

**Valdesign**

**SCHEDA PRODOTTO**  
*kitchens 2017*

### **Scocche (coperchi/fondi/fianchi/ripiani)**

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

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

I ripiani mobili interni sono dotati di reggiriipiani bloccati, nel rispetto della norma europea, corredati di un profilo acciaio frontale di rinforzo.

### **Schienali scocche**

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

### **Ripiani in vetro**

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

### **Ante sp 18mm (modello Montecarlo)**

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 18 mm in classe E1 impiallacciati con legni in essenza Kotò come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa);

oppure realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 18 mm in classe E1 laccati opaco o lucido (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

### **Ante sp 18mm (modello Grace)**

Realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 18 mm in classe E1 laccati opaco, lucido finitura liscia o metallizzata (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

### **Ante sp 22mm (modello Logica 2.2/ Logica Step)**

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

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

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

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

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

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

### **Ante sp 22mm (modello Logica Elios 2.2/ Logica Rain 2.2)**

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

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

### **Ante sp 28mm (modello Domus)**

Realizzate con pannelli in particelle di legno di legno idrorepellente dello spessore di 28 mm in classe E1 impiallacciati con legni come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa); le ante impiallacciate vengono bordate con bordi sp 1mm in legno supportato ABS;

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

### **Ante Steel**

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

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

Realizzate con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) Light dello spessore di 25 mm con spigoli raggiati r 2mm impiallacciati con legni di essenze come da cartella colori Valdesign (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa); oppure laccati opaco o lucido (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign; oppure rivestiti in resina cementizia (per le caratteristiche delle resine vedere voce relativa) nei colori come da cartella Valdesign.

### **Ante in vetro (modello Reef)**

I telai delle ante in vetro sono in alluminio verniciato di spessore 16 mm finitura bianca o brunita.  
Sui telai sono incollati vetri temperati di spessore 4 mm laccati lucidi o acidati nei colori come da cartella Valdesign.

### **Legni**

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

Rovere Fashion Wood: tranciato di rovere europeo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; la superficie del tranciato viene spazzolata per accentuare la vena naturale del legno, viene poi applicato una tinta, poi un fondo leggero, a cui successivamente viene sovrapposto uno strato di finitura poliuretanica opaca catalizzata (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa).

Olmo: tranciato di olmo sp. 0.6 mm impiallacciato su pannello; sulla superficie del tranciato viene applicata una tinta, poi un fondo leggero, a cui successivamente viene sovrapposto uno strato di finitura poliuretanica opaca catalizzata (per le caratteristiche delle vernici vedere voce relativa).

### **Vernici**

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

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

La vernice poliuretanica lucida stesa con spessore di 40/45 micron (da 520 a 600 g/m<sup>2</sup>) ha un grado di brillantezza di 94/98 gloss.

La vernice poliuretanica opaca stesa con spessore 40/45 micron (da 260 a 300 g/m<sup>2</sup>) ha un grado di brillantezza 10/15 gloss.

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

### **Resina cementizia**

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

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

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

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

### **Cemento**

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

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

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

### **Ante in vetro (diversi da modello Reef)**

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

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

### **Pannellature sp 18mm**

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

Sono realizzati con pannelli in particelle di legno dello spessore di 18 mm in classe E1 idrorepellenti rivestiti con:

melaminici Spess Art, melaminici Sablè, nobilitati lisci, nobilitati effetto legno, nobilitati effetto cemento, impiallacciati legno, placcati laminato finiture Unicolor, laminato FENIX® (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa). Tutti questi pannelli sono bordati in ABS spessore 1 mm;

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

### **Pannellature sp 22mm**

(schienali, spalloni)

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

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

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

### **Pannellature sp 28 mm**

(chiusura laterale a giorno, spalloni)

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

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

### **Pannellature sp 40 mm**

(mensole, spalloni)

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

melaminici Spess Art, melaminici Sablè, nobilitati lisci, nobilitati effetto legno, nobilitati effetto cemento, impiallacciati legno, placcato laminato finiture Unicolor, laminato FENIX® (per le caratteristiche dei vari materiali vedere voce relativa). Tutti questi pannelli sono bordati in ABS spessore 1 mm;

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

### **Pannellature sp 60 mm**

(Spalloni)

Realizzate con pannelli in particelle di legno dello spessore di 60 mm in classe E1 rivestite con laminati effetto scratch, Spess Art, Sablè; oppure impiallacciate (per le caratteristiche dei tranciati e delle vernici vedere voce relativa) e bordate con bordi sp 1mm in legno supportato ABS;

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

### **Strutture in metallo**

(componenti dispensa Scaffale, gamba penisola Soho, telaio per gamba Titan, struttura libreria Iron)

Realizzate in trafilato di acciaio rifinito con verniciatura epossidica bianco o ghisa;

oppure rifinito con verniciatura opaca come da cartella Valdesign.

## **Ferramenta**

### **Cerniere**

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

### **Cassetti**

Guide in acciaio con portata collaudata di 40 o 60 Kg. alla coppia e movimenti garantiti per 80.000 cicli di apertura e chiusura. Dotate di bloccaggio a fine corsa e facilmente regolabili, fornite con estrazione totale e richiamo di chiusura negli ultimi 4 cm. Quanto sopra vale anche per i cestoni che, in più, montano una barra metallica che aumenta la capacità di contenimento in altezza (non per linea Vionaro). I cassetti hanno fondo e schienale in particelle di legno dello spessore di 16 mm in classe E1 rivestito con foglia melaminica finitura grigia goffrata o grigio antracite.

### **Attaccaglie reggipensile**

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

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

### **Attaccaglie basi/colonne sospese**

Realizzate in acciaio con carter di copertura in plastica.

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

### **Piedini**

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

### **Zoccoli**

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

### **Fondo frigo**

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

### **Fondo base lavello**

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

### **Maniglie**

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

### **Meccanismi**

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

### **Scolapiatti**

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

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

## **Piani di lavoro/spalloni**

### **Piani in laminato HPL.**

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

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

### **Top Corian®**

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

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

### **Top Okite®**

Okite® è un composto di quarzo (il quarto materiale più duro al mondo) e di resina poliestere (usata in minima parte nella composizione con funzione di legante tra le particelle di quarzo).

Conserva tutte le caratteristiche fisico-meccaniche della roccia madre da cui deriva, è quindi resistente agli impatti, all'abrasione e ai comuni acidi domestici.

Inoltre è certificato all'Ente Statunitense "NSF" per la collocazione in aree destinate alla preparazione dei cibi.

### **Top in Marmo / Granito / Porfido**

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

### **Top in Ceramica**

Le ceramiche MaxFine di Iris® ceramiche sono le uniche al mondo certificate ISO 10678, ISO 27448 e ISO 27447; 100 m2 di questa ceramica depurano l'aria dagli Nox, in 6 ore, come 30 alberi, elimina il 99,99% di batteri con cui noi veniamo a contatto quotidianamente, la rimozione dello sporco risulta agevolata con conseguente diminuzione di agenti detergenti necessari alla pulizia ed inoltre ha una notevole efficacia contro i cattivi odori grazie alla fotocatalisi.

### **Top in Resina Cemento o Cemento**

Top realizzato con pannelli in MDF (Medium Density Fibreboard) dello spessore di 2 cm rivestiti con una miscela di polimeri sintetici che dona un effetto materico che ricorda il cemento grezzo. Traspirante. Ottima resistenza all'acqua, alle sostanze acide e alcaline. Resistenza delle superfici ai liquidi freddi EN 12720:2009. Classe raggiunta F, secondo UNI 10944. Resistenza delle superfici al calore secco EN 12722:2009. Classe raggiunta C secondo UNI 10944. Resistenza delle superfici al calore umido EN 12721:2009. Classe raggiunta A secondo UNI 10944.

Non contiene alcuna sostanza pericolosa per l'uomo e l'ambiente.

### **Acciaio INOX**

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

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

## **Top in pietra K-PROOF**

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

La linea "Marmotex for Kitchen" nasce dalla selezione di quarziti naturali dai colori unici trattate con l'innovativo metodo K-PROOF® che le rende anassorbenti garantendone una facile e veloce manutenzione quotidiana. Realizzabile su misura e in tutti gli spessori superiori a 2 cm.

## **Alzatine**

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

## **Manutenzione e pulizia**

### **Parti nobilitate e laminate**

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

### **Parti in legno o impiallacciate**

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

### **Parti laccate**

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

### **Piani in laminato (HPL) o FENIX®**

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

### **Top in pietra K-Proof®**

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

### **Top in Ceramica**

Per la pulizia quotidiana si consiglia di utilizzare detersivi neutri o sgrassatori diluiti in acqua calda, seguendo le modalità riportate sulle confezioni.

### **Piani in Marmo/Granito/Porfido**

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

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

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

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

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

quarzo che compone i silicati.

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

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

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

Le pietre naturali non temono il calore.

