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en aluminium extrudé. Finition aluminium mat, verni blanc, anodisé noir mat, anodisé Champagne, finition inox.

SOCLE ALUMINIUM LAQUÉ MAT H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition mate dans les coloris de la gamme. Sur demande laqué avec gamme RAL.

SOCLE CHÊNE VERNI H. 8 - 10 - 13 cm

En PVC réalisé en matière plastique extrudée rigide ; côté visible revêtu de bois de placage ; toutes finitions en bois de chêne. Verni avec produits acryliques/ polyuréthanes.

SOCLE ALUMINIUM LAQUÉ EFFET MÉTAL H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition métal dans les coloris de la gamme.

SOCLE ALUMINIUM LAQUÉ MÉTALLISÉ H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition métallisé dans les coloris de la gamme.

SOCLE ALUMINIUM LAQUÉ SATINÉ / CROSSED H. 8 - 10 - 13 cm

Réalisé en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition de couleur unie associée à la finition choisie.

Tous les modèles de socle sont pourvus de joints en gomme du côté du meuble et du sol ainsi que d'un ancrage amovible aux pieds du meuble (réalisé en ABS antichoc noir) par des clips en nylon.

15. SYSTÈMES D'OUVERTURE ET MÉCANISMES

GORGE À « C » ET GORGE PLATE

Gorge aluminium réalisée avec aluminium tréfilé. Finition en aluminium mat, verni blanc et anodisé noir mat.

Gorge laqué mat, coloris de la gamme (sur demande laqué gamme RAL), réalisée avec aluminium tréfilé. Vernissage avec finition mate.

Gorge chêne verni (toutes finitions chêne-bois) réalisée avec aluminium tréfilé, plaqué sur la surface visible avec bois de placage. Vernissage de la même couleur avec produits acryliques/ polyuréthanes.

Gorge laqué effet métal réalisée en aluminium extrudé. Un côté laqué avec finition métal dans les coloris de la gamme.

Gorge laqué métallisé réalisée en aluminium extrudé. Un côté laqué avec finition métal dans les coloris de la gamme.

Gorge laqué satiné/Crossed réalisée en aluminium extrudé. Laqué 1 côté avec finition de couleur unie associée à la finition choisie.

POIGNÉE – BOUTONS

Poignées réalisées en : zamak verni, zamak chromé, aluminium anodisé, aluminium poli, zamak avec inserts en méthacrylate, inox, argent simili brillant, fer ancien, étain.

Boutons réalisés en : zamak finition inox brillant avec cristal, acier satiné, étain, argent ancien.

POIGNÉE RAIL

Réalisée en aluminium, intégrée dans la façade pour éléments bas et colonnes.

Positionnement horizontal ou vertical. En finition Champagne ou Noir.

OUVERTURE PUSH-PULL

Ouverture pour portes battantes avec push-pull intégré dans la cellule du meuble (installation selon l'ouverture du meuble). Ouverture tiroir et casseroles avec système « TipMatic-Soft Close » de Grass. Ce système est fixé au tiroir/casseroles par une vis.

Une unité pour tous les tiroirs et les éléments escamotables grâce à l'ajustement en trois étapes de la force d'expulsion.

OUVERTURE AVEC MÉCANISME MOTORISÉ

Peut s'utiliser que pour les éléments hauts avec ouverture portes pliantes, ouverture relevable et ouverture porte lift. Les façades (même les grandes) s'ouvrent d'une seule touche et se referment grâce à un bouton situé sur le côté de l'élément haut.

Cela facilite l'ouverture dans certaines situations difficiles. Fonctionne en basse tension.

Pour des informations supplémentaires, voir le lien :

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

CHARNIÈRES

Réalisées en métal galvanique à accrochage rapide, à trois ajustements (vertical, horizontal, profondeur). Avec mécanisme de « fermeture décélérée » (sauf les portes du réfrigérateur).

Les charnières décélérées permettent un réglage parfait des portes avec ouverture à 110° ou 135° pour les portes des éléments bas d'angle. Les égouttoirs et les éléments hauts d'angle sont dotés de charnières décélérées avec ouverture à 180°.

CHARNIÈRES D12

Réalisées en métal galvanique à accrochage rapide, à trois ajustements (vertical, horizontal, profondeur). Avec mécanisme de « fermeture décélérée » (sauf les portes du réfrigérateur) avec ouverture à 125°.

Les portes D12 ont un poids beaucoup plus faible que les autres modèles, par conséquent, les meubles auront des charnières à « fermeture décélérée » et non à « fermeture décélérée » en fonction du poids, de la hauteur et de la largeur de la porte pour assurer une fermeture correcte.

MÉCANISMES OUVERTURES PARTICULIÈRES

Tous les mécanismes utilisés pour les ouvertures particulières des portes (relevable, lift oblique, pliante, escamotable) utilisent des pièces testées par les maisons de production.

16. ÉTAGÈRES VERRE

ÉTAGÈRE VERRE

Réalisée en verre trempé transparent ou fumé (ép. 8 - 10 mm). Fixée aux joues de la structure du meuble par des supports anti-renversement.

ÉTAGÈRE VERRE STRIKE

Réalisée avec profil périmétral en aluminium extrudé (ép. 28 mm), avec verre trempé transparent ou fumé (ép. 4 mm).

Fixée au meuble avec un système anti-renversement escamotable.

17. SYSTÈMES D'ÉCLAIRAGE

Tous les systèmes d'éclairage utilisés sont LED, leurs pièces fonctionnelles (transformateurs, alimentateurs, capteurs et câblages) utilisent des pièces testées par les maisons de production, d'après la directive basse tension norme CEI EN 60598 dispositifs d'illumination.

18. APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

Se référer aux modes d'emploi des maisons de production. Conformément au norme CEI EN 60335-1. En ce qui concerne l'assistance, nous vous invitons à vous adresser aux centres d'assistance autorisés.

19. EMPLOI ET ENTRETIEN

INSTALLATION DES ÉLÉMENTS MURAUX: ÉLÉMENTS HAUTS ET ÉTAGÈRES

On ne peut accrocher à la paroi que les étagères et les éléments hauts spécialement conçus pour cet usage. N'accrochez pas à la paroi des meubles qui ne sont pas prévus pour cet usage.

Le montage des étagères et des éléments hauts doit être effectué par une personne experte ; pour l'installation utilisez des chevilles appropriées pour le type de mur (briques, placoplâtre, etc.). De temps en temps, assurez-vous que les accroches soient fixés correctement.

RÉGLAGE CHARNIÈRES

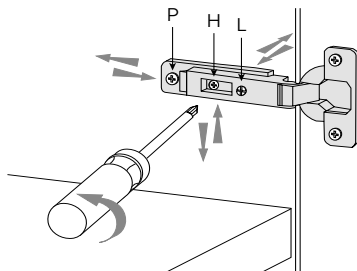
Par l'usage quotidien, les charnières peuvent perdre leur réglage initial, en rendant l'alignement des portes inesthétique. Ce réglage peut se faire à l'aide d'un simple tournevis.

pos. H – pour le réglage de la porte en hauteur.

pos. L – pour le réglage de la porte en largeur.

pos. P – pour le réglage de la porte en profondeur.

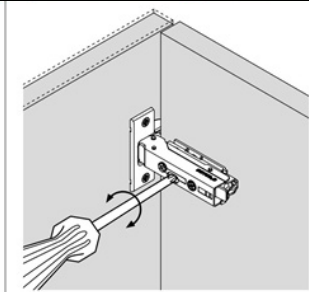
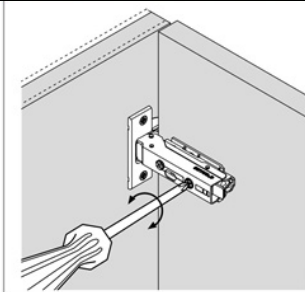
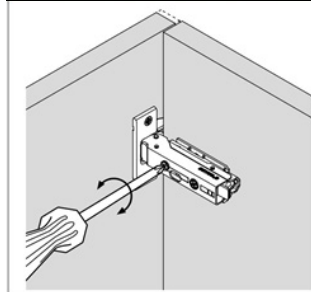
FR



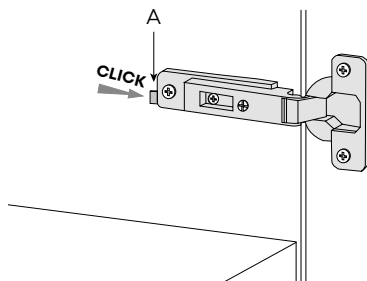
Réglage latéral avec limitation de la butée de +/-2 mm

Réglage de la profondeur aisé par vis sans fin fileté +3/-2 mm

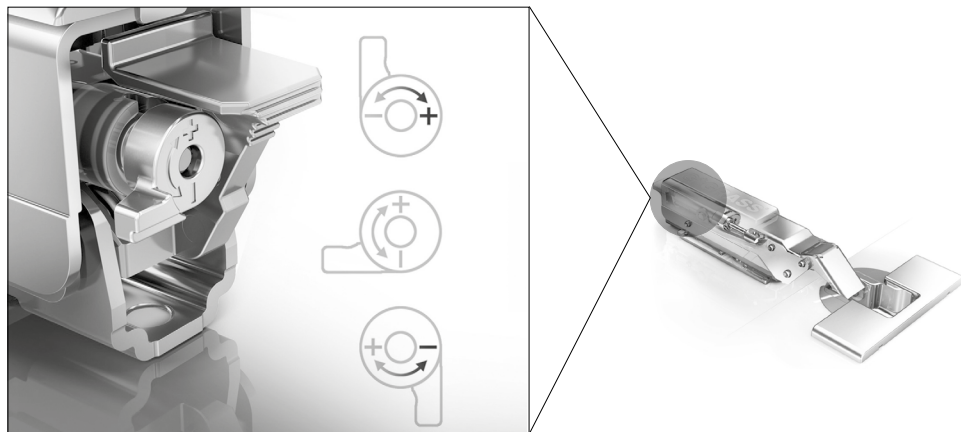
Réglage en hauteur par plaque de montage +/-2 mm



Pour démonter la porte du meuble, il suffit d'appuyer sur le levier de décrochage rapide indiqué avec la lettre A.



La charnière est équipée avec un système de "fermeture ralentie" réglable à 3 niveaux d'intensité différents

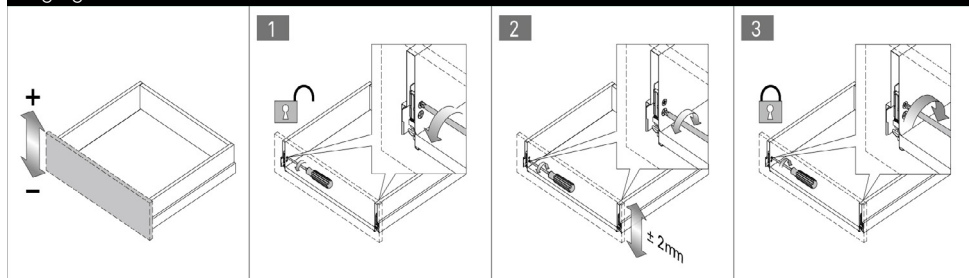


FR

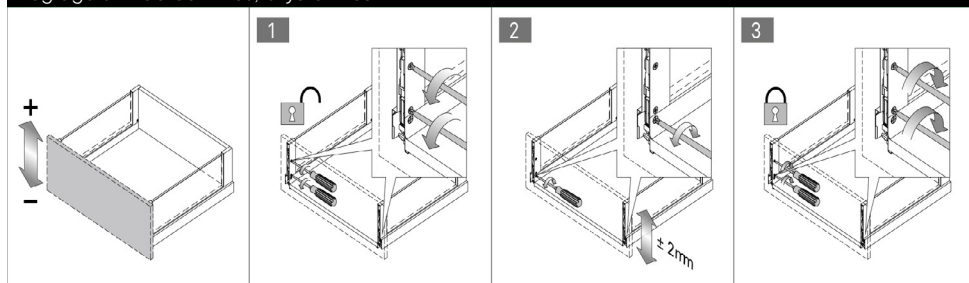
RÉGLAGE TIROIRS / CASSEROLIERS

Par l'usage quotidien, les tiroirs et les casseroiliers peuvent perdre leur réglage initial, en rendant l'alignement des portes inesthétique. Ce réglage peut se faire facilement à l'aide d'un simple tournevis.

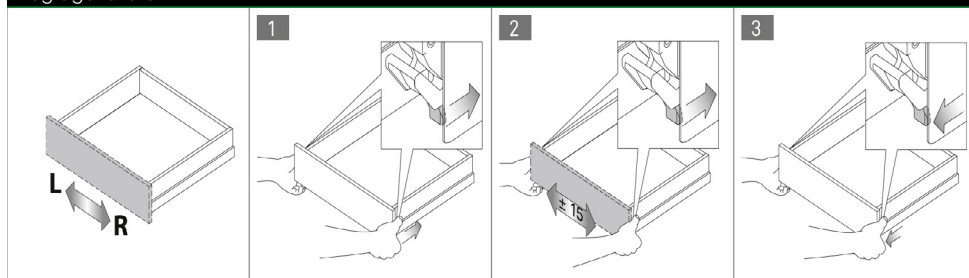
Réglage en hauteur H 90 e H 154



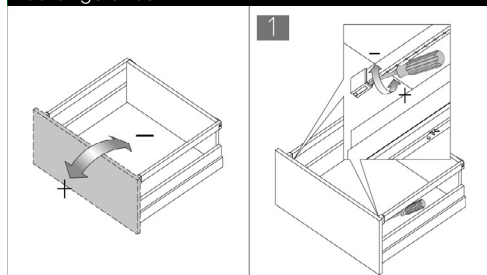
Réglage en hauteur H 186, Crystal Plus



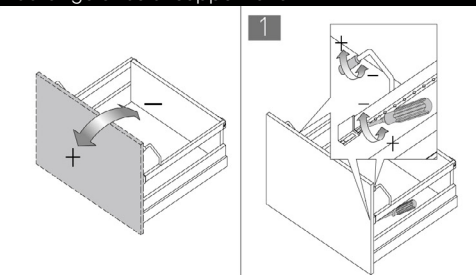
Réglage latéral

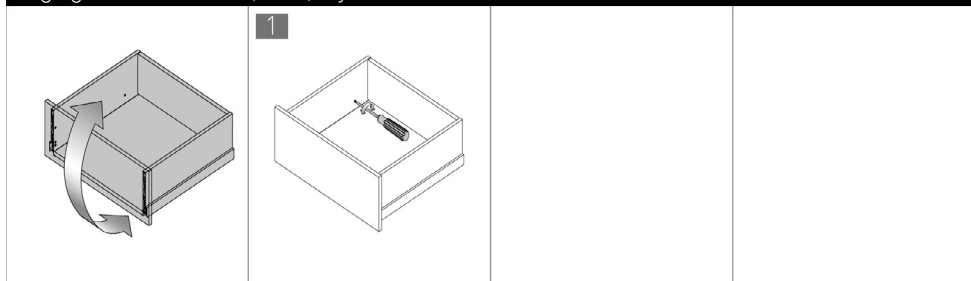


Réglage de l'inclinaison H 90 avec rails rectangulaires



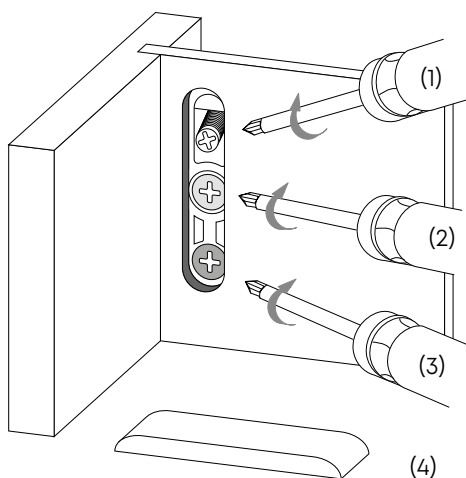
Réglage de l'inclinaison H 90 avec rails rectangulaires et support avant





RÉGLAGE SYSTÈME D'ACCROCHAGE

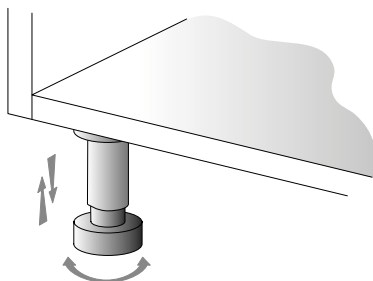
L'élément haut est accroché à la plaque fixée à la paroi par des crochets escamotables qui permettent de régler le meuble en hauteur (1) et en profondeur (2) par des vis posées sous les couvre-crochets (4). Une fois le réglage terminé, il faut visser le bloc de sécurité anti-décrochage (3).



- pos. (1) - régler le meuble en hauteur
- pos. (2) - régler la profondeur
- pos. (3) - verrou de sécurité anti-relâchement
- pos. (4) - attaque de couverture

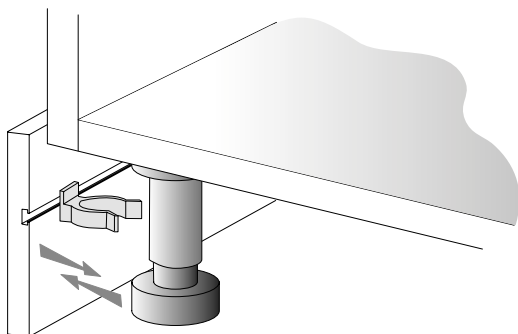
RÉGLAGE PIEDS

Les éléments bas et les armoires sont équipés de pieds réglables en hauteur qui permettent de niveler la cuisine en cas de sol irrégulier.



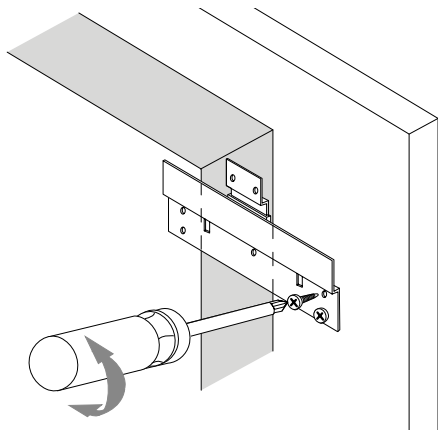
DÉMONTAGE SOCLES

Les socles sont accrochés aux pieds par des supports en nylon qu'on peut facilement retirer en tirant le socle vers l'extérieur, afin d'examiner le dessous du meuble.



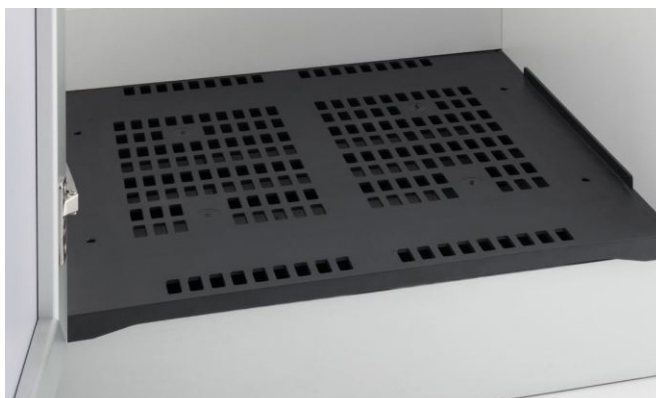
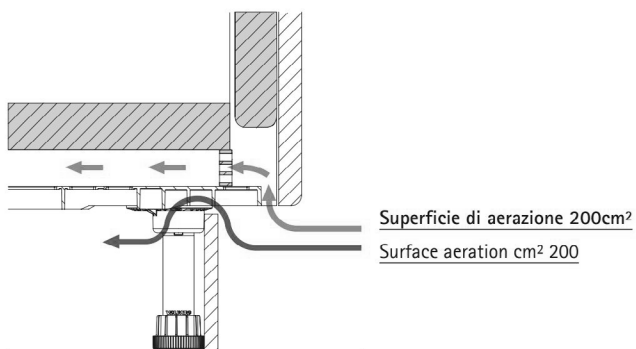
FIXATION PORTE GLISSANTE RÉFRIGÉRATEUR

Les réfrigérateurs intégrés dans les armoires et dans les éléments bas ont la porte reliée à celle du meuble par un mécanisme glissant. Il est possible de libérer la porte du réfrigérateur en agissant sur les vis qui fixent la glissière, avec la porte du réfrigérateur complètement ouverte. Au cas où l'on voudrait enlever l'appareil, il faudra consulter son mode d'emploi.



AÉRATION RÉFRIGÉRATEUR

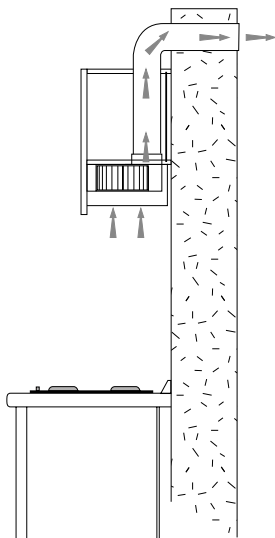
Un changement continu d'air permettra un refroidissement régulier du compresseur et du condensateur. Le fond spécial en ABS perforé des meubles avec réfrigérateur permet le passage de l'air de la partie inférieure du meuble.



SORTIE VAPEURS

D'après la DM 37/2008 toute fumée de combustion doit être évacuée à l'extérieur de l'habitation. Par conséquent, il faut prévoir une hotte aspirante reliée soit à un conduit d'évacuation, soit directement à une ouverture vers l'extérieur.

