



**GIO'**

**SCHEDA PRODOTTO CUCINA**

**PRODUCT SHEET – KITCHEN**

**FICHE PRODUIT – CUISINE**

**FICHA DE PRODUCTO – COCINA**

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni del D.L. 206/2005 “Codice del Consumo”.

This product sheet complies with the provisions of Italian Law Decree no. 206/2005 the “Consumer Code”

Cette fiche produit est conforme aux dispositions du D.L. 206/2005 “Code de la Consommation”.

Esta ficha de producto respeta las disposiciones del Dec. Leg. 206/2005 “Código de Consumo” (Italia).

**ANTA A TELAIO:** telaio frassino massello sp. 22 mm tinto o laccato poro aperto, pannello in truciolare sp. 4 mm, classe E1, impiallacciato in frassino tinto o laccato poro aperto.

## ELEMENTI COMUNI ED ACCESSORI

### STRUTTURA SCOCICHE

**DI SERIE:** realizzata con pannelli di particelle di legno spessore 18 mm CARB P2, nobilitati su 2 lati con finitura melaminica opaca nelle varie colorazioni. Bordatura per i pensili con bordo ABS 0,8 mm e colle poliuretaniche su 3 lati e bordatura in carta sul retro. Bordatura per le basi con bordo ABS 0.8 mm con colla poliuretaniche per 1 lato e bordatura in carta gli altri 3 lati.

**IN ALTERNATIVA:** Fianchi in finitura anta: in sostituzione dei fianchi strutturali in nobilitato.

### RIPIANI INTERNI

**Ripiani nobilitati:** realizzati come la struttura in nobilitato classe E1, bordati 3 lati e bordo frontale ABS dotati di clip di sicurezza antiganciamento. Possibilità di dotare i ripiani con profilo estetico in acciaio.

**Ripiani in vetro:** in vetro float molato temperato filo lucido 4 lati sp. 6 mm, 8 mm per i pensili da 120 cm di larghezza dotato di reggipiani di sicurezza antiganciamento

**SCHIENALI:** pannello di fibra di legno a media densità sp. 3,2 mm, classe E1.

### COMPONENTI

#### **CASSETTI E CESTONI**

##### **DI SERIE Antaro:**

- Sistema Antaro della BLUM, di serie con sponde e retro in metallo verniciato Grigio Orion a resine epossidiche atossiche prof. 50 cm.
- Guide con fermo di fine corsa e sistema ad incastro per bloccaggio antiganciamento e dotato di sistema blumotion con richiamo automatico di chiusura che agisce negli ultimi 4 cm.
- Fondo in pannello di particelle di fibre sp. 16 mm melaminico classe E1.
- Regolazione bidimensionale del frontale per i cassetti e regolazione tridimensionale per i cestoni.
- Portata dinamica: 30 kg. Nei cestoni di larghezza 120 cm la portata delle guide è 50 kg.
- Movimento silenzioso garantito oltre 100.000 cicli di apertura/chiusura.
- I cestoni sono dotati di ringhierina di contenimento in metallo verniciato Grigio Orion. Possibilità di richiedere i cestoni con sponda in vetro trasparente temperato sp. 8 mm.
- Possibilità di richiedere i cestoni inferiori della base lavello con sistema di apertura elettrico SERVODRIVE Blum

##### **IN ALTERNATIVA: Legrabox**

- Sistema della BLUM, con sponde e retro in metallo verniciato grigio orion. Le sponde laterali sono dritte all'interno e all'esterno
- Guide con fermo di fine corsa e sistema ad incastro per bloccaggio antiganciamento e dotato di sistema blumotion con richiamo automatico di chiusura che agisce negli ultimi 4 cm.
- Portata dinamica: 40 kg.
- Regolazione tridimensionale del frontale di cassetti e cestoni.
- Su richiesta con apertura sping-apri con blumotion.

**CERNIERE con sistema CLIPtop BLUMOTION della Blum** interamente in metallo e nichel, dotate di tre regolazioni. Resistenza garantita oltre i 200.000 cicli di apertura/chiusura, innesto e sgancio rapido con clips.

La chiusura ammortizzata integrata nella cerniera stessa permette un movimento di chiusura dolce e silenzioso. Tale funzione può essere disattivata con facilità in qualsiasi momento.

**ATTACCAGLIE per pensili** In ABS stampato con gancio in acciaio e ricoperte da una protezione in alluminio, regolabili in altezza e profondità. Collaudate per sopportare (ciascuna) fino a 65 kg di peso (DIN 68840).

**Per basi sospese** in metallo, regolabili in altezza e profondità con sistema di fissaggio che impedisce lo sgancio dalla parete. Portata fino a 120 kg per attaccaglia (EN 14749)

**INTERNO SCOLAPIATTI** realizzato in acciaio AISI 201 stampato completo di vaschetta salvagoccia. Possibilità di dotare il telaio con luce led ad accensione con sensore.

**FONDO LAVELLO** dove previsto, rivestito in alluminio anodizzato liscio che protegge il mobile da perdite accidentali d'acqua.

**FONDO COLONNA FRIGO** In tecnopolimero preformato, resistente all'umidità, protegge la scocca dalla formazione di acqua di condensa e garantisce l'aerazione del frigorifero.

**ZOCCOLI. PVC rivestito** in carta melaminica, impiallacciato o laccato opaco; dotati di una guarnizione in gomma per una migliore aderenza. Fissaggio ai piedini dei mobili con ganci che ne consentono una facile rimozione.

**Alluminio** coestruso liscio con finitura inox, brunito e verniciato bianco. Fissaggio ai piedini dei mobili con ganci che ne consentono una facile rimozione. **Legno sagomato** costituito da pannelli MDF, classe E1, impiallacciato nelle varie finiture classiche.