### **Top Corian®**

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

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

Calore: il calore può danneggiare la superficie: non posare tegami roventi direttamente sul piano o sui lavelli Corian®. Usare sempre una sottopentola. Non versare acqua bollente in grande quantità sul lavello in Corian®.

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

### **Top Okite®**

Okite® resiste al calore nei limiti dell'uso domestico, tuttavia, è consigliato l'uso di sottopentola. Okite® non si macchia, ma al pari di qualunque altro materiale si sporca. Per lo sporco più ostinato può essere utilizzata una spugna abrasiva, ma si consiglia di evitare solventi chimici quali candeggina, acetone e prodotti per la pulizia a base di alcalina.

### **Piani in Resina cementizia o Cemento**

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

### **Piani in acciaio INOX**

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

### **Nota:**

Classi di emissione di formaldeide in Europa

Estratto da [www.federlegno.it](http://www.federlegno.it)

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

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

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

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



**Valdesign**

**PRODUCT DATA-SHEET**  
*kitchens 2017*

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

### **Bodies (tops/bottoms/side panels/shelves)**

All the storage units are made with engineered wood panels with a thickness of 18 mm, class E1, water-repellent, V100, covered with Bianco, Grigio Antracite or Decor Tortora melamine paper.

All the panels are bordered with an ABS edge with a thickness of 1 mm.

The mobile internal shelves are equipped with locked shelf supports, in compliance with European standards, and a front steel reinforcement profile.

### **Body back panels**

MDF (Medium-Density Fibreboard) panel, 3 mm thick, covered with bianco, grigio antracite or tortora decor melamine paper.

### **Glass shelves**

Made of glass, 8 mm thick, transparent grigio, supported by zamak locked shelf supports with silicone rubber rest.

### **Doors Th. 18mm (Montecarlo model)**

Made with engineered wood panels with a thickness of 18 mm in class E1 veneered with a Kotò wood finish according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneered and paints);

or made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 18 mm in class E1, matt or high gloss lacquered (see relevant item for the characteristics of paints) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Doors Th. 18mm (Grace model)**

Made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 18 mm in class E1, matt and high-gloss lacquered, with a smooth or metallic finish (see relevant item for the characteristics of paints) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Doors, th. 22 mm (Logica 2.2/Logica Step models)**

Made with engineered wood panels with a thickness of 22 mm in class E1 covered with Spess Art, Sablè melamine or smooth surfaced finishes, wood effect or cement effect finishes;

or with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1 veneered with wood finishes according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints);

or made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1, matt, high gloss, metallic or metal-effect lacquered (see relevant item for paint characteristics) in the colours from the Valdesign chart.

or covered with HPL laminate bordered with 1 mm thick Unicolor edge (Unicolor is a material that is coloured on the surface and through its full depth with default colours; it is abrasion-proof and resistant to dry heat and boiling water);

or covered with FENIX® laminate bordered with 1 mm thick Unicolor edge (Unicolor is a material that is coloured on the surface and across its entire thickness with default colours; it is abrasion-proof, and resistant to dry heat and to boiling water);

or covered with cement resin or cement (see relevant item for the specific characteristics) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Doors, th. 22 mm (Logica Elios 2.2/Logica Rain 2.2 models)**

Made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1 veneered with wood finishes according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints);

or made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1, matt or high gloss lacquered (see relevant item for the characteristics of paints) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Doors Th. 28mm (Domus model)**

Made with water-repellent engineered wood panels with a thickness of 28 mm, class E1, veneered with wood according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints); veneered doors are bordered with 1 mm thick wood edges on ABS base;

or covered with melamine paper then lacquered matt or high gloss (see relevant item for the characteristics of the paints) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Steel doors**

Doors Th. 19 mm made with a panel covered with Grigio melamine paper and covered externally with 8/10 thick Scotch Brite finish steel.

### **Doors Th. 25mm (Forty/5 model – Soho)**

Made with MDF (Medium Density Fibreboard) Light panels with a thickness of 25 mm with rounded edges with a radius of 2 mm, veneered with wood finishes according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints); or lacquered matt or high gloss (see relevant item for the characteristics of the paints) in the colours according to the Valdesign chart; or covered with cement resin (see relevant item for the characteristics of the resins) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Glass doors (Reef model)**

The glass door frames are made of painted aluminium with a thickness of 16 mm in Bianco or burnished finish.  
4 mm thick tempered glass – lacquered, high gloss or etched in the colours according to the Valdesign chart – is glued onto the frames.

### **Woods**

Lacquered oak: sliced European oak veneer, 0.6 mm thick, veneered onto a panel; the surface of the sliced veneer is brushed to accentuate the natural wood grain, then a base coat is applied, followed by the matt colour lacquer (see relevant item for the characteristics of the paints)

Fashion Wood oak: sliced European oak veneer, 0.6 mm thick, veneered onto a panel; the surface of the sliced veneer is brushed to accentuate the natural wood grain, then a stain is applied, followed by a light base coat, which is then covered by a layer of matt catalysed polyurethane finish (see relevant item for the characteristics of the paints).

Elm: sliced elm veneer, 0.6 mm thick, veneered onto a panel; a stain is applied onto the surface of the sliced veneer, followed by a light base coat, which is then covered by a layer of matt catalysed polyurethane finish (see relevant item for the characteristics of the paints).

### **Paints**

Only paints which comply with all the safety requirements are used: specifically, they do not contain substances classified as 1 and 2 By Italian Law 203/88 – Italian Ministerial Decree 1207/1990 on the emission of solvents such as trichlorethylene, isocyanate, acetaldehyde, formic acid, etc...

To stain wood, mixtures of pigments and a transparent matt catalysed polyurethane finish with an opaqueness of between 5 and 10 gloss, which are resistant to yellowing, are used.

The high gloss polyurethane paint applied with a thickness of 40/45 microns (from 520 to 600 g/m<sup>2</sup>) has a 94/98 gloss level.

The matt polyurethane paint applied with a thickness of 40/45 microns (from 260 to 300 g/m<sup>2</sup>) has a 10/15 gloss level.

Gloss is a measuring parameter that indicates the degree of opaqueness of a paint, and it varies from 0 (maximum opaqueness) to 100 (maximum shininess or gloss).

### **Cement resin**

This is a complex blend of synthetic polymers in an aqueous emulsion and mineral fillers free of hydraulic binding agents and epoxy resins, which is applied manually in several coats.

The surfaces, and relative production cycles, do not involve cement, lime, epoxy resin or other substances harmful to humans and the environment.

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

Any imperfections and imprecisions are considered to add value to the product.

### **Cement**

This is a single-component premix in powder form, made up of special cements, resins, additive and selected quartz inert powders which, with the addition of clean water, create a creamy paste that is applied manually in coats, giving the panel a silvery look and velvety feel.

The surfaces, and relative production cycles, do not involve lime, epoxy resin or other substances harmful to humans and the environment.

Any imperfections and imprecisions are considered to add value to the product.

### **Glass doors (other than Reef model)**

The glass door frames are made of painted aluminium with a thickness of 20 mm in matt steel finish and, upon request, they are painted according to the Valdesign colour chart.

The frames are fitted with 4 mm thick transparent grigio finish tempered glass or transparent glass lacquered in the colours set by Valdesign with a shatter-proof film applied.

### **Panelling Th. 18 mm**

(back panels, boiserie, corner connection panels, filler panels, panels for panelled hoods, finished structural and bridging side panels, large side panels, open compartments, open modules for insertion)

They are made with engineered wood panels with a thickness of 18 mm, class E1, water-repellent and covered with:

Spess Art melamine, Sablè melamine, smooth surfaced, wood-effect surfaced, cement-effect surfaced, wood veneered, Unicolor finish laminate, FENIX® laminate (see relevant item for the characteristics of the various materials). All panels have a 1 cm-thick ABS edge;

or made with panels in MDF (Medium Density Fibreboard) in class E1, matt or high-gloss lacquered according to the Valdesign chart (see relevant item for the characteristics of the various materials).

### **Panelling Th. 22mm**

(back panels, large side panels)

Made with engineered wood panels with a thickness of 22 mm in class E1 covered with Spess Art, Sablè melamine or smooth surfaced finishes, wood effect or cement effect finishes;

or with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1 veneered with wood finishes according to the Valdesign colour chart (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints);

or made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 22 mm in class E1, matt, high gloss, metallic or metal-effect lacquered (see relevant item for paint characteristics) in the colours from the Valdesign chart.

### **Panelling Th. 28 mm**

(open lateral end unit, large side panels)

Made with engineered wood panels with a thickness of 28 mm, class E1, veneered with wood (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints) and bordered with 1 mm thick wood edges with ABS support;

or covered with melamine paper then lacquered matt or high gloss (see relevant item for the characteristics of the paints) in the colours according to the Valdesign chart.

