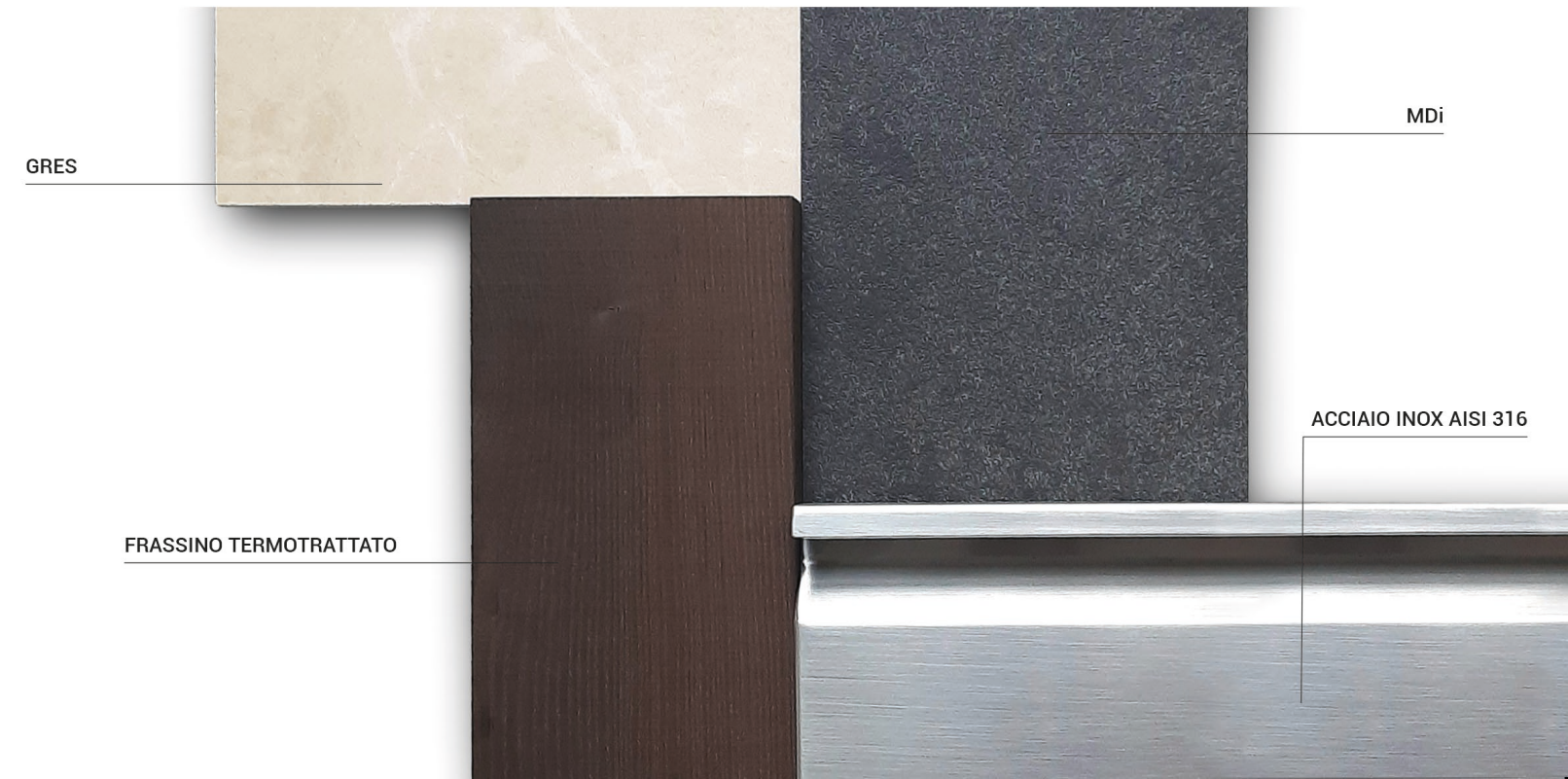




ACCIAIO INOX AISI 316

STAINLESS STEEL AISI 316 • INOX AISI 316 • ACERO INOX AISI 316

SUPPORTO

Pannello in materiale espanso rinforzato su perimetro

SUPERFICIE ANTE

Rivestimento esterno + interno in lamiera di acciaio inox AISI 316 in finitura satinato (spazzolatura automatica fine Scotch-Brite).