**CORNICI** costituite da pannelli MDF, classe E1 impiallacciate nelle varie finiture classiche.

**PIEDINI** In tecnopolimero di altezza variabile e regolabili in altezza fino ad 1 cm. Il montaggio è ad innesto rapido e quindi senza fori passanti sul fondo della scocca.

**MECCANISMI DI APERTURA VASISTAS, A PACCHETTO, SOLLEVAMENTO VERTICALE E OBLIQUO** con sistema a molla frizionato AVENTOS della Blum che permette l'arresto in qualsiasi posizione e con sistema frenante blumotion integrato che permette la chiusura dolce e silenziosa delle ante. I meccanismi sono regolabili tridimensionalmente.

Possono essere elettrificati con SERVODRIVE e l'apertura è a touch (è sufficiente lo sfioramento del frontale) mentre la chiusura tramite sensore in radiofrequenza.

**MENSOLE** costituite da pannelli di particelle di legno o in MDF classe E1 nelle varie finiture disponibili. Bordo dritto ABS

## PIANI DI LAVORO

**PIANO IN LAMINATO – IN LAMINATO SPECIALE:** costituito da pannelli di particelle di legno sp. 20 mm, 40 mm o 60 mm idrorepellente\*, classe E1 e rivestito in laminato HPL ad alta pressione (High Pressure Laminate) o CHPL, costituiti cioè da numerosi strati di carta impregnati con resine termoindurenti e compattati attraverso l'azione combinata di calore e alta pressione. Questo trattamento conferisce buona robustezza al materiale, resistenza ai graffi e urti.

*\*nel settore del mobile si definiscono idrorepellenti quei pannelli di truciolare, MDF o multistrato "grezzi" che resistono al rigonfiamento provocato dall'acqua nelle fibre del legno. Tale resistenza non è assoluta ed esiste una scala di valori. Naturalmente alla resistenza all'acqua dei pannelli contribuiscono altri fattori come il tipo di nobilitato, il processo d'incollaggio e la sigillatura dei bordi; oltre all'uso e installazione del prodotto.*

**PIANO IN LAMINATO FENIX:** costituito da pannelli di particelle sp. 20 mm o 40 mm, classe E1 e rivestito in laminato FENIX NTM (carta decorativa trattata con resine termoplastiche ottenuto con ausilio di nanotecnologie).

**PIANO IN ACRILICO:** Materiale non poroso e certificato NSF 51 per le aree di preparazione dei cibi. Si tratta di una lastra composta di resine a base di metil-metacrilato e polimetil-metacrilato riempito di idrossido di alluminio e altre formulazioni specifiche che mantengono inalterate la bellezza e la qualità del prodotto.

**PIANO IN AGGLOMERATO DI QUARZO:** Materiale a base quarzo derivato da un impasto a grana grossa, medio, fine, con puntature all'interno grigio-nere colorate.

La possibile presenza di micro intrusioni bianche, nere, grigie, colorate sono la caratteristica specifica di questo tipo di materiale. È impossibile per qualsiasi prodotto derivato da una miscela garantire che lo stesso sia sempre omogeneo al 100% su tutta la superficie della lastra, quindi eventuali punti in cui l'impasto sembra meno addensato rispetto agli altri non è da ritenersi un difetto ma una caratteristica specifica delle lastre ricavate con una granulometria medio fine.

### **PIANO TOP QUARZO SFUMATO E QUARZO VENATO SFUMATO:**

Materiale a base di quarzo derivato da un impasto medio fine con presenza di venature/sfumature ricreate o con contrasto materico oppure tono su tono. Le venature/sfumature non sono stampate e riguardano quindi solo pochi millimetri superficiali di materiale, ma sono venature/sfumature derivate sempre da un impasto quindi la venatura si vede in tutto lo spessore del materiale ed è proprio per questo motivo che non può essere ripetuta ma rimane unica per ogni lastra.

Presenza di pezzi di quarzo più o meno grossi e di colore non sempre uguale al colore della base del materiale, è una caratteristica voluta e ricercata in questo tipo di collezione.

Zone in cui l'impasto è più scuro o zone in cui l'impasto è più chiaro, sono caratteristica intrinseca; queste stonalizzazioni volute servono per dare profondità al materiale.

Il disegno della venatura/sfumatura è discontinuo ed a volte può avere la forma di un cerchio irregolare.

Nel caso di accostamento di piani è normale avere un piano con un'intensità di colore e venatura diversa rispetto all'altro.

La campionatura è da ritenersi indicativa, ed il campione discosterà sempre dal colore del piano finale. Vista la dimensione ridotta del campione rispetto all'intera lastra è possibile che alcuni campioni presentino più venatura/sfumatura ed altri meno, alcuni possono risultare senza venatura.

**PIANO IN CORIAN®:** Materiale composito avanzato, formato da minerali naturali e polimeri acrilici di elevata purezza, resistente, igienico, ipoallergenico, idrorepellente, ripristinabile e non tossico.

**PIANO IN OKITE®:** combinazione di quarzo (fino al 93%), resina poliesteri e pigmenti naturali. Trattandosi di materiale naturale, sono da ritenersi proprie variazioni cromatiche sia di fondo che di venatura o macchie anche all'interno della stessa lastra.

**PIANO STRATIFICATO HPL:** Lo stratificato HPL è un laminato a forte spessore (10mm) ad alta pressione (HPL), con superficie decorativa rispondente alle norme EN 438 e ISO 4586.

È costituito internamente da strati di fibre cellulosiche impregnati con resine fenoliche e superficialmente da uno o più strati di fibre cellulosiche con funzione estetica, impregnati con resine termoindurenti.