### **Panelling Th. 40 mm**

(shelves, large side panels)

Made with engineered wood panels with a thickness of 40 mm, class E1, covered with:

Spess Art melamine, Sablè melamine, smooth surfaced, wood-effect surfaced, cement-effect surfaced, wood veneered, Unicolor finish laminate, FENIX® laminate (see relevant item for the characteristics of the various materials). All panels have a 1 cm-thick ABS edge;

or made with panels in MDF (Medium Density Fibreboard) in class E1, matt or high-gloss lacquered according to the Valdesign chart (see relevant item for the characteristics of the various materials).

### **Panelling Th. 60 mm**

(Big side panels)

Made with engineered wood panels with a thickness of 60 mm, class E1, covered with scratch-effect laminates, Spess Art, Sablè; or veneered (see relevant item for the characteristics of the sliced veneers and paints) and bordered with 1 mm thick wood edges on ABS base;

or covered with HPL laminate bordered with 1 mm thick Unicolor edge (Unicolor is a material that is coloured on the surface and across its entire thickness with default colours; it is abrasion-proof, resistant to dry heat and to boiling water).

### **Metal structures**

(Scaffale pantry components, Soho leg for peninsula, frame for Titan leg, Iron bookcase structure)

Made from drawn steel finished with bianco or ghisa epoxy paint.

or finished with matt paint according to the Valdesign chart.

## Hardware

### Hinges

Made of steel, guaranteed for over 120,000 opening/closing cycles, soft-closing, adjustable in 3 directions and equipped with rapid insert with clip, opening of 95° or 165°.

### Drawers

Steel runners with a tested capacity of 40 kg or 60 kg per pair and guaranteed operation for 80,000 opening and closing cycles. They are equipped with end stops and are easily adjustable, fully extractable and featuring closure return for the last 4 cm. The above also applies to deep drawers which in addition are fitted with a metal bar which increases the storage capacity height-wise (not for the Vionaro line). The drawer bottoms and back panels are made of engineered wood panels with a thickness of 16 mm, class E1 covered with embossed Grigio finish or Grigio Antracite melamine paper.

### Wall unit fasteners

Made of moulded ABS with steel hook and steel covering case.

Designed with two adjustments, they have a capacity of 130 kg per pair (NB: always check the solidity of the wall to which the storage units are to be fastened). They are also installed as standard on tall units and base units shallower than 45 cm in order to prevent overturning.

### Hanging tall unit/base unit fasteners

Made of steel with plastic covering case.

Designed with two adjustments, they have a capacity of 200 kg per pair (NB: always check the solidity of the wall to which the storage units are to be fastened).

### Feet

The base units and tall units are equipped with plastic ABS feet which are height-adjustable by up to 2 cm.

### Plinths

The plinths can be made of plastic covered with PVC with matt steel finish or, upon request, in aluminium with matt steel finish or lacquered according to the Valdesign colour chart. All plinths are equipped with a rubber seal and hook to attach them to the feet.

### Refrigerator bottom

Made of plastic ABS with refrigerator ventilation grille and wooden dowels.

### Sink base unit bottom

The sink base unit bottom is equipped with a bottom cover in anodized aluminium that protects the bottom from the condensation of the siphon, water leaks, and detergent corrosion.

### Handles

All the handles are made of metal (steel, zamak, aluminium) painted with a brushed nickel finish or lacquered according to the Valdesign colour chart.

### Mechanisms

For the characteristics of mechanisms to open wall unit doors with vertical opening / tilt opening / folding opening and of the pull-out accessories on runners for base units, wall units and tall units, please consult the data sheet for the item which Valdesign includes with the relevant body during assembly.

### Dish drainer

Are dish drainers are made of stainless steel, fitted on an aluminium frame and equipped with a plastic drip water tray.

Dish drainer wall units with swinging doors are supplied standard with 165° opening hinges.

## Worktops/big side panels

### HPL laminate tops.

Laminate is a phenolic or melamine resin based covering which is applied to engineered wood panels. HPL (or high density, applied at high pressure) laminate complies with EN 438/1 standards and affords high levels of impermeability, stability and resistance.

HPL laminate worktops supplied by Valdesign are entirely covered and bordered with 1 mm thick ABS in a colour or 1 mm thick Unicolor (Unicolor is a material that is coloured on the surface and through its full depth with default colours; it is abrasion-proof and resistant to dry heat and boiling water).

### Corian® tops

Corian® is a composite material made with a blend consisting of 1/3 acrylic resin (polymethylmethacrylate) and 2/3 natural minerals (aluminium trihydrate) with the addition of any coloured pigments.

Corian® is resistant, hygienic, antistatic, resistant to stains and to the light, and is the ideal material for kitchen worktops.

### Okite® tops

Okite® is a compound made of quartz (the fourth hardest material in the world) and polyester resin (used in small doses in its composition since it acts as a binding agent between the quartz particles).

It preserves all the physical and mechanical characteristics of the parent rock that it comes from, and it is therefore resistant to knocks, to abrasion and to common household acids.

In addition, it is certified by the "NSF" US certification body for use in areas intended for the preparation of food.

### Marble / Granite / Porphyry tops

These are completely natural stones with different physical characteristics depending on their origin and type, which are machined in slabs and treated with specific waterproofing products.

### Ceramic tops

The Iris® MaxFine ceramics are the only ISO 10678, ISO 27448 and ISO 27447 certified ceramics on the market; 100 m<sup>2</sup> of this ceramic purifies the air of NO<sub>x</sub> in 6 hours, like 30 trees; it eliminates 99.99% of the bacteria we come into contact with on a daily basis. Dirt is removed more easily and, as a result, we need fewer detergents for cleaning; it is also very effective against bad smells, thanks to photocatalysis.

### Top in cement resin or cement

Top made with MDF (Medium Density Fibreboard) panels with a thickness of 2 cm covered with a blend of synthetic polymers which gives it a textured effect that recalls unrefined cement. Breathable. Excellent resistance to water, to acidic and alkaline substances. Surface resistance to cold liquids EN 12720:2009. Class achieved F, in accordance with UNI 10944. Surface resistance to dry heat EN 12722:2009. Class achieved C, in accordance with UNI 10944. Surface resistance to wet heat EN 12721:2009. Class achieved A, in accordance with UNI 10944. Contains no harmful substances for man or the environment.

Contains no harmful substances for man or the environment.

### Stainless steel

Top made of engineered wood panels, class E1, water-repellent and covered with a 10/10 or 15/10 thick AISI 304 stainless steel lamina, rich in chrome and nickel, making it extraordinarily resistant to corrosion.

The surface finish is achieved with the Scotch Brite brushing treatment, which prevents the depositing of dirt and bacteria and guarantees excellent resistance to scratches and offers a beguiling styling appeal.

### **Top in K-PROOF® stone**

Thanks to the exclusive K-PROOF® finish, Marmotex stone is completely waterproof, suitable for use with food, easy to maintain and long lasting. The K-PROOF® slabs do not stain and are resistant to oil, wine, coffee and everyday foodstuffs, making them perfect stones to use in the kitchen. The "Marmotex for Kitchens" range is made from selected natural quartzite with unique colouring, treated using the innovative K-PROOF® method which makes it non-absorbent, guaranteeing quick and easy everyday maintenance. Custom made and available in all thickness above 2 cm.

### **Upstand**

Upstands can be made of HPL laminate or FENIX® laminate with a 1 mm thick Unicolor edge or made of plastic covered with matt steel finish aluminium, or in K-Proof® stone, Okite®, Corian®, agglomerate, marble, granite, stainless steel or ceramic.

## **Cleaning & Maintenance**

### **Wood-effect and laminate parts**

Clean with a soft cloth soaked in a liquid detergent, rinse and dry carefully. Do not use abrasive or aggressive detergents containing alcohol and solvents. Do not use products containing diluent or acetone, as they could cause the edges to deform or soften.

### **Wooden or wood-veneered parts**

Clean with a soft cloth soaked in water and dry carefully. Do not rub vigorously as this could affect the brightness of the paint. Do not use products containing acetone, chloride or diluent, or abrasive detergents.

### **Lacquered parts**

Clean with a soft cloth soaked in water, and dry carefully. Do not use products containing acetone, chloride or diluent, or abrasive detergents. The cleaning cloth might get slightly stained the first times you perform the cleaning operations. This is due to the paint powder coming to the surface during the drying process: once the paint powder has been removed, this problem will not occur again.

### **Laminate (HPL) or FENIX® tops**

Use a sponge or a damp cloth. Stains can be removed using a standard non-abrasive detergent for washable surfaces. Dry carefully after cleaning. Never put hot pans on the worktop, as this may stain the laminate top or cause blistering.

### **Top in K-Proof® stone**

For everyday cleaning, use a degreaser, following the instructions on the bottle.

### **Ceramic tops**

For everyday cleaning, use a neutral detergent or degreaser diluted in hot water, following the instructions on the bottle.

### **Marble / Granite / Porphyry tops**

They can be cleaned immediately after use every day with neutral detergents and water.