STRUTTURA

Realizzata in acciaio inox AISI 316 in finitura satinato (spazzolatura automatica fine Scotch-Brite).

CICLO PRODUTTIVO

Taglio al laser della lamiera di acciaio, piega a freddo, saldatura e levigatura con impianti semiatomatici, applicazione a sandwich delle superfici esterna e interna sul pannello in materiale espanso rinforzato

MANUTENZIONE

L'acciaio inox AISI 316 è un materiale particolarmente resistente agli agenti atmosferici, tuttavia si raccomandano i seguenti accorgimenti:

Attenzione a non utilizzare alcool o acetone, candeggina, ammoniaca o detersivi a base di cloro. Lo sporco leggero si pulisce con un panno morbido inumidito d'acqua, mentre lo sporco più difficile si elimina con acqua calda e sapone neutro o con detersivi in commercio per uso domestico purché non contengano particelle abrasive o acidi che possano rigare o intaccare la superficie. Si raccomanda la rimozione immediata di ogni tipo di macchia, e/o residui di alimenti, come ad esempio succo di limone o aceto. Si raccomanda inoltre di asciugare perfettamente le superfici al termine della pulizia.

SUPPORT

Structure réalisée en mousse de polyuréthane avec renforce périmétral

SURFACES DES PORTES

Surface recto et verso revêtues en feuille inox AISI 316 finition satinée (brossage fin automatisé du type Scotch-Brite).

STRUCTURE

Fabriquée en inox AISI 316 finition satinée (brossage fin automatisé du type Scotch-Brite).

CYCLE DE PRODUCTION

Découpe au laser de la feuille en acier, pliage à froid, soudage et lissage par des équipements semi-automatiques, application des surfaces externes et internes sur un panneau en mousse renforcée

ENTRETIEN

L'acier inox AISI 316 est une matière très résistante aux agents atmosphériques, cependant il est recommandé de suivre les suivantes précautions: n'utilisez pas d'alcool, d'acétone, d'eau de Javel, d'ammoniaque ou de détergents à base de chlore pour le nettoyage. Le nettoyage ordinaire peut être exécuté à l'aide d'un chiffon en microfibre imbibé d'eau, tandis que les salissures plus tenaces peuvent être nettoyées à l'eau chaude avec du savon neutre ou à l'aide de détergents ménagers, tout en évitant des produits qui contiennent particules abrasives ou d'acides qui pourraient tacher ou rayer la surface. Il est surtout recommandé de nettoyer au plus vite tout type de tache et résidus alimentaires acides, tels que le jus de citron ou de tomate et le vinaigre. N'oubliez pas de bien sécher les surfaces après le nettoyage.

SUPPORT

Panel made in expanded material, reinforced on the perimeter

DOOR SURFACE

External + internal claddings stainless steel AISI 316 in satin finish (automatic fine Scotch-Brite brushing).

STRUCTURE

Made of AISI 316 stainless steel with a satin finish (automatic fine Scotch-Brite brushing).

PRODUCTION CYCLE

Laser cutting, shaping, welding and polishing of steel sheets to obtain the pieces that clads a reinforced foam panel

MAINTENANCE

AISI 316 stainless steel is a particularly weather-resistant material, however, the following precautions are recommended:

Be careful not to use alcohol or acetone, bleach, ammonia, or chlorine-based detergents. Light dirt can be cleaned with a soft cloth dampened with water, while more stubborn dirt can be removed with warm water and neutral soap or with commercial detergents, provided they do not contain abrasive particles or acids that could scratch or damage the surface. It is recommended to immediately remove any stains and/or food residues, such as lemon juice or vinegar. It is also recommended to dry the surfaces thoroughly after cleaning.

SOPORTE

Panel de espuma reforzado en el perímetro

SUPERFICIE DE LAS PUERTAS

Revetimiento exterior e interno en plancha de acero AISI 316 en acabado satinado (cepillado automatico acabado scocht-Brite)

ESTRUCTURA

Realizado en acero inox AISI 316 en acabado satinado (cepillado automatico acabado Scotch - Brite)

CICLO DE PRODUCCION

Corte al láser de la chapa de acero, plegado a frío, soldadura y pulido con sistemas semiautomáticos, aplicación a sándwich de las superficies exteriores e interiores sobre el panel expanso reforzado

MANTENIMIENTO

El acero inox AISI316 es un material particularmente resistente a los agentes atmosféricos , se recomienda a no utilizar el alcohol o acetona, lejía , amoníaco o detergentes al cloro . El sucio ligero se limpia con un paño húmedo

FRASSINO TERMOTRATTATO

HEAT-TREATED ASH • FRÊNE THERMO TRAITÉ • FRESNO TERMOTRATADO

SUPPORTO E SUPERFICIE
Legno massello di Frassino Termotrattato.