FR



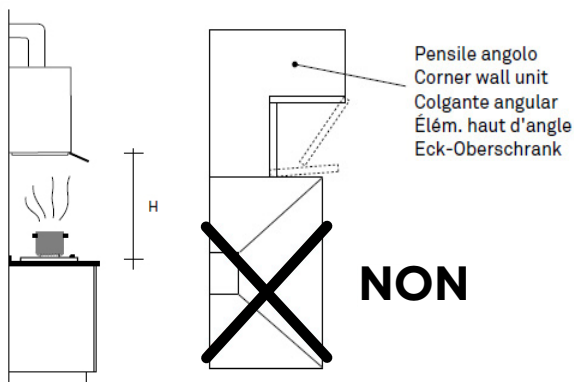
INSTALLATION HOTTE

Afin d'assurer une aspiration adéquate des vapeurs par la hotte et en garder l'efficacité au fil du temps il est fondamental, lors de son installation, de vérifier et respecter les distances indiquées sur la fiche produit de l'électroménager (la DM 37/2008).

LE NON-RESPECT DE CETTE DISTANCE PEUT ENTRAÎNER DES DOMMAGES AUX BIENS OU AUX PERSONNES AINSI QUE LA DÉCHÉANCE DE LA GARANTIE DE L'ÉLECTROMÉNAGER.

HOTTE POUR PLAQUE DE CUISSON
À INDUCTION:
H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.53 cm INSIDE INOX et
INSIDE BLACK.

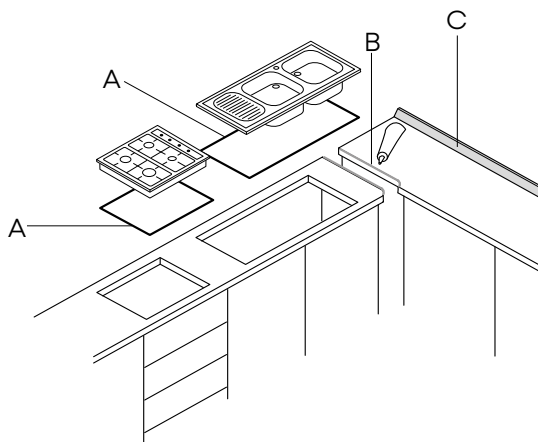
HOTTE POUR PLAQUE DE CUISSON
À GAZ:
H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.53 cm BOX, SMART et
IN-NOVA PREMIUM.



INSTALLATION PLAN DE TRAVAIL

Afin de préserver le plan de travail au fil du temps il est nécessaire de s'assurer que tous les composants soient installés comme il faut :

- Le joint entre le plan de travail et l'appareil électrique doit être positionné correctement (A).
- Du silicone neutre, non acétique, doit être appliqué aux points de jonction des plans, avant de passer à leur rapprochement (B)
- Le dossier doit adhérer parfaitement à la paroi et au plan de travail. Afin d'éviter des infiltrations d'eau dans le meuble au-dessous, il faut sceller le dossier au plan et à la paroi avec du silicone neutre non acétique (C).

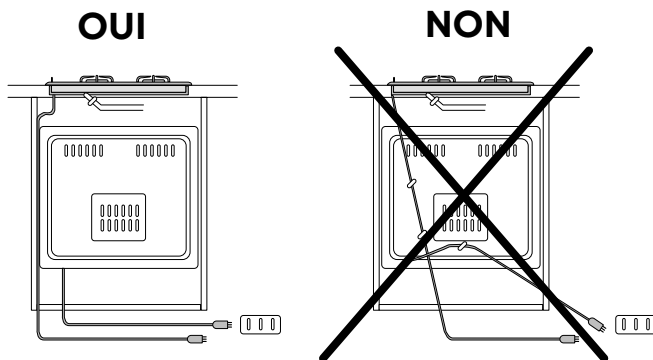


BRANCHEMENT APPAREILS ÉLECTROMÉNAGERS

Avant d'effectuer tout branchement électrique, assurez-vous que :

- Le système d'alimentation soit pourvu d'une installation de mise à la terre conforme aux normes de sécurité en vigueur.
- Le câble d'alimentation soit pourvu d'une fiche appropriée.

TOUS LES BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE RÉALISÉS PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ



20. ENTRETIEN : PRÉCAUTIONS ET CONSEILS

Le respect de quelques simples précautions vous permettra de préserver dans le temps l'intégrité et la fonctionnalité des éléments de votre cuisine.

- Allumez toujours la hotte pendant la cuisson ; à long terme, la fumée et la vapeur peuvent endommager les éléments de la cuisine.
- Évitez de surcharger les tiroirs et les casseroles et de vous y appuyer, pour ne pas en compromettre la stabilité.
- Évitez de monter sur les meubles, sur le plan ou sur les autres éléments.
- Évitez de vous accrocher aux portes.
- Évitez de heurter les surfaces vitrées.
- Essuyez toujours les éléments de votre cuisine à l'aide d'un chiffon doux, afin d'éviter la formation de taches de calcaire.
- Évitez que l'eau stagne au niveau de l'évier, des joints des plans, du plan de cuisson et entre le plan de travail et la paroi; bien que les matériels employés soient hydrofuges, des infiltrations prolongées peuvent endommager les meubles.
- Évitez de placer les meubles à proximité des sources de chaleur et d'humidité excessive.
- Évitez de laisser ouverte la porte du lave-vaisselle juste après le lavage, afin d'éviter la sortie de vapeur directe sur le plan de travail et les portes adjacentes.
- Évitez d'utiliser des nettoyeurs vapeur pour le nettoyage des surfaces.
- Évitez de garder dans vos meubles des produits toxiques ou corrosifs (acétone, ammoniac, trichloréthylène, eau de Javel, soude caustique, acide muriatique, diluant, etc.) ; ces produits non seulement ont un effet corrosif sur les éléments en métal (charnières, glissières, évier...) mais ils sont toxiques pour les produits alimentaires.
- Nettoyer périodiquement derrière les socles ; enlevez-les en tirant vers l'extérieur. Après le nettoyage, avant de replacer les socles, assurez-vous que les clips d'accrochage soient dans la bonne position.

21. ENTRETIEN RÉCIPENTS, PORTES ET PLANS DE TRAVAIL

STRUCTURES ET ÉTAGÈRES INTERNES

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits contenant des crèmes abrasives ou encore des produits en poudre qui pourraient endommager les surfaces et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Évitez de garder la pellicule de protection au-delà d'un mois après la date de livraison.

ÉLÉMENTS EN BOIS PLAQUÉ

Le bois est un matériau naturel et vivant. Au fil du temps il peut prendre des nuances légèrement différentes par rapport à celle initiale ; ce phénomène ne constitue pas un défaut, mais une caractéristique particulière du matériau.

Une différence éventuelle des veines ou de nuances est à considérer comme un phénomène naturel donc ne pourra pas être contestée.

Il est recommandé de ne pas exposer les éléments de bois à la lumière directe du soleil. En outre, le bois étant un matériel hygroscopique, il est susceptible de subir de légères variations dimensionnelles. Ces variations ne représentent pas des défauts mais

une caractéristique naturelle d'un produit vivant qui varie en fonction des conditions ambiantes.

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux, humide et douillet. Pour les taches persistantes, utilisez un chiffon doux avec un produit spécifique pour l'entretien du bois, non abrasif. Suivez la direction des veines. Il est recommandé d'essayer toujours les produits dans un coin (côté intérieur) d'une des portes, avant de les utiliser sur la façade. Ensuite, rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez le contact direct des éléments de bois avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des produits détachants, de l'acétone, du trichloréthylène, de l'ammoniac, de l'eau de Javel, des produits à base de cire d'abeilles ou ravivant les couleurs puisque ils pourraient altérer la finition des portes.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.
- Évitez absolument d'utiliser des nettoyeurs vapeur.

ÉLÉMENTS EN TECNOLAM / SYNCHROFACE

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez le contact direct avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants ou les solvants.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN STRATIFIÉ

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en stratifié des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser afin d'éviter que le verre se casse. Utilisez toujours un dessous-de-plat ou d'autres objets résistants à la chaleur. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant avec le temps des ruptures ou l'altération des couleurs.

Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la crédence.

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan ; utilisez toujours une planche à découper.
- Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN STRATIFIÉ HPL

ENTRETIEN :

Le stratifié HPL se nettoie rapidement et facilement. Nettoyez avec un chiffon doux et mouillé à l'eau chaude et essuyez soigneusement pour éviter des stries et des halos. Il est possible aussi d'utiliser un chiffon doux et un détergent liquide neutre dilué, ensuite rincé et essuyé soigneusement. En cas de :

- Saleté persistante, il est possible d'utiliser une brosse souple avec des soies de nylon ou laisser agir le détergent et puis rincer
- Taches de calcaire, on peut utiliser une éponge essorée avec de l'eau tiède ou un peu de vinaigre et laisser agir au maximum 5 minutes avant de rincer et essuyer.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des détergents ou des décalcifiants contenant des acides ou des sels fortement acides (à base d'acide chlorhydrique, formique ou sulfate d'ammonium)
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN LAQUÉ BRILLANT / MAT / EFFET MÉTAL / MÉTALLISÉ / SATINÉ / CROSSED

Les éléments laqués sont traités avec une base polyester et laqués par la suite avec des vernis soumises à des tests de résistance à la lumière, à l'usure, aux sollicitations chimiques et aux produits d'entretien, de dureté de la surface, de résistance à la chaleur, d'après la réglementation de la décoration d'intérieurs. Cependant, au fil du temps les surfaces peuvent subir des modifications dues à l'action de la lumière. Il est donc recommandé de ne pas exposer les éléments laqués à la lumière directe du soleil.

ENTRETIEN :

Nettoyez avec un chiffon doux et un détergent liquide neutre, ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement.

Pour les éléments en laqué brillant, en cas de taches persistantes, utilisez un chiffon doux (pas de microfibre) avec du savon neutre. Ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyez soigneusement. Il est recommandé d'essayer toujours les produits dans un coin (côté intérieur) d'une des portes, avant de les utiliser sur la façade.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits contenant des crèmes abrasives ou encore des produits en poudre qui pourraient endommager les façades.
- Évitez d'utiliser de l'acétone, du trichloréthylène, de l'ammoniaque, de l'alcool ou des produits à base d'alcool.
- Essuyez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou d'autres liquides avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

- Les tests effectués ont démontré une excellente résistance aux acides présents normalement dans la cuisine (acide citrique – acétique – ammoniacque). Ce produit craint les taches de café ou d'autres liquides contenant des colorants agressifs. En cas de tache, essuyez immédiatement, afin d'éviter la formation d'auréoles indélébiles.
- En cas de rayures, utilisez le « flacon retouche » fourni au moment de la livraison de votre cuisine.

ÉLÉMENTS FENIX NTM® - NTA®

La surface des éléments Fenix NTM® - NTA®, est obtenue par l'utilisation des nanotechnologies et imprégnée de résines thermoplastiques de nouvelle génération. Grâce aux nanotechnologies employées, Fenix NTM® - NTA® se caractérise par une surface mate, anti-traces, soyeuse au toucher et réparable en cas de micro-rayures. Ses propriétés facilitent l'entretien : en effet, Fenix NTM® - NTA®, ne nécessite pas d'entretien particulier, résiste à la moisissure, au frottement, aux rayures et à l'abrasion ainsi qu'aux solvants acides et aux détergents ménagers. Ses propriétés antibactériennes sont renforcées.

ENTRETIEN :

La surface doit être nettoyée régulièrement mais elle n'exige pas un entretien particulier : un chiffon humide, de l'eau chaude ou des détergents sont suffisants. Tous les produits ménagers détergents ou désinfectants sont bien tolérés.

Il est recommandé d'utiliser une éponge en mousse mélamine (aussi bien connue comme gomme magique) pour le nettoyage et l'entretien de la surface.

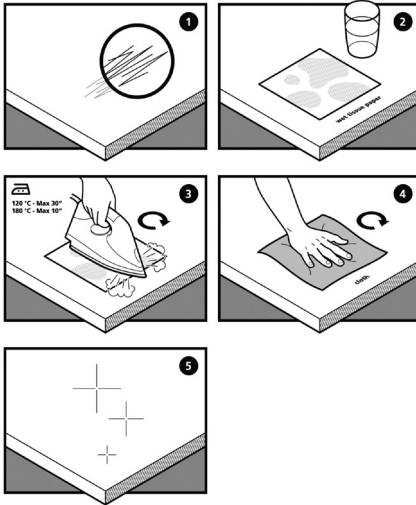
Dans le tableau qui suit sont reportés différents types de taches ainsi que les produits de nettoyage conseillés :

Type de tache	Produit de nettoyage conseillé
Sirops, jus de fruits, confiture, liqueurs, lait, thé, café, vin, savon, encre	Eau avec une éponge
Graisses animales et végétales, sauces, sang sec, vin et liqueurs secs, œufs	Eau froide avec du savon ou du détergent avec une éponge
Noir de fumée, gelée, colles végétales et vinyliques, résidus organiques, gomme arabique	Eau chaude avec du savon ou du détergent avec une éponge
Vernis à ongles, laques, huile de lin	Acétone avec un chiffon en coton
Laques pour cheveux, huiles végétales, stylo et feutres, cire, fond de teint, maquillage, traces de solvants	Mek - alcool - acétone avec un chiffon en coton
Peintures synthétiques à l'huile	Trichloréthylène solvant au nitre avec chiffon en coton
Colle néoprène	Trichloréthane avec un chiffon en coton

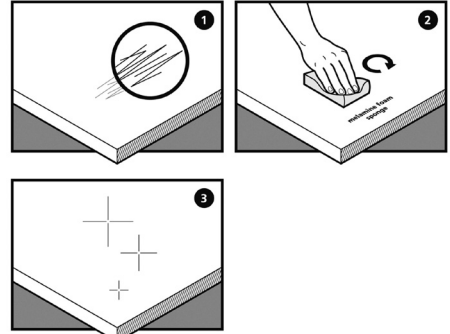
Traces de silicone	Raclar en bois ou en plastique, en veillant à ne pas égratigner la surface
Résidus de calcaire	Détergents contenant un petit pourcentage d'acide citrique ou acétique (max. 10%)

En cas de micro rayures, il est recommandé de suivre les démarches à suivre pour la réparation de la surface mentionnées dans les schémas qui suivent.

FER À REPASSER



ÉPONGE EN MOUSSE MÉLAMINE



Pour d'autres renseignements concernant le nettoyage des éléments Fenix NTM®- NTA®, référez-vous aux conseils techniques du producteur, en vous rendant sur le site :

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

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan; utilisez toujours une planche à découper.
- Évitez d'utiliser des produits très acides ou très alcalins qui pourraient tacher la surface.
- Quand on utilise des solvants, il faut que le chiffon utilisé soit parfaitement propre afin de ne pas laisser d'auréoles sur la surface. Pour enlever des traces éventuelles, rincez avec de l'eau chaude et essuyez.
- Évitez d'utiliser des produits pour le cirage des meubles et des détergents contenant des cires puisqu'ils ont tendance à créer sur la surface une couche collante qui retient la saleté.

ÉLÉMENTS EN XGLOSS ET XMATT

ENTRETIEN :

Le PET est un matériel pratique, résistant et facile à nettoyer, ainsi que particulièrement hygiénique.

Nettoyez avec un chiffon doux en microfibre et un détergent liquide neutre. Ensuite rincez avec un chiffon humide et essuyer soigneusement.

À ÉVITER :

- Éviter le contact directe avec des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser. Prêter une attention particulière aux fours et aux appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs.
- Éviter d'utiliser des éponges abrasives, de la paille de fer ou des produits abrasifs ou en poudre qui pourraient endommager la surface et les bords.
- Éviter d'utiliser du solvant, de l'alcool ou des détergents à base de chlore ou agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le WC, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.
- Essuyer immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café, d'huile avec un chiffon doux ou de l'essuie-tout.

ÉLÉMENTS EN ACIER INOX / INOX VINTAGE / INOX BRUNITO

Les parties en acier inox sono réalisées en acier AISI 304, contenant un pourcentage de chrome et de nickel, deux éléments qui assurent résistance à la corrosion, ténacité et résistance. Les plans et les portes en acier inox se caractérisent par leur fiabilité et hygiène.

ENTRETIEN :

Nettoyez quotidiennement les parties en acier inox avec un chiffon doux, en suivant le sens du satinage, en utilisant de l'eau et du savon neutre.

En cas de taches persistantes, comme le calcaire ou la graisse, nettoyez la surface en choisissant parmi ces solutions :

- Eau et vinaigre (eau 80% et 20% de vinaigre)
- Jus de citron dilué dans de l'eau
- Détergents ménagers non abrasifs et/ou corrosifs (voir par la suite les produits à éviter). Pour les opérations de nettoyage on recommande d'utiliser de l'eau tiède. Rincez abondamment les parties en acier inox et essuyez soigneusement avec un chiffon doux et sec.

Pendant les périodes d'inactivité prolongée suivez ces précautions : passez énergiquement sur toutes les surfaces en acier inox un chiffon doux légèrement imbibé d'huile de vaseline afin de créer une couche de protection.

Aérez la pièce après ce traitement.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en acier inox des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser
- Évitez de garder longtemps sur les surfaces des objets en fer (grilles de fourneaux, ciseaux, boîtes métalliques, etc.), surtout si mouillés ils peuvent entraîner la formation de tâches de rouille persistantes.
- Utilisez un dessous-de-plat ou d'autres objets résistant à la chaleur.
- Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant avec le temps des ruptures ou l'altération des couleurs. Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la crédence.
- Évitez de traîner sur le plan les ustensiles de cuisine et d'autres objets pouvant rayer sa surface ; utilisez toujours une planche à découper ou un dessous-de-plat ; pour la même raison évitez d'utiliser de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez d'utiliser des produits / détergents corrosifs qui diminueraient la résistance à la corrosion de l'acier tels que les acides et les composés halogénés (chlorures, bromures,

iodures), les solutions à base de chlore (notamment l'eau de javel), l'acide muriatique et tous les acides.

- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan ; utilisez toujours une planche à découper.
- Essuyez tout dépôt de liquide qui pourrait oxyder la surface.

ÉLÉMENTS EN PELTROX®

Le Peltrox est un acier inoxydable de haute qualité austénitique UNI 18/10 (AISI 304). Atoxique, c'est une garantie d'hygiène.

ENTRETIEN :

Nettoyez les surfaces avec du détergent neutre et un chiffon ou une éponge non abrasive. Rincez abondamment à l'eau chaude. Pour garder la surface sans taches de calcaire, essuyez avec un chiffon en coton.

À ÉVITER :

- Évitez de rayer la surface en utilisant des produits abrasifs tels que la paille de fer, le papier de verre ou des objets pointus qui pourraient l'abîmer en profondeur.
- Évitez d'y appuyer pendant longtemps des objets très chauds (ex. cafetières brûlantes) afin d'éviter que la tôle se décolle de son support et que la surface s'abîme.
- Évitez d'y appuyer pendant longtemps des objets ferreux (surtout si mouillés) afin d'éviter des taches de rouille.
- Évitez d'utiliser des produits désoxydants, des détergents acides, des produits contenant du chlore ou de l'ammoniaque ainsi que des pâtes abrasives.

ÉLÉMENTS EN OKITE® / SILESTONE®

Okite® et Silestone®, grâce à leur composition particulière (un mix de quartz, résine polyester et pigments naturels), sont des produits certifiés comme sûrs et hygiéniques, indiqués pour les lieux de préparation des repas. Okite® et Silestone® résistent aux taches, sont faciles à nettoyer et n'exigent pas un entretien particulier. Ils n'absorbent pas les liquides et ils ont un très haut niveau de protection contre les taches d'huile, de café, de vin, de boissons et de beaucoup d'autres produits d'usage quotidien. Leurs surfaces, non poreuses, empêchent l'absorption d'aliments et n'exigent pas l'emploi de produits chimiques. Les éléments en Okite® et Silestone® ont une excellente résistance aux rayures et à l'usure. Cependant, pour garder longtemps l'aspect originel du plan, il est conseillé de toujours utiliser des planches à découper.

ENTRETIEN :

En cas de renversements accidentels de liquides ou d'autres substances, essuyez avec du papier essuie-tout et rincez à l'aide d'un chiffon doux avec de l'eau chaude et un détergent liquide. Pour enlever des résidus incrustés ou collants tels que le chewing-gum ou des aliments à base de moutarde ou de curry ainsi que toutes les taches de graisse ou de vernis à base d'eau, frottez doucement le résidu à l'aide d'une spatule en plastique. Ensuite, nettoyez les plans en Okite® et Silestone® avec une éponge non abrasive et un détergent crémeux. Rincez soigneusement avec de l'eau chaude et essuyez la surface avec un chiffon propre. Si nécessaire, répétez le traitement. Nettoyez toujours les taches quand elles sont encore fraîches.

À ÉVITER :

- Évitez de poser directement sur le plan de travail ou sur d'autres éléments en Okite® et Silestone® des objets très chauds tels que les casseroles, les cafetières, les fers à repasser afin d'éviter que le verre se casse. Utilisez toujours un dessous-de-plat ou d'autres objets résistants à la chaleur. Prêtez une attention particulière aux fours et aux autres appareils électroménagers qui pourraient surchauffer la surface du plan de travail, s'ils ne sont pas isolés, entraînant au fil du temps des ruptures ou l'altération des couleurs. Pendant la cuisson prenez soin de garder vos casseroles, vos poêles et vos gril dans le périmètre du plan de cuisson afin d'éviter d'endommager le plan de travail ainsi que le dossier et la

crédence.

- Évitez d'utiliser de l'eau de Javel, des produits alcalins, des solvants pour vernis, de la soude caustique, de l'acide fluorhydrique, du dichlorométhane.

ÉLÉMENTS EN VERRE

Les éléments verre concilient un impact esthétique remarquable et des garanties hygiéniques très élevées qui résultent de la non porosité de la surface. Cela les rend, si entretenus correctement, très résistants à l'usure et à la dégradation esthétique. Ils n'absorbent pas les liquides donc ils ont un très haut niveau de protection contre les taches d'huile, de café, de vin et les autres produits d'emploi quotidien.