In addition, the tops can be treated with specific waterproofing products once or twice a year.

To clean marble and porphyry tops, avoid under all circumstances:

-Acidic products (such as alcohol or muriatic acid, vinegar and lemon juice) which may corrode the surface and make it rough and matt, losing all its polish.

-Detergents containing hydrofluoric acid (HF), phosphoric acid (H3PO4) and hydrochloric acid (HCL), which can dissolve the quartz making up the silicates completely.

Ammonia can be used as it is basic and not acidic.

Granite on the other hand is resistant to weak acids such as alcohol, vinegar, citric acid and also to certain strong acids which are used in domestic cleaning such as muriatic (sulphuric) acid. In any event, we advise the use of strong acids only in extreme circumstances after having first tried all the other less powerful detergents.

For all natural stones, anti-limescale products must under all circumstances be avoided.  
Natural stones are heat-resistant.

#### **Corian® tops**

Corian® tops can be cleaned by rubbing some abrasive detergent or cream like "Cif" with a circular motion.

Scratches: the surface can be scratched by knives or sharp objects: do not slice or chop food on the worktop.

Heat: heat can damage the surface: do not place burning hot pans on a Corian® top or sink. Always use a mat. Do not put large quantities of boiling water onto Corian® sinks.

Nonetheless, signs of wear and usage can be removed by polishing the surface, which can look as good as new even after years of use.

#### **Okite® tops**

Okite® is heat resistant within the limits of household use. You should however use heat protection under pots and pans. Okite® does not stain, but it does get dirty as does any other material. For the most stubborn dirt, you may use an abrasive sponge. It is not advisable to use chemical solvents such as bleach, acetone and alkaline-based cleaning products.

#### **Tops in cement resin or cement**

For everyday cleaning, use a non-abrasive microfibre cloth with neutral detergent such as a multi-purpose cleaner without ammonia. For even less aggressive and eco-friendly cleaning, use distilled water and vinegar at approx. 20/30%. For tougher stains, you can use degreasers, again with a microfibre cloth. Never use acids, alcohol, acetone, pure ethyl alcohol or nail polish remover.

#### **Stainless steel tops**

Clean with lukewarm water. In case of stubborn stains, use warm vinegar diluted on water. If the water is particularly hard, clean the white stains with warm water and bicarbonate. Do not use abrasive products, abrasive metal pads and products that contain chloride, such as bleach or muriatic acid. Wipe satin-finish pieces along their polish lines.

#### **Note:**

Formaldehyde emission class in Europe

Taken from [www.federlegno.it](http://www.federlegno.it)

The wooden panels are classified according to their formaldehyde emissions following the criteria set out in the technical standards for the sector, summarised in Annex B to standard UNI EN 13986. The panels can be classified into one of the two classes E1 or E2. The emissions class is assigned to the product according to initial type testing and regular production control testing. The characteristics of E1 class panels are:

Initial type testing: all panel types must emit less than or equal to 0.124 mg/m<sup>3</sup> in the air, measured using the method in UNI EN 717-1 (chamber method);

Production control testing: untreated, particleboard panels or those in MDF or OSB must contain less than or equal to 8 mg of formaldehyde per 100 g of kiln-dried panel, measured using the UNI EN 120 method (perforator method). All other types of panel, including painted, surfaced and melamine-covered panels must have emissions of less than or equal to 3.5 mg/m<sup>2</sup> h, measured using the UNI EN 717-2 method (gas analysis method).

The E1 class panels (low emissions) can then be used without creating an air balance concentration in the test chamber (defined in standard UNI EN 717-1) of greater than 0.1 ppm, the limit recommended by the World Health Organisation for living spaces and living rooms.



**Valdesign**

**FICHE PRODUIT**  
*kitchens 2017*

### **Corps (dessus/fonds/joues/étagères)**

Tous les éléments de rangement sont réalisés avec des panneaux en particules de bois de 18 mm d'épaisseur classe E1 hydrofuges V100 plaqués avec feuille mélaminée bianco, grigio antracite ou decor tortora.

Tous les panneaux sont bordés en ABS de 1 mm d'épaisseur. Les étagères mobiles internes sont équipées de supports bloqués, conformément à la norme européenne, accompagnés d'un profil frontal en acier de renfort.

### **Fonds des corps**

Panneau en MDF (Medium Density Fiberboard), épaisseur 3 mm revêtu avec feuille mélaminée finition bianca, grigio antracite et decor tortora.

### **Étagères en verre**

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

### **Portes ép. 18mm (modèle Montecarlo)**

Réalisées avec des panneaux en particules de bois de 18 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec les bois Kotò du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ;

ou bien réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 18 mm d'épaisseur en classe E1 laqués mat ou brillant (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes ép. 18mm (modèle Grace)**

Réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 18 mm d'épaisseur en classe E1 laqués mat ou brillant, finition lisse ou métallisée (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes ép 22mm (modèle Logica 2.2/ Logica Step)**

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

ou bien avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec les bois du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ;

ou bien réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur en classe E1 laqués mat, brillant, métallisé ou effet métal (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

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

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

ou bien revêtus en résine de ciment ou ciment (pour les caractéristiques, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes ép 22mm (modèle Logica Elios 2.2/ Logica Rain 2.2)**

Réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec les bois du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ;

ou bien réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur en classe E1 laqués mat ou brillant (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes ép. 28mm (modèle Domus)**

Réalisées avec des panneaux en particules de bois de bois hydrofuge de 28 mm d'épaisseur en classe E1 plaqués avec les bois du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ; les portes plaquées sont bordées avec bords ép. 1 mm en bois supporté ABS ;

ou bien plaqués avec une feuille mélaminée puis laquée brillant ou mat (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes Steel**

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

### **Portes ép. 25mm (modèle Forty/5 - Soho)**

Réalisées avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) Light de 25 mm d'épaisseur avec arêtes radiées r 2mm plaqués avec les bois du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ;

ou bien laqués mat ou brillant (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

ou bien revêtus en résine de ciment (pour les caractéristiques des résines, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Portes vitrées (modèle Reef)**

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

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

### **Bois**

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

Chêne Fashion Wood : tranché de chêne européen ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; la surface du tranché est brossée pour accentuer la veine naturelle du bois. Sur la surface est appliquée une teinte, puis un fond léger sur lequel est ensuite superposée une couche de finition polyuréthane mate catalysée (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif).

Orme : tranché d'orme ép. 0.6 mm plaqué sur panneau ; sur la surface du tranché est appliquée une teinte, puis un fond léger, sur lequel est ensuite superposée une couche de finition polyuréthane mate catalysée (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif).

### **Peintures**

Pour le laquage, on utilise exclusivement des peintures conformes à toutes les conditions de sécurité requises : en particulier celles-ci ne contiennent pas de substances classées comme 1 et 2 par la loi 203/88 D.M. 1207/1990 sur l'émission de solvants tels que trichloréthylène, isocyanates, acétaldéhyde, acide formique, etc.

Pour la teinture des bois, on utilise des mélanges de pigments et une peinture mate polyuréthane catalysée transparente avec opacité de 5 à 10 gloss, résistante au jaunissement.

La peinture polyuréthane brillante étendue avec une épaisseur de 40/45 micron (de 520 à 600 g/m<sup>2</sup>) a un degré de brillant de 94/98 gloss.

La peinture polyuréthane mate étendue avec une épaisseur de 40/45 micron (de 260 à 300 g/m<sup>2</sup>) a un degré de brillant de 10/15 gloss.

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

### **Résine de ciment**

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

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

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

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

### **Ciment**

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

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

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

### **Portes vitrées (différentes du modèle Reef)**

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

Sur les cadres sont montés des verres de 4 mm d'épaisseur finition grigio transparent trempés ou verres transparents laqués dans les coloris établis par Valdesign avec film anti-effraction appliqué.

### **Panneaux ép. 18 mm**

(crédences, boiserie, panneaux de raccord angle, fillers, panneaux pour hottes, joues structurales et de report avec finition, montants, modules ouverts, intégrations ouvertes).

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

ou bien réalisés avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) classe E1 laqués mat ou brillant selon les coloris du catalogue Valdesign (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir point relatif).

### **Panneaux ép. 22mm**

(crédences, montants)

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

ou bien avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur classe E1 plaqués avec les bois du catalogue des coloris Valdesign (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) ;

ou bien réalisés avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 22 mm d'épaisseur en classe E1 laqués mat, brillant, métallisé ou effet métal (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Panneaux ép. 28 mm**

(fermeture latérale ouverte, montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 28 mm d'épaisseur en classe E1 ; plaqués avec des bois (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) et bordés avec des chants ép. 1mm en bois supporté ABS.

ou bien plaqués avec une feuille mélaminée puis laquée brillant ou mat (pour les caractéristiques des peintures, voir point relatif) dans les coloris du catalogue Valdesign.