CICLO PRODUTTIVO
Legno trattato termicamente ad una temperatura di 200 °C e protetto con olio tipo “mydeck+ Wood Oil”.

MANUTENZIONE
Il legno è un materiale “vivo” che reagisce alle variazioni climatiche, alla luce solare ed alle intemperie. Nei periodi caldi e secchi è possibile la formazione di fessurazioni, che non compromettono la funzionalità, e che tendono a ridursi nei periodi freddi e umidi. Sono normali nel tempo eventuali variazioni dimensionali e di tonalità, anche solo localizzate, dovute all'invecchiamento naturale del legno. Il Frassino Termotrattato necessita di una manutenzione ordinaria 2 volte all'anno, con l'applicazione di olio protettivo (consigliato il “mydec+ Wood Oil”): 1 prima della stagione estiva e 1 alla fine del periodo caldo (per i primi 3-4 anni). Dopo i 3-4 anni sarà sufficiente il trattamento 1 volta all'anno, sempre prima della stagione estiva. Si consiglia di rimuovere subito eventuali macchie e/o residui di alimenti, pulendo le superfici con panno in microfibra e detergente neutro.

MATIÈRE
Bois massif Frêne thermo traité

CYCLE DE PRODUCTION
Bois thermo cuit à 200°C et protégé par huile du type “Mydeck + Wood Oil”

ENTRETIEN
Le bois est une matière « vivante » qui réagit aux variations climatiques, à la lumière du soleil et aux intempéries. Pendant les mois plus chauds et sèches, des microfissurations peuvent apparaître, mais elles ne compromettent pas la fonction et tendent à s'atténuer dans les mois plus froids et humides. Au fil du temps, des petites variations dimensionnelles et de teinte, même localisées, sont normales et dues au vieillissement naturel du bois. Le frêne thermo traité nécessite un entretien ordinaire deux fois par an pour les premiers 3 ou 4 années, par l'application d'une huile de protection (nous recommandons “Mydec + Wood Oil”) avant et à la fin de la saison estivale. Ensuite, le traitement doit être fait une fois par an, avant la saison estivale. Il est recommandé d'éliminer immédiatement des taches et / ou des résidus alimentaires, tout en nettoyant les surfaces avec un chiffon en microfibre et un détergent neutre.

MDi / GRES

MDi / GRES • MDi / GRES • MDI/ GRES

SUPPORTO
LAMINAM - 94% di materiali naturali (argille, fedspati e silici) e 6% di inerti, smalti e pigmenti vari
MDi - Le superfici MDi sono composte per il 95% dei minerali purissimi (argille, fedspati, materiali naturali sbilanciati e materie prime fondenti) e per il restante 5% da materie prime inerti (smalti e pigmenti). Circa il 50% delle materie prime provengono da riciclo

SUPERFICIE
LAMINAM - Smaltatura su lato esterno
MDi - Decorazione sui lati a vista con tecnologia “Full digital 360”, attraverso l'applicazione di inchiostri e polveri pigmentate a base acqua

CICLO PRODUTTIVO
LAMINAM - Produzione delle grandi lastre per laminazione e successivo passaggio in forno ad elevata temperatura
MDi - viene prodotto tramite pressatura grazie a un innovativo sistema di pressa continua. Il processo di cottura viene effettuato a temperature massime di 1200°C, in forno a ciclo rapido che garantiscono livelli minimi di assorbimento di acqua

SUPPORT
LAMINAM - 94% de matériaux naturels (argiles, feldspaths et siliciums) et 6% d'inertes, émaux et pigments différents
MDi - Les surfaces sont composées à 95 % de minéraux purs (argiles, feldspaths, etc.) et à 5 % de matériaux inertes (émaux et pigments). Au pré près du 50 % des matières premières impliquées dans le process de fabrication sont recyclées.

SURFACE
LAMINAM - Émailage à l'extérieur
MDi - Décoration de la surface par technologie “Full digital 360”, par l'application d'encre et de poudres pigmentées à base d'eau.