Il processo produttivo prevede l'applicazione combinata di calore e alta pressione in apposite presse dove avviene la policondensazione delle resine. Disponibili in diverse varianti, in cui le resine fenoliche e/o le carte kraft sono additivate con sostanze ritardanti la fiamma.

**PIANO IN CERAMICA:** Lastra in ceramica tecnica (grés porcellanato) prodotta con argille nobili sinterizzate a 1250° C, costituita da impasto, compatto, ingelivo, impermeabile (assorbimento d'acqua minimo) e resistente agli attacchi chimici.

**PIANO IN DEKTON®:** Dekton® è una miscela sofisticata di materie prime utilizzate in edilizia, vetro, materiali ceramici di ultima generazione e superfici in quarzo.

Per la produzione del Dekton® viene utilizzata l'esclusiva tecnologia TSP (Tecnologia di Sinterizzazione delle Particelle), un processo tecnologico che consiste in un'accelerazione delle modifiche metamorfiche alle quali è sottoposta la pietra naturale per millenni in condizioni di alta pressione e temperatura elevata.

Dekton® è una superficie con elevata resistenza ai graffi. Non viene inciso dagli utensili di uso domestico. Tuttavia, si raccomanda l'uso di taglieri.

Massima resistenza alle alte temperature, agli utensili da cucina provenienti direttamente dalla zona di cottura e ai raggi solari UV mantenendo inalterato il suo aspetto per tutta la vita utile del prodotto.

**PIANO IN LAPITEC®:** Lapitec® è una pietra sinterizzata a "tutta massa", studiata e prodotta interamente in Italia.

Il materiale è privo di porosità, non assorbe, è resistente alle macchie e ai graffi provocati dai comuni utensili da cucina. Tuttavia, si raccomanda l'uso di taglieri.

Inalterabile alle alte temperature e insensibile all'azione degradante dei raggi UV garantendo la stabilità del colore nel tempo.

Lapitec® viene prodotto nel rispetto dell'ambiente e del consumatore, poiché è assente da resine, non contiene derivati del petrolio, è antibatterico ed è un materiale completamente inerte.

## PIANI IN MURATURA

**SUPPORTO** Viene utilizzato un supporto multistrato di pioppo dello spessore necessario per realizzare il piano con il profilo prescelto.

**COLLANTE** Il collante è di tipo bicomponente, studiato appositamente per ottenere il massimo delle prestazioni nella tenuta dell'umidità, flessione e compressione.

### RIVESTIMENTO

Il rivestimento viene eseguito con sassi o pietre naturali.

**FUGATURA** La fugatura viene eseguita in maniera molto accurata, considerato il tipo di utilizzo che ne comporta. Disponibile in tonalità abbinata al rivestimento.

**ALZATINE** In alluminio oppure in materiale plastico rivestito con guarnizione coestrusa in PVC morbido.

## SICUREZZA

**MONTAGGIO:** il montaggio e il fissaggio di tutti gli elementi devono essere eseguiti da personale esperto e qualificato. Per motivi di sicurezza, non apportare al prodotto modifiche tali da compromettere la sua stabilità; possono infatti sussistere pericoli quali ribaltamenti o cedimenti in caso di installazione non corretta. Controllare anche l'idoneità della parete/soffitto, verificare che i dispositivi di fissaggio resistano alle forze generate utilizzando un'ideale ferramenta per il fissaggio.

**CARICHI:** per garantire la massima sicurezza e tenuta nel tempo delle strutture che compongono la cucina e per una corretta gestione degli spazi/dispensa, si consiglia di riporre gli oggetti più pesanti sui fondi delle basi, evitando di sovraccaricare gli elementi pensili e i ripiani. Distribuire uniformemente il peso sulle superficie per una migliore tenuta del piano nel rispetto delle indicazioni di massima portata delle attaccaglie.

**INDICAZIONI GENERALI:**

- non salire con i piedi sui ripiani, sui cassetti e sui piani di lavoro;
- evitare ogni genere di urto contro le parti in vetro;
- evitare di intervenire per manutenzioni sui componenti del prodotto e per ogni evenienza contattare il rivenditore;
- per gli elettrodomestici riferirsi ai manuali d'uso e manutenzione delle ditte costruttrici che accompagnano il prodotto e non manomettere o modificare le parti elettriche. Per ogni necessità rivolgersi a personale qualificato.
- periodicamente accertarsi che i sistemi di fissaggio, assemblaggio e funzione siano fissati e funzionanti.
- non appendersi ai mobili

**ASSISTENZE – SOSTITUZIONE DI ELEMENTI O COMPLETAMENTI**

La nostra azienda si avvale di rivenditori selezionati e competenti in grado di progettare la vostra cucina e risolvere eventuali problemi che possono sorgere successivamente all'acquisto. Le richieste di sostituzioni o completamenti della cucina vanno inoltrate al vostro Rivenditore che provvederà a definire e soddisfare le vostre esigenze.

Con l'inserimento di nuovi elementi in una cucina già in opera si possono evidenziare differenze di tonalità dovute ai normali processi di ossidazione dei materiali di cui sono composte le cucine.

**CONSERVAZIONE E SMALTIMENTO****SMALTIMENTO**

Alla fine del loro utilizzo non disperdere i mobili nell'ambiente, ma contattare un'azienda di smaltimento rifiuti solidi urbani per il loro trasporto in discarica o recupero.

**Emissione di formaldeide**

Dichiarazione Di Conformità Emissione Formaldeide

Il sottoscritto FISTANI IVANO rappresentante legale della società ARREDO 3 S.R.L., dichiara, sotto la propria esclusiva responsabilità, che il prodotto finito rispetta i limiti di emissione in base a quanto previsto dal D.M. 10 ottobre 2008 – *Disposizioni atte a regolamentare l'emissione di aldeide formica da pannelli a base di legno e manufatti con essi realizzati in ambienti di vita e soggiorno.*

Scorzé, il 01/07/2015

**Legale Rappresentante**  
Fistani Ivano

ARREDO 3 SRL

**FRAMED DOOR:** solid ash frame, thickness 22 mm stained or lacquered, open pore. Chipboard panel, class E1, ash veneered, thickness 4 mm stained or lacquered, open pore.

