

VERONA

PUERTA CON MARCO: marco y panel macizo de caña de indias, esp. 24 mm, teñido nogal o lacado decapado.

ELEMENTOS EN COMÚN Y ACCESORIOS

ESTRUCTURA DE LOS ARMAZONES

DE SERIE: hecho con tableros de partículas de madera de 18 mm CARB P2, revestidos en 2 lados con acabado melamina mate en los diferentes colores.-Rebordeado de los módulos altos con canto de ABS de 0,8 mm y pegamentos de poliuretano en 3 lados y rebordeado de papel en el lado trasero. Rebordeado para los módulos bajos con canto de ABS de 0,8 mm con pegamento de poliuretano en 1 lado y canto de papel en los otros 3 lados.

COMO ALTERNATIVA: Laterales del mismo acabado de la puerta: reemplazan los laterales estructurales revestidos de melamina.

BALDAS INTERIORES

Baldas de melamina: realizadas como la estructura en melamina, clase E1, reborde en 3 lados y canto frente de ABS, con clip de seguridad antidesenganche. Posibilidad de incorporar en las baldas el perfil de acabado acero.

Baldas de vidrio: hechas de vidrio float amolado templado, borde pulido en los 4 lados, esp. 6 mm, 8 mm para los módulos altos de 120 cm de ancho, con soportes para baldas con dispositivo de seguridad antidesenganche.

TRASERAS: panel de fibra de madera de media densidad de esp. 3,2 mm, clase E1.

COMPONENTES

CAJONES Y CACEROLEROS

DE SERIE Antaro

- Sistema Antaro de BLUM, de serie con bordes y parte trasera de metal pintado Grigio Orion con resinas epoxi atóxicas, prof. 50 cm.
- Guías con tope de final de carrera y sistema de encastre para bloqueo antidesenganche y con sistema blumotion con retorno automático de cierre que actúa en los últimos 4 cm.
- Fondo de tablero de partículas de fibra de melamina, esp. 16 mm, clase E1.
- Regulación bidimensional del frente para los cajones y regulación tridimensional para los caceroleros.
- Capacidad de carga dinámica: 30 kg. En los caceroleros de 120 cm de ancho la capacidad de carga de las guías es de 50 kg.
- Movimiento silencioso garantizado por más de 100.000 ciclos de apertura/cierre.
- Los caceroleros incorporan barandillas de retención de metal pintado Grigio Orion. Posibilidad de solicitar los caceroleros con borde de vidrio templado transparente, esp. 8 mm.
- Posibilidad de solicitar los caceroleros inferiores del módulo fregadero con sistema de apertura eléctrico SERVODRIVE Blum.

COMO ALTERNATIVA: Legrabox

- Sistema de BLUM, con bordes y parte trasera de metal barnizado de color gris orión. Los bordes laterales son rectos dentro y fuera
- Guías con tope de final de carrera y sistema de encastre para bloqueo antidesenganche y con sistema blumotion con retorno automático de cierre que actúa en los últimos 4 cm.
- Capacidad de carga dinámica: 40 kg
- Regulación tridimensional del frente de los cajones y caceroleros.
- A pedido con apertura empujar-abrir con blumotion.

BISAGRAS con sistema CLIPtop BLUMOTION de Blum completamente de metal y níquel, con tres regulaciones, resistencia garantizada por más de 200 000 ciclos de apertura/cierre, encastre y desenganche rápido con clips.

El cierre amortiguado integrado en la bisagra permite un movimiento de cierre suave y silencioso. Esta función puede ser desactivada con facilidad en cualquier momento.

SUJECCIONES para módulos altos de ABS estampado con gancho de acero y recubiertas de una protección de aluminio, regulables en altura y profundidad. Probadas para soportar (cada una) hasta 65 kg de peso (DIN 68840).