CYCLE DE PRODUCTION
LAMINAM - Production de grandes plaques pour laminage et passage ultérieur dans un four à haute température
MDi - fabriqué par pressage par un process innovant de presse continue. La cuisson des plaques est faite à des températures maximales de 1200 °C, par un four à cycle rapide qui garantit au produit fini une surface imperméable.



ATTENZIONE: Una volta raffreddate le attrezzature di cottura, si consiglia la copertura della cucina con il telo protettivo, avendo l'accortezza di arieggiare periodicamente.

CAUTION: Once cooking equipment are cooled, we recommend covering the kitchen with a protective cover, ensuring a periodical ventilation.

ATTENTION: après utilisation et rafraîchissement des plaques cuisson, il est recommandé de protéger la cuisine avec sa bâche et, de temps en temps, faire passer de l'air de manière.

ATENCIÓN: una vez enfriados los utensilios de la cocina , aconsejamos tapar la cocina con la lona , ventilando periódicamente.

SUPPORT AND SURFACE
Heat-treated solid ash wood.

PRODUCTION CYCLE
Wood is heat-treated at a temperature of 200°C and protected with oil such as “mydeck+ Wood Oil”.

MAINTENANCE
Wood is a “living” material that reacts to climate changes, sunlight, and weather. Cracks may form in hot and dry periods, but these do not affect functionality, and tend to diminish in cold and humid periods. Variations in size and color, even if minor and localized, are normal over time due to the natural aging of the wood. Heat-treated ash requires regular maintenance twice a year, with the application of protective oil (recommended: “mydec+ Wood Oil”): once before the summer season and once at the end of the warm season (for the first 3-4 years). After 3-4 years, treatment once a year, again before the summer season, will suffice. We recommend removing any stains and/or food residues immediately by cleaning the surfaces with a microfiber cloth and neutral detergent.

SOPORTE Y SUPERFICIE
Madera fresno termotratado

CICLO DE PRODUCCION
Madera termotratada termicamente a una temperatura de 200° y protegido con aceite tipo “mydeck+ Wood Oil”

MANTENIMIENTO
La madera es un material “vivo” que reacciona a los cambios climáticos , a la luz solar , intemperies . En las épocas de calor y temperaturas secas es posible que se formen grietas y fisuras que no comprometen su funcionalidad y que se reducen en los periodos frios y húmedos.

SUPPORT
LAMINAM - 94% of natural materials (clays, feldspar and silicas) and 6% of aggregates, glazes and various pigments
MDi - MDi surfaces are made of 95% pure minerals (clays, fedspars, unbalanced natural materials, and fluxing raw materials) and the remaining 5% inert raw materials (glazes and pigments). Approximately 50% of the raw materials are recycled.

SURFACE
LAMINAM - Glazed finish on the visible face
MDi - Decoration on the visible sides with “Full digital 360” technology, through the application of water-based inks and pigmented powders

PRODUCTION CYCLE
LAMINAM - Production of large slabs by lamination processes and heating in a high temperature oven
MDi - is produced by pressing using an innovative continuous press system. The firing process is carried out at maximum temperatures of 1200°C in a rapid-cycle kiln that ensures minimal water absorption.