## COMMON ELEMENTS AND ACCESSORIES

### FRAME STRUCTURE

**AS STANDARD:** developed using 18 mm thick wood particle board panels CARB P2, melamine-faced on two sides with a matt melamine finish in the various colours. Edging for wall units with 0.8 mm ABS edging and polyurethane adhesives on three sides and paper edging on the back. Edging for floor units with 0.8 mm ABS edging and polyurethane adhesive on one side and paper edging on the other three sides.

**ALTERNATIVELY: Sides in finish to match the door:** in lieu of structural melamine-faced sides.

### INTERNAL SHELVES

**Melamine-faced shelves:** developed like the structure in melamine-facing class E1, edged on 3 sides and front edge in ABS, fitted with a safety non-release clip. Possibility of equipping the shelves with an aesthetic steel profile.

**Glass shelves:** in polished wire, tempered, ground float glass, 4 sides, thickness 6 mm, 8 mm for 120 cm wide wall units with safety anti-release shelf supports

**BACK PANELS:** MDF panel, thickness 3.2 mm, class E1.

### COMPONENTS

#### DRAWERS AND BASKETS

##### STANDARD SUPPLIED BLUM ANTARO system

- BLUM Antaro system as standard with-Grigio Orion non-toxic epoxy resin coated metal back and sides, depth 50 cm.
- Guides with end run stop and fitting system for anti-release block and fitted with blumotion self-closing mechanism that acts in the last 4 cm.
- Wood fibre particle board base, thickness 16 mm, melamine, class E1.
- Two-dimensional adjustment of the front for drawers and three-dimensional adjustment for baskets.
- Dynamic capacity: 30 kg. In 120 cm wide baskets, the guide capacity is 50 kg.
- Silent movement guaranteed for more than 100,000 opening/closing cycles.
- The baskets are fitted with a Grigio Orion coated metal or stainless steel containment rail. Possibility of requesting baskets with tempered transparent glass side, thickness 8 mm.
- Possibility of requesting the lower baskets of the sink floor unit with Blum SERVODRIVE electric opening system

##### ALTERNATIVELY: Legrabox

- BLUM system with sides and back in grigio orion coated metal. The sides are straight inside and out.
- Guides with end run stop and fitting system for anti-release block and fitted with blumotion self-closing mechanism that acts in the last 4 cm.
- Dynamic capacity: 40 kg.
- Three-dimensional adjustment of the drawer and basket fronts.
- At request, with spring opening-blumotion opening.

**HINGES WITH Blum BLUMOTION CLIPtop system** entirely in metal and nickel, equipped with three adjustments, resistance guaranteed for more than 200,000 opening/closing cycles, fitting and quick release with clips.

The amortised closure built into the hinge ensures gentle, quiet movement. The function can be easily deactivated at any time.

**BRACKETS for wall units** In moulded ABS with steel hook and covered by a height and depth adjustable aluminium protection. Tested to (each) support up to 65 kg in weight (DIN 68840).

**For suspended floor units** in metal, height and depth adjustable with fixing system that prevents their release from the wall. Capacity up to 120 kg per bracket (EN 14749)

**INTERNAL PLATE DRAINER** with moulded AISI 201 stainless grill. Possibility of fitting the frame with a LED light that switches on with a sensor.

**SINK BASE** where envisaged, coated in smooth anodised aluminium to protect the unit from accidental water leaks.

**REFRIGERATOR UNIT BASE** In pre-formed technical polymer, resistant to damp, it protects the frame from the formation of condensation and guarantees that the refrigerator is properly ventilated.

**PLINTHS. PVC coated** in melamine paper, veneered equipped or matt lacquered with a rubber seal for better adherence. Fixing to the unit feet with hooks to enable easy removal.

**Aluminium** co-extruded, smooth in a stainless, burnished and white coated. Fixing to the unit feet with hooks to enable easy removal. **Shaped wood** consisting of MDF panels, class E1, veneered in the various classic finishes.

**FRAMES** consisting of MDF panels, class E1, veneered in the various classic finishes.

**FEET** In variable height technical polymer that is height adjustable up to 1 cm. Assembly is quick-fit and therefore without through holes on the base of the structure.

**FLAP DOOR, PACKAGE, VERTICAL LIFTING AND DIAGONAL OPENING MECHANISMS** with Blum AVENTOS clutch spring system that enables a halt in any position and with built-in blumotion braking system to enable the door to close gently and quietly. The mechanisms can be adjusted three-dimensionally.

They can be electrified with SERVODRIVE and have touch opening (simply brush against the front); the closure is by means of a radio frequency sensor.

**SHELVES** comprising wood particle board panels or MDF class E1 in the various finishes available. Straight-edged ABS

## WORKTOPS

**LAMINATE TOP – SPECIAL LAMINATE:** comprising wood particle board panels, thickness 20 mm, 40 mm or 60 mm, water repellent\*, class E1 and coated in high pressure HPL laminate (high pressure laminate) o CHPL, namely, many layers of paper impregnated with thermo-hardening resins compacted by the combined action of heat and high pressure. This treatment makes the material strong and resistant to scratches and impact.

*\*in the furniture industry, the term "water repellent" is used to refer to "unfinished" MDF or plywood panels that resist swelling caused by water in wood fibres. This resistance is not absolute and there is a scale of values. Naturally, other factors also contribute towards the resistance to water, such as type of melamine-facing, the gluing process and the sealing of the edges.*

**FENIX LAMINATE TOP:** comprising particle board panels, thickness 20 mm or 40 mm, class E1 and coated in FENIX NTM laminate (decorative paper treated with thermoplastic resins obtained with the help of nano technologies).