Para módulos bajos de pared de metal, regulables en altura y profundidad, con sistema de fijación que impide el desenganche de la pared. Capacidad de carga hasta 120 kg por sujeción (EN 14749)

ESCURREPLATOS INTERIOR con rejilla de acero inoxidable AISI 201 estampado completo de cubierta recogegotas. Posibilidad de incorporar en el marco la luz de LED con encendido por sensor.

FONDO FREGADERO cuando se ha previsto, revestido de aluminio anodizado liso que protege el mueble contra las pérdidas accidentales de agua.

FONDO COLUMNA NEVERA De tecnopolímero preformado, resistente a la humedad, protege el armazón contra la formación de agua de condensación y garantiza la ventilación de la nevera.

ZÓCALOS. PVC revestido de papel melamínico, chapeado y lacado opaco con una junta de goma para mejorar la adherencia. Fijación a las patas de los muebles con ganchos que facilitan el desmontaje.

Aluminio coextruido liso con acabado inox, bruñido y pintado blanco. Fijación a las patas de los muebles con ganchos que facilitan el desmontaje. **Madera conformada** hecha de tableros de MDF, clase E1, chapeada en los distintos acabados clásicos.

MARCOS hechos de tableros de MDF, clase E1, chapeado en los distintos acabados clásicos.

PATAS De tecnopolímero de altura variable y regulables en altura hasta 1 cm. El montaje es de enganche rápido, por consiguiente, no tienen agujeros pasantes en el fondo del armazón.

MECANISMOS DE APERTURA ABATIBLES, EN PAQUETE, ELEVACIÓN VERTICAL Y OBLICUA con sistema de compases abatibles AVENTOS de Blum que permite la parada en cualquier posición y con sistema de frenado blumotion integrado para el cierre suave y silencioso de las puertas. Los mecanismos cuentan con regulación tridimensional.

Pueden ser electrificados con SERVODRIVE y la apertura es táctil (es suficiente rozar el frente) mientras que el cierre es por sensor en radiofrecuencia.

REPISAS hechas de tableros de partículas de madera o de MDF, clase E1, en los distintos acabados disponibles. Canto recto ABS

ENCIMERAS

ENCIMERA DE LAMINADO – LAMINADO ESPECIAL: hecha de tablero de partículas de madera, esp. 20 mm, 40 mm o 60 mm, hidrófugo*, clase E1 y revestido de laminado HPL de alta presión (high pressure laminate) y CHPL, formado por numerosas capas de papel impregnadas con resinas termoendurecibles y compactadas con la acción combinada de calor y alta presión. Este tratamiento otorga al material una buena robustez, resistencia a los arañazos y golpes.

**En el sector del mueble se definen hidrófugos los tableros de partículas, MDF o contrachapado en "bruto", que resisten al hinchamiento provocado por el agua en las fibras de la madera. Dicha resistencia no es absoluta y existe una escala de valores. Naturalmente, a la resistencia del agua de los tableros contribuyen otros factores como el tipo de revestimiento, el proceso de pegado y el sellado de los cantos.*

ENCIMERA DE LAMINADO FENIX: formada por tableros de partículas esp. 20 mm o 40 mm, clase E1 y revestido de laminado FENIX NTM (papel decorativo tratado con resinas termoplásticas obtenido con el empleo de nanotecnologías).

ENCIMERA DE ACRÍLICO: plancha formada por dos tercios de mineral de roca y un tercio de metilmetacrilato.

ENCIMERA DE AGLOMERADO DE CUARZO: Material a base de cuarzo derivado de una pasta de grano grueso, medio, fino, con puntos en su interior de color gris-negro.

La eventual presencia de micro intrusiones blancas, negras, grises, de color, son la característica específica de este tipo de material. Para cualquier producto derivado de una mezcla, es imposible garantizar que este sea siempre completamente homogéneo en toda la superficie de la plancha, por tanto eventuales puntos en los que la mezcla parezca menos densa en comparación con los otros, no se deben considerar un defecto sino una característica específica de las planchas obtenidas con una granulometría medio fina.