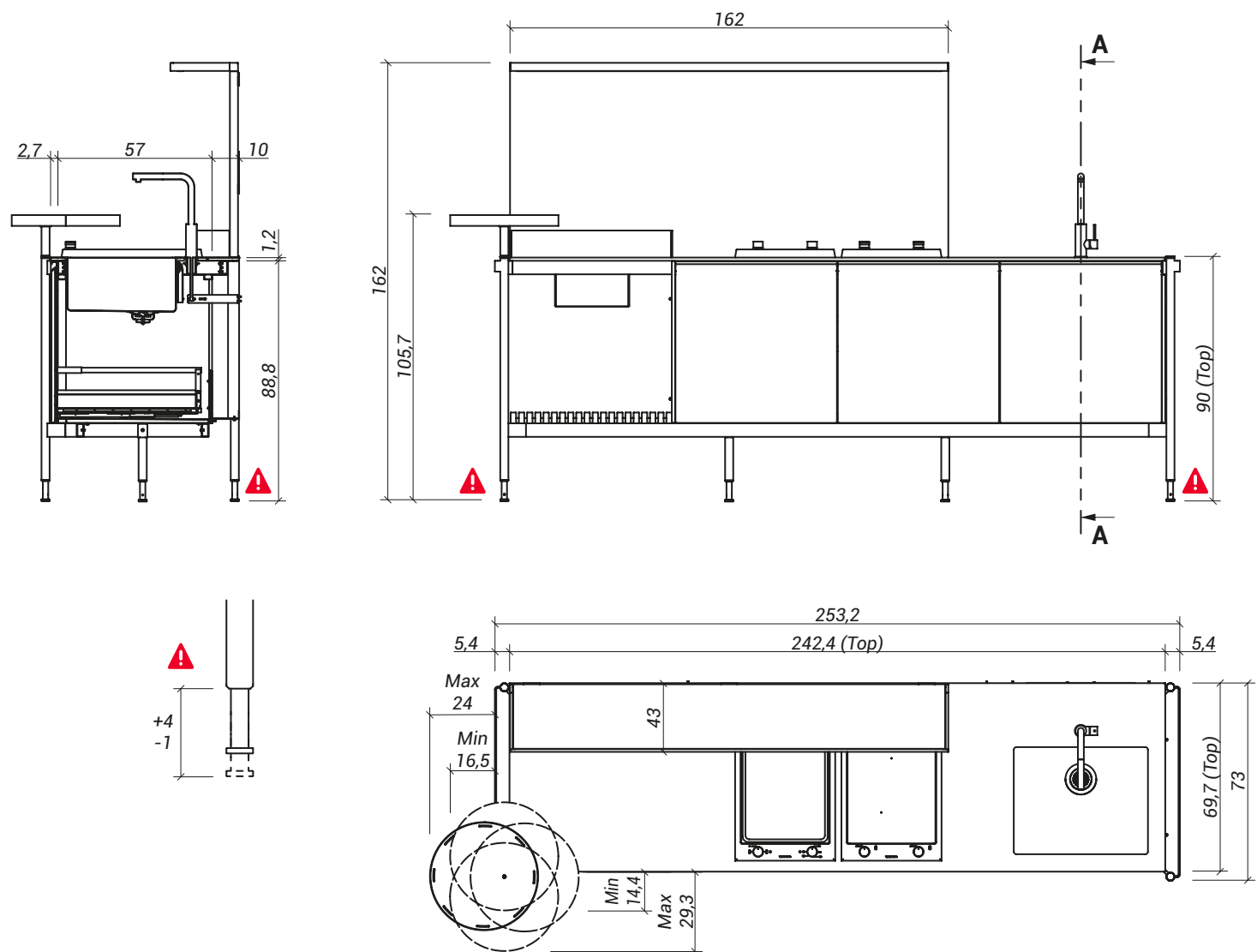
SOPORTE
LAMINAM - 94% materiales naturales (arcilla y silicios) y 6% pigmentos varios
MDI - Las superficies MDI son compuesta por el 95% de minerales puros (arcillas, fedspati, materiales naturales y materia primas fundentes) y por lo restante al 5% de materias primas inertes (esmaltes y pigmentos) . El 50% de estos materiales proviene del reciclaje

SUPERFICIE
LAMINAM - esmalte en el lado exterior
MDI - Decoración en los lados vistos con tecnología “Full digital 360” a través la aplicación de tinta o partículas a base de agua

CICLO DE PRODUCCION
LAMINAM - Producción de planchas de gran tamaño por laminación y posterior paso en horno de alta temperatura
MDI- Viene fabricado tramite un proceso de prensado gracias a un sistema de presión continua. El proceso de cocción se efectua a temperaturas de 1200°C , en horno con un ciclo rápido que garantiza niveles minimos de asimilación de agua

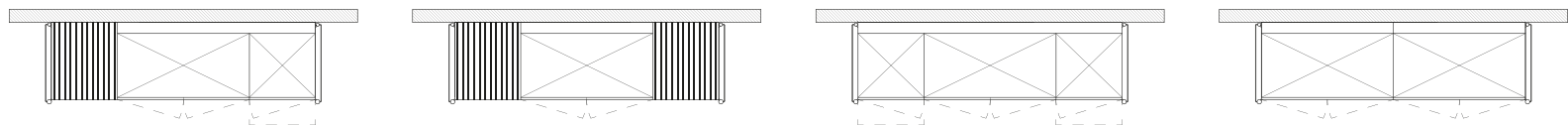
Solaria a parete

Solaria wall-run configuration • Solaria murale • Solaria apared



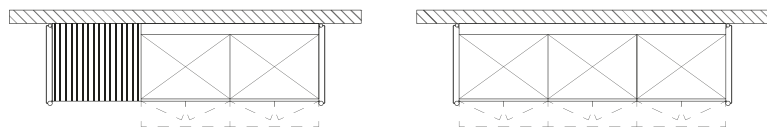
Configurazioni moduli 60 / 120

Configurations with modules L.60 / 120cm • Configurations pour modules 60 / 120 • Configuraciones modulos de 60cm / 120cm