**ACRYLIC TOP:** Non-porous material, certified NFS 51 for food preparation areas It comprises a slab of methyl-methacrylate and e polymethyl-methacrylate resin filled with aluminium hydroxide and other specific formulas that keep the beauty and quality of the product intact.

**QUARTZ AGGLOMERATE TOP:** Quartz-based material derived from a mixture of coarse, medium and fine particles, with tiny gray and black spots inside.

Any small white, black, grey or colourful inclusions are a specific feature of this type of material. It is impossible to ensure that a mixture-based product is 100% even over its entire surface; any areas looking more or less thickened than others should not be regarded as a flaw, but a specific feature of any slabs with medium-to-fine grain size.

**STREAKS/SHADES QUARTZ TOP:** Quartz-based material created from a medium to fine mixture with contrast or tonal streaks/shades. The streaks/shades are not printed and cover an area of just a few millimeters; they are also created from a mixture, so the streak is visible throughout the thickness of the material, which is why it cannot be repeated and remains unique for each slab.

The presence of more or less large pieces of quartz that are not always identical to the basic colour of the material, is a unique, distinctive feature of this collection. Areas where the mixture is darker or lighter in colour are an inherent feature of this material; these tone differences are intended to add depth to the material. The pattern of streaks/shades is irregular and sometimes it may have the shape of an irregular circle.

If different blocks are put together, it is normal for them to have different colour intensity and streaks.

Samples are indicative, and always deviate from the actual colour of the final countertop. Given the small size of the sample compared to the entire slab, some samples may feature more streaks/shades than others, and some may come with no streaks at all.

**CORIAN® TOP:** State-of-the-art composite material, made of natural minerals and acrylic polymers, that is highly elegant, resistant, hygienic, hypoallergenic, water repellent, restorable and non-toxic.

**OKITE® TOP:** combination of quartz (up to 93%), polyester resin and natural pigments. Since it is a natural material, it varies in colour in its background, grain pattern and marks, even within the same slab.

### STRATIFIED HPL COUNTERTOPS

Stratified HPL is an extra thick (10mm) high pressure laminate (HPL), with a decorative surface that complies with the standard EN 438 and ISO 4586. Internally, it comprises layers of cellulose fibres impregnated with phenolic resins, whereas its decorative surface is made of one or more layers of cellulose fibre impregnated with thermo-hardening resins. The production process involves the combined application of heat and high pressure in special presses, where the polycondensation of resins takes place. Various versions are available, with phenolic resins and/or kraft papers to which flame-retardant substances have been added.

**CERAMICA TOP:** Technical ceramic plate (porcelain stoneware) produced with quality clays sintered at 1250° C, made of compacted frost-proof, waterproof (minimum water absorption) and chemical resistant material.

**DEKTON® TOP:** Dekton® is a sophisticated mixture of raw materials used in the building industry, including glass, advanced ceramic materials and quartz surfaces. Dekton® is produced with the unique TSP (Particle Sintering Technology), a technological process that consists of accelerating the metamorphic changes that natural stone undergoes after thousands of years at high pressures and high temperatures. Dekton® features high scratch resistance and it is not affected by household utensils. However, the use of cutting boards is recommended. Features maximum resistance to high temperatures, to kitchen utensils coming straight from the cooking area, and to the sun's UV rays while maintaining its appearance unchanged.

**LAPITEC® TOP:** Lapitec® is a "full body" sintered stone, designed and manufactured in Italy. It is non-porous, it does not absorb liquids and is resistant to stains and scratches resulting from common kitchen utensils. However, we recommend using cutting boards. It doesn't change with high temperatures and withstands the degrading action of UV rays, ensuring heat stability over time. Lapitec® is good for the environment and customers, as it contains no resins, petroleum derivatives, it is antibacterial and completely inert.

### BRICK-BUILT TOPS

**SUPPORT** A poplar plywood support is used of the thickness necessary to develop the top with the chosen profile.

**GLUE** The glue is bi-component, designed specifically to obtain top performance in terms of seal against damp, flexing and compression.

### COATING

The coating is ensured with stones or natural stones.

**GROUTING** Grouting is carried out very carefully, considering the type of use at hand. Available in different shades.

**BACKSPLASHES** In aluminium or plastic material coated with a co-extruded soft PVC seal.

## SAFETY

**ASSEMBLY:** assembly and fixing of all elements must be carried out by expert, qualified staff. For reasons of safety, do not make any changes to the product that may compromise its stability; there may be a danger of tipping-up or giving-way if installation is incorrect. Also check the suitability of the wall/ceiling, check that the fixing devices withstand the forces generated by using suitable brackets for fixing.

**LOADS:** to guarantee maximum safety and hold over time of the structures comprising the kitchen and to ensure correct space/larder management, we recommend putting the heaviest items at the bottom of floor units, avoiding overloading wall units and shelves. Distribute weight evenly over the surface area to ensure the shelf holds tight in respect of the indications of maximum capacity of the brackets.

### GENERAL INDICATIONS:

- do not stand on shelves and drawers and the worktops;
- avoid all impact against glass parts;
- avoid carrying out maintenance work on product components, contacting the retailer whenever necessary;
- for electrical appliances, please refer to the user's operating and maintenance manuals as prepared by the manufacturers and supplied with the product and do not tamper with or alter the electrical parts. For all queries, please contact qualified staff.
- regularly ensure that the fixing systems, assembly and function are fixed and functioning.
- do not hang off furniture.