ENTRETIEN :

Pour l'entretien, utilisez un chiffon doux et un détergent spécifique pour le verre. Rincez et essuyez avec un chiffon doux.

À ÉVITER :

- Évitez de poser des objets chauds (casseroles, cafetières, fers à repasser) directement sur les surfaces en verre afin d'éviter que le verre se casse.
- Évitez d'utiliser ustensiles de cuisine pouvant rayer les surfaces en verre. Pour la même raison, évitez d'utiliser la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur la façade.
- Évitez d'utiliser des produits / détergents acides, notamment de l'acide fluorhydrique.
- Évitez d'utiliser de l'alcool, de l'ammoniaque ou des produits contenant des substances acides ou anticalcaire.

ÉLÉMENTS EN DEKTON®

Grâce à l'absence de porosité, la nouvelle surface ultra compacte DEKTON® est extrêmement résistante, aussi bien aux taches occasionnées par le ménage quotidien qu'aux agents chimiques ; pour cela elle est idéale comme plan de cuisine et surface de travail.

ENTRETIEN :

Pour le nettoyage quotidien de DEKTON® by Cosentino, on recommande l'emploi de Q-Action et d'un chiffon doux. Le cas échéant, on peut remplacer ce produit par de l'eau avec du savon neutre. Rincez soigneusement à l'aide d'une éponge humide (de préférence en microfibre) propre et en bonnes conditions.

Pour les coloris avec finition brillante, après le nettoyage on recommande d'essuyer la surface avec du papier essuie-tout ou un chiffon en coton propre.

Bien qu'elle offre une résistance élevée aux produits agressifs comme l'eau de Javel, les acides, etc., DEKTON® by Cosentino recommande la plus grande attention dans l'emploi de ces produits et de réduire au minimum leur contact avec les surfaces.

Dans le tableau suivant sont reportés différents produits tachants ainsi que les produits de nettoyage conseillés pour chaque cas.

Type de tache	Produit de nettoyage
Graisse	Détergent alcalin / solvant
Vernis	Solvant
Oxyde	Acide
Calcaire	Acide
Vin	Détergent alcalin / acide
Gomme pneumatique	Solvant

Glace	Détergent alcalin
Résine / émail	Solvant
Café	Détergent alcalin / solvant
Cire de bougie	Solvant
Bitume de Judée	Acide
Résidus de ciment	Acide
Plâtre	Acide
Jonctions et colle Epoxy	Solvant
Coca ou autres boissons	Oxydant
Jus de fruits	Oxydant
Goudron	Solvant
Nicotine	Solvant / oxydant

À ÉVITER :

- Évitez le contact avec de l'acide fluorhydrique.
- Évitez d'utiliser de la paille de fer.
- Évitez de repolir.

L'emploi de ces produits peut entraîner la déchéance de la garantie du produit.

ÉLÉMENTS EN GRES, ABITUM et MDI

ENTRETIEN :

L'entretien quotidien des superficies en grès de la cuisine est très simple. Il faut un chiffon ou une éponge doux et de l'eau chaude, éventuellement du détergent neutre.

On passe donc au rinçage à grande eau et à l'essuyage au moyen d'un chiffon souple ou de l'essuie-tout. Si on intervient rapidement sur la tache se sera plus facile de l'enlever. En cas de taches persistantes, si on décide d'utiliser des détergents plus agressifs, il est conseillable d'essayer d'abord sur une petite et peu visible partie de la superficie du grès, Abitum et MDi.

Pour des taches persistantes on peut utiliser des anticalcaires, de l'eau de javel, de l'acétone, de l'ammoniaque. L'anticalcaire doit être mis à contact direct pour 10 minutes maximum, et par la suite rincé avec de l'eau et essuyé. L'eau de javel s'utilise seulement pour humidifier un chiffon souple avec lequel il faut frictionner pour quelques seconds la superficie. Après 2/3 minutes la tache devrait disparaître ; au cas contraire, insister avec le contact direct du produit, avec une pose maximum de 10 minutes. Rincer toujours à grande eau et sécher. Pour les taches d'encre ou feutre, nettoyer tout de suite avec du trichloréthylène ou de l'essence de térébenthine, rincer et essuyer soigneusement pour ne pas répandre le halo sur la superficie.

À ÉVITER :

- Essayez immédiatement tout renversement d'eau, de vin, de café ou du thé
- Évitez d'utiliser des détergents ou des éponges abrasives
- Évitez de traîner de la vaisselle, des casseroles, des couteaux, des électroménagers sur le plan
- Évitez d'utiliser des couteaux ou d'autres ustensiles tranchants directement sur le plan
- Évitez d'utiliser des produits qui contiennent des cires qui pourraient former des patines opaques

N.B. Les superficies en grès poli sont plus sensibles aux taches, aux griffes et aux produits chimiques par rapport à la version en mat, même en gardant des prestations excellentes.

22. ENTRETIEN DES AUTRES ÉLÉMENTS

CHARNIÈRES, COULISSES DE TIROIR ET ACCESSOIRES INTERNES

ENTRETIEN :

Pour nettoyer les charnières, les coulisses des tiroirs et les autres accessoires internes (paniers, mécanismes extractibles, etc.) utilisez un chiffon doux sec.

Afin d'assurer un parfait glissement des coulisses des tiroirs, vérifiez périodiquement la présence d'éventuels résidus (miettes, poussière, etc.) et éliminez-les à l'aide d'un chiffon doux sec ou d'un aspirateur.

À ÉVITER :

- Évitez d'utiliser des produits / détergents corrosifs qui diminueraient la résistance à la corrosion de l'acier tels que les acides et les composés halogénés (chlorures, bromures, iodures), les solutions à base de chlore (notamment l'eau de Javel), l'acide muriatique et tous les acides.
- Évitez d'utiliser des nettoyeurs vapeur.
- Évitez d'utiliser de la paille de fer, des produits abrasifs ou en poudre.
- Évitez de laisser dans vos meubles des flacons ouverts de produits chimiques qui pourraient oxyder la quincaillerie.

POIGNÉES ET GORGES

ENTRETIEN :

Pour nettoyer les poignées et les gorges, utilisez un chiffon doux humidifié avec de l'eau ou du savon neutre. Rincez avec un chiffon doux essoré et essuyez soigneusement.

À ÉVITER :

Évitez d'utiliser de l'alcool ou des détergents agressifs, comme les décalcifiants à base d'acide formique, les produits pour le wc, l'acide chlorhydrique, les produits d'entretien pour l'argenterie, les produits nettoyants pour le four, les produits blanchissants.

23. KIT DE NETTOYAGE

Livré avec l'achat d'un Doimo Cuisine, et se compose de:



ÉPONGE MAGIQUE



DÉTERGENT HYGIENISANT



CHIFFON EN MICROFIBRE



FICHE PRODUIT

ÉPONGE MAGIQUE

Enlève les saletés et les taches difficiles sans ajout de détergents chimiques.

Il suffit de la mouiller avec de l'eau, l'essorer et frotter doucement sur la surface à nettoyer.

L'éponge se désagrège comme une gomme. A ne pas utiliser sur des surfaces brillantes ou sur finitions vernies mates ou foncées brossées.

DÉTERGENT HYGIENISANT

Détergent spécifique pour le nettoyage et l'hygiénisation des équipements utilisés pour la préparation des aliments. Adapté pour toutes les surfaces, il nettoie évaporant rapidement.

Inodore et sans colorants.

CHIFFON EN MICROFIBRE

Polyvalent et efficace pour le nettoyage de tous les matériels utilisés dans la cuisine et dans l'habitation.

Le chiffon peut être utilisé avec un détergent pour dégraisser ou simplement avec de l'eau.

Quand il est sec, il est très efficace pour capturer toute souillure et la poussière.

FICHE PRODUIT

Manuel qui résume les caractéristiques techniques de tous les matériaux, indications sur l'usage correct et l'entretien (aspects techniques, garantie, caractéristiques du produit, matériaux et entretien). Il inclut aussi les conditions de garantie.

24. SERVICE AUX CLIENTS

ASSISTANCE

Notre entreprise a sélectionné ses propres points de vente afin de mettre à votre disposition des conseillers qualifiés qui vont vous aider dans la réalisation de votre projet de cuisine ainsi que de techniciens qualifiés au cas où des problèmes surgissent après l'achat. Une assistance qualifiée qui assure pleine confiance à nos produits.

Si vous voulez remplacer ou compléter votre cuisine avec d'autres éléments ou de nouveaux électroménagers, veuillez vous adresser à votre revendeur afin de définir vos nécessités et commander ce que vous désirez.

Le revendeur, porte-parole de l'entreprise et point de repère pour les clients, sera à votre disposition pour vous guider et satisfaire vos exigences.

CONSEILS POUR UNE EMPLOI ÉCO-COMPATIBLE

En produisant votre cuisine nous avons essayé d'appliquer les meilleures technologies disponibles afin de réduire l'impact environnemental des procédés et des matériaux utilisés, tout en la rendent la plus sûre possible. Une fois votre cuisine installée, c'est à vous de poursuivre cet engagement, afin de ne pas trop impacter sur l'environnement en prenant soin en même temps de vous et de vos enfants. Dans ce but nous nous permettons de vous donner quelques conseils pratiques :

CONSOMMATION ÉNERGÉTIQUE

- Préférez des appareils électroménagers à haute efficacité énergétique (ex. classe A) ; cet investissement initial sera amorti par des économies sur le long terme.
- Veillez à ne pas ouvrir fréquemment la porte du réfrigérateur ou du congélateur ; quand la porte est ouverte, le moteur tourne en continu ce qui provoque une production excessive de givre et la surchauffe des aliments. Si vous remarquez une accumulation de givre, essayez de l'enlever puisque un congélateur avec beaucoup de givre consomme davantage.
- Vérifiez toujours que la porte du réfrigérateur soit bien fermée.
- Évitez de trop remplir le congélateur ou le réfrigérateur ; si trop pleins non seulement ils pourraient ne pas refroidir les aliments de manière adéquate, mais ils consomment davantage.
- Essayez de ne pas ajouter dans le congélateur ou le réfrigérateur des produits chauds puisqu'ils augmentent la consommation d'énergie et risquent d'abîmer les produits à l'intérieur.
- Couvrez toujours vos casseroles avec un couvercle, quand vous faites bouillir de l'eau ; vous gagnerez du temps et de l'énergie.
- Préférez l'autocuiseur pour les produits qui nécessitent de longues cuissons ; cela réduit les temps de cuisson et consomme moins d'énergie.
- Vérifiez que le plan de cuisson soit réglé correctement : une flamme jaune indique une

consommation excessive (et cela noircit le fond de vos casseroles) ; une flamme qui se décolle du diffuseur de chaleur indique qu'il y a trop d'air.

ATTENTION :

Pour toute opération de réglage s'adresser à des professionnels compétents.

- N'allumez le four que si nécessaire ; évitez de trop préchauffer et d'ouvrir le four si cela n'est pas nécessaire.
- Pour chauffer vos plats pensez au micro-onde ; n'ayant pas besoin de préchauffage il permet de moins gaspiller d'énergie.
- Pour l'éclairage utilisez des lampes à haute performance énergétique (fluorescents ou LED), surtout dans les pièces où l'on passe plus de temps ; non seulement vous aiderez l'environnement, mais l'investissement initial sera amorti par des économies sur le long terme.
- Prenez l'habitude d'éteindre les lumières quand vous sortez d'une pièce.
- Utilisez la hotte de manière raisonnable, en réglant la vitesse par rapport à vos exigences : si on n'utilise que quelques casseroles ou bien s'il y a peu de vapeurs, réglez la hotte à faible vitesse ou, si possible, ouvrir les fenêtres pour changer d'air.
- Nettoyez régulièrement les filtres de la hotte : cela permet d'améliorer les performances, tout en réduisant la consommation.

CONSOMMATION D'EAU

- Fermez le robinet quand vous ne l'utilisez pas : une règle toute simple mais efficace pour économiser l'eau.
- Vérifiez que les robinets soient bien fermés : évitez les égouttements ; en cas de fuites pensez à les réparer au plus vite.
- Utilisez des robinets avec brise-jet et pensez à les remplacer périodiquement ; cela réduit de manière considérable la consommation d'eau.
- N'utilisez le lave-vaisselle et la machine à laver que quand elles sont bien remplies ; de cette manière on réduit le gaspillage d'eau et d'énergie.
- Adaptez la quantité et la qualité des détergents à la dureté de l'eau, afin d'éviter les gaspillages.

ENTRETIEN DE LA CUISINE

- Évitez d'utiliser trop de détergents ; pour nettoyer les surfaces peu sales il suffit d'utiliser un chiffon en microfibre humide.
- Préférez des produits ménagers écologiques (comme ceux certifiés Ecolabel qui garantit que le produit a un cycle de vie respectueux de l'environnement) avec des emballages ayant faible impact sur l'environnement.
- Préférez le lave-vaisselle plein au lavage à la main : les lave-vaisselles modernes consomment beaucoup moins d'eau et de détergent par rapport au lavage à la main.

SÉCURITÉ EN CUISINE

- Prêtez une attention particulière pendant toutes les activités à risque dans la cuisine (par exemple, couper avec des couteaux tranchants, remplacer des ampoules, etc.)
- Faites toujours appel à des techniciens qualifiés pour les raccordements du gaz et utilisez toujours des tuyaux homologués.
- Fermez toujours le robinet principal du gaz quand vous ne l'utilisez pas.
- Achetez des plans de cuisson avec soupape de sécurité.
- Évitez de laisser des couteaux à la portée des jeunes enfants.
- Rangez les produits vaisselle et les autres produits dangereux hors de la portée des enfants.
- N'utilisez pas d'appareils électriques près de l'évier ou des endroits mouillés.
- Suivez soigneusement les instructions de sécurité des électroménagers.
- Évitez de surcharger les meubles (voir chapitre 19 : Emploi et entretien)

ÉLIMINATION DU PRODUIT

Les cuisines DOIMO CUCINE sono faites pour durer longtemps. Le prolongement de la vie utile des matériaux, des composants et des produits représente une stratégie pour le développement durable. Cependant, afin de réduire au minimum l'impact environnemental, le moment de remplacer votre cuisine venu, pensez à la possibilité de la réutiliser complètement ou en partie, par exemple dans des résidences secondaires ou des garages, ou bien de l'offrir à quelques institutions caritatives ou encore de la vendre lors des brocantes. Si toutefois elle doit être mise au rebut, adressez-vous aux centres autorisés de votre région afin de trier, autant que possible, les éléments recyclables (bois, verre, aluminium, acier, etc.) ; le tri sélectif permet de créer de nouveaux produits sans gaspiller les ressources primaires.

Veillez surtout à trier soigneusement les équipements électriques et électroniques, comme les électroménagers, qui pourraient contenir des matériaux dangereux pour l'environnement et qui ne peuvent donc pas être jetés avec les ordures ménagères. Respectez la réglementation locale. En cas de doutes veuillez vous renseigner auprès des organismes responsables de la collecte et du triage des déchets de votre région.

VORWORT

*Sehr geehrter Kunde,
vielen Dank, dass Sie sich zum Kauf einer unserer Küchen entschlossen haben. Zusätzlich zum Produktblatt (GvD Nr. 206/2005 „Verbraucherschutzgesetz, gemäß Artikel 7 des Gesetzes vom 29. Juli 2003, Nr. 229“) stellen wir Ihnen einige einfache Hinweise für Gebrauch, Wartung und Reinigung zur Verfügung, mit denen dieses Produkt über lange Zeit voll leistungsfähig und sicher bleibt. Jedes in dieser Küche eingebaute Haushaltsgerät verfügt über eine eigene Beschreibung, die alle nützlichen Informationen über das Produkt enthält.*

DE

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN

Alle Produkte DOIMO CUCINE haben eine **Garantie von 5 Jahren** ab dem Kaufdatum oder dem Datum der Lieferung, mit Nachweis durch den Rechnungsbeleg.

Jede Mitteilung oder Anfrage für einen Eingriff während der Garantie ist schriftlich an den autorisierten Händler zu richten, mit dem DOIMO CUCINE die vom Händler selbst durchzuführende Eingriffsart vereinbart.

Komponenten, die nicht von DOIMO CUCINE geliefert werden, sind von dieser Garantie ausgeschlossen.

Diese Garantie erstreckt sich auf die Reparatur oder den Austausch defekter Teile aus herstellungsbedingten Gründen, mit Ausnahme von Teilen, die durch Nachlässigkeit, Fahrlässigkeit, falsche Installation, unsachgemäße Wartung oder natürlichen Verschleiß der Waren beschädigt sind.

Die Montage der Produkte muss von fachkundigen Technikern ausgeführt werden.

Abweichungen bei Farbtönen bei Materialien und Oberflächen gelten nicht als Herstellungsfehler, da diese Abweichungen auf das natürliche Verhalten der dem häuslichen Licht ausgesetzten Elemente zurückzuführen sind.

Die verkauften Haushaltsgeräte erhalten ihre Garantie von den Herstellern.

DOIMO CUCINE kann nicht für Schäden an Personen, Sachen oder Tieren haftbar gemacht werden, die aufgrund der Nichteinhaltung von Sicherheitsvorschriften oder unsachgemäßer Verwendung der Produkte verursacht werden.

DOIMO CUCINE verpflichtet sich, ohne vorherige Ankündigung die notwendigen Änderungen vorzunehmen, um die Qualität der Produkte zu verbessern und zu erhalten. Für alle Streitigkeiten ist das Gericht von Treviso zuständig.

INHALTSÜBERSICHT

1. SCHRANKELEMENTE

Struktur	p. 180
Fachböden	p. 180
Tragfähigkeit Fachböden	p. 180
Rückwand	p. 181

2. TÜREN

Aspen Tür + Stratificato HPL	p. 181
Aspen Tür + Gres / MDI	p. 181
Aspen Tür + Fenix NTM® / NTA®	p. 181
Aspen Tür + furniert	p. 181
Aspen Tür + lackiertes Glas	p. 181
Tür furniert matt	p. 181
Tür furniert wärmebehandelt matt	p. 181
Tür mit Rand furniert	p. 182
Tür mit Rahmen furniert	p. 182
Tür lackiert glänzend / matt / Metalloptik / Metallish / Satiniert / Crossed	p. 182
Tür mit Rand und Rahmen lackiert matt	p. 183
Tür aus Tecnomat / Synchroface	p. 183
Tür aus XGloss und XMatt	p. 183
Fenix NTM® - NTA® Tür	p. 183
Tür aus Edelstahl / Edelstahl in Vintage-Optik	p. 183
Tür aus Edelstahl Brunito	p. 183
Tür Peltrox®	p. 184
Tür mit Aluminiumrahmen aus gehärtetes Glas St. 22 mm	p. 184
Tür mit Aluminiumrahmen aus gehärtetes Glas St. 20 mm	p. 184

3. SCHUBLADEN

Schublade / Auszüge mit Seiten	p. 184
Anthrazit lackierter Korb	p. 184
Anthrazit lackierter Korb flach mit Holzboden und Antirutsch-Behandlung	p. 184
Korb aus ABS	p. 185

4. ARBEITSPLATTEN / ABSCHLUSSLEISTEN / RÜCKWÄNDE

Arbeitsplatten und Seitenteile aus HPL-Laminat Zement mit ABS-Kante	p. 185
Arbeitsplatten und Seitenteile aus HPL-Laminat mit einfarbiger Kante	p. 185
Arbeitsplatten und Seitenteile aus HPL-Stratificato	p. 185
Arbeitsplatten und Seitenteile aus Fenix NTM® - NTA® mit Kante Fenix NTM® - NTA®	p. 185
Arbeitsplatten aus Quarz Okite®	p. 185
Arbeitsplatten aus Silestone®	p. 186
Arbeitsplatten aus Dekton®	p. 186
Arbeitsplatten und Seitenteile aus Edelstahl matt und in Vintage-Optik	p. 186
Arbeitsplatten und Seitenteile aus Peltrox®	p. 187
Arbeitsplatten und Seitenteile aus Gres	p. 187
Arbeitsplatten und Seitenteile aus Abitum	p. 187
Arbeitsplatten und Seitenteile aus MDI	p. 188

5. PLATTEN

Platte melaminbeschichtet Ausführung Korpus	p. 188
Platte TecnoLam / Synchroface Ausführung Front	p. 188
Platte laminat Ausführung Top	p. 188
Platte lackiert mit belegter kante beidseitig und 4 Kanten	p. 188
MDF - Platte lackiert 2 Seiten und 4 Kanten	p. 188
Platte aus XGloss und XMatt	p. 189
Platte furniert matt	p. 189
Platte furniert wärmebehandelt matt	p. 189

6. OFFENE ELEMENTE

p. 189

7. OFFENE ECK-ABSCHLUSSELEMENTE TYP „A“, „B“, „C“

p. 189

8. OFFENE HOCHSCHRÄNKE TYP „D“

p. 189

9. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE - Tiefe 150 mm

p. 190

10. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE AUS METALL LINIE MODULAR - Tiefe 130 mm

p. 190

11. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE AUS METALL “MODULAR” XL - VERSION INSEL - Tiefe 180 mm

p. 190

12. WANDPANELEE

p. 190

13. ABSCHLUSSLEISTEN

Abschlussleiste aus Aluminium matt	p. 190
Abschlussleiste in Ausführung der Arbeitsplatte	p. 190

14. SOCKEL

Sockel PVC Aluminium	p. 191
Sockel Aluminium	p. 191
Sockel Aluminium matt lackiert	p. 191
Sockel Eiche lackiert	p. 191
Sockel Aluminium lackiert Metalloptik	p. 191
Sockel Aluminium Metallish lackiert	p. 191
Sockel Aluminium Satiniert/Crossed lackiert	p. 191