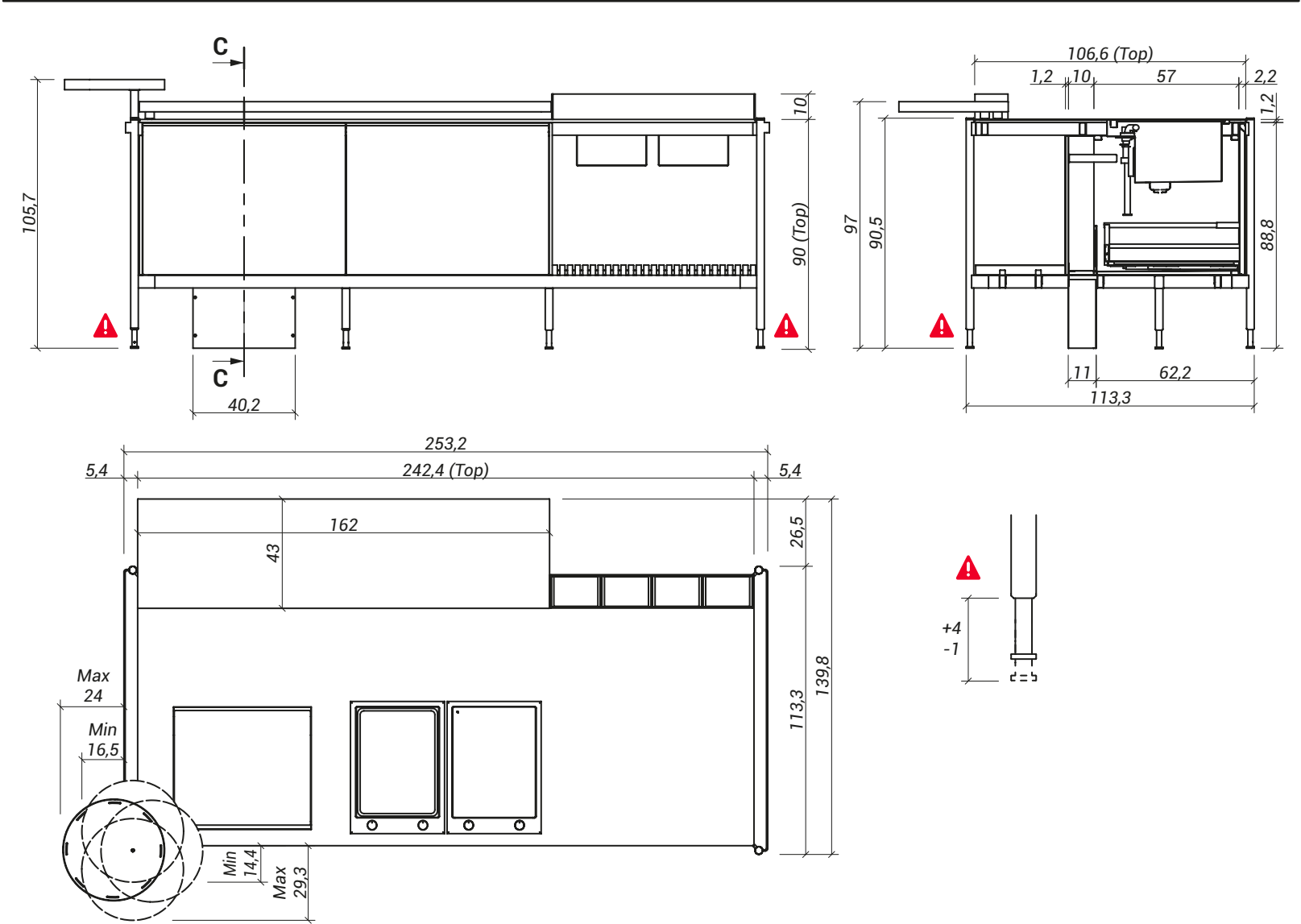
Configurazioni moduli 80

Configurations with modules L.80cm • Configurations pour modules 80 • Configuraciones modulos de 80cm