ENCIMERA DE CUARZO DEGRADADO Y CUARZO VETEADO DEGRADADO: Matériau à base de quartz dérivé d'un mélange moyennement fin avec présence de veines/nuances recréées ou avec contraste Les veines/nuances ne sont pas imprimées et concernent donc seulement quelques millimètres de matériau, ces veines/nuances dérivent toujours d'un mélange, la veine se voit donc sur toute l'épaisseur du matériau, c'est pourquoi elle ne peut pas être répétée mais reste unique pour chaque plaque.

Présence de pièces en quartz plus ou moins grandes et de couleur parfois différente à la chaleur de la base du matériau, c'est une caractéristique voulue et recherchée dans ce type de collection.

Des zones où le mélange est plus foncé ou des zones où le mélange est plus clair sont une caractéristique intrinsèque ; ces effets dénuancés souhaités servent à donner de la profondeur au matériau.

Le dessin de la veine/nuance est discontinu et peut parfois avoir la forme d'un cercle irrégulier.

En cas de juxtaposition de plans, il est normal d'avoir un plan avec une intensité de couleur et de veine différente de l'autre.

L'échantillonnage est à titre indicatif, et l'échantillon diffèrera toujours de la couleur du plan final. Compte tenu de la taille réduite de l'échantillon par rapport à la plaque entière, il est possible de certains échantillons présentent plus de veines/nuances que d'autres, certains peuvent résulter sans veine.

ENCIMERA DE CORIAN®: Material compuesto avanzado, formado por minerales naturales y polímeros acrílicos de alta pureza, resistente, higiénico, hipoalergénico, hidrófugo, restaurable y atóxico.

ENCIMERA DE OKITE®: combinación de cuarzo (hasta el 93 %), resina poliéster y pigmentos naturales. Puesto que es un material natural, deben considerarse características las variaciones cromáticas del fondo y del veteado o las manchas dentro de la plancha.

ENCIMERA ESTRATIFICADA HPL:

El estratificado HPL es un laminado de espesor grueso (10 mm) de alta presión (HPL), con una superficie decorativa de conformidad con la norma EN 438 e ISO 4586.

Está formado internamente por capas de fibras de celulosa impregnadas con resinas fenólicas y superficialmente por una o varias capas de fibras celulósicas con función estética, impregnadas con resinas termoendurecibles. El proceso de producción comprende la aplicación combinada de calor y alta presión en prensas especiales donde se realiza la policondensación de las resinas. Disponibles en varias versiones, en las cuales se añaden a las resinas fenólicas y/o al papel kraft sustancias aditivas retardadoras del fuego.

ENCIMERA DE CERÀMICA: cerámica lastra técnica (gres porcelánico) producido con arcillas nobles sinterizadas a 1250 ° C, que consta de mezcla compacta, a prueba de heladas, resistente al agua (absorción de agua mínima) y resistente a los ataques químicos.

ENCIMERA DEKTON®: Dekton® es una mezcla sofisticada de materias primas utilizadas en el sector de la construcción, vidrio, materiales cerámicos de última generación u superficies de cuarzo. Para fabricar el Dekton® se utiliza la tecnología exclusiva TSP (Tecnología de sinterización de partículas), un proceso tecnológico que consiste en una aceleración de las modificaciones metamórficas a las que se ha sometido la piedra natural por milenios en condiciones de alta presión y temperatura.

Dekton® es una superficie con elevada resistencia a la rayadura. No se raya por los utensilios de cocina. No obstante, se recomienda el uso de una tajadera para cortar. Máxima resistencia a las altas temperaturas, a los utensilios de cocina que provienen directamente de la zona de cocción y a los rayos UV, manteniendo inalterado su aspecto durante toda su vida útil.

ENCIMERA LAPITEC®: Lapitec® es una piedra sinterizada en "todo su espesor", estudiada y fabricada completamente en Italia. El material no tiene poros, no absorbe, es resistente a las manchas y las rayaduras provocadas por los utensilios de cocina. No obstante, se recomienda usar una tajadera. Es inalterable a las altas temperaturas e insensible a la acción degradante de los rayos UV, garantizando así la estabilidad del color con el pasar del tiempo. Lapitec® se fabrica respetando el medio ambiente y el consumidor ya que no tiene resinas, derivados del petróleo, es antibacteriano y un material completamente inerte.