15. ÖFFNUNGSSYSTEME UND MECHANISMEN

Griffmulde in C-Form und flache Griffmulde	p. 191
Griff - Möbelknopf	p. 192
Griffe Rail	p. 192
Öffnungssystem Push-Pull	p. 192
Öffnungssystem mit motorisiertem Mechanismus	p. 192

Scharniere	p. 192
Scharniere D12	p. 192
Spezielle Öffnungsmechanismen	p. 192

16. FACHBÖDEN AUS GLAS

Fachboden Glas	p. 193
Fachboden Strike Glas	p. 193

17. BELEUCHTUNGSSYSTEME

p. 193

18. HAUSHALTSGERÄTE

p. 193

19. GEBRAUCH UND PFLEGE

Montage Wandhängend: Hängeschränke und Regale	p. 193
Einstellung Scharniere	p. 193
Einstellung Schubladen/ Auszüge	p. 195
Einstellung Aufhängebeschläge	p. 196
Einstellung Füße	p. 197
Demontage Sockel	p. 197
Befestigung Kühlschrankschlepptür	p. 197
Belüftung Kühlschrank	p. 198
Dunstabzug	p. 199
Montage Dunstabzugshaube	p. 199
Montage Arbeitsplatte	p. 200
Anschluss Elektrogeräte	p. 200

20. REINIGUNG: VORSICHTSMASSNAHMEN UND PRAKTISCHE TIPPS

p. 201

21. REINIGUNG SCHRANKELEMENTE, FRONTEN UND ARBEITSPLATTEN

Korpuselemente und Einlegeböden	p. 201
Elemente aus furniertem Holz	p. 201
Elemente aus Tecnomat / Synchroface	p. 202
Elemente aus Laminat	p. 203
Elemente aus HPL - Stratificato	p. 203
Elemente aus XGloss und XMatt	p. 203
Elemente in glänzend / matt / Metalloptik / Metallish / Satiniert / Crossed	p. 204
Elemente aus Fenix NTM® - NTA®	p. 205
Elemente aus Edelstahl / Edelstahl Vintage-Optik / Edelstahl Brunito	p. 206
Elemente aus Peltrox®	p. 207
Elemente aus Okite® / Silestone®	p. 208
Elemente aus Glas	p. 208
Elemente aus Dekton®	p. 209
Elemente aus Gres, Abitum und MDi	p. 210

22. REINIGUNG DER ANDEREN KOMPONENTEN

Scharniere, Schubladenschienen und Innenausstattung	p. 210
Griffe und Griffmulden	p. 211

23. PFLEGESET

p. 211

24. KUNDENSERVICE

Kundendienst

p. 212

Ratschläge für einen umweltbewussten Gebrauch

p. 212

Entsorgung des Produkts

p. 213

1. SCHRANKELEMENTE

STRUKTUR

Aus Spanplatten mit einer Stärke von 18 mm gefertigt, wasserabweisend (Klasse P3 gemäß der europäischen Rechtsvorschrift zur Verwendung in Feuchtbereichen), niedrige Formaldehyd-Abgabe (Paneele mit FSC-Mix-Siegel, da sie aus einer Kombination von Holz/Zellulose aus FSC-zertifizierten Wäldern, kontrollierten Quellen und/oder Recyclingmaterialien bestehen; mit Formaldehydemissionen, zertifiziert nach den TSCA-Normen F **** und CARB P2 - TITLE VI, beidseitig furniert mit melaminharzbeschichteter Oberfläche in Weiß, Sand oder Anthrazit.

Frontprofil aus ABS mit Stärke 1 mm und restliche Profile aus ABS mit Stärke 0,5 mm. Aufbringung von Schutzabdeckung des Bodens aus Aluminium für den Spülenunterschrank (ausgenommen Spülenunterschrank mit Auszügen).

FACHBÖDEN

Aus Spanplatten mit einer Stärke von 18 mm gefertigt, wasserabweisend (Klasse P3 gemäß der europäischen Rechtsvorschrift zur Verwendung in Feuchtbereichen), niedrige Formaldehyd-Abgabe (Paneele mit FSC-Mix-Siegel, da sie aus einer Kombination von Holz/Zellulose aus FSC-zertifizierten Wäldern, kontrollierten Quellen und/oder Recyclingmaterialien bestehen; CARB-P2 zertifiziert der japanischen Rechtsvorschriften für Baumaterialien, weil sie eine extrem niedrige Menge an Formaldehyd abgeben), beidseitig furniert mit melaminharzbeschichteter Oberfläche in Weiß, Sand oder Anthrazit. Frontprofil aus ABS mit Stärke 1 mm und restliche Profile aus ABS mit Stärke 0,5 mm. Haken an den Seiten der Struktur des Elements mit kippstabilen Regalbodenhalterungen.

TRAGFÄHIGKEIT FACHBÖDEN

Alle Fachböden Doimo Cucine sind für unten aufgeführten Lasten getestet.

Bei größeren Lasten und/oder einer größeren Breite des Fachbodens erhöht sich die Biegung des Fachbodens je nach der verwendeten Art von Regalboden.

In der Tabelle sind die Gewichte angegeben, über die hinaus sich der Regalboden in der Mitte leicht durchbiegen könnte.

Um die Tragfähigkeit der Regalböden zu erhöhen, empfehlen wir die Verwendung des Zubehörs „*Abdeckprofil aus Edelstahl für melaminbeschichtete Fachböden*“ in der Preisliste Hellblau.

Art von Fachboden	Tiefe	Breite	Last
Melaminbeschichtet	33 cm	bis 60 cm	30 kg
		75 - 90 cm	22 kg
		105 - 120 cm	11 kg
	58 cm	bis 60 cm	45 kg
		75 - 90 cm	40 kg
		105 - 120 cm	21 kg
	68 cm	bis 60 cm	50 kg
		75 - 90 cm	45 kg
		105 - 120 cm	25 kg

Um ein Durchbiegen der Fachböden zu vermeiden, wird empfohlen, diese nicht zu überladen und die Gegenstände über die gesamte Fläche verteilt anzuordnen.

RÜCKWAND

Aus hochdichter Faserplatte, Stärke 3,2 mm, mit Formaldehydemissionen, zertifiziert nach der CARB P2 - TITLE VI, veredelt mit Polypropylenblatt mit weißer, sandfarbener oder anthrazitfarbener Oberfläche.

2. TÜREN

ASPEN TÜR + STRATIFICATO HPL (St. 20 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus eloxiertem Aluminium Querschnitt 53 x 16 mm, in Ausführungen Champagne oder Black. Anbringung auf der Vorderseite mittels isocyanat- und lösungsmittelfreiem Einkomponenten-Dichtungskleber einer HPL-Stratificato Platte mit 4 mm Stärke, deren Kern aus Schichten aus harzgetränkten Zellulosefasern und an der Oberfläche mit Schichten aus in thermohärtenden Harzen getränkten Zellulosefasern mit dekorativer Optik (glatt oder Stein) gefertigt ist.

ASPEN TÜR + GRES / MDi (St. 20 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus eloxiertem Aluminium Querschnitt 53 x 16 mm, in Ausführungen Champagne oder Black. Anbringung auf der Vorderseite mittels isocyanat- und lösungsmittelfreiem Einkomponenten-Dichtungskleber einer Platte mit 4 mm Stärke, aus natürlichen Rohstoffen, Tonerden und Mineralien, die solange verarbeitet werden, bis ein einheitliches Pulver entsteht.

ASPEN TÜR + FENIX NTM® / NTA® (St. 20 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus eloxiertem Aluminium Querschnitt 53 x 16 mm, in Ausführungen Champagne oder Black. Anbringung auf der Vorderseite mittels isocyanat- und lösungsmittelfreiem Einkomponenten-Dichtungskleber einer Platte mit 4 mm Stärke mit gefärbtem Schichtstoff-Kern, beidseitig mit Fenix NTM® - NTA® beschichtet.

ASPEN TÜR + FURNIERT (St. 23 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus eloxiertem Aluminium Querschnitt 53 x 16 mm, in Ausführungen Champagne oder Black. Anbringung auf der Vorderseite mittels isocyanat- und lösungsmittelfreiem Einkomponenten-Dichtungskleber einer Platte mit 6,8 mm Stärke mit Kern aus Holzfasern, beidseitig furniert. Lackierung mit Acryl-/Polyurethanprodukten.

ASPEN TÜR + LACKIERTES GLAS (St. 20 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus eloxiertem Aluminium Querschnitt 53 x 16 mm, in Ausführungen Champagne oder Black.

Anbringung auf der Vorderseite mittels isocyanat- und lösungsmittelfreiem Einkomponenten-Dichtungskleber von:

- extraklarem gehärtetem Hochglanzglas mit 4 mm Stärke, Rückseite mit Wasserlacken lackiert.
- extraklarem gehärtetem Ätztglas mit 4 mm Stärke, Rückseite mit Wasserlacken lackiert.

TÜR FURNIERT MATT (St. 23 mm)

Aus 23 mm dicker Spanplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), furniert mit umlaufender Kante aus Holzfurnier (St. 0,6 / 1 mm mit verschiedenen Holzarten und Oberflächenveredelungen je nach Kollektion).

Lackierung mit Acryl-/Polyurethanprodukten.

TÜR FURNIERT WÄRMEBEHANDELT MATT (St. 23 mm)

Aus 23 mm dicker Spanplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), furniert mit umlaufender Kante aus Holzfurnier (St. 0,6 / 1 mm mit

verschiedenen Holzarten je nach Kollektion), die nachgedunkelt und gehärtet werden. Lackierung mit Acrylprodukten.

TÜR MIT RAND FURNIERT (St. 23 mm)

Aus einem umlaufenden Rahmen aus massivem Eichenholz mit 12,5 mm Breite und innen einer 18,5 mm dicken Spanplatte, Eiche furniert mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 UNI EN 13986/2005), furniert und mit Eichen-Furnierholz (St. 0,6 / 1 mm mit verschiedenen Holzarten je nach Ausführung).
Lackierung mit Acryl-/ Polyurethanlack.

TÜR MIT RAHMEN FURNIERT (St. 23 mm)

Aus einem umlaufenden Rahmen aus massivem Eichenholz mit 53 mm Breite und innen einer 14,5 mm dicken Spanplatte, Eiche furniert mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 UNI EN 13986/2005), furniert und mit Eichen-Furnierholz (St. 0,6 / 1 mm mit verschiedenen Holzarten je nach Ausführung).
Lackierung mit Acryl-/ Polyurethanlack.

TÜR LACKIERT GLÄNZEND / MATT / SATINIERT / CROSSED (St. 12 mm)

Bestehend aus einer Tür mit innenliegendem Aluminiumkern mit Wellenprofil, plattiert mit Aluminiumplatten, 100 % recycelbar.

Lackierung: Vorlack Polyester an den Kanten und auf den Oberflächen, Ausführung in glänzendem und gebürstetem Polyurethan, mattes.

Satinierte lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Satin-Optik zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

Crossed lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Crossed zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

TÜR LACKIERT GLÄNZEND / MATT / METALLOPTIK (St. 20 mm)

Aus mitteldichter Spanplatte – MDF (unterschiedliche Stärken je nach Kollektion), mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005).

Lackierung: Vorlack Polyester an den Kanten und auf den Oberflächen, Ausführung in glänzendem und gebürstetem Polyurethan, mattes

Metalloptik-Lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend von Hand gebürstet, um die Metalloptik zu erhalten (Innenseite der Tür matt lackiert).

TÜR LACKIERT GLÄNZEND / MATT / METALLOPTIK / METALLISCH / SATINIERT / CROSSED (St. 23 mm)

Aus mitteldichter Spanplatte – MDF (unterschiedliche Stärken je nach Kollektion), mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005).

Lackierung: Vorlack Polyester an den Kanten und auf den Oberflächen, Ausführung in glänzendem und gebürstetem Polyurethan, mattes

Metalloptik-Lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend von Hand gebürstet, um die Metalloptik zu erhalten (Innenseite der Tür matt lackiert).

Metallische Lackierung: Oberflächenveredelung aus metallisiertem Lack.

Satinierte lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Satin-Optik zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

Crossed lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Crossed zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt

lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

TÜR MIT RAND UND MIT RAHMEN LACKIERT MATT (St. 23 mm)

Aus mitteldichter Spanplatte – MDF mit Formaldehyd-Abgabe nach E1 der Norm UNI EN 13986/2005.

Lackierung: Vorlack Polyester an den Kanten und auf den Oberflächen, Ausführung in mattem.

Front mit Rand: aus innen gefrästem MDF bis zu einer Stärke von 18,5 mm mit umlaufendem Rand mit 12,5 mm Breite.

Front mit Rahmen: aus innen gefrästem MDF bis zu einer Stärke von 14,5 mm mit umlaufendem Rand mit 53 mm Breite.

TÜR AUS TECNOLAM / SYNCHROFACE (St. 14 - 20 - 23 mm)

Aus Spanplatten (unterschiedliche Stärken je nach Kollektion), mit Formaldehyd-Abgabe nach E1 der Norm UNI EN 13986/2005, beidseitig furniert mit melaminharzbeschichteter Oberfläche (unterschiedliches Sortiment je nach Kollektion).

Umlaufendes ABS-Profil mit 1 mm Stärke, mit Polyurethanklebern verklebt.

TÜR XGLOSS UND XMATT (St. 23 mm)

PET bedeutet Polyethylenterephthalat: ein PVC-freier und emissionsfreier Kunststoff.

0,25 mm dicke PET-Platten werden mit einem Polyurethan-Klebstoff pressgeklebt, welche Hitze, Dampf, Feuchtigkeit und Wasser widersteht. Sie werden auf MDF-Platten mit Formaldehyd-Abgabe gemäß der Norm CARB P2 TSCA - TITLE VI. Die Innenseite ist aus Melamin und die Kanten aus ABS, beide in der gleichen Farbe wie die Frontseite.

TÜR FENIX NTM® - NTA® (St. 23 mm)

Fenix NTM® - NTA® ist ein Werkstoff aus Zellulose und innovativen Harzen. Durch Behandlung mit Nanotechnologie bleiben auf diesem Material keine Fingerabdrücke, es hat einen weichen Griff, ist wasserabweisend, schlag- und abriebfest und resistent gegen Lösungsmittel. Kleine Kratzer können beseitigt werden.

Die Fronten sind aus Spanplatten mit 23 mm Stärke gefertigt, auf der Außenseite mit Fenix NTM® - NTA® und auf der Innenseite mit Gegenzug aus farblich angepasstem Melamin beschichtet. Umlaufendes ABS-Profil in gleicher Farbe.

TÜR AUS EDELSTAHL / EDELSTAHL IN VINTAGE-OPTIK (St. 23 mm)

Vorderseite und Kanten aus Platten aus austenitischem rostfreiem Stahl AISI 304, geeignet für die Verwendung im Lebensmittelbereich, thermisch nicht härtbar, gute Stabilität und Beständigkeit gegen kristalline Korrosion. Kaltzäh bis zu tiefen Temperaturen. Die Platte wird verschweißt und an den Ecken ausgefertigt.

Rückseite aus Platte aus eloxiertem Aluminium. Kern aus Polymerschäumstoff mit Verstärkung an den Anbringungsstellen für Beschläge. Der Stahl ist mit nanotechnologischen Produkten behandelt, die auf der Oberfläche aufgetragen werden, um die Oberfläche gegen Flecken wie Öl, Fett, Kalk usw. widerstandsfähig zu machen und die Reinigung zu erleichtern.

Stahl in Vintage-Optik: mit handwerklicher Behandlung für ein oberflächliches Ritzen, die dem Edelstahl eine spezielle „antikisierte“ Optik verleiht und ihn einzigartig und von herausragender Qualität macht.

TÜR AUS EDELSTAHL BRUNITO (St. 23 mm)

Vorderseite und Kanten aus Platten aus austenitischem rostfreiem Stahl 430, geeignet für die Verwendung im Lebensmittelbereich, thermisch nicht härtbar, gute Stabilität und Beständigkeit gegen kristalline Korrosion. Kaltzäh bis zu tiefen Temperaturen. Die Platte wird verschweißt und an den Ecken ausgefertigt. Rückenteil aus schwarz lackiertem

Aluminiumblech. Mittelkern in Mehrschichtplatte.

TÜR PELTROX® (St. 23 mm)

Vorderseite und Kanten aus Platten aus austenitischem rostfreiem Stahl AISI 304 in Ausführung Peltrox®, geeignet für die Verwendung im Lebensmittelbereich, thermisch nicht härtbar, gute Stabilität und Beständigkeit gegen kristalline Korrosion. Kaltzäh bis zu tiefen Temperaturen. Die Platte wird verschweißt und an den Ecken ausgefertigt. Rückseite aus Platte aus eloxiertem Aluminium. Der Kern besteht aus einer Mehrschichtplatte.

TÜR MIT ALUMINIUMRAHMEN AUS GEHÄRTETEM GLAS (St. 22 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus schwarzem Aluminium Querschnitt 22 x 22 mm. Anbringung durch Einstecken von:

- gehärtetem Drahtglas mit 5 mm Stärke
- gehärtetem transparentem Glas in Bronze mit 5 mm Stärke
- gehärtetem Ätzglas in Grau mit 5 mm Stärke
- gehärtetem Glas mit leichtem Gewebe verdeckt mit 5 mm Stärke

TÜR MIT ALUMINIUMRAHMEN AUS GEHÄRTETEM GLAS (St. 20 mm)

Mit umlaufendem Rahmen aus schwarzem Aluminium Querschnitt 19 x 20 mm. Anbringung durch Einstecken von:

- gehärtetem transparentem Glas in Bronze mit 4 mm Stärke
- gehärtetem Ätzglas in Grau mit 4 mm Stärke

3. SCHUBLADEN

SCHUBLADEN / AUSZÜGE MIT SEITEN

Seiten für Schubladen / Auszüge aus lackiertem Metall in Anthrazit, Weiß oder Schwarz. Schubladenboden aus Spanplatte (St. 16 mm) mit Formaldehyd-Abgabe gemäß der Norm CARB P2 TSCA - TITLE VI.

Die Schienen sind mit einem Blockiersystem ausgestattet, um das unbeabsichtigte Herausziehen der Schublade zu verhindern; mit automatischem Einzug, auf den letzten 4 cm des Anschlags. Ausgestattet mit Anschlagdämpfern „Soft Closing“. Die Frontplatte der Schublade kann sowohl vertikal als auch horizontal justiert werden.

Die Mechanismen der Schubladen / Auszüge sind anhand von 80.000 Öffnungs- und Schließzyklen getestet. Nur die Auszüge können mit Seiten aus Rauchglas gefertigt werden.

Auszüge und Schubladen können mit dem System „Tipmatic Soft-Close“ für das Öffnungssystem Push-Pull versehen werden.

ANTHRAZIT LACKIERTER KORB

Struktur aus anthrazitfarbenem Blech; rutschfeste Matte. Montage gemäß Auszugsweise, auf:

- Metallschienen für Vollauszug mit Anschlagdämpfer „Soft Closing“
- Drehbare Metallmechanismen

ANTHRAZIT LACKIERTER KORB FLACH MIT HOLZBODEN UND ANTIRUTSCH-BEHANDLUNG

Struktur aus anthrazit lackierter Teller; Boden aus Holz und Antirutsch-Behandlung. Montage gemäß

Auszugsweise auf:

- Metallschienen für Vollauszug mit Anschlagdämpfer „Soft Closing“
- Drehbare Metallmechanismen

KORB AUS ABS

Aus ABS. Montage auf drehbaren Metallmechanismen.

4. ARBEITSPLETTEN / ABSCHLUSSLEISTEN / RÜCKWÄNDE

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS HPL-LAMINAT MIT ABS-KANTE (St. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Arbeitsplatten und Seitenteile aus MDF-Platten mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005), wasserabweisend (nach Standard Idro V70), Oberseite mit HPL-Laminat (High Pressure Laminate) oder CHPL-Laminat (Continuous High Pressure Laminate) beschichtet, Unterseite mit Gegenzug aus Laminat beschichtet. Front- und Seitenprofil mit ABS-Kante, farblich abgestimmt mit 1 mm Stärke.

Die Seitenteile haben bodenseitig verstellbare Metallfüße. Rückwand St. 12 und 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS HPL-LAMINAT MIT UNICOLOR-KANTE (St. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Arbeitsplatten und Seitenteile aus MDF-Platten mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005), wasserabweisend (mit Standardeigenschaften Idro V70), Oberseite mit HPL-Laminat (High Pressure Laminate) beschichtet, Unterseite mit Gegenzug aus Laminat beschichtet. Front- und Seitenprofil mit Unicolor-Kante mit 1,2 mm Stärke.

Die Seitenteile haben bodenseitig verstellbare Metallfüße. Rückwand St. 12 und 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS HPL-STRATIFICATO (St. 12 mm)

HPL bedeutet „High Pressure Laminate“. Es handelt sich daher um ein Laminat, hat aber keine Spanplatte als Trägerplatte, sondern einen homogenen Kern aus Schichten aus mit Phenolharzen getränkten Zellulosefasern. Die Deckschicht besteht aus einer oder mehreren Schichten aus mit thermohärtenden Harzen getränkten Zellulosefasern und dient ästhetischen Zwecken. Die Platte wird unter hohem Druck verpresst, um sie kompakt zu machen. Das macht sie außerordentlich widerstandsfähig in Bezug auf technische Merkmale.

Abschlussprofil St. 12 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE FENIX NTM®- NTA® MIT KANTE FENIX NTM®- NTA® (St. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Arbeitsplatten und Seitenteile aus Holzfasernplatten, beidseitige Beschichtung mit Fenix NTM® - NTA® (Innenstruktur aus harzgetränkten Zellulosefasern: Oberfläche mit Nano-Technologien behandelt). Umlaufendes Profil mit farblich abgestimmter Unicolor-Kante mit St. 1,2 mm.