## ASSISTANCE – REPLACEMENT OF ELEMENTS OR COMPLETIONS

Our company uses carefully-selected skilled retailers able to design your kitchen and solve any problems that may arise after purchase. Requests for replacements or completions should be submitted to your retailer, who will ensure your needs are met. With the inclusion of new elements in a kitchen already in use, some difference in shade may be seen due to the normal oxidation of the materials comprising the kitchen.

## STORAGE AND DISPOSAL

### **DISPOSAL**

At the end of their useful life, do not dispose of the units in the environment; contact a solid urban waste disposal company to have them taken to a landfill or sent for recovery.

### **Formaldehyde emissions**

Declaration of conformity for formaldehyde emissions

I, the undersigned, FISTANI IVANO legal representative of the company ARREDO 3 S.R.L., hereby declare, under my own exclusive responsibility, that the finished product complies with the emissions limits according to the provisions of Ministerial Decree 10 October 2008 – *Provisions regulating the emission of formic aldehyde by wooden-based panels and items developed with them in living environments.*

Scorzé, 01/07/2015

**Legal Representative**  
Fistani Ivano

ARREDO 3 SRL

# GIO'

**PORTE AVEC CADRE:** cadre en frêne massif ép. 22 mm peint ou laqué pore ouvert. Panneau en aggloméré, classe E1, plaqué en frêne, ép. 4 mm peint ou laqué pore ouvert.



## ÉLÉMENTS COMMUNS ET ACCESSOIRES

### STRUCTURE COQUES

**DE SÉRIE :** réalisée avec des panneaux en particules de bois épaisseur 18 mm CARB P2, en mélamine des deux côtés avec finition mélaminé mate dans les différentes couleurs. Bordage pour les éléments avec bord ABS 0,8 mm et colles polyuréthanes sur 3 côtés et bordage en papier au dos. Bordage pour les bases avec bord ABS 0.8 mm et colle polyuréthane sur 1 côté et bordage en papier sur les 3 autres côtés.

**EN ALTERNATIVE :** Jous avec finition de la porte: à la place des jous structurelles en mélamine.

### ÉTAGÈRES INTERNES

**ÉTAGÈRES EN MÉLAMINE :** réalisées comme la structure en mélamine classe E1, bord sur 3 côtés et bord frontal ABS doté d'un clip de sécurité anti-décrochage. Possibilité d'équiper les étagères avec un profilé esthétique en acier.

**Étagères en verre :** en verre flotté dépoli trempé bord brillant sur les 4 côtés ép. 6 mm, 8 mm pour les éléments de 120 cm de largeur doté de supports de sécurité anti-décrochage.

**DOS :** panneau en fibre de bois à moyenne densité ép. 3,2 mm, classe E1.

### COMPOSANTS

#### TIROIRS ET COULISSANTS

##### DE SÉRIE Antaro:

- Système Antaro de la BLUM, de série avec ridelles et dos en métal peint Grigio orion à résines époxy atoxiques prof. 50 cm.
- Guides avec butée de fin de course et système à encastrement pour blocage anti-décrochage et doté d'un système blumotion avec rappel automatique de fermeture qui agit sur les 4 derniers cm.
- Fond avec panneau de particules en fibres ép. 16 mm mélaminé classe E1.
- Réglage bidimensionnel du coté face pour les tiroirs et réglage tridimensionnel pour les coulissants.
- Portée dynamique : 30 kg. Dans les coulissants d'une largeur de 120 cm, la capacité de charge des guides est de 50 kg.
- Mouvement silencieux garanti, plus de 100 000 cycles d'ouverture/ fermeture.
- Les coulissants sont dotés d'une barre de retenue en métal peint Grigio orion. Possibilité de demander les coulissants avec ridelle en verre transparent trempé. ép. 8 mm.
- Possibilité de demander les coulissants inférieurs de la base de l'évier avec système d'ouverture électrique SERVO DRIVE Blum

##### EN ALTERNATIVE : Legrabox

- Système de BLUM, avec ridelles et dos en métal peint gris orion. Les ridelles latérales sont droites à l'intérieur et à l'extérieur.
- Guides avec butée de fin de course et système à encastrement pour blocage anti-décrochage et doté d'un système blumotion avec rappel automatique de fermeture qui agit sur les 4 derniers cm.
- Portée dynamique : 40 kg.
- Réglage tridimensionnel de la face des tiroirs et des coulissants.
- Sur demande avec ouverture par pression avec blumotion.

**CHARNIÈRES avec système CLIPtop BLUMOTION de la Blum** entièrement en métal et nickel, dotées de trois réglages. résistance garantie pour plus de 200 000 cycles d'ouverture/fermeture, blocage et déblocage rapide avec clips.

La fermeture amortie intégrée dans la charnière permet un mouvement de fermeture en douceur et silencieux. Cette fonction peut être désactivée facilement à tout moment.

**CROCHETS DE SUSPENSION pour éléments** En ABS embouti avec crochet en acier et recouverts d'une protection en aluminium, réglables en hauteur et en profondeur. Testés pour supporter (chacun) un poids jusqu'à 65 kg ( DIN 68840).

**Pour des bases suspendues** en métal, réglables en hauteur et en profondeur avec système de fixation qui empêche le décrochage du mur. Capacité de charge jusqu'à 120 kg pour un crochet de suspension (EN 14749)

**INTERIEUR DE L'ÉGOUTTOIR** avec grille inox AISI 201 moule complet de vasque égouttoir. Possibilité d'équiper le cadre d'une lumière led avec capteur d'allumage.

**FOND D'ÉVIER** si prévu, revêtu en aluminium anodisé lisse qui protège le meuble contre les fuites accidentelles d'eau.

**FOND COLONNE RÉFRIGÉRATEUR** En technopolymère préformé, résistant à l'humidité, protège la coque de la formation d'eau de condensation et garantit l'aération du réfrigérateur.