### **Panneaux ép. 40 mm**

(étagères, montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 40 mm d'épaisseur en classe E1 revêtus avec :

mélaminés Spess Art, mélaminés Sablé, mélaminés lisses, mélaminés effet bois, mélaminés effet ciment, plaqués bois, plaqué stratifié finitions Unicolor, stratifié FENIX® (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir point relatif). Tous ces panneaux sont bordés en ABS de 1 mm d'épaisseur ;

ou bien réalisés avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) classe E1 laqués mat ou brillant selon les coloris du catalogue Valdesign (pour les caractéristiques des différents matériaux, voir point relatif).

### **Panneaux ép. 60 mm**

(Montants)

Réalisés avec des panneaux en particules de bois de 60 mm d'épaisseur en classe E1, revêtus avec des stratifiés effet scratch, Spess Art, Sablé ; ou bien plaqués (pour les caractéristiques des tranchés et des peintures, voir point relatif) et bordés avec des bords ép. 1mm en bois supporté ABS ;

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

### **Structures en métal**

composants de la desserte Scaffale, pied agencement en épi Soho, piètement Titan, structure bibliothèque Iron

Réalisées en tréfilé d'acier fini avec des peintures epoxy bianco ou ghisa ;

ou bien fini avec peinture mate dans les coloris du catalogue Valdesign.

## Quincaillerie

### Charnières

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

### Tiroirs

Glissières en acier avec portée testée de 40 ou 60 Kg par paire et mouvements garantis pour 80.000 cycles d'ouverture et fermeture. Équipées de blocage fin de course et facilement réglables, fournies avec extraction totale et rappel de fermeture sur les 4 derniers centimètres. Ceci est également valable pour les casseroles, qui, en plus, sont équipés d'une barre métallique qui augmente la capacité de rangement en hauteur (non pour la ligne Vionaro). Les tiroirs ont un fond et le panneau arrière en particules de bois de 16 mm d'épaisseur en classe E1 revêtus avec feuille mélaminée finition grise gaufrée ou grise anthracite.

### Quincaillerie de support des éléments hauts

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

Équipée de deux réglages, elle a une portée de 130 Kg la paire (attention, il faut toujours vérifier aussi la solidité de la paroi sur laquelle sont fixés les éléments de rangement). De série, elle est également montée sur les armoires et les éléments bas avec profondeur inférieure à 45 cm afin d'éviter le renversement.

### Quincaillerie des éléments bas/armoires suspendus

Réalisée en acier avec carter de couverture en plastique.

Équipée de deux réglages, elle a une portée de 200 Kg la paire (attention, il faut toujours vérifier aussi la solidité de la paroi sur laquelle sont fixés les éléments de rangement).

### Pieds

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

### Socles

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

### Fond réfrigérateur

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

### Fond pour sous-évier

Le fond du sous-évier est équipé d'un couvre-fond en aluminium anodisé qui protège le fond contre la condensation du siphon, des fuites d'eau et de la corrosion de la part des produits détergents.

### Poignées

Les poignées sont toutes en métal (acier, zamak, aluminium) peint avec finition nickel brossé ou laqué selon les coloris du catalogue Valdesign.

### Mécanismes

Pour les caractéristiques des mécanismes d'ouverture des portes des éléments hauts avec mouvement vertical / relevable / pliant-relevable et des accessoires extractibles sur glissières pour éléments bas, éléments hauts et armoires, voir fiche de l'élément fournie par Valdesign, à l'intérieur du corps correspondant, en phase de montage.

### Égouttoirs

Tous les égouttoirs sont en acier inox, montés sur châssis en aluminium et équipés de cuvette de récupération des gouttes en plastique.

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

## Plans de travail/montants

### Plans en stratifié HPL.

Le stratifié est un revêtement à base de résines phénoliques ou mélaminées qui est appliqué avec des panneaux en particules de bois. Le stratifié HPL (ou à haute densité, appliqué à haute pression) est un stratifié conforme aux normes EN 438/1, avec d'élevées qualités en matière d'imperméabilité, stabilité et résistance.

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

### Plan de travail en Corian®

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

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

### Plan de travail en Okite®

L'Okite® est un composé de quartz (le quartz minéral le plus dur au monde) et de résine polyester (utilisée en petite quantité dans la composition avec fonction de liant entre les particules de quartz).

Il conserve toutes les caractéristiques physico-mécaniques de la roche mère dont il dérive, il est par conséquent résistant aux impacts, à l'abrasion et aux communs acides domestiques.

Par ailleurs, il est certifié par l'Organisme Américain "NSF" pour son installation dans des zones destinées à la préparation des aliments.

### Plan de travail en Marbre / Granit / Porphyre

Des roches entièrement naturelles avec des caractéristiques physiques différentes en fonction de leur provenance et de leur typologie, façonnées en plaques et traitées avec des produits imperméabilisables spécifiques.

### Plans de travail en Céramique

Les céramiques MaxFine de Iris® céramiques sont les seules au monde à être certifiées ISO 10678, ISO 27448 et ISO 27447 ; 100 m2 de cette céramique dépurent l'air des Nox, en 6 heures, comme 30 arbres, en éliminant 99,99% des bactéries avec lesquelles nous entrons en contact tous les jours. L'élimination de la saleté s'avère facilitée avec conséquente diminution d'agents détergents nécessaires pour le nettoyage et a en plus une remarquable efficacité contre les mauvaises odeurs grâce à la photocatalyse.

### Plan de travail en Résine de Ciment ou Ciment

Plan de travail réalisé avec des panneaux en MDF (Medium Density Fibreboard) de 2 cm d'épaisseur revêtus avec un mélange de polymères synthétiques qui donne un effet matérique rappelant le ciment brut. Transpirant. Résistance à l'eau, aux substances acides et alcalines optimale. Résistance des surfaces aux liquides froids EN 12720:2009. Classe atteinte F, conformément à UNI 10944. Résistance des surfaces à la chaleur sèche EN 12722:2009. Classe atteinte C, conformément à UNI 10944. Résistance des surfaces à la chaleur humide EN 12721:2009. Classe atteinte A, conformément à UNI 10944.

Ne contient pas de substances dangereuses pour l'homme et l'environnement.

### Acier INOX

Plan de travail constitué de panneaux en particules de bois classe E1 mélaminés et hydrofuges, revêtus d'une feuille en acier inox 10/10 ou 15/10 AISI 304, riche en chrome et nickel, extraordinairement résistant à la corrosion.

La finition des surfaces s'obtient avec le traitement de brossage Scotch Brite, évitant le dépôt de saleté et bactéries, garantissant une résistance optimale aux rayures et possédant une particulière qualité esthétique.

## Plan de travail en pierre K-PROOF

Grâce à l'usinage exclusif K-PROOF®, les pierres Marmotex sont entièrement imperméables, adaptées au contact avec les aliments, faciles à entretenir et durables dans le temps. Les plaques K-PROOF® ne se tachent pas, sont résistantes à l'huile, au vin, au café et aux aliments d'usage quotidien au point de les rendre parfaites pour la cuisine. La ligne « Marmotex for Kitchen » est le fruit de la sélection de quartzites naturels aux coloris uniques, traités avec l'innovante méthode K-PROOF® qui les rend non absorbants et garantit un entretien quotidien facile et rapide. Réalisable sur mesure et dans toutes les épaisseurs supérieures à 2 cm.

## Rehausses

Les rehausses peuvent être en stratifié HPL ou stratifié FENIX® avec chant Unicolor ép. 1mm ou en matière plastique revêtue en aluminium, finition acier mat, ou bien en pierre K-Proof®, Okite®, Corian®, en aggloméré, marbre, granit, acier inox ou céramique.

## Entretien et nettoyage

### Parties mélaminées et stratifiées

Nettoyer avec un chiffon doux et du détergent liquide, rincer et essuyer avec soin. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou agressifs contenant de l'alcool ou des solvants. Ne pas utiliser de produits abrasifs ou agressifs, contenant de l'alcool et des solvants. Il est recommandé de ne pas utiliser de produits contenant des diluants ou de l'acétone car ceux-ci pourraient provoquer des déformations ou un ramollissement des chants.

### Parties en bois ou plaquées

Nettoyer exclusivement avec un chiffon doux humidifié d'eau et essuyer avec soin. Ne pas frotter énergiquement la surface afin de ne pas altérer la brillance du vernis. Ne pas utiliser de produits contenant acétone, chlore, diluants ou détergents abrasifs.

### Parties laquées

Nettoyer exclusivement avec un chiffon doux humidifié d'eau et essuyer avec soin. Ne pas utiliser de produits contenant acétone, chlore, diluants ou détergents abrasifs. Il est possible que, lors des premiers nettoyages, le chiffon se colore: cela est lié à la présence des poudres de la laque qui restent en surface lors du processus de séchage: une fois éliminées, elles disparaîtront définitivement.