Die Seitenteile haben bodenseitig verstellbare Metallfüße. Rückwand St. 12 - 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN AUS QUARZ OKITE® (St. 20 - 40 - 60 mm)

Arbeitsplatten aus Naturquarz (zu 93 %), Harzen und Oxidpigmente in den Farben der Modellreihe, um die technische Leistungsfähigkeit zu steigern. Die Kanten sind vorne und seitlich anhand von Schliff und Politur ausgefertigt. Wasserundurchlässig, hygienisch, abriebfest, hitzebeständig und widerstandsfähig gegen Chemikalien.

Abschlussprofil und Rückwand St. 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN AUS SILESTONE® (GLÄNZEND UND SEIDENMATT St. 20 - 40 - 60 mm)

Arbeitsplatten aus Naturquarz (zu 93 %), Harzen und Oxidpigmente in den Farben der Modellreihe, um die technische Leistungsfähigkeit zu steigern. Die Kanten sind vorne und seitlich anhand von Schliff und Politur ausgefertigt.

Wasserundurchlässig, hygienisch, abriebfest, hitzebeständig und widerstandsfähig gegen Chemikalien. Abschlussprofil und Rückwand St. 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN AUS DEKTON® (St. 12 - 20 mm)

Arbeitsplatte aus einer ausgeklügelten Mischung der besten Rohmaterialien bei der Herstellung von Glas, keramischen Materialien und Quarz höchster Qualität. Dieses Material ist sehr widerstandsfähig und daher langlebig.

Die Kanten sind vorne und seitlich anhand von Schliff und Politur ausgefertigt. Abschlussleiste und Rückwand St. 12 und 20 mm (Bauweise wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS EDELSTAHL (St. 12 - 20 - 40 - 60 - 80 - 100 mm) AUSFÜHRUNG EDELSTAHL MATT UND EDELSTAHL IN VINTAGE-OPTIK

Arbeitsplatten und Seitenteile aus austenitischem rostfreiem Stahlblech AISI 304, geeignet für die Verwendung im Lebensmittelbereich mit Stärke 1 mm, Oberfläche matt oder Vintage-Optik mit MDF-Trägerplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), verstärkt wasserabweisend (Kategorie P3 entsprechend der europäischen Rechtsvorschrift bezüglich der Verwendung in Feuchtbereichen).

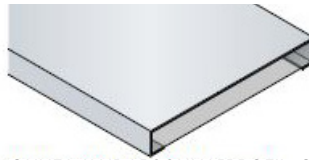
Vordere und seitliche Abschlüsse mit Blechabkantung und Verschweißung der Kanten. Wo vorgesehen, Abschlussleiste aus Edelstahl in Arbeitsplatte integriert.

Auch mit integrierter Tropfleiste erhältlich (nur für Stärken 40 und 60 mm)

Rückwand St. 12 und 20 mm und Abschlussleiste St. 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte - Stärke Blech 0,8 mm)



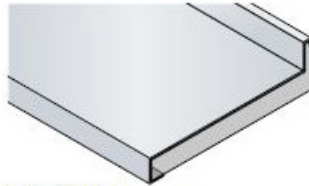
OHNE WANDABSCHLUßPROFIL, OHNE TROPFKANTE
St. 12 mm mit interne Verstärkungsstange
Seitenabschluss: Satiniert, Vintage



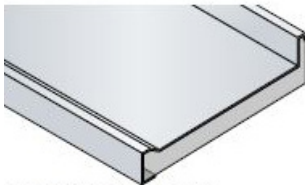
OHNE WANDABSCHLUßPROFIL, OHNE TROPFKANTE
St. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Seitenabschluss: Satiniert, Vintage



MIT TROPFKANTE
St. : 40, 60 mm.
Seitenabschluss: Satiniert, Vintage



MIT WANDABSCHLUßPROFIL
St. : 40, 60, 80, 100 mm.
Seitenabschluss: Satiniert, Vintage



MIT WANDABSCHLUßPROFIL UND TROPFKANTE
St. : 20, 40, 60, 80, 100 mm.
Seitenabschluss: Satiniert, Vintage

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS PELTROX® (St. 12 - 20 - 40- 60 -80 - 100 mm)
Arbeitsplatten und Seitenteile aus austenitischem rostfreiem Stahlblech AISI 304, geeignet für die Verwendung im Lebensmittelbereich mit Stärke 1 mm, Oberfläche matt oder Vintage-Optik mit MDF-Trägerplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), verstärkt wasserabweisend (Kategorie P3 entsprechend der europäischen Rechtsvorschrift bezüglich der Verwendung in Feuchtbereichen). Vordere und seitliche Abschlüsse mit Blechabkantung und Verschweißung der Kanten. Wo vorgesehen, Abschlussleiste aus Edelstahl in Arbeitsplatte integriert. Auch mit integrierter Tropfleiste erhältlich (nur für Stärken 40 und 60 mm) Rückwand St. 12 und 20 mm und Abschlussleiste St. 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte - Stärke Blech 0,8 mm)

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILE AUS GRES (St. 12 - 40 - 60 mm)
Gres oder Feinsteinzeug ist ein Material aus natürlichen Rohstoffen (sorgsam ausgewählten und raffinierten Tonerden und Mineralien), die zu einem homogenen Pulver verarbeitet werden. Die Masse wird verteilt, verdichtet und auf der Oberfläche verziert und bei 1200 °C gebrannt. Es entsteht ein unteilbares und sehr widerstandsfähiges Material in Form von großen Keramikplatten (1580 x 3200). Abschlussprofil und Rückwand St. 12 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILEN AUS ABITUM (St. 12 - 20 - 40 - 60 mm)
Abitum Steinzeug Arbeitsplatten werden aus natürlichen und widerstandsfähigen Rohstoffen hergestellt, mit langlebigen Eigenschaften. Nach einem Sinterprozess mit Temperaturen über 1200°C, entsteht eine großformatige Keramikplatte (1400x3200 mm).
EDITION 01_2023

Abschlussprofil und Rückwand St. 12 und 20 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

ARBEITSPLETTEN UND SEITENTEILEN AUS MDi (St. 12 - 40 - 60 mm)

Die MDi-Produktionsprozesse sind 100% Full Digital, realisiert mit der H2O Full Digital-Technologie und der Verwendung von wasserbasierten Tinten und Lacken.

Dadurch können großformatige Platten (1440x3140 mm) mit natürlichen, strukturierten und polierten Ausführungen erhalten werden.

Abschlussprofil und Rückwand St. 12 mm (Bauart wie Arbeitsplatte).

5. PLATTEN

PLATTE MELAMINBESCHICHTET AUSFÜHRUNG KORPUS (St. 18 - 28 - 40 - 60 mm)

Die Platten mit 18 - 28 mm Stärke sind aus Spanplatten mit FSC-Mix-Siegel gefertigt, da sie aus einer Mischung aus Holz/Zellulose aus FSC-zertifizierten Wäldern aus kontrollierten Quellen und/oder Recyclingmaterialien bestehen; mit Formaldehydemissionen, zertifiziert nach den TSCA-Normen F **** und CARB P2 - TITLE VI. Wasserabweisend, mit abriebfester und leicht zu reinigender Melaminbeschichtung.

Die Platten mit St. 40 - 60 mm werden aus dem Zusammenfügen zweier oder mehrerer Platten gefertigt.

PLATTE TECNOLAM / SYNCHROFACE AUSFÜHRUNG FRONT (St. 18 - 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Platten mit St. 18 - 19 - 23 mm aus Spanplatten mit Formaldehyd-Abgabe nach E1 der Norm UNI EN 13986/2005 beidseitig mit Melaminharzbeschichtung.

Die Platten mit St. 40 - 60 mm werden aus dem Zusammenfügen zweier oder mehrerer Platten gefertigt. Umlaufendes ABS-Profil, Stärke 1 mm.

Unterschiedliche Stärken je nach Ausführung.

PLATTE LAMINAT AUSFÜHRUNG TOP (St. 12 - 20 - 40 - 60 mm)

Platten mit denselben Eigenschaften der Arbeitsplatte, auf zwei Seiten und auf 4 Kanten ausgefertigt. Unterschiedliche Stärken je nach Ausführung.

PLATTE LACKIERT MIT BELEGTER KANTE BEIDSEITIG UND AN 4 KANTEN (St. 19 - 23 mm)

Aus mitteldichter Spanplatte (MDF) mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005).

Beidseitig lackiert: Polyester-Vorlack.

MDF-PLATTE LACKIERT 2 Seiten und 4 Kanten (St. 12 - 19 - 23 - 40 - 60* mm)

Aus mitteldichter Spanplatte (MDF) mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2005). Beidseitig lackiert: Polyester-Vorlack an den Kanten und auf den Oberflächen, Ausführung in glänzend gebürstetem, mattem oder metallisch.

Metalloptik-Lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend von Hand gebürstet, um die Metalloptik zu erhalten (Innenseite der Tür matt lackiert). Die lackierte Platte mit Metalloptik kann auf 2 Seiten und auf 4 Kanten oder auf einer Seite und auf 4 Kanten ausgefertigt werden.

Satinierte Lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Satin-Optik zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

Crossed Lackierung: Oberflächenveredelung mit Acryllack mit metallischen Komponenten, nachfolgend gebürstet, um die Crossed zu erhalten. Die Innenseite der Tür ist matt lackiert, die Kanten haben einen Satin-Effekt.

* Stärke 60 mm: leichte Stäbchenplatte.

PLATTE AUS XGLOSS UND XMATT (St. 18 – 23 – 40 mm)

Paneele St. 18 - 23 mm aus Spanplatten mit Formaldehyd-Abgabe gemäß der Norm CARB P2 TSCA - TITLE VI, wasserabweisend (mit Standardeigenschaften Idro V70), auf denen zwei 0,25 mm starke PET-Folien mit einem Polyurethan Klebstoff pressverleimt werden. Die Platten mit St. 40 mm werden aus dem Zusammenfügen zweier oder mehrerer Platten gefertigt. Umlaufende ABS-Kante, Stärke 1 mm.

PLATTE FURNIERT MATT (St. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Aus Spanplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), beidseitig furniert mit umlaufendem Profil aus Holz furnier (St. 0,6 / 1 mm mit verschiedenen Holzarten je nach Kollektion). Lackierung mit Acryl-/Polyurethanprodukten. Unterschiedliche Plattenstärke je nach Ausführung. Platte St. 40 mm, durch Verbindung gefertigt.

PLATTE FURNIERT WÄRMEBEHANDELT MATT (St. 19 - 23 - 40 - 60 mm)

Aus Spanplatte mit minimaler Formaldehyd-Abgabe (Emissionsklasse E1 der Norm UNI EN 13986/2205), beidseitig furniert mit umlaufendem Profil aus Holz furnier (St. 0,6 / 1 mm mit verschiedenen Holzarten je nach Kollektion) nachgedunkelt und gehärtet. Lackierung mit Acrylprodukten. Platte St. 40 mm, durch Verbindung gefertigt.

6. OFFENE ELEMENTE

Aus 18 - 19,5 mm starken Platten wählbar aus allen verfügbaren Ausführungen. Die Eigenschaften der Platten variieren je nach gewählter Ausführung (siehe Platteneigenschaften). Abmessungen und Lösungsarten mit Standardmaßen ausführbar. Für Elemente, die von den vorgeschlagenen Maßen abweichen, Zeichnung einsenden und Kostenvoranschlag im Vertriebsbüro anfordern. Als Unterschrank oder als offene Hochschränke mit Anbringung von Füßen (auf Anfrage) oder als wandmontiertes offenes Element mit Anbringung von integrierten Aufhängebeschlägen (auf Anfrage). Offene Elemente aus lackiertem Metall, St. 3 mm, mit integrierten, bereits mitgelieferten Aufhängebeschlägen. Ausführungen zur Auswahl aus dem RAL-Sortiment.

* Die offenen Elemente müssen – durch den Kunden – an den anderen Elementen oder an der Wand befestigt werden.

7. OFFENE ECK-ABSCHLUSSELEMENTE TYP „A“, „B“, „C“

Aus 18 - 19,5 mm starken Platten wählbar aus allen verfügbaren Ausführungen. Die Eigenschaften der Platten variieren je nach gewählter Ausführung (siehe Platteneigenschaften).

Abmessungen und Standardlösungsarten können nicht verändert werden, Füße bereits enthalten. Nicht aus Metall erhältlich.

*Die offenen Elemente müssen – durch den Kunden – an den anderen Elementen oder an der Wand befestigt werden.

8. OFFENE HOCHSCHRÄNKE TYP „D“

Aus Platten mit 18, 19,5 oder 36 mm Dicke aus allen verfügbaren Oberflächen wählbar. Die Eigenschaften der Platten variieren je nach gewählter Ausführung (siehe Platteneigenschaften).

Abmessungen und Standardlösungsarten sind nicht veränderbar. Füße bereits inbegriffen. Nicht aus Metall erhältlich.

9. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE St. 18 mm - Tiefe 150 mm

Aus 18 - 19,5 mm starken Platten wählbar aus allen verfügbaren Ausführungen und Metallrohre separat geliefert. Die Eigenschaften der Platten variieren je nach gewählter Ausführung (siehe Platteneigenschaften).

Abmessungen und Lösungsarten mit Standardmaßen ausführbar.

Für Elemente, die von den vorgeschlagenen Maßen abweichen, Zeichnung einsenden und Kostenvoranschlag im Vertriebsbüro anfordern. Nicht aus Metall erhältlich.

* Die Elemente müssen aufgesetzt positioniert werden. Im Falle der freien Aufstellung ohne Abschluss an der Oberseite müssen die Kippsicherungen eingefügt werden. Der Monteur muss außerdem die Befestigung an die Art des Trägermaterials anpassen.

10. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE AUS METALL LINIE „MODULAR“ – Tiefe 130 mm

Aus Metall, mit einfachem oder doppeltem Rundstahl.

Erhältliche Ausführungen: gebürsteter Stahl und dunkler Graphit.

Etwaige Änderungen mit Aufpreis.

Elemente können mit Metallzubehör der Linie „Modular“ ausgestattet werden.

11. OFFENE ELEMENTE ÜBER DER ARBEITSPLATTE AUS METALL “MODULAR” XL - VERSION INSEL - Tiefe 180 mm

Aus Metall, mit Doppelstab.

Erhältliche Ausführungen: gebürsteter Stahl und dunkler Graphit.

Änderungen bei abmessungen sind nicht möglich.

Elemente können mit Metallzubehör der Linie „Modular“ ausgestattet werden.

12. WANDPANELEE

Selbsttragendes System für Wandverkleidungen, mit der Lösungen von großer Leichtigkeit geschaffen werden können. Aus eloxiertem Aluminiumprofilen natur mit verschiedenen Querschnitten je nach der gewünschten, wandmontierten Komposition. Boiserie können „bodenstehend“, „freistehend“ oder „wandmontiert“ sein.

Die Rückwand ist aus Platten gefertigt, die mit abnehmbaren Haken in die Profile eingehakt ist. Vertikale Paneele zur Auswahl aus allen erhältlichen Ausführungen in St. 18 und 19 mm.

Regalböden und Zubehör können unter den in der Preisliste Grau erhältlichen gewählt werden.

13. ABSCHLUSSLEISTEN

ABSCHLUSSLEISTE AUS ALUMINIUM MATT

Aus stranggepressten Aluminium Oberfläche matt Querschnitt 24 x 16 mm – 10 x 40 mm

ABSCHLUSSLEISTEN IN AUSFÜHRUNG ARBEITSPLATTE

Abschlussleiste kann an die Ausführung der Arbeitsplatte angepasst werden.

Ausführungen und Abmessungen entnehmen Sie bitte dem Abschnitt „4.ARBEITSPLATTEN“

14. SOCKEL

SOCKEL PVC ALUMINIUM Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus hartem gepresstem Kunststoff. Sichtbare Teile beschichtet in Aluminiumausführung.

SOCKEL ALUMINIUM Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus stranggepresstem Aluminium. Ausführung Aluminium matt, weiß lackiert, matt schwarz eloxiert, Champagne eloxiert, Oberfläche Edelstahl.

SOCKEL ALUMINIUM MATT LACKIERT Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus stranggepresstem Aluminium. Auf einer Seite lackiert mit matter Oberfläche in den Standardfarben. Auf Anfrage mit RAL-Farben lackiert .

SOCKEL EICHE LACKIERT Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus PVC, gefertigt aus hartem gepresstem Kunststoff, auf der sichtbaren Seite mit Holz furnier in allen Ausführungen Holz Eiche beschichtet. Lackierung mit Acryl-/ Polyurethanprodukten.

SOCKEL ALUMINIUM LACKIERT METALLOPTIK Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus stranggepresstem Aluminium. 1 Seite lackiert mit Oberfläche Metall in den Standardfarben.

SOCKEL ALUMINIUM METALLISCH LACKIERT Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus stranggepresstem Aluminium. 1 Seite lackiert mit Oberfläche Metallish in den Standardfarben.

SOCKEL ALUMINIUM SATINIERT/CROSSED LACKIERT Höhe 8 - 10 - 13 cm

Aus stranggepresstem Aluminium. Auf 1 Seite lackiert mit einem einfarbigen Finish in Kombination mit dem gewählten Finish.

Alle Sockelversionen haben Gummidichtungen beim Anstoß an die Korpusselemente und am Boden und abnehmbare Verbindung an den Füßen durch Haken in Nylon.

15. ÖFFNUNGSSYSTEME UND -MECHANISMEN

GRIFFMULDE IN C-FORM UND FLACHE GRIFFMULDE

Aluminium-Griffmulde aus gezogenem Aluminium. Ausführung Aluminium matt, weiß lackiert, Champagne und matt schwarz eloxiert.

Griffmulde matt lackiert Standardfarben - auf Anfrage lackiert in RAL-Farben - aus gezogenem Aluminium. Lackierung mit mattem Finish.

Griffmulde lackierte Eiche (in allen Ausführungen Eiche Holz) aus gezogenem Aluminium, auf der sichtbaren Oberfläche mit Holz furnier. Lackierung mit Acryl-/ Polyurethanprodukten in der gleichen Farbe.

Griffmulde lackiert in Metalloptik aus stranggepresstem Aluminium. 1 Seite lackiert mit Oberfläche Metall in den Standardfarben.

Griffmulde Metallisch lackiert aus stranggepresstem Aluminium. 1 Seite lackiert mit Oberfläche Metall in den Standardfarben.

Griffmulde Satiniert/Crossed lackiert aus stranggepresstem Aluminium. Auf 1 Seite lackiert mit einem einfarbigen Finish in Kombination mit dem gewählten Finish.

GRIFF - MÖBELKNOPF

Griffe aus: Zamak lackierter, Zamak verchromt, eloxiertes Aluminium, poliertes Aluminium, Zamak mit Einsätzen aus Methacrylat, Edelstahl, Silber, Eisen antik, Hartzinn.

Möbelknöpfe aus: Zamak Oberfläche polierter Edelstahl mit Kristall, Stahl matt, Hartzinn, Altsilber.

GRIFFE RAIL

Aus Aluminium, in die Front für Unter- und Hochschränke integriert. Horizontale oder vertikale Anbringung. Ausführung Champagne oder Schwarz.

ÖFFNUNGSSYSTEM MIT PUSH-PULL

Öffnung mit Flügeltüren mit Push-Pull, im Korpus integriert (Positionierung je nach Öffnung des Schrankelements).

Öffnung für Schublade und Auszug mit System „TipMatic-Soft Close“ von Grass.

Das System „Tipmatic Soft-Close“ wird mit einer Schraube an der Schublade / dem Auszug befestigt. Eine Einheit für alle Schubladen und Auszüge dank der 3-stufige Einstellung der Auszugskraft.

ÖFFNUNGSSYSTEM MIT MOTORISIERTEM MECHANISMUS

Ausschließlich verwendbar für Hängeschränke mit Falttüren, Klapptüren und Lifttüren.

Die Fronten (auch große) lassen sich mit einem einfachen Fingerdruck öffnen und schließen anhand eines Druckknopfs an der Seite des Hängeschrankes. Damit wird das Öffnen und Schließen in jeder Situation erleichtert. Funktioniert mit Niederspannung.

Für weitere Informationen folgen Sie dem Link: <https://www.blum.com/eu/en/products/motion-technologies/servo-drive/servo-drive-aventos/programme/>

SCHARNIERE

Aus Metall mit galvanischer Behandlung mit Schnellbefestigung, dreifach verstellbar (Seiten-, Höhen- und Tiefenverstellung). Mit Mechanismus für gedämpftes Schließen (ausgenommen Kühlschrankschranktüren).

Die gedämpften Scharniere ermöglichen eine perfekte Einstellung der Türen mit Öffnungswinkeln von 110° oder 135° für die Türen der Eck-Unterschranke.

Die Abtropfschränke und Eckhängeschränke sind mit gedämpften Scharnieren mit Öffnungswinkel von 180° ausgestattet.

SCHARNIERE D12

Aus Metall mit galvanischer Behandlung mit Schnellbefestigung, dreifach verstellbar (Seiten-, Höhen- und Tiefenverstellung). Mit Mechanismus für gedämpftes Schließen (ausgenommen Kühlschrankschranktüren) mit Öffnungswinkel von 125°.

Die D12-Türen haben ein viel geringeres Gewicht als die anderen Modelle, daher verfügen die Möbel je nach Gewicht, Höhe und Breite der Tür über verzögerte und nicht verzögerte Scharniere, um ein korrektes Schließen zu gewährleisten.

Die gedämpften Scharniere ermöglichen eine perfekte Einstellung der Türen mit Öffnungswinkeln von 110° für die Türen der Eck-Unterschranke.

Die Abtropfschränke und Eckhängeschränke sind mit gedämpften Scharnieren mit Öffnungswinkel von 160° ausgestattet.