ENCIMERA DE MAMPOSTERÍA

SOPORTE se utiliza un soporte de contrachapado de álamo con el espesor necesario para realizar la encimera con el perfil escogido.

PEGAMENTO El pegamento es bicompuesto, estudiado expresamente para obtener el máximo de las prestaciones en la resistencia a la humedad, flexión y compresión.

REVESTIMIENTO

EL revestimiento se hace con rocas o piedras naturales.

REJUNTADO El rejuntado se hace de forma muy precisa, considerando el uso al que está destinada. Disponible en varios colores.

COPETES De aluminio o de material plástico revestido con junta coextruida de PVC blando.

SEGURIDAD

MONTAJE: el montaje y la fijación de todos los elementos deben ser realizados por personal experto y cualificado. Por razones de seguridad, no hay que modificar el producto, pues se podría comprometer su estabilidad; de hecho, podría subsistir el riesgo de vuelco o aflojamiento en el caso de un montaje incorrecto. También hay que controlar la idoneidad de la pared/techo, para comprobar que los elementos de sujeción puedan soportar las fuerzas generadas utilizando los herrajes adecuados para su fijación.

CARGAS: para garantizar la máxima seguridad y el mantenimiento en el tiempo de las estructuras que componen la cocina y una gestión adecuada del espacio/despensa, se recomienda la colocación de los objetos más pesados en los fondos de los módulos bajos, evitando sobrecargar los módulos altos y las baldas. Distribuir de forma uniforme el peso sobre las superficies para mejorar la resistencia de la balda respetando las indicaciones de capacidad de carga máxima de los enganches..

INDICACIONES GENERALES:

- no subirse con los pies sobre las baldas, cajonesni encimeras;
- evitar cualquier tipo de golpe contra las partes de vidrio;
- no realizar operaciones de mantenimiento en los componentes del producto y, en caso de necesidad, contactar con el revendedor;
- para los electrodomésticos, consultar los manuales de uso y mantenimiento de los fabricantes que acompañan el producto y no alterar ni modificar las piezas eléctricas. En caso de necesidad consultar con personal cualificado;
- comprobar periódicamente que los sistemas de fijación, montaje y funcionamiento estén fijados y que funcionen.
- no colgarse de los muebles

ASISTENCIA – SUSTITUCIÓN DE ELEMENTOS O INTEGRACIONES

Nuestra empresa cuenta con el servicio de distribuidores seleccionados y competentes que puede diseñar su cocina y solucionar los problemas que puedan surgir después de la compra. Las solicitudes de sustituciones o integraciones de la cocina deben enviarse al Distribuidor de su zona que definirá y responderá a sus necesidades.

Con la inclusión de nuevos elementos en una cocina ya instalada podría haber diferencias de tono debidas a los procesos normales de oxidación de los materiales con los están fabricadas las cocinas.

CONSERVACIÓN Y ELIMINACIÓN

ELIMINACIÓN

Al final de su vida útil, no abandonar los muebles en el medio ambiente; contactar con una empresa de eliminación de residuos sólidos urbanos para su transporte a un vertedero o a un centro de recuperación.

Emisión de formaldehído

Declaración de conformidad Emisión de formaldehído

El abajo firmante FISTANI IVANO representante legal de la sociedad ARREDO 3 S.R.L., declara bajo su responsabilidad que el producto acabado respeta los límites de emisión establecidos por el Decreto Ministerial de 10 de octubre de 2008 – *Disposiciones destinadas a reglamentar la emisión de aldehído fórmico de los tableros derivados de la madera y productos hechos con ellos en el entorno habitacional y residencial.*

Scorzé, 01/07/2015

Representante Legal

Fistani Ivano

ARREDO 3 SRL