### Plans en stratifié (HPL) ou FENIX®

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

### Plan de travail en pierre K-Proof®

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

### Plans de travail en Céramique

Pour le nettoyage quotidien, il est conseillé d'utiliser des détergents neutres ou des dégraissants dilués dans de l'eau chaude, en suivant les modalités reportées sur les boîtes.

### Plans en Marbre/Granit/Porphyre

Pour le nettoyage ordinaire, un nettoyage rapide et l'utilisation de détergents neutres et d'eau sont recommandés.

Par ailleurs, les plans de travail peuvent être traités 1-2 fois par an avec des produits spécifiques imperméabilisants.

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

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

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

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

Le granit par contre résiste aux acides faibles tels que alcool, vinaigre, acide citrique et aussi certains acides forts utilisés pour le nettoyage domestiques tels que l'acide muriatique (sulfurique). Dans tous les cas, il est conseillé d'utiliser les acides forts uniquement dans les cas extrêmes et après avoir essayé tous les autres détergents moins puissants.

Pour toutes les pierres naturelles, il faut absolument éviter les produits anti-calcaire. Les pierres naturelles ne craignent pas la chaleur.

#### **Plan de travail en Corian®**

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

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

Chaleur : la chaleur peut endommager la surface : ne pas poser de plats bouillants directement sur le plan ou sur les éviers en Corian®. Utiliser toujours un dessous de plat. Ne pas verser d'eau bouillante en grande quantité sur l'évier en Corian®.

Il est dans tous les cas possible de restaurer le Corian en le polissant: on pourra ainsi lui redonner son aspect initial, même après de plusieurs années d'utilisation.

#### **Plan de travail en Okite®**

Okite® résiste à la chaleur dans les limites de l'utilisation domestique. Il est toutefois conseillé d'utiliser un dessous de plat. Okite® ne se tache pas, mais comme tout autre matériau se salit. Pour la saleté la plus obstinée, il est possible d'utiliser une éponge abrasive, mais il est conseillé d'éviter les solvants chimiques tels que eau de javel, vinaigre et produits pour le nettoyage à base alcaline.

#### **Plans en Résine de ciment ou Ciment**

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

#### **Plans en acier INOX**

Nettoyer à l'eau tiède. En cas de taches plus résistantes, utiliser du vinaigre chaud dilué dans de l'eau. Si l'eau est très calcaire, nettoyer les taches blanches avec de l'eau chaude et du bicarbonate. Ne pas utiliser de produits abrasifs, de pailles de fer ou de produits contenant du chlore comme l'eau de Javel ou l'acide chlorhydrique. Nettoyer l'inox en respectant le sens du satinage.

#### **Remarque :**

Classes d'émission de formaldéhyde en Europe

Extrait de [www.federlegno.it](http://www.federlegno.it)

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

Essais de type initiaux : tous les types de panneau doivent présenter des émissions inférieures ou égales à  $0,124 \text{ mg/m}^2 \text{ air}$ , mesurées avec la méthode UNI EN 717-1 (méthode de la chambre) ;

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

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



**Valdesign**

ПАСПОРТ НА ПРОДУКЦИЮ  
*kitchens 2017*

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

### **Каркасы (крышки/днища/боковины/полки)**

Все контейнеры изготовлены из ДСП толщиной 18 мм класса E1, водоотталкивающих V100, покрытых меламином цветов bianco, grigio antracite или decor tortora. Кромка всех панелей из ABS толщиной 1 мм. Внутренние съемные полки оснащены заблокированными кронштейнами, в соответствии с европейской нормой, со стальным передним усилительным профилем.

### **Задние стенки каркасов**

Панель из MDF (Medium Density Fiberboard), толщиной 3 мм в отделке меламином цветов bianco, grigio antracite и decor tortora.

### **Стеклоянные полки**

Из серого прозрачного стекла толщ. 8 мм с заблокированными кронштейнами из замсы с опорой на силиконовую резину.

### **Створки толщ. 18 мм (модель Montecarlo)**

Из ДСП толщиной 18 мм класса E1 в отделке шпоном дерева Kotò в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе);

или из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 18 мм класса E1, крашенных матовых или глянцевых (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Створки толщ. 18 мм (модель Grace)**

Выполнены из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 18 мм класса E1, крашенных матовых, глянцевых в гладкой или металлизированной отделке (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Створки толщ. 22 мм (модель Logica 2.2/ Logica Step)**

Выполнены из ДСП толщиной 22 мм класса E1 в отделке меламином Spess Art, Sabè или гладким меламином, с эффектом дерева или цемента;

или из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1 в отделке шпоном дерева в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе);

или выполнены из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1, крашенных матовых, глянцевых, металлизированных или с эффектом металл (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

или в отделке ламинатом HPL с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor представляет собой материал, окрашенный на поверхности и по всей толщине определенных цветов, устойчивый к царапинам, сухому теплу, горячей воде).

или в отделке ламинатом FENIX® с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor представляет собой материал, окрашенный на поверхности и по всей толщине определенных цветов, устойчивый к царапинам, сухому теплу, горячей воде).

или в отделке цементным композитом или цементом (характеристики смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Створки толщ. 22 мм (модель Logica Elios 2.2/ Logica Rain 2.2)**

Выполнены из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1 в отделке шпоном дерева в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе);

или из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1, крашенных матовых или глянцевых (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Створки толщ. 28 мм (модель Domus)**

Из ДСП водоотталкивающего дерева толщиной 28 мм класса E1, в отделке шпоном дерева в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе); створки в отделке шпоном с кромками толщ. 1 мм из дерева с ABS.

или в отделке меламином, с последующим нанесением глянцевого или матового покрытия (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Стальные створки**

Створки толщиной 19 мм из панели в отделке серым меламином, с внешней стороны в отделке сталью Scotch Brite толщ. 8/10.

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

Из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) Light толщиной 25 мм со скошенными углами r 2 мм в отделке шпоном дерева в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе);

или крашенные матовые или глянцевые (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign; или в отделке цементным композитом (характеристики цементного композита смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Стеклопанные створки (модель Reef)**

Рамки стеклянных створок из крашеного алюминия толщ. 16 мм в отделке bianca или brunita.

На рамках наклеиваются закаленные стекла толщ. 4 мм, крашенные глянцевые или матовые в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Дерево**

Дуб крашенный: панель из европейского дуба толщ. 0.6 мм в отделке шпоном; обработка поверхности рифлением для подчеркивания текстуры дерева, затем наносится слой основы с последующим матовым окрашиванием (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе)

Дуб Fashion Wood: панель из европейского дуба толщ. 0.6 мм в отделке шпоном; обработка поверхности рифлением для подчеркивания текстуры дерева, затем наносится лакокрасочное покрытие, легкий слой основы, с последующим нанесением слоя полиуретановой матовой катализирующей отделки (для характеристик красочных покрытий см. соответствующий раздел).

Вяз: панель из вяза толщ. 0.6 мм в отделке шпоном; на поверхности панели наносится лакокрасочное покрытие, легкий слой основы, с последующим нанесением слоя полиуретановой матовой катализирующей отделки (для характеристик красочных покрытий см. соответствующий раздел).

### **Лаковые покрытия**

Для окрашивания используются только лакокрасочные материалы, соответствующие всем требованиям безопасности: в частности, в отношении отсутствия веществ, классифицированных как 1 и 2 Законом 203/88 Д.М. 1207/1990 об эмиссии растворителей, таких как трихлорэтилен, изоцианат, ацетальдегид, муравьиная кислота и т.д.

Для окрашивания дерева используются пигментные смеси и матовая катализирующая полиуретановая прозрачная краска со степенью матовости от 5 до 10 глосс, устойчивая к желчению.

Полиуретановая глянцевая краска, наносимая толщиной 40/45 микрон (от 520 до 600 г/м<sup>2</sup>), характеризуется степенью блеска 94/98 глосс.

Полиуретановая матовая краска, наносимая толщиной 40/45 микрон (от 260 до 300 г/м<sup>2</sup>), характеризуется степенью блеска 10/15 глосс.

Глосс представляет собой параметр измерения степени матовости лакокрасочных материалов, который может быть в диапазоне от 0 (максимальная матовость) до 100 (максимальный блеск).

### **Цементный композит**

Это сложная смесь синтетических полимеров в водной эмульсии с минералами без гидравлических связующих и эпоксидных смол, наносится в несколько слоев вручную.

Поверхности, а также соответствующий производственный цикл, не содержат цемент, известь, эпоксидную смолу и другие вредные для человека и окружающей среды вещества.

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

Все несовершенства и неточности представляют собой характерный элемент продукции.

### **Цемент**

Однокомпонентная порошковая смесь, образованная из специального цемента, смол, добавок и отобранных кварцевых инертных материалов, которая только с добавлением чистой воды, позволяет получить кремообразную смесь, наносимую слоями вручную, придающую поверхности характерный внешний вид, бархатистый на ощупь.