**SOCLES. PVC revêtu** en papier mélaminé, plaqué ou laque opaque dotés d'un joint en caoutchouc pour une meilleure adhérence. Fixation aux pieds des meubles avec crochets qui en facilite le retrait.

**Aluminium** co-extrudé lisse avec une finition inox, bruni peint en blanc. Fixation aux pieds des meubles avec crochets qui en facilite le retrait. **Bois façonné** constitué de panneaux MDF, classe E1, plaqué dans les différentes finitions classiques.

**BORDS** constitués de panneaux MDF, classe E1, plaqués dans les différentes finitions classiques.

**PIEDS** En technopolymère d'une hauteur variable et réglables en hauteur jusqu'à 1 cm. Le montage est à enclenchement rapide et donc sans trous passants sur le fond de la coque.

**MECANISMES D'OUVERTURE VISISTAS, À SOUFFLET, LEVAGE VERTICAL ET OBLIQUE** avec système à ressort frictionné AVENTOS de la Blum qui permet l'arrêt dans n'importe quelle position et avec système freinant blumotion intégré qui permet la fermeture en douceur et silencieuse des portes. Les mécanismes sont réglables tridimensionnellement.

Ils peuvent être électrifiés avec SERVODRIVE et l'ouverture est tactile (il suffit d'effleurer le côté face) tandis que la fermeture advient au moyen d'un capteur en radiofréquence.

**ÉTAGERES** constituées de panneaux de particules en bois ou en MDF classe E1 dans les différentes finitions disponibles. Bord droit ABS

## PLANS DE TRAVAIL

**PLAN EN STRATIFIÉ – SPÉCIAL EN STRATIFIÉ:** constitué avec des panneaux de particules en bois ép. 20 mm, 40 mm ou 60 mm hydrofuge\*, classe E1 et revêtu en stratifié HPL à haute pression (high pressure laminate) o CHPL, à savoir constitués de nombreuses couches de papier imprégnées avec des résines thermodurcissables et compactées à travers l'action combinée de chaleur et haute pression. Ce traitement apporte robustesse au matériau, résistance aux rayures et aux chocs.

*\*dans le secteur du meuble, sont définis hydrofuges ces panneaux en aggloméré, MDF ou contre-plaqué "bruts" qui résistent au gonflement provoqué par l'eau dans les fibres du bois. Cette résistance n'est pas absolue, il existe une échelle de valeurs. Naturellement la résistance à l'eau des panneaux est également déterminée par d'autres facteurs comme le type de mélamine, le processus du collage et le scellement des bords.*

**PLAN EN STRATIFIÉ FENIX :** constitué avec des panneaux de particules ép. 20 mm ou 40 mm, classe E1 et revêtu en stratifié FENIX NTM (papier technologique traité avec des résines thermoplastiques obtenu à l'aide de nanotechnologies).

**PLAN EN ACRYLIQUE :** non poreux et certifié NFS 51 pour les zones de préparation des aliments. Il s'agit d'une plaqué composée de résines à base de méthacrylate de méthyle et polyméthacrylate de méthyle rempli d'hydroxyde d'aluminium et d'autres formulations spécifiques qui maintiennent inchangées la beauté et la qualité du produit.

**PLAN EN QUARTZ ET AGGLOMÉRÉ:** Matériau à base de quartz dérivé d'un mélange à grain gros, moyen, fin avec des points gris et noir colorés à l'intérieure.

La présence éventuelle de micro-intrusions blanches, noires, grises, colorées sont la caractéristique spécifique de ce type de matériau. Il est possible pour tout produit dérivé d'un mélange, de garantir que celui-ci soit toujours homogène à 100% sur toute la surface de la plaque, donc d'éventuels endroits où le mélange semble moins épais, ne doivent pas être considérés comme défauts mais comme une caractéristique spécifique des plaques obtenues avec une granulométrie fine.

**PLAN EN QUARTZ FUMÉ ET QUARTZ VEINÉ FUMÉ:** 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.

**PLAN EN CORIAN®:** Le composant principal est le Tridato d'aluminium (ATH), un minéral dérivé de la bauxite, dont est extrait l'aluminium. Matériau composite avancé, formé de minéraux naturels et polymères acryliques de haute pureté, résistant, hygiénique, hypoallergénique, imperméable à l'eau, restaurable et non toxique.

**PLAN EN OKITE®:** combinaison de quartz (jusqu'à 93%), résine de polyester et pigments naturels. S'agissant d'un matériau naturel, il faut prendre en compte les variations chromatiques de fond et de veine ou des tâches même à l'intérieur d'une même plaque.

#### TOP EN STATIFIÈ HPL

Le stratifié HPL est un laminé de large épaisseur (10 mm) à haute pression (HPL), avec surface décorative conforme aux normes EN 438 et ISO 4586. Son intérieur est constitué de couches de fibres de cellulose imprégnées de résines phénoliques et à la surface d'une ou plusieurs couches de fibres de cellulose ayant une fonction esthétique, imprégnées avec des résines thermodurcissables.

Le processus de production prévoit l'application combinée de chaleur et haute pression dans des presses spécifiques où est réalisée la polycondensation des résines. Disponible dans différentes variante, où les résines phénoliques et/ou les papiers kraft contiennent des substances avec retardateurs de flame.

#### PLANS EN CÉRAMIQUE

Plaque en céramique technique (grès cérame) produite avec des argiles de qualité frittées à 1250° C, constituée d'un mélange compact, résistant au gel, imperméable (absorption d'eau minimum) et résistant aux attaques chimiques.