SPEZIELLE ÖFFNUNGSMECHANISMEN

Alle für spezielle Türöffnungen verwendeten Mechanismen (Klapp, Lift, Falt, Taschen-Schiebtüren) sind von den Herstellerfirmen geprüft und getestet.

16. FACHBÖDEN AUS GLAS

FACHBODEN GLAS

Aus transparentem oder rauchfarbigem Hartglas (St. 8 - 10 mm). Haken an den Korpusseiten des Elements mit kipp sicheren Regalbodenhalterungen.

FACHBODEN STRIKE GLAS

Mit umlaufendem Trägerprofil aus stranggepresstem Aluminium (St. 28 mm), mit transparentem oder rauchfarbigem Hartglas (St. 4 mm). Montage am Möbelelement mit verdeckter Kippsicherung.

17. BELEUCHTUNGSSYSTEME

Alle verwendeten Beleuchtungssysteme sind LEDs. Alle verwendeten Funktionskomponenten (Transformatoren, Netzteil, Sensoren und Kabel) sind von den Herstellerfirmen geprüft und getestet, gemäß der Niederspannungsrichtlinie CEI EN 60598

18. HAUSHALTSGERÄTE

Beachten Sie die Handbücher der Hersteller. Gemäß der CEI EN 60335-1. Für Hilfe wenden Sie sich bitte an autorisierte Servicezentren.

19. GEBRAUCH UND PFLEGE

MONTAGE WANDHÄNGENDE ELEMENTE: HÄNGESCHRÄNKE UND REGALE

Es dürfen nur speziell für diesen Zweck konstruierte Regale und Hängeschränke an die Wand gehängt werden. Hängen Sie keine Möbel an die Wand, die nicht dafür vorgesehen sind. Die Montage der Regale und Hängeschränke muss von einem Fachmann durchgeführt werden; für die Montage verwenden Sie für je nach Art der Wand geeignete Dübel (Ziegel, Gipskarton usw.). Vergewissern Sie sich regelmäßig, dass die Wandhaken ordnungsgemäß befestigt und festgezogen sind.

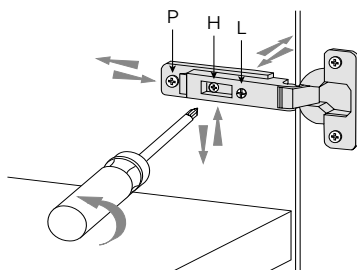
EINSTELLUNG SCHARNIERE

Das Scharnier ist ein Mechanismus, der bei täglichem Gebrauch die Einstellungen, die zum Zeitpunkt des Aufbaus der Küche vorgenommen wurden, verlieren kann. Die Türen schließen dann nicht mehr korrekt. Diese Einstellungen können mithilfe eines Schraubendrehers ganz einfach neu eingestellt werden.

Pos. H - zur Ausrichtung der Tür in der Höhe

Pos. L - für die seitliche Ausrichtung der Tür.

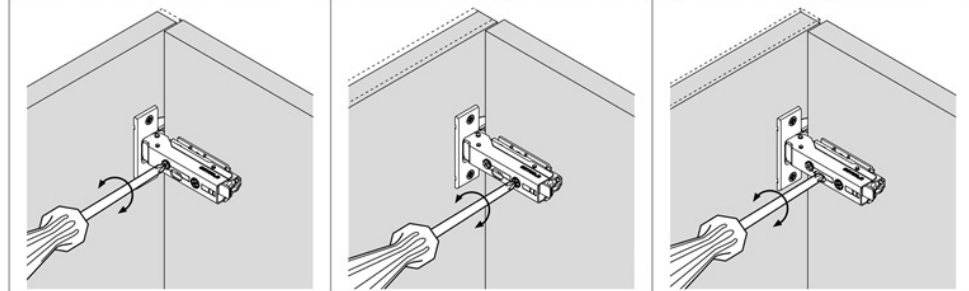
Pos. P - für die Ausrichtung der Tür in der Tiefe



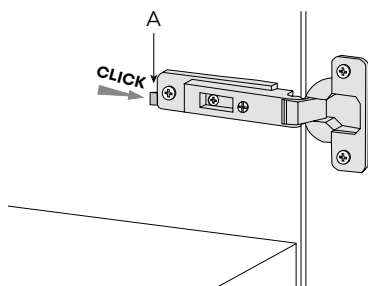
Seitenverstellung mit
Anschlagbegrenzung +/- 2 mm

Komfortable Tiefenverstellung
über Gewindeschnecke +3/-2 mm

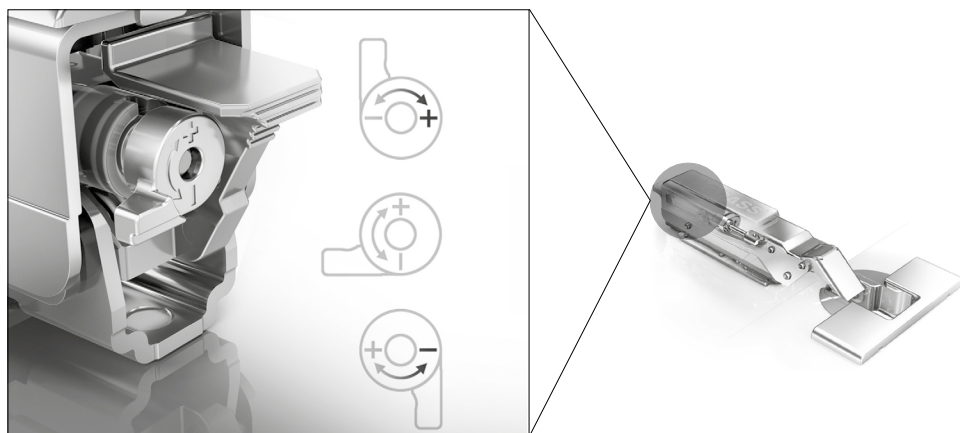
Höheverstellung über
Montageplatte +/- 2 mm



Wenn die Tür vom Korpus ausgehängt werden muss, genügt es, den Schnellentriegelungshebel zu betätigen, der mit dem Buchstaben „A“ gekennzeichnet ist.



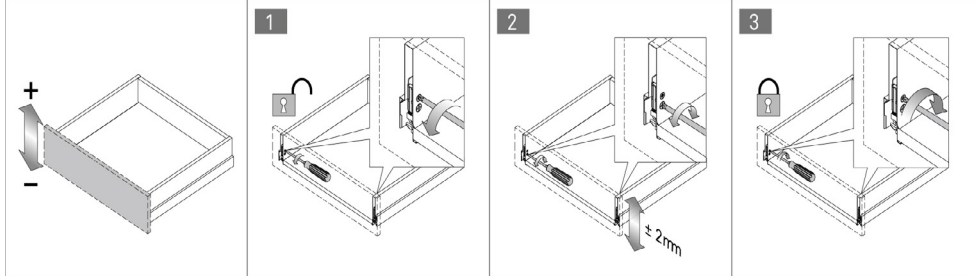
Das Scharnier ist mit einem Wahlschalter ausgestattet, mit dem der gepolsterte Verschluss in drei Stufen eingestellt werden kann.



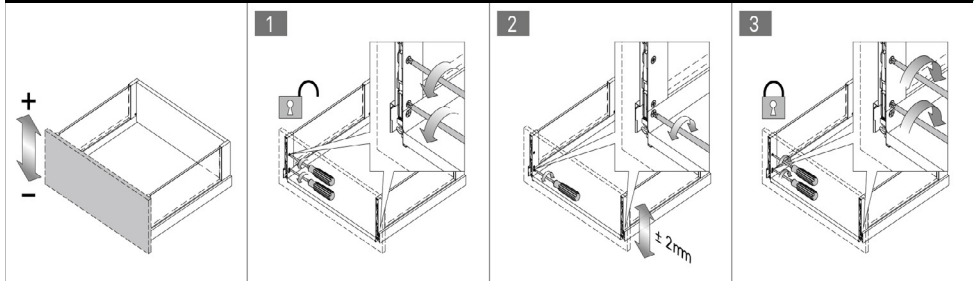
EINSTELLUNG SCHUBLADEN / AUSZÜGE

Schubladen und/oder Auszüge können bei täglichem Gebrauch die zum Zeitpunkt des Aufbaus der Küche vorgenommenen Einstellungen verlieren, so dass die Türen nicht mehr korrekt schließen. Diese Einstellungen können mithilfe eines Schraubendrehers ganz einfach neu eingestellt werden.

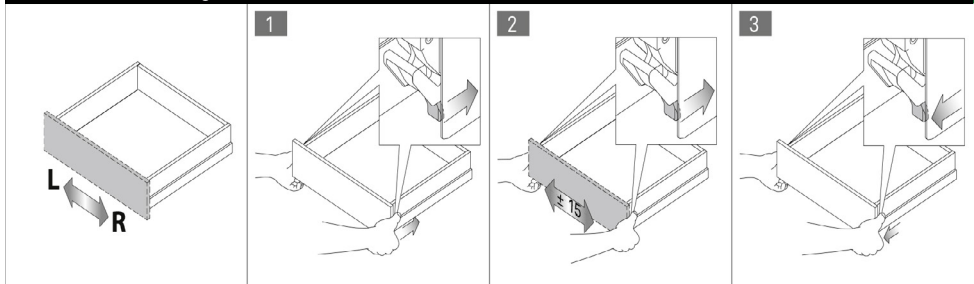
Ausrichtung der Höhe 90 und 154 mm



Ausrichtung der Höhe 186 mm, Crystal Plus

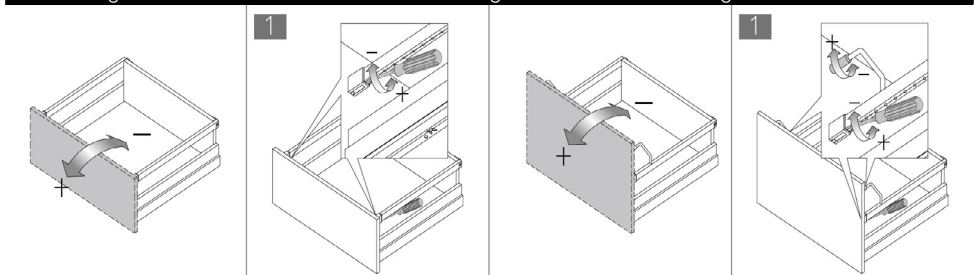


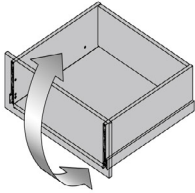
Seitliche Ausrichtung



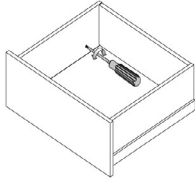
Ausrichtung der Schrägheit H. 90 mm mit rechteckige Schiene

Ausrichtung der Schrägheit H.90 mm mit rechteckige Schiene und Fronträger





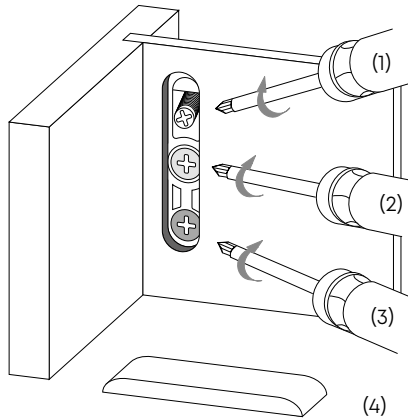
1



EINSTELLUNG AUFHÄNGEBESCHLÄGE

Der Hängeschrank wird an dem an der Wand befestigten Beschlag mittels verdecktem Aufhänger eingehängt, mit denen die Ausrichtung in Höhe (1) und Tiefe (2) des Hängeschanks mit den Schrauben unter den Abdeckkappen für Schrankaufhänger (4) möglich ist.

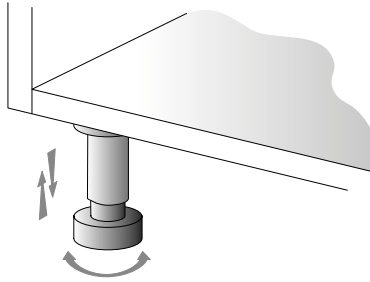
Wenn die Ausrichtung abgeschlossen ist, die Aufhängesicherung (3) festschrauben.



- Pos. (1) - Ausrichtung Höhe
- Pos. (2) - Ausrichtung Tiefe
- Pos. (3) - Aushängesicherung
- Pos. (4) - Abdeckkappen für Aufhänger

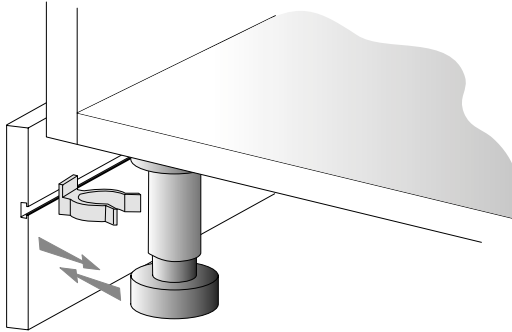
EINSTELLUNG FÜSSE

Unter- und Hochschränke haben höhenverstellbare Füße, mit denen die Küchenmöbel ausgerichtet werden können, sollte der Fußboden Unebenheiten aufweisen.



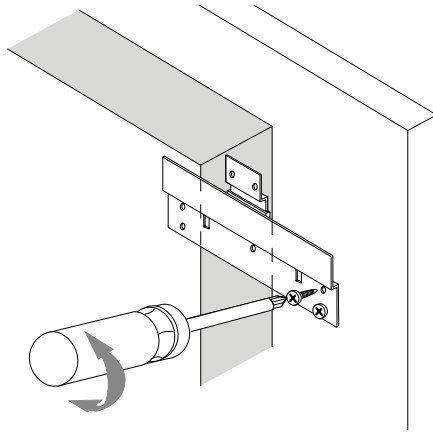
DEMONTAGE SOCKEL

Die Sockel sind mittels Nylonhalter an den Füßen befestigt. Zur Inspektion unter den Korpuselementen lässt sich der Sockel durch Ziehen nach vorne leicht lösen.



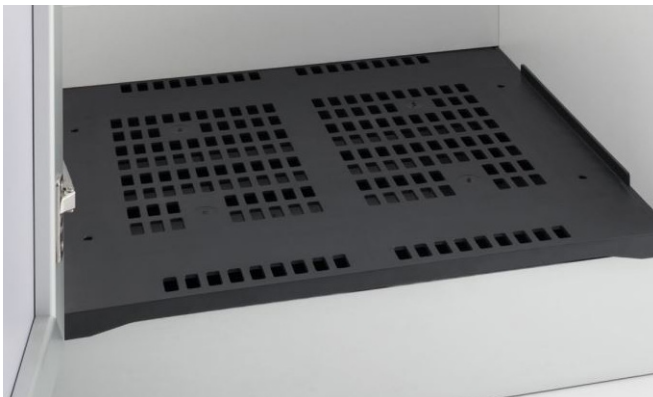
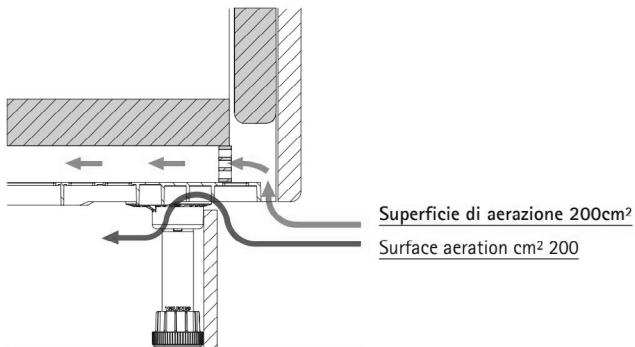
BEFESTIGUNG KÜHLSCHRANK-SCHLEPPTÜR

In Hochschränke und Unterschränke eingebaute Kühlschränke haben eine Tür, die mithilfe eines Schleppmechanismus an der Korpustür befestigt ist. Die Tür des Einbaugeräts kann gelöst werden, indem man bei komplett geöffneter Kühlschranktür die Schrauben löst, mit denen die Schleppschiene befestigt ist. Wenn das Elektrogerät ausgebaut werden muss, wird empfohlen, die mitgelieferte Bedienungsanleitung zu beachten.



BELÜFTUNG KÜHLSCHRANK

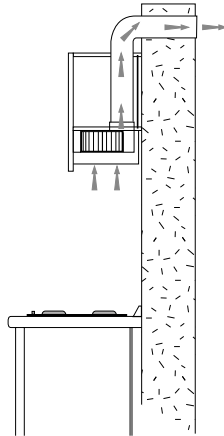
Ein kontinuierlicher Luftaustausch stellt die normale Kühlung des Kompressors und des Kondensators des Kühlschranks sicher. Ein spezieller perforierter ABS-Boden, der auf Möbeln mit Kühlschrank eingebaut ist, ermöglicht die Luftzirkulation ausgehend von der Unterseite des Schrankes.



DUNSTABZUG

Gemäß der DM 37/2008 müssen jeglicher bei der Verbrennung entstehender Rauch abgesaugt und ins Freie abgeleitet werden.

Es ist daher ratsam, einen Dunstabzug zu verwenden, der an ein für diesen Zweck vorgesehenes Abluftrohr angeschlossen ist, oder dafür zu sorgen, dass der Rauch direkt durch einen Mauerdurchbruch nach außen abgeleitet wird.



MONTAGE DUNSTABZUGSHAUBE

Um eine ausreichende Absaugung der Dämpfe durch die Haube zu gewährleisten und ihren perfekten Wirkungsgrad über die Zeit aufrechtzuerhalten, ist es unerlässlich, die Dunstabzugshaube in entsprechenden Abständen zu installieren und die Angaben des technischen Datenblatts des Gerätes genau zu befolgen (DM 37/2008).

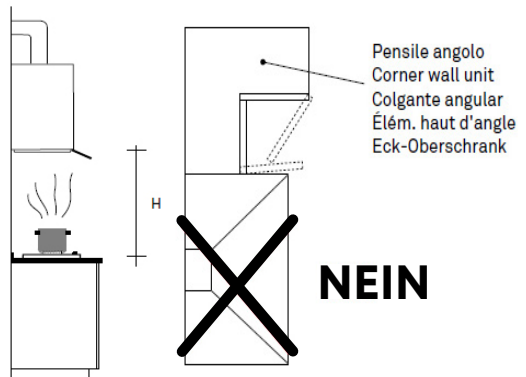
DIE NICHTEINHALTUNG DIESES ABSTANDS KANN ZU SCHÄDEN AN SACHWERTEN UND/ODER PERSONEN FÜHREN. DIE NICHTEINHALTUNG DIESES ABSTANDS FÜHRT ZUM ERLÖSCHEN DER GARANTIE FÜR DAS ELEKTROGERÄT.

HAUBE FÜR INDUKTIONSKOCHFELD:

H.47 cm IN-NOVA ZERO DRIP
H.50 cm INDY
H.53 cm INSIDE INOX und
INSIDE BLACK.

HAUBE FÜR GASKOCHFELD:

H.50 cm LUX
H.52 cm MOVE
H.53 cm BOX, SMART und
IN-NOVA PREMIUM.

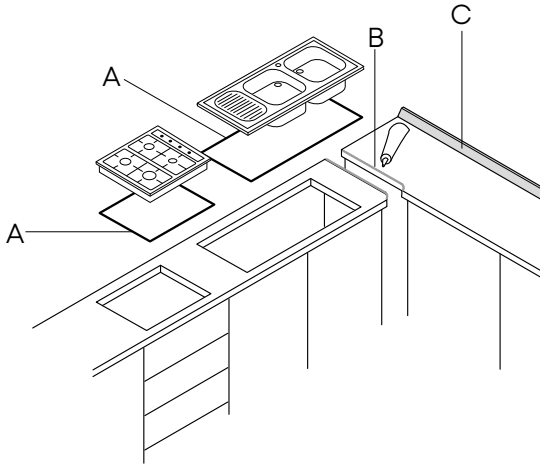


NEIN

MONTAGE ARBEITSPLATTE

Um die Arbeitsplatte langfristig zu erhalten, ist darauf zu achten, dass alle Bauteile perfekt montiert werden und zwar:

- Die Dichtung zwischen Arbeitsplatte und Elektrogerät muss richtig positioniert sein (A).
- Neutrales, nicht essigvernetzendes Silikon muss an den Verbindungspunkten der Arbeitsplatten aufgebracht werden, bevor sie zusammengefügt werden (B).
- Die Wandabschlussleiste muss perfekt mit der Wand und der Arbeitsplatte abschließen. Um das Eindringen von Wasser in die darunterliegenden Korpusteile zu verhindern, wird empfohlen, die Leiste an der Arbeitsplatte /Wand mit neutralem, nicht essigvernetzendem Silikon (C) abzudichten.

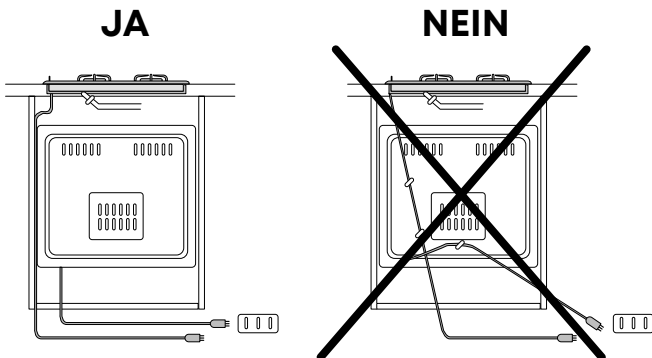


ANSCHLUSS ELEKTROGERÄTE

Vor dem Anschluss von Elektrogeräten ist es immer ratsam, sich zu vergewissern, dass:

- die Stromversorgung mit ordnungsgemäßer Erdung gemäß den geltenden Gesetzen ausgestattet ist.
- ein geeigneter Stecker am Netzkabel vorhanden ist.

ALLE ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE MÜSSEN VON FACHLEUTEN DURCHGEFÜHRT WERDEN.