Поверхности, а также соответствующий производственный цикл, не содержат известь, эпоксидную смолу и другие вредные для человека и окружающей среды вещества.

Все несовершенства и неточности представляют собой характерный элемент продукции.

### **Стеклопанные створки (отличающиеся от модели Reef)**

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

На рамках прикрепляются закаленные стекла толщиной 4 мм в серой прозрачной отделке или прозрачные крашенные стекла в соответствии с набором цветов, определенных Valdesign, с защитной пленкой.



### **Панели толщ. 18 мм**

(задние стенки, стеновые панели, уплотнительные планки, панели для вытяжек, структурные боковины в отделке, боковые стенки, открытые отсеки, открытые вставки)

Из ДСП толщиной 18 мм класса E1, водонепроницаемые в следующих вариантах отделки:

меламин Spess Art, меламин Sablè, гладкий меламин, меламин с эффектом дерева, меламин с эффектом цемент, в отделке шпоном дерева, покрытые ламинатом в отделке Unicolor, ламинатом FENIX® (для характеристик различных материалов см.соответствующий раздел). Все панели с кромкой из ABS толщиной 1 мм;

или из панелей из MDF (Medium Density Fibreboard) класса E1 крашенный матовый или глянцевый в соответствии с набором цветов Valdesign (для характеристик различных материалов см.соответствующий раздел).

### **Панели толщ.22 мм**

(задние стенки, боковые стенки)

Выполнены из ДСП толщиной 22 мм класса E1 в отделке меламином Spess Art, Sablè или гладким меламином, с эффектом дерева или цемента;

или из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1 в отделке шпоном дерева в соответствии с набором цветов Valdesign (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе);

или выполнены из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 22 мм класса E1, крашенных матовых, глянцевых, металлизированных или с эффектом металл (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Панели толщ. 28 мм**

(открытый боковой элемент, боковые стенки)

Из ДСП толщиной 28 мм класса E1; в отделке шпоном (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) с кромкой толщ. 1 мм из дерева с ABS;

или в отделке меламином, с последующим нанесением глянцевого или матового покрытия (характеристики лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) в соответствии с набором цветов Valdesign.

### **Панели толщ. 40 мм**

(полки, боковые стенки)

Из ДСП толщиной 40 мм класса E1 в следующих вариантах отделки:

меламин Spess Art, меламин Sablè, гладкий меламин, меламин с эффектом дерева, меламин с эффектом цемент, в отделке шпоном дерева, покрытые ламинатом в отделке Unicolor, ламинатом FENIX® (для характеристик различных материалов см.соответствующий раздел). Все панели с кромкой из ABS толщиной 1 мм;

или из панелей из MDF (Medium Density Fibreboard) класса E1 крашенный матовый или глянцевый в соответствии с набором цветов Valdesign (для характеристик различных материалов см.соответствующий раздел).

### **Панели толщ. 60 мм**

(Боковые стенки)

Из ДСП толщиной 60 мм класса E1 в отделке ламинатом с эффектом scratch, Spess Art, Sablè; или в отделке шпоном (характеристики панелей и лакокрасочных материалов смотрите в соответствующем разделе) с кромкой толщ. 1 мм из дерева с ABS;

или в отделке ламинатом HPL с кромкой Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor представляет собой материал, окрашенный на поверхности и по всей толщине определенных цветов, устойчивый к царапинам, сухому теплу, горячей воде).

### **Металлические структуры**

(компоненты шкафа с полками, ножки полуостровной конструкции Soho, каркас для ножки Titan, структура книжного шкафа Iron)

Выполнены из стального профиля в отделке эпоксидной краской bianco или ghisa;

или в отделке матовым окрашиванием в соответствии с набором цветов Valdesign.



## Крепежная фурнитура

### Петли

Стальные петли с гарантией более 120.000 циклов открытия/закрытия, амортизированные, регулируются в 3-х направлениях и оснащаются быстроразъёмным соединением с клипом, угол открытия 95° или 165°.

### Ящики

Стальные направляющие, выдерживающие вес от 40 до 60 кг на пару, а также гарантированные движения для 80.000 циклов открытия и закрытия. Имеют блокировку с концевым ограничителем и легко регулируются, они могут быть полностью извлечены и оснащены устройствами доводки для последних 4 см. Вышеуказанное действительно также и для глубоких ящиков, на которых, кроме того, предусмотрена металлическая штанга, увеличивающая вместимость по высоте (не для линии Vtopago).

Днище и задняя стенка ящиков из ДСП толщиной 16 мм класса E1 в отделке меламином цвета grigio goffrato или grigio antracite.

### Крепежная фурнитура для навесных элементов

Из штампованного ABS со стальным крючком и стальным покрытием.

Имеет две регулировки и в паре выдерживает вес 130 кг (внимание: следует всегда проверять также прочность стены, на которую навешиваются элементы мебели). В серийной комплектации ими оснащаются также колонны и тумбы глубиной менее 45 см во избежание опрокидывания.

### Крепеж для навесных тумб/колонн

Из стали с пластиковым покрытием.

Предусмотрены две регулировки и в паре выдерживает вес 200 кг (внимание: следует всегда проверять также прочность стены, на которую навешиваются элементы мебели).

### Ножки

Тумбы и колонны укомплектованы ножками из ABS-пластика с регулировкой по высоте 2 см.

### Цоколи

Цоколи могут быть из пластика, с покрытием из ПВХ в отделке матовая сталь, или по заявке из алюминия в отделке матовая сталь, или крашенные в соответствии с набором цветов Valdesign. Все цоколи оснащены резиновой прокладкой и крючком для крепления ножек.

### Днище холодильника

Из ABS-пластика с решеткой для проветривания холодильника, а также деревянными штифтами.

### Днище тумбы под мойку

Днище тумбы под мойку имеет покрытие из анодированного алюминия, которое защищает днище от конденсата сифона, утечек воды и коррозионного воздействия моющих средств.

### Ручки

Все ручки металлические (сталь, зама, алюминий), окрашенные в отделке рифленый никель или крашенные в соответствии с набором цветов Valdesign.

### Механизмы

Характеристики механизмов открытия навесных створок с вертикальным движением / vasistas / книжкой и выдвижных аксессуаров на направляющих для тумб, навесных элементов и колонн смотрите в паспорте на элемент, вкладываемый Valdesign, вовнутрь соответствующего каркаса, на этапе монтажа.

### Сушилка для посуды

Все сушилки для посуды изготовлены из нержавеющей стали, установлены на алюминиевой рамке и оснащены пластиковым поддоном.

Навесные сушилки для посуды с распашными створками в комплектации оснащены петлями с углом открытия 165°.

## Рабочие поверхности/боковины

### Столешницы из ламината HPL.

Ламинат представляет собой покрытие на основе феноловых или меламиновых смол, которое наносится на ДСП. Ламинат HPL (или высокой плотности, высокого давления) представляет собой ламинат, удовлетворяющий нормы EN 438/1 и характеризующийся высоким уровнем непроницаемости, устойчивости и прочности.

Столешницы из ламината HPL, поставляемые Valdesign, в отделке как панели, так и кромок ABS толщ. 1 мм в тон или Unicolor толщ. 1 мм (Unicolor представляет собой крашенный материал на поверхности и по всей толщине определенных цветов, устойчивый к царапинам, сухому теплу, горячей воде);

### Столешницы из Corian®

Corian® представляет собой композитный материал, реализованный из смеси 1/3 акриловой смолы (полиметилметакрилат) и 2/3 натуральных минералов (тригидрат алюминия) с добавлением цветным пигментов.

Corian® – прочный, гигиеничный, антистатический, стойкий к появлению пятен и к воздействию света материал, идеальный для изготовления рабочих поверхностей для кухни.

### Столешницы Okite®

Okite® – композит кварца (четвертый в мире по твердости материал) и полэфирной смолы (используемой в минимальной части со связующей функцией кварцевых частиц).

Сохраняет все физико-механические характеристики соответствующего камня, поэтому является устойчивым к ударам, царапинам и кислотам бытового назначения.

Кроме того, сертифицирован американским органом “NSF” для возможности размещения в зонах, предназначенных для приготовления пищи.

### Столешницы из мрамора / гранита / порфира

Натуральные камни с различными физическими характеристиками, в зависимости от их происхождения и типологии, обрабатываемые в плитах, а также при использовании специальных средств, придающих характеристики непроницаемости.

### Столешницы из керамики

Керамика MaxFine di Iris® представляет собой уникальную керамику, сертифицированную ISO 10678, ISO 27448 и ISO 27447; 100 м2 этой керамики очищают воздух от Nox, всего за 6 часов, также как 30 деревьев, удаляет 99,99% бактерий, с которыми мы встречаемся ежедневно, очистка является более удобной в связи с уменьшением количества необходимых моющих средств, также обладает значительной эффективностью против неприятных запахов благодаря фотокализу.