**PLANS EN DEKTON®:** Dekton® est un mélange sophistiqué de matières premières utilisées dans l'industrie du bâtiment, le verre, les matériaux céramiques de dernière génération et les surfaces en quartz. Dekton® prévoit l'utilisation exclusive TSP (Technologie exclusive de Frittage des Particules), un processus technologique qui consiste en une accélération des modifications métamorphiques auxquelles est soumise la pierre naturelle pendant des milliers d'années dans des conditions de haute pression et à une température élevée.

Dekton® est une surface très résistante aux rayures. Il n'est pas rayé par les ustensiles d'usage domestique. Il est toutefois conseillé d'utiliser des planches à découper. Une résistance maximale aux hautes températures, aux ustensiles de cuisine provenant directement de la zone de cuisson et aux rayons solaires UV tout en maintenant inaltéré son aspect pendant toute la vie utile du produit.

**PLAN EN LAPITEC®:** Lapitec® est une pierre frittée "pleine masse", conçue et entièrement réalisée en Italie. Le matériau est sans porosité, il n'absorbe pas, est résistant aux taches et aux rayures provoquées par les ustensiles de cuisine. Il est toutefois conseillé d'utiliser des planches à découper. Il est inaltérable aux hautes températures et est insensible à l'action dégradante des rayons UV en garantissant la stabilité de la chaleur dans le temps. Lapitec® est produit dans le respect de l'environnement et du consommateur, car il est privé de résines, ne contient pas de dérivés du pétrole, est anti-bactérien et est un matériau entièrement inerte.

#### PLANS EN BÉTON

**SUPPORT** Un support contre-plaqué de peuplier d'une épaisseur adéquate est utilisé pour réaliser le plan de travail avec le profilé choisi.

**COLLE** La colle est bi-composante, spécialement conçue pour obtenir le maximum des prestations d'étanchéité à l'humidité, de flexion et compression.

#### RETEMENT

Le revêtement est réalisé avec des carreaux en faïence à base céramique ou avec des pierres (pierres naturelles).

**JOINTOIEMENT** Le jointoiment est effectué de façon très soignée, vu le type d'utilisation prévue. Disponible dans différentes couleurs.

**REBORDS** En aluminium ou bien en matière plastique revêtue avec un joint co-extrudé en PVC souple.

# SÉCURITÉ

**MONTAGE** : le montage et la fixation doivent être réalisés par du personnel spécialisé et qualifié. Pour des raisons de sécurité, ne apporter de modifications au produit susceptibles de compromettre sa stabilité; des dangers tels que des basculements ou des ruptures peuvent subsister en cas d'installation incorrecte. Contrôler aussi la conformité du mur/plafond, vérifier que les dispositifs de fixation résistent aux forces générées en utilisant du matériel approprié pour la fixation.

**CHARGES** : pour garantir une sécurité maximale et durable dans le temps des structures qui composent la cuisine et pour une gestion correcte des espaces/des rangements, il est conseillé de placer les objets les plus lourds sur le fond des bases, en évitant de surcharger les éléments et les étagères. Répartir uniformément le poids sur les surfaces pour une meilleure stabilité du plan.

## INDICATIONS GÉNÉRALES :

- ne pas monter en posant les pieds sur les étagères les tiroirs et sur les plans de travail;
- éviter tout impact avec les parties en verre ;
- éviter d'intervenir pour des entretiens sur les composants du produit et pour tout problème, contacter le revendeur ;
- pour les appareils électroménagers, se référer aux manuels d'utilisation et d'entretien des entreprises de construction qui accompagnent le produit et ne pas altérer ou modifier les parties électriques. Pour chaque besoin, s'adresser à du personnel qualifié;
- s'assurer périodiquement que les systèmes de fixation, assemblage et fonction soient correctement fixés et efficaces.
- ne pas s'accrocher au meubles

## ASSISTANCES – REMPLACEMENT D'ÉLÉMENTS OU COMPLÉMENTS

Notre société fait appel à des revendeurs sélectionnés et compétents capables de concevoir votre cuisine et de résoudre les problèmes pouvant survenir après l'achat. Les demandes de remplacement ou d'ajouts de la cuisine doivent être adressées à votre Revendeur qui se chargera de définir et répondre à vos besoins.

Avec l'inclusion de nouveaux éléments dans une cuisine déjà aménagée, il est possible de noter des différences de couleurs dues aux processus d'oxydation normaux des matériaux dont sont composées les cuisines.

## CONSERVATION ET ÉLIMINATION

### ÉLIMINATION

Ne pas jeter les meubles dans l'environnement à la fin de leur utilisation, mais contacter une entreprise de collecte des déchets solides urbains pour leur transport à la déchetterie ou dans un centre de recyclage.

### Émission de formaldéhyde

Déclaration De Conformité Émission Formaldéhyde

Le soussigné FISTANI IVANO représentant légal de la société ARREDO 3 S.R.L., déclare sous sa seule responsabilité que le produit fini respecte les limites d'émission prévues par le Décret Misnist. du 10 octobre 2008 – *Dispositions visant à réglementer l'émission de formaldéhyde depuis des panneaux en bois et des produits fabriqués avec ceux-ci réalisés dans des milieux domestiques.*

Scorzé, 01/07/2015

Représentant légal  
Fistani Ivano

ARREDO 3 SRL

**PUERTA CON MARCO:** marco de fresno macizo, esp. 22 mm, teñido o lacado poro abierto. Panel de tablero de partículas de madera, clase E1, chapeado de fresno, esp. 4 mm, teñido o lacado poro abierto.



## 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



---

**ARREDO3 S.r.l.** Sede: Via Moglianese, 23 - 30037 Scorzè (Venezia) - Tel. +39 041 5899111  
Fax +39 041 5899130 - [www.arredo3.com](http://www.arredo3.com) - [arredo3@arredo3.it](mailto:arredo3@arredo3.it) - P.IVA 02886680277 - C.F. 03020990267