20. REINIGUNG: VORSICHTSMASSNAHMEN UND PRAKTISCHE TIPPS

Die Einhaltung einiger einfacher Vorsichtsmaßnahmen sorgt dafür, die Integrität und Funktionalität der Komponenten Ihrer Küche für lange Zeit zu erhalten.

- Schalten Sie die Dunstabzugshaube stets beim Kochen ein, da Rauch und Dampf die Küchenelemente im Laufe der Zeit beeinträchtigen können.
- Vermeiden Sie, Schubladen und Körbe zu überlasten oder sich daran anzulehnen, um deren Stabilität nicht zu beeinträchtigen.
- Nicht auf die Korpuselemente, die Arbeitsplatte oder andere Teile klettern.
- Nicht an Türen hängen.
- Den Glasflächen keine Stöße versetzen.
- Halten Sie die Küchenelemente trocken und wischen Sie diese so schnell wie möglich mit einem weichen Tuch, um die Bildung von Kalkflecken zu vermeiden.
- Vermeiden Sie Wasserrückstände an der Spüle, den Verbindungsstellen der Arbeitsplatte, dem Kochfeld und zwischen der Arbeitsplatte und der Wand, da trotz der Verwendung von wasserabweisendem Material ein längeres Eindringen von Wasser zu Schäden an den Möbeln führen kann.
- Stellen Sie Möbel nicht in der Nähe von Wärmequellen auf und setzen Sie diese nicht übermäßiger Feuchtigkeit aus.
- Lassen Sie die Tür der Spülmaschine am Ende des Spülvorgangs nicht offen, um zu verhindern, dass der austretende Dampf direkt auf die Arbeitsplatte und danebenliegenden Türen trifft.
- Verwenden Sie keine Dampfgeräte zur Reinigung von Oberflächen.
- Bewahren Sie keine giftigen und/oder korrosiven Substanzen im Inneren der Korpuselemente (Aceton, Ammoniak, Trichloräthylen, Bleichmittel, Natronlauge, Salzsäure, Verdünnungsmittel...) auf, da diese Produkte neben der korrosiven Wirkung auf Metallelemente (Scharniere, Schubladenauszüge, Spülbecken...) auch toxische Wirkungen auf Lebensmittel haben.
- Reinigen Sie regelmäßig den Bereich hinter den Sockelleisten, indem sie diese durch Ziehen nach vorne abnehmen. Nach Abschluss der Reinigungsarbeiten ist darauf zu achten, dass vor der neuerlichen Anbringung der Sockelleisten die Halterungen sich in der richtigen Position befinden.

21. REINIGUNG SCHRANKELEMENTE, FRONTEN UND ARBEITSPLETTEN

KORPUSELEMENTE UND EINLEGEBOEDEN REINIGUNG

Mit einem weichen Tuch und einem neutralen Flüssigreiniger reinigen. Anschließend mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern könnte die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Die Verwendung von Alkohol oder aggressiven Reinigungsmitteln, wie z. B. Entkalkungsmitteln auf Basis von Ameisensäure, Abflussreinigern, Salzsäure, Silberreinigungsmitteln, Backofenreinigern, Bleichmitteln.
- Die Schutzfolie länger als einen Monat nach Lieferdatum zu belassen.

ELEMENTE AUS FURNIERTEM HOLZ

Holz ist ein natürliches und lebendiges Material. Im Laufe der Zeit kann Holz einen etwas anderen Farbton als der ursprüngliche annehmen: dieser Vorgang sollte nicht als Mangel, sondern als eine besondere Eigenschaft des Materials angesehen werden.

Mögliche Unterschiede in Maserung oder dem Farbton zwischen den verschiedenen Teilen sollte als absolut natürlich angesehen werden und sind kein Grund zur Beanstandung.

Es ist ratsam, Elemente aus Holz nicht der direkten Sonneneinstrahlung auszusetzen. Darüber hinaus ist Holz ein hygroskopischer Werkstoff, d. h. es kann Feuchtigkeit aus der Luft aufnehmen und abgeben und unterliegt daher leichten dimensional „Schwankungen“. Diese „Schwankungen“ sind kein Mangel, sondern eine natürliche Eigenschaft eines lebenden Produkts, das bei sich ändernden Umweltbedingungen ausdehnt oder zusammenzieht.

REINIGUNG

Mit einem weichen, feuchten und flauschigen Tuch reinigen. Für hartnäckigere Flecken verwenden Sie ein weiches Tuch zusammen mit einem speziellen Holzreinigungsmittel, das nicht scheuert. Folgen Sie der Richtung der Maserung. Wir empfehlen, dass Sie jedes Produkt immer auf der Innenseite der Tür (in einer Ecke) testen, bevor Sie es auf der Außenseite verwenden. Anschließend mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt von Elementen aus Holz mit sehr heißen Gegenständen wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche der Arbeitsplatte überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol oder Fleckenentfernern, Aceton, Trichloräthylen, Ammoniak, Bleichmittel, Produkten auf Basis von Bienenwachs oder Pflegemitteln, da sie die Oberfläche der Fronten durch das Polieren verändern.
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.
- Die Reinigung mit Dampfgeräten ist nicht erlaubt.

ELEMENTE AUS TECNOLAM / SYNCHROFACE

REINIGUNG

Mit einem weichen Tuch und einem neutralen Flüssigreiniger reinigen. Anschließend mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie direkten Kontakt mit sehr heißen Gegenständen wie Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche der Arbeitsplatte überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol oder aggressiven Reinigungsmitteln, wie z.B. Entkalkungsmitteln auf Ameisensäurebasis, Abflussreinigern, Salzsäure, Silberreinigungsmitteln, Backofenreinigern, Bleichmitteln, Alkohol oder anderen Lösungsmitteln.
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.

ELEMENTE AUS LAMINAT REINIGUNG

Mit einem weichen Tuch und einem neutralen Flüssigreiniger reinigen. Anschließend mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt von sehr heißen Gegenständen, wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. mit der Arbeitsplatte oder anderen Elementen aus Laminat. Verwenden Sie einen Topfuntersetzer oder eine andere hitzebeständige Unterlage. Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche der Arbeitsplatte überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können. Während des Kochens wird empfohlen, Töpfe, Pfannen und Steakpfannen nur am Kochfeld abzustellen, um Schäden an der Arbeitsplatte, den Abschlussleisten und der Rückwand zu vermeiden.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Verwenden Sie keine Messer oder scharfen Gegenstände direkt auf der Arbeitsplatte, ohne Schneidebrett.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol oder aggressiven Reinigungsmitteln, wie z. B. Entkalkungsmitteln auf Basis von Ameisensäure, Abflussreinigern, Salzsäure, Silberreinigungsmitteln, Backofenreinigern, Bleichmitteln
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.

ELEMENTE AUS HPL-STRATIFICATO REINIGUNG

Das HPL-Stratificato ist schnell und einfach zu reinigen. Verwenden Sie ein weiches, mit heißem Wasser befeuchtetes Tuch und trocknen Sie dann gründlich mit einem Tuch nach, um Streifenbildung und matte Stellen zu vermeiden. Sie können auch ein weiches Tuch und einen verdünnten neutralen Flüssigreiniger verwenden, der dann mit leichten Bewegungen nachgewischt und trocken gerieben werden sollte. Im Falle von hartnäckigem Schmutz kann auch eine weiche Bürste mit Nylonborsten verwendet werden oder das Reinigungsmittel einwirken lassen und dann Kalkflecken abwischen. Oder Sie verwenden einen ausgedrückten Schwamm, der vorher mit lauwarmem Wasser oder etwas Essig getränkt wurde. Höchstens 5 Minuten einwirken lassen und dann abwischen und trocken reiben.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Vermeiden Sie Reinigungs- oder Entkalkungsmittel, die Säuren oder stark säurehaltige Salze enthalten (auf Basis von Salzsäure, Ameisensäure oder Amidosulfonsäure)
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.

ELEMENTE XGLOSS UND XMATT REINIGUNG

PET ist äußerst praktisch, da es hygienisch, widerstandsfähig und leicht zu reinigen ist. Es sollte nur mit einem weichen Mikrofasertuch und einem neutralen Reinigungsmittel gereinigt werden. Spülen Sie danach mit warmem Wasser und trocknen Sie die Oberfläche gründlich.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt von sehr heißen Gegenständen, wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. mit der Oberfläche. Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremen enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Azeton, Alkohol oder Reinigungsmitteln, die Chlor und aggressive Substanzen enthalten, wie z.B. Entkalkungsmitteln auf Basis von Ameisensäure, Abflussreinigern, Salzsäure, Silberreinigungsmitteln, Backofenreinigern, Bleichmitteln
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.

ELEMENTE AUS LACK GLÄNZEND / MATT / METALLOPTIK / METALLISCH / SATINIERT / CROSSED

Die lackierten Elemente werden mit Polyester-Vorlack behandelt und anschließend mit Lacken lackiert, die im Labor auf Lichtbeständigkeit, Abriebfestigkeit, Beständigkeit gegen chemische Belastungen und Reinigungsmitteln, Oberflächenhärte, Hitzebeständigkeit, nach einschlägigen Vorschriften für Inneneinrichtungen getestet werden.

Die lackierten Oberflächen unterliegen dennoch auf Dauer Veränderungen durch Lichteinwirkung. Es wird daher empfohlen, die lackierten Elemente nicht der direkten Sonneneinstrahlung auszusetzen.

REINIGUNG

Mit einem feuchten und weichen Tuch reinigen, dann mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen. Nur bei glänzender Lackierung kann bei hartnäckigen Flecken ein weiches Tuch (keine Mikrofaser) mit neutraler Seife verwendet werden. Anschließend mit einem feuchten Tuch abwischen und gründlich trocknen. Wir empfehlen, dass Sie jedes Produkt immer auf der Innenseite der Tür (in einer Ecke) testen, bevor Sie es auf der Außenseite verwenden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremen enthalten, oder Pulverreinigern. Diese könnten die Oberfläche der Front dauerhaft zerkratzen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Aceton, Trichloräthylen, Ammoniak, Alkohol oder alkoholhaltigen Produkten.
- Vermeiden Sie Flecken von Wasser, Wein, Kaffee, Öl oder anderen Flüssigkeiten, indem Sie diese sofort mit einem weichen Tuch oder Küchenpapier aufsaugen.
- Insbesondere auf Lackierungen matt haben Tests mit Flüssigkeiten, die die Oberfläche unvorhergesehen angreifen könnten, gezeigt, dass diese eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Säuren, die in den herkömmlichen Produkten für die Küche enthalten sind (Zitronensäure - Essigsäure - Ammoniak) aufweisen. Das Produkt reagiert empfindlich auf Kaffeeflecken oder Flecken von Flüssigkeiten, die aggressive Farbstoffe enthalten. Bei versehentlicher Verschmutzung durch solche Produkte sollte der Fleck so schnell wie möglich entfernt werden, da beim Einwirken für einige Minuten solcher Produkte auf der Oberfläche nicht mehr entfernbare Ränder entstehen.
- Im Fall von Kratzern im Lack verwenden Sie die „Ausbesserungsfläschchen“, das bei Zustellung der Küche mitgeliefert wird.

ELEMENTE AUS FENIX NTM® - NTA®

Die Oberfläche der Elemente aus Fenix NTM® - NTA® wird mit Hilfe von Nanotechnologien hergestellt und ist mit thermoplastischen Kunststoffen der neuesten Generation behandelt. Dank der verwendeten Technologien zeichnet sich Fenix NTM® - NTA® neben seinen Haupteigenschaften wie Mattheit, keine sichtbaren Fingerabdrücke, weicher Griff und Reparaturfähigkeit von Mikrokratzen durch spezifische Eigenschaften aus, die normale Reinigungsvorgänge erleichtern und keine besondere Pflege dieses innovativen Materials erfordern: extrem pflegefreundlich, geringe Bakterienbelastung und schimmelresistent, hohe Beständigkeit gegen Scheuern, Kratzen und Abrieb ebenso wie gegen säurehaltige Lösungsmittel und Reagenzien für den häuslichen Gebrauch.

REINIGUNG

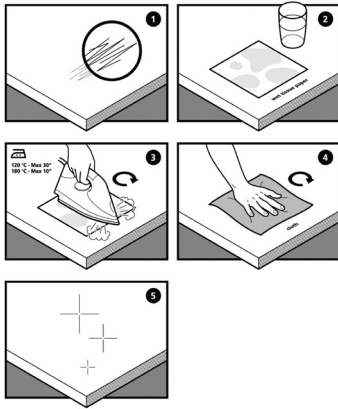
Die Oberfläche muss regelmäßig gereinigt werden, bedarf aber keiner besonderen Pflege: Ein feuchtes Tuch, warmes Wasser oder Reinigungsmittel genügen. Alle gängigen Haushaltsreiniger oder Desinfektionsmittel sind gut verträglich.

Für die normale Reinigung und Pflege der Oberfläche wird empfohlen, einen Schwamm aus Melaminharzschaumstoff, der auch als Fleckenschwamm bekannt ist, zu verwenden. Die folgende Tabelle zeigt einige der häufigsten Fleckenarten und das dafür empfohlene Reinigungsmittel:

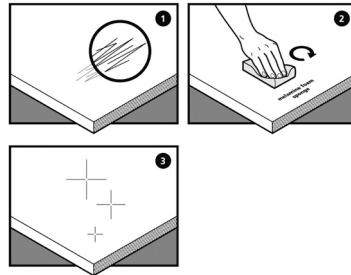
Art der Flecken	Empfohlenes Reinigungsmittel
Sirup, Fruchtsaft, Marmelade, Liköre, Milch, Tee, Kaffee, Wein, Seife, Tinte	Wasser mit einem Schwamm
Pflanzliche und tierische Fette, Soßen, trockenes Blut, Wein, eingetrocknete Liköre, Ei	Kaltes Wasser mit Seife oder neutralem Haushaltsreiniger mit einem Schwamm
Ruß, Gelee, Leim auf pflanzlicher Basis oder Vinylkleber, organische Reste, Gummi arabicum	Warmes Wasser mit Seife oder neutralem Haushaltsreiniger mit einem Schwamm
Nagellack, Lackspritzer, Leinöl	Aceton mit Baumwolltuch
Haarspray, pflanzliche Öle, Kugelschreiber, Filzstifte, Wachs, Make-up und fetthaltige Puder, Lösungsmittelränder	Methylethylketon - Alkohol - Aceton mit Baumwolltuch
Synthetische Anstrichfarbe auf Ölbasis	Trichloräthylen Lösungsmittel auf Nitrobasis mit Baumwolltuch
Neoprenkleber	Trichlorethan mit Baumwolltuch
Silikonreste	Holz- oder Plastikschaber, darauf achten, die Oberfläche nicht zu kratzen
Kalkreste	Reinigungsmittel mit niedrigem Anteil an Zitronen- oder Essigsauer (Max. 10%)

Im Falle von Mikrokratzern wird empfohlen, die Anweisungen zur Oberflächenreparatur wie im folgenden Abbildungen dargestellt zu befolgen.

BÜGELEISEN



SCHWAMM AUS MELAMINHARZSCHAUMSTOFF



Weitere Informationen zur Reinigung von Elementen aus Fenix NTM® - NTA® finden Sie in den technischen Hinweisen des Herstellers auf der Website: <https://www.fenixforinteriors.com/de/cleaning/caring-fenix>

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie die Verwendung von Scheuerschwämmen / Stahlwollschwämmen, Produkten, die abschleifende Cremes enthalten, oder Pulverreinigern. Diese können die Besonderheit der Oberfläche und der Kanten beeinträchtigen.
- Verwenden Sie keine Messer oder scharfen Gegenstände direkt auf der Arbeitsplatte, ohne Schneidebrett.
- Verwenden Sie keine Produkte mit einem hohen Säure- oder Alkaligehalt, da diese die Oberfläche verfärben können.
- Bei der Verwendung von Lösungsmitteln muss das verwendete Tuch vollkommen sauber sein, um keine Spuren auf der Oberfläche zu hinterlassen. Etwaige Spuren können durch Abspülen mit heißem Wasser und anschließendem Trocknen entfernt werden.
- Vermeiden Sie Möbelpolituren und wachshaltige Reinigungsmittel, da sie eine klebrige Schicht auf der Oberfläche bilden, an der Schmutz haften bleibt.

ELEMENTE AUS EDELSTAHL / EDELSTAHL IN VINTAGE-OPTIK / EDELSTAHL BRUNITO

Die Teile aus Edelstahl werden unter Verwendung von Stahl AISI 304 hergestellt, der Anteile an Chrom und Nickel enthält. Diese Elemente verleihen der Legierung Korrosionsbeständigkeit, hohe Zähigkeit und Festigkeit. Die Arbeitsplatten und Türen aus Edelstahl zeichnen sich durch hohe Beanspruchbarkeit und Hygiene aus.

REINIGUNG

Die Teile aus Edelstahl täglich mit einem weichen Tuch mit Zugabe von Wasser und neutraler Seife in Schliffrichtung reinigen.

Bei hartnäckigeren Flecken wie z. B. Kalk oder festsitzenden Fettrückständen reinigen Sie die Oberfläche mit folgenden Lösungen

- Wasser und Essig (80 % Wasser und 20 % Essig)
- In Wasser verdünnter Zitronensaft.
- Nicht scheuernde und/oder korrosive Haushaltsreiniger (vgl. nachfolgend Detail für zu vermeidende Produkte) Zur Reinigung wird lauwarmes Wasser empfohlen. Wischen Sie die Teile aus Edelstahl gründlich mit Wasser ab und trocknen Sie diese gründlich mit einem

weichen, trockenen Tuch.

Bei längerem Nicht-Gebrauch sollte wie folgt vorgegangen werden:

Alle Edelstahloberflächen mit einem weichen, mit Vaselineöl getränkten Tuch polieren, um einen Schutzfilm aufzutragen.

Anschließend die Räume lüften.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt von sehr heißen Gegenständen, wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. mit der Arbeitsplatte oder anderen Elementen aus Edelstahl.
- Vermeiden Sie den längerfristigen Kontakt von eisenhaltigen Gegenständen (Scheren, Blechdosen usw.) mit den Oberflächen, insbesondere im nassen Zustand. Es könnten sich hartnäckige Rostflecken bilden.
- Verwenden Sie einen Topfuntersetzer oder eine andere hitzebeständige Unterlage.
- Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche der Arbeitsplatte überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können. Während des Kochens wird empfohlen, Töpfe, Pfannen und Steakpfannen nur am Kochfeld abzustellen, um Schäden an der Arbeitsplatte, den Abschlussleisten und der Rückwand zu vermeiden.
- Vermeiden Sie, Küchengeräte und -zubehör über die Arbeitsplatte zu schleifen, da diese Gegenstände die Oberfläche zerkratzen könnten; verwenden Sie bei allen Küchenarbeiten ein Schneidebrett oder einen Untersatz. Aus dem gleichen Grund sollten Sie keine Stahlwollschwämme, Scheuermittel und Pulverreiniger verwenden.
- Vermeiden Sie die Verwendung von korrosiven Produkten / Reinigungsmitteln, die die Korrosionsbeständigkeit von Stahl verringern könnten, wie z. B. Säuren und Halogenverbindungen (Chloride, Bromide, Jodide), Lösungen auf Chlorbasis (z.B. Bleichlauge), Salzsäure und Säuren im Allgemeinen.
- Verwenden Sie keine Messer oder scharfen Gegenstände direkt auf der Arbeitsplatte, ohne Schneidebrett.
- Vermeiden Sie das längerfristige Abstellen von eisenhaltigen Gegenständen (Herdreste, Scheren, Blechdosen usw.) auf der Arbeitsplatte, insbesondere im nassen Zustand. Es könnten sich Flecken bilden, die sich nur schwer entfernen lassen.
- Vermeiden Sie Wasserrückstände, da sie zur Oxidation der Oberfläche führen können.

ELEMENTE AUS PELTROX®

Peltrox ist ein rostfreier Stahl erster Qualität vom austenitischen Typ UNI 18/10 namens AISI 304. Da er ungiftig ist, ist er hygienisch sicher.

REINIGUNG

Reinigen Sie die Oberflächen mit einem normalen neutralen Reinigungsmittel und einem nicht scheuernden Tuch oder Schwamm. Mit reichlich, bevorzugt warmem Wasser abwischen. Um die Oberfläche frei von Kalkflecken zu halten, mit einem Baumwolltuch trocken reiben.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie, die Oberfläche durch die Verwendung von Schleifmitteln wie Stahlwolle für Töpfe, Schmirgelpapier, scharfen/spitze Gegenständen zu zerkratzen.
- Stellen Sie keine sehr heißen Gegenstände (z.B. heiße Pfannen) über einen längeren Zeitraum darauf ab, um zu verhindern, dass sich die Folie von der darunterliegenden Trägermaterial löst und die Oberfläche beschädigt wird.
- Vermeiden Sie das längerfristige Abstellen von eisenhaltigen Gegenständen, insbesondere im nassen Zustand, da sie Rostflecken verursachen können.
- Vermeiden Sie Flussmittel, säurehaltige Reinigungsmittel, chlor- oder ammoniakhaltige Produkte und Schleifpasten.

ELEMENTE AUS OKITE® / SILESTONE®

Okite® und Silestone® haben aufgrund ihrer besonderen Zusammensetzung (Mischung aus Quarz, Polyesterharze und natürlichen Farbpigmenten) die Zertifizierung als sichere und hygienische Produkte, die für den Lebensmittelbereich geeignet sind. Okite® und Silestone® sind fleckenfest, leicht zu reinigen und erfordern keine besondere Instandhaltung. Sie nehmen keine Flüssigkeiten auf und sind resistent gegen Flecken von Öl, Kaffee, Wein, kohlenensäurehaltigen Getränken und vielen anderen Produkten des alltäglichen Gebrauchs.