### Столешница из цементного композита или цемента

Столешница из панелей MDF (Medium Density Fibreboard) толщиной 2 см в отделке смесью синтетических полимеров, придающих материальный эффект, напоминающий необработанный цемент. Пропускает воздух. Превосходная водонепроницаемость, а также устойчивость к кислотам и щелочам. Устойчивость поверхностей к воздействию холодных жидкостей EN 12720:2009. Класс F в соответствии с UNI 10944. Устойчивость поверхностей к воздействию сухого пара EN 12722:2009. Класс C в соответствии с UNI 10944. Устойчивость поверхностей к воздействию влажного пара EN 12721:2009. Класс A в соответствии с UNI 10944.

Не содержит каких-либо опасных веществ для человека и окружающей среды.

### Нержавеющая сталь

Столешница из ДСП класса E1, пазы в отделке пластиной из нержавеющей стали 10/10 или 15/10 AISI 304, насыщенной хромом и никелем, максимально устойчивой к коррозии.

Отделка поверхностей обеспечивается путем обработки рифлением Scotch Brite, которая предупреждает скопление грязи и бактерий, гарантирует оптимальную устойчивость к царапинам и обладает особым эстетическим эффектом.



## **Столешница из камня K-PROOF**

Благодаря эксклюзивной обработке K-PROOF®, камень Marmotex является полностью водонепроницаемым, пригодным для контакта с пищевыми продуктами, удобным в уходе, с длительным сроком службы. Плиты K-PROOF® не пачкаются, стойкие к воздействию масла, вина, кофе и других используемых ежедневно продуктов, превосходны для кухонных поверхностей.

Линия «Marmotex for Kitchen» появилась в результате выбора натуральных кварцитов уникальных цветов, обработанных инновационным методом K-PROOF®, который делает их неабсорбирующими, гарантируя легкий и удобный ежедневный уход. Изготавливаются по индивидуальному размеру любой толщины более 2 см.

## **Панки для столешницы (альцаины)**

Панки для столешницы могут быть из ламината HPL или ламината FENIX® с кромкой Unicolor толщ. 1 мм или из пластикового материала с покрытием из алюминия в отделке матовая сталь, или из камня K-Proof®, Okite®, Corian®, агломерата, мрамора, гранита, нержавеющей стали или керамики.

## **Уход и чистка**

### **Детали из меламина и ламината**

Необходимо очищать их мягкой салфеткой и жидким моющим средством, промывать и тщательно протирать насухо. Ни в коем случае не следует использовать абразивные или агрессивные средства, которые содержат спирт и растворители. Рекомендуется не пользоваться средствами, содержащими разбавители или ацетон, так как они могут вызвать деформации или размягчение краев панелей.

### **Деревянные детали или в отделке шпоном**

Очищать их следует только мягкой салфеткой, смоченной водой, после чего аккуратно протереть насухо. Не следует тереть слишком энергично, так как от этого может ухудшиться блеск лака. Не следует использовать средства, содержащие ацетон, хлор, разбавители или абразивные моющие средства.

### **Крашенные детали**

Очищать их следует только мягкой салфеткой, смоченной водой, после чего аккуратно протереть насухо. Не следует использовать средства, содержащие ацетон, хлор, разбавители или абразивные моющие средства. Во время первых чисток салфетка может слегка окраситься, это связано с наличием лаковой пыли, которая при осуществлении сушки вновь появляется на поверхности: после ее удаления, она больше не будет появляться.

### **Столешницы из ламината (HPL) или FENIX®**

Следует использовать губку или сырую тряпку. Для устранения пятен необходимо использовать обычное моющее не абразивное средство для моющихся поверхностей. Рекомендуется хорошо протирать сразу же после чистки. Следует избегать прямого контакта с очень горячими кастрюлями, которые могут вызвать появление термопятен или вздутие ламината.

### **Столешницы из камня K-Proof®**

Для ежедневной очистки рекомендуется использование обезжиривателей, в соответствии с инструкциями, приведенными на упаковках.

### **Столешницы из керамики**

Для ежедневной чистки рекомендуется использовать нейтральные чистящие или обезжиривающие средства, разбавленные в горячей воде, следуя инструкциям, приведенным на упаковках.

### **Столешницы из мрамора/гранита/порфира**

Для обычной чистки рекомендуется использовать нейтральные чистящие средства и воду.

Кроме того, столешницы могут 1-2 раза в год обрабатываться специальными средствами, придающими характеристики непроницаемости.

Для чистки мрамора и порфира следует избегать использования следующих средств:

-Кислотные вещества (например, спирт или хлористоводородная кислота, уксус и лимонный сок), обладающие коррозионным эффектом и делающие поверхность мрамора шероховатой и матовой, с соответствующей утратой блеска.

-Моющие средства, содержащие фтористоводородную (HF), фосфористую (H3PO4) и соляную кислоту (HCl), обладающие способностью разрушения кварца, образующего силикаты.

Можно использовать аммиак, но не на кислотной основе.

Гранит устойчив к слабым кислотам, таким как спирт, уксус, лимонная кислота, а также к некоторым сильным кислотам, которые используются при домашней уборке, например, хлористоводородная (серная) кислота. В любом случае, рекомендуется использовать сильные кислоты только в крайних случаях, первоначально пробуя другие средства.

Для всех натуральных камней категорически запрещается использование средств против накипи.

Натуральный камень не боится воздействия тепла.

### **Столешницы из Corian®**

Поверхности из Corian® могут очищаться круговыми движениями с помощью абразивных чистящих средств или паст типа «Сf».

Царапины: поверхность может быть поцарапана режущими или острыми предметами: следует избегать резки или измельчения продуктов непосредственно на рабочей поверхности.

Тепло: тепло может повредить поверхность – не следует ставить раскалённые сковороды непосредственно на рабочую поверхность или на кухонные мойки из кориана. Следует всегда использовать подставку для кастрюль. Не следует выливать кипящую воду в больших количествах в кухонную мойку из Corian®.

Признаки старения можно удалить с помощью полировки: так, даже спустя много лет, можно вернуть рабочей поверхности ее первоначальный вид.

### **Столешницы Okite®**

Okite® устойчив к воздействию тепла в пределах бытового использования, тем не менее, рекомендуется использовать подставку для кастрюль. На Okite® не появляются пятна, но так же как и любые другие материалы, он пачкается. Для удаления самых стойких загрязнений можно воспользоваться абразивной губкой, однако, рекомендуется избегать химических растворителей, таких как отбеливатель, ацетон и чистящие средства, содержащие щёлочь.

### **Столешницы из цементного композита или цемента**

Для ежедневной чистки рекомендуется использовать не абразивную тряпку из микроволокна, а также нейтральное моющее средство, например универсальное без аммиака. Для еще менее агрессивной и экологичной очистки можно использовать дистиллированную воду и уксус в объеме приблизительно 20/30%.

Для более стойких загрязнений можно использовать обезжириватель, с использованием тряпки из микроволокна. Категорически запрещается использовать кислоты, спирт, ацетон, неразбавленный этиловый спирт или жидкость для снятия лака.

### **Столешницы из нержавеющей стали**

Их следует очищать с помощью теплой воды. Для удаления более стойких пятен следует воспользоваться теплым уксусом, разбавленным в воде. Если вода содержит очень много извести, следует смыть белые пятна содой, растворенной в теплой воде. Не следует использовать абразивные материалы, мочалки из металлических стружек и средства, содержащие хлор, такие как отбеливатель, соляная кислота. Следует позаботиться о чистке в направлении сатинирования.

### **Примечание:**

Европейские классы выброса формальдегидов

Выписка из [www.federlegno.it](http://www.federlegno.it)

Деревянные панели классифицируются на основе их выбросов формальдегидов в соответствии с критериями, определенными техническими стандартами отрасли и обобщенными в приложении В UNI EN 13986. Панели могут классифицироваться одним из двух классов E1 или E2. Класс выбросов присваивается продукции на основе начальных типовых испытаний и периодических проверок производства. Параметры, характеризующие панели класса E1:

Начальные типовые испытания: для всех типов панелей выбросы должны быть меньшими или равными 0,124 мг/куб.м воздуха, замеренные методом UNI EN 717-1 (метод камеры);

Испытания производственного контроля: для необработанных ДСП, MDF или OSB содержание формальдегидов должно быть меньшим или равным 8 мг/100 г для высушенной в печи панели, замеренное методом UNI EN 120 (метод перфоратора). Для всех других видов панелей, в том числе крашенных, ламинированных или с покрытием, выбросы должны быть меньшими или равными 3,5 мг/кв.м.ч, при измерении методом UNI EN 717-2 (метод газового анализа).

Панели класса E1 (с низким уровнем выбросов) могут использоваться, не образуя уравновешенную концентрацию в воздухе испытательной камеры (определенную нормой UNI EN 717-1), превышающую 0,1 част.мил, предельное значение, рекомендуемое Всемирной организацией здравоохранения, для жилых помещений.