Ihre nicht porösen Oberflächen verhindern die Aufnahme von Lebensmitteln und machen die Verwendung von Schutzchemikalien überflüssig. Die Elemente aus Okite® und Silestone® sind kratz- und abriebfest. Dennoch wird zur Erhaltung des ursprünglichen Aussehens der Arbeitsplatte empfohlen, für Schneide- und Hackarbeiten Schneidebretter zu verwenden.

REINIGUNG

Um versehentlich verschüttete Flüssigkeiten oder Substanzen im Allgemeinen zu reinigen, diese mit Küchenpapier aufsaugen und mit einem weichen Tuch mit warmem Wasser und einem flüssigen Reinigungsmittel abspülen. Um verkrustete oder klebrige Substanzen wie Kaugummi oder Lebensmittel, die z. B. Senf oder Curry enthalten, sowie alle Fettflecken, Fett- oder Wasserfarben zu entfernen, kratzen Sie die Rückstände vorsichtig mit einer stumpfen Kunststoffspachtel ab. Anschließend die Arbeitsplatten aus Okite® und Silestone® mit einem nicht scheuerndem Schwamm und einem cremigen Reinigungsmittel säubern. Mit warmem Wasser gut abspülen und die Oberfläche mit einem sauberen Tuch trocknen. Falls erforderlich, den Vorgang wiederholen. Reinigen Sie die Oberfläche, solange der Fleck noch frisch ist.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt von sehr heißen Gegenständen, wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen usw. mit der Arbeitsplatte oder anderen Elementen aus Okite® und Silestone®. Verwenden Sie einen Topfuntersetzer oder eine andere hitzebeständige Unterlage.

Achten Sie auch auf freistehende Öfen oder Elektrogeräte, die, wenn an der Unterseite nicht entsprechend isoliert, die Oberfläche der Arbeitsplatte überhitzen und so auf Dauer Risse oder Farbveränderungen verursachen können. Während des Kochens wird empfohlen, Töpfe, Pfannen und Steakpfannen nur am Kochfeld abzustellen, um Schäden an der Arbeitsplatte, den Abschlussleisten und der Rückwand zu vermeiden.

- Vermeiden Sie die Verwendung von Bleichlauge, alkalischen Produkten, Lackentfernern, Natronlauge, Fluorwasserstoffsäure, Dichlormethan.

ELEMENTE AUS GLAS

Das Hauptmerkmal von Glasplatten ist neben der starken ästhetischen Wirkung die hohe hygienische Garantie, da die Oberfläche nicht porös ist. Dadurch wird bei richtigem Gebrauch Langlebigkeit und unverändertes Aussehen gewährleistet. Glas nimmt keine Flüssigkeiten auf und bietet einen hervorragenden Schutz gegen Flecken von Öl, Kaffee, Wein und anderen Produkten des täglichen Gebrauchs.

REINIGUNG

Verwenden Sie zur Reinigung ein weiches Tuch und einen normalen Glasreiniger. Anschließend abspülen und mit einem weichen Tuch trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit sehr heißen Gegenständen, wie z. B. Töpfen, Pfannen, Bügeleisen u. Ä., oder anderen Elementen aus Glas, da es sonst springen könnte.
- Vermeiden Sie, Küchengeräte und andere Gegenstände über die Oberfläche zu schleifen, da diese die Oberfläche zerkratzen könnten. Verwenden Sie bei allen Küchenarbeiten ein Schneidebrett oder einen Untersatz.

Aus dem gleichen Grund sollten Sie keine Stahlwollschwämme, Scheuermittel und Pulverreiniger verwenden.

- Verwenden Sie keine Messer oder scharfen Gegenstände direkt auf den Türen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Produkten / Reinigungsmitteln, die Säuren und insbesondere Flusssäure enthalten.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol, Ammoniak oder allgemein von Produkten, die säurehaltige oder kalkabweisende Substanzen enthalten.

ELEMENTE AUS DEKTON®

Durch die nicht poröse Oberfläche ist die neue ultrakompakte DEKTON®-Oberfläche sehr widerstandsfähig, sowohl gegen gelegentliche Flecken während der normalen Arbeiten in der Küche, als auch gegen Chemikalien. Dadurch eignet sich dieses Material hervorragend als Küchenarbeitsplatte und Arbeitsplatte.

REINIGUNG

Für die tägliche Reinigung von DEKTON® by Cosentino empfehlen wir die Verwendung von Q-Action zusammen mit einem weichen Tuch. Wenn dieses Produkt nicht verfügbar ist, dann verwenden Sie einfach Wasser und neutrale Seife. Mit einem feuchten, reinen Schwamm (vorzugsweise aus Mikrofaser) gut abspülen.

Bei Farben mit glänzender Oberfläche sollte die Oberfläche nach dem Reinigen mit Küchenpapier oder einem sauberen Baumwolltuch getrocknet werden.

Obwohl DEKTON® by Cosentino eine hohe Widerstandsfähigkeit gegen aggressive Chemikalien wie Bleichlauge, Säuren usw. aufweist, wird empfohlen, bei Verwendung dieser Produkte sehr vorsichtig zu sein und die Dauer des Kontakts mit der Oberfläche so kurz wie möglich zu halten. In der Tabelle sind mögliche fleckenverursachende Substanzen und die jeweils empfohlenen Reinigungsmittel aufgeführt.

Fleckenart	Reinigungsmittel
Fett	Reinigungsmittel auf alkalischer Basis / Lösungsmittel
Lack	Lösungsmittel
Rost	Säurehaltiger Reiniger
Kalk	Säurehaltiger Reiniger
Wein	Reinigungsmittel auf alkalischer Basis / säurehaltiges Reinigungsmittel
Reifengummi	Lösungsmittel
Eiscreme	Reinigungsmittel auf alkalischer Basis
Harz/Lack	Lösungsmittel
Kaffee	Reinigungsmittel auf alkalischer Basis / Lösungsmittel
Kerzenwachs	Lösungsmittel
Asphalt	Säurehaltiger Reiniger
Zementreste	Säurehaltiger Reiniger
Gips	Säurehaltiger Reiniger
Epoxidharz-Klebstoffe und -Fugenmasse	Lösungsmittel
Cola-Getränke o. Ä.	Oxi-Reiniger
Fruchtsaft	Oxi-Reiniger

Teer	Lösungsmittel
Nikotin	Lösungsmittel / Oxi-Reiniger

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Die Oberfläche nicht mit Fluorwasserstoffsäure (HF) in Kontakt bringen.
- Keine Stahlwollschwämme verwenden.
- Nicht erneut polieren.

Die Verwendung von dieser Art von Produkten kann das Erlöschen der Garantie zur Folge haben.

ELEMENTE AUS GRES, ABITUM UND MDI REINIGUNG

Die tägliche Reinigung der Oberflächen aus Gres in der Küche ist sehr einfach.

Es reicht ein weiches Tuch oder Schwamm und warmes Wasser, eventuell ein neutrales Reinigungsmittel. Anschließend mit viel Wasser abspülen und mit einem weichen Tuch oder saugfähigem Küchenpapier trocknen reiben.

Je schneller der Fleck bearbeitet wird, desto leichter lässt er sich entfernen. Sollte bei hartnäckigen Flecken die Verwendung von aggressiveren Reinigungsmitteln notwendig sein, wird empfohlen, diese zuerst auf einem kleinen, wenig sichtbaren Teil der Oberfläche aus Gres, Abitum und MDI auszuprobieren.

Bei hartnäckigen Flecken können Kalkentferner, Bleichlauge, Aceton und Ammoniak verwendet werden. Der Kalkentferner wird direkt aufgetragen und maximal 10 Minuten einwirken lassen. Anschließend mit Wasser abspülen und trocknen. Die Bleichlauge wird nur verwendet, um damit ein weiches Tuch anzufeuchten, mit dem man die Oberfläche für einige Sekunden abreiben kann. Nach 2 - 3 Minuten sollte der Fleck verschwunden sein; wenn nicht, nochmals direkt auftragen und maximal 10 Minuten einwirken lassen. Stets mit viel Wasser abspülen und trocknen. Bei Tintenflecken und Filzstiftspuren reinigen Sie den Bereich sofort mit Trichloräthylen oder Terpentin, abspülen und gründlich trocknen, damit keine Schlieren auf der Oberfläche entstehen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie, vergossene Flüssigkeiten wie Kaffee, Rotwein, Tee eintrocknen zu lassen.
- Verwenden Sie keine scheuernden Reinigungsmittel oder Scheuerschwämme.
- Vermeiden Sie, Geschirr, Töpfe, Messer, Geräte über die Arbeitsplatte zu schleifen.
- Vermeiden Sie das direkte Schneiden auf der Arbeitsplatte.
- Verwenden Sie keine wachshaltigen Produkte, die eine matte Oberfläche bilden könnten.

Hinweis: Die Oberflächen aus glänzendem Gres sind gegenüber Flecken, Kratzern und chemischen Produkten im Vergleich zu matten Oberflächen empfindlicher, sie sind aber dennoch sehr leistungsfähig.

22. REINIGUNG DER ANDEREN KOMPONENTEN

SCHARNIERE, SCHUBLADENSCHIENEN UND INNENAUSSTATTUNG REINIGUNG

Verwenden Sie ein weiches, trockenes Tuch zur Reinigung von Scharnieren, Schubladenschienen und anderem Innenzubehör (Körbe, Auszugsvorrichtungen usw.).

Um ein einwandfreies Gleiten der Auszugsschienen auf Dauer zu gewährleisten, überprüfen Sie regelmäßig das Vorhandensein von Ablagerungen im Inneren der Gleitschiene (z. B. Krümel, Staub usw.).

Etwaige Ablagerungen können einfach mit einem weichen, trockenen Tuch entfernt oder mit einem Staubsauger abgesaugt werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie die Verwendung von korrosiven Produkten / Reinigungsmitteln, die die Korrosionsbeständigkeit von Stahl verringern könnten, wie z. B. Säuren und Halogenverbindungen (Chloride, Bromide, Jodide), Lösungen auf Chlorbasis (z.B. Bleichlauge), Salzsäure und Säuren im Allgemeinen.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Dampfreinigungsgeräten.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Stahlwollschwämmen, Scheuermittel und Pulverreinigern.
- Vermeiden Sie offene Verpackungen von Reinigungsmitteln oder Chemikalien im Inneren der Korpusselemente, die auf Dauer zum Rosten der Beschläge führen könnten.

GRIFFE UND GRIFFMULDEN

REINIGUNG

Verwenden Sie ein weiches, mit Wasser oder neutraler Seife befeuchtetes Tuch, um Griffe und Griffmulden zu reinigen. Anschließend mit einem weichen, gut ausgewringenen Tuch abspülen und gründlich trocknen.

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Vermeiden Sie die Verwendung von Alkohol oder aggressiven Reinigungsmitteln, wie z. B. Entkalkern auf Ameisensäurebasis, Abflussreinigern, Salzsäure, Silberreinigungsmitteln, Backofenreinigern und Bleichmitteln.

23. PFLEGESET

Wird beim Kauf einer Küche der Marke Doimo Cucine mitgeliefert und setzt sich zusammen aus:



SCHMUTZRADIERER DESINFEKTIONSREINIGER MIKROFASERTUCH PRODUKTDATENBLATT

SCHMUTZRADIERER

Entfernt Schmutz und hartnäckige Flecken ohne Einsatz von chemischen Reinigungsmitteln.

Nur mit Wasser anfeuchten, auswringen und vorsichtig die betroffene Oberfläche damit abreiben. Das Produkt nutzt sich ab wie ein Radiergummi.

Nicht auf glänzenden Oberflächen, mattem oder dunklem gebürstetem Lack anwenden.

DESINFEKTIONSREINIGER

Spezielles Reinigungsmittel zur Reinigung und Desinfektion von Gegenständen im Bereich der Lebensmittelzubereitung. Geeignet für alle Oberflächen. Reinigt effizient und verdampft schnell. Geruchlos und frei von Farbstoffen.

MIKROFASERTUCH

Vielseitig und ideal für die Reinigung aller Materialien in Küche und Haushalt.

Mit Reinigungsmittel kann es zur Entfernung von Fettflecken verwendet werden oder einfach nur mit Wasser.

Trocken angewendet fängt es effizient Schmutz und Staub.

PRODUKTDATENBLATT

Das Handbuch, in dem alle technischen Eigenschaften der Materialien, ihr korrekter

Gebrauch und die ordnungsgemäße Wartung (einschließlich technischer Aspekte, Hinweise zu Garantie, Bestandteile, Produkteigenschaften, Materialien und Wartung) zusammengefasst sind; enthält auch die Garantiebedingungen.

24. KUNDENSERVICE

KUNDENDIENST

Unser Unternehmen hat seine Verkaufsstellen so ausgewählt, damit wir Ihnen bei der Realisierung Ihres Küchenprojekts kompetente Berater und erfahrene Techniker für etwaige, nach dem Kauf auftretende Probleme zur Verfügung stellen können.

Eine fachkundige Unterstützung garantiert für problemlosen Umgang mit unseren Produkten.

Wenn Sie Ihre Küche erneuern, durch neue Elemente ergänzen oder die Elektrogeräte austauschen möchten, wenden Sie sich an Ihren Händler, um Ihre Bedürfnisse festzulegen und die Bestellung ganz auf Ihre Wünsche abzustimmen.

Der Händler ist Ihr Ansprechpartner im Namen unseres Unternehmens und der Bezugspunkt für den Käufer. Er sorgt dafür, dass Ihre Anforderungen perfekt erfüllt werden.

RATSchLÄGE FÜR EINEN UMWELTGERECHTEN GEBRAUCH

Bei der Herstellung Ihrer Küche haben wir darauf geachtet, die besten verfügbaren Technologien anzuwenden, um die Umweltbelastung durch die verwendeten Prozesse und Materialien zu verringern und sie so sicher wie möglich zu machen. Sobald die Küche bei Ihnen zu Hause installiert ist, können auch Sie viel dazu beitragen, um die Umwelt nicht mehr als nötig zu belasten und Risiken für Sie und die Kinder zu vermeiden. Zu diesem Zweck möchten wir Ihnen einige praktische und einfache Ratschläge geben.

- Beim Kauf von Elektrogeräten sollten Sie darauf achten, Geräte mit hoher Energieeffizienz (z. B. Klasse A) zu wählen; diese anfängliche etwas kostspieligere Investition im Vergleich zu den niedrigeren Energieklassen rechnet sich durch zukünftige Energieeinsparungen.
- Vermeiden Sie, die Türen von Kühl- und Gefrierschrank häufig zu öffnen, da der Motor bei geöffneter Tür kontinuierlich läuft und sich somit übermäßigen Vereisung bildet und die Lebensmittel unnötig erwärmt werden. Vermeiden Sie die Vereisung des Gefrierschranks, da er durch eine dicke Eisschicht mehr Strom verbraucht.
- Überprüfen Sie stets das korrekte Schließen der Tür.
- Kühl- und Gefrierschrank sollten nie übermäßig angefüllt werden, da die Lebensmittel dann nicht korrekt gekühlt werden und der Stromverbrauch dadurch steigt.
- Geben Sie keine noch heißen Speisen in den Gefrier- oder Kühlschrank, da dies den Energieverbrauch erhöht und auch die Speisen eventuell beeinträchtigt.
- Beim Kochen von Wasser, den Topf stets mit einem Deckel verschließen. Das spart Zeit und Energie.
- Für Lebensmittel mit langen Garzeiten, verwenden Sie vorzugsweise einen Schnellkochtopf, da dadurch die Kochzeit verkürzt und Energie gespart wird.
- Überprüfen Sie, ob das Kochfeld richtig eingestellt ist: Eine gelbe Flamme ist Zeichen für übermäßigen Verbrauch (man erkennt das auch an den schwarz werdenden Töpfen), während die Flamme, die vom Flammenverteiler ausgeht, ist ein Zeichen für zu viel Luft.

ACHTUNG:

Zur sachgerechten Einstellung wenden Sie sich bitte an einen Fachmann.

- Schalten Sie den Backofen nur bei wirklichem Bedarf ein, ohne langes Vorheizen; während des Backvorgangs die Tür nur öffnen, wenn notwendig.
- Zur Erwärmung von Lebensmittel verwenden Sie die Mikrowelle, da kein Vorheizen erforderlich ist und somit viel Energie gespart wird.
- Setzen Sie bei den Beleuchtungssystemen auf moderne energieeffiziente Lampen (Leuchtstofflampen oder LED), insbesondere für Wohnbereich, in denen Sie sich über

längere Zeit aufhalten: Die Anfangsinvestition ist etwas höher, wird aber neben dem positiven Einfluss auf die Umwelt langfristig auch wirtschaftlich vorteilhaft.

- Schalten Sie das Licht aus, wenn es nicht benötigt wird: Es ist wichtig, sich daran zu gewöhnen, dass das Licht nicht unnötig eingeschaltet bleibt.
- Verwenden Sie die Dunstabzugshaube auf bewusste Weise und stellen Sie die Geschwindigkeit entsprechend dem tatsächlichen Absaugbedarf ein: Wenn Sie das Kochfeld nur mit wenigen Töpfen benutzen oder nicht viel Dampf abgegeben wird, stellen Sie die Haube auf niedrige Stufe ein oder öffnen Sie, wenn möglich, die Fenster für einen besseren Luftaustausch.
- Reinigen Sie regelmäßig die Filter der Dunstabzugshaube: Diese Maßnahme verbessert die Leistung und reduziert so den Verbrauch.

WASSERVERBRAUCH:

- Lassen Sie den Wasserhahn nicht unnötig offen: Eine einfache, aber effektive Regel, um Wasser zu sparen.
- Überprüfen Sie, ob die Wasserhähne gut geschlossen sind: Achten Sie darauf, dass sie nicht tropfen; im Falle von kontinuierlichem Tropfen führen Sie schnellstmöglich eine Reparatur durch.
- Verwenden Sie Wasserhähne mit Wasserspar-Strahlreglern, die regelmäßig ausgetauscht werden müssen: Der Wasserverbrauch verringert sich dadurch deutlich.
- Verwenden Sie die Spül- und Waschmaschine nur mit voller Beladung, um unnötige- und Energieverschwendung zu vermeiden.
- Überschreiten Sie niemals die von Herstellern empfohlenen Dosen von Reinigungsmitteln und überprüfen Sie die Qualität des Reinigungsmittels in Bezug auf Wasserhärte; dadurch lässt sich Wasser sparen.

KÜCHENREINIGUNG:

- Verwenden Sie nicht zu viel Reinigungsmittel, wenn es nicht nötig ist; um leicht verschmutzte Oberflächen zu reinigen, genügt ein leicht angefeuchtetes Mikrofasertuch.
- Verwenden Sie zunehmend umweltfreundliche Reinigungsmittel (mit ECOLABEL, die die geringere Umweltauswirkung des Lebenszyklus des Produkts garantieren) und mit weniger umweltbelastenden Verpackungen.
- Verwenden Sie vorzugsweise die vollbeladene Spülmaschine anstelle des Abwasches mit der Hand: Moderne Spülmaschinen benötigen viel weniger Wasser und Reinigungsmittel als im Vergleich zur Handwäsche.

SICHERHEIT IN DER KÜCHE

- Seien Sie besonders achtsam bei allen Aktivitäten in der Küche, die mit Verletzungsrisiko behaftet sind (z. B. Schneiden mit scharfen Messern, Lampenwechsel usw.).
- Gasanschlüsse nur von Fachleuten unter Verwendung von zugelassenen Gasschläuchen durchführen lassen.
- Schließen Sie immer den Hauptgashahn, wenn Sie kein Gas benutzen.
- Kaufen Sie nur Kochfelder, die mit einem Sicherheitsventil ausgestattet sind.
- Lassen Sie Messer nie unbeaufsichtigt herumliegen (insbesondere außer Reichweite von Kindern).
- Bewahren Sie Waschmittel oder andere gefährliche Produkte an für Kinder unerreichbaren Orten auf.
- Verwenden Sie keine elektrischen Geräte in der Nähe der Spüle oder nassen Bereichen.
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise der Elektrogeräte.
- Belasten Sie die Korpuselemente nicht übermäßig (siehe Hinweise in Abschnitt 17 - Gebrauch und Pflege).

ENTSORGUNG DES PRODUKTS

Die Küchen DOIMO CUCINE sind für eine lange Lebenszeit gefertigt. Die Verlängerung der Lebensdauer von Materialien, Komponenten und Produkten stellt die Strategie für nachhaltige Entwicklung dar. Wenn Sie Ihre alte Küche austauschen, dann sollten Sie,

um die Umweltbelastung zu verringern, zunächst Möglichkeiten zur Wiederverwendung – in Teilen oder als Ganzes – in Betracht ziehen, z.B. in Zweitwohnsitzen, Garagen, gemeinnützigen Einrichtungen oder zum Verkauf auf Flohmärkten). Wenn sie hingegen entsorgt werden muss, wenden Sie sich an die entsprechenden Zentren in Ihrer Stadt und versuchen Sie, die recycelbaren Komponenten (Holz, Glas, Aluminium, Stahl usw.) nach Möglichkeit zu trennen, um die getrennte Sammlung zu erleichtern und so die Entstehung eines neuen Produkts zu ermöglichen, das keine Primärressourcen verwendet. Achten Sie besonders auf Elektro- und Elektronik-Geräte (WEEE, Abkürzung für Waste of Electrical and Electronic Equipment; deutsch: Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall), wie beispielsweise Haushaltsgeräte, die umweltschädliche Stoffe enthalten können, und der Umwelt schaden, wenn sie nicht sachgemäß entsorgt werden und für die Sammelzentren in Ihrer Stadt zur Verfügung stehen. Beachten Sie immer die spezifischen Gesetze in Ihrem Land. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an die Abfallentsorgungs- und/oder Verwertungsbehörden in Ihrer S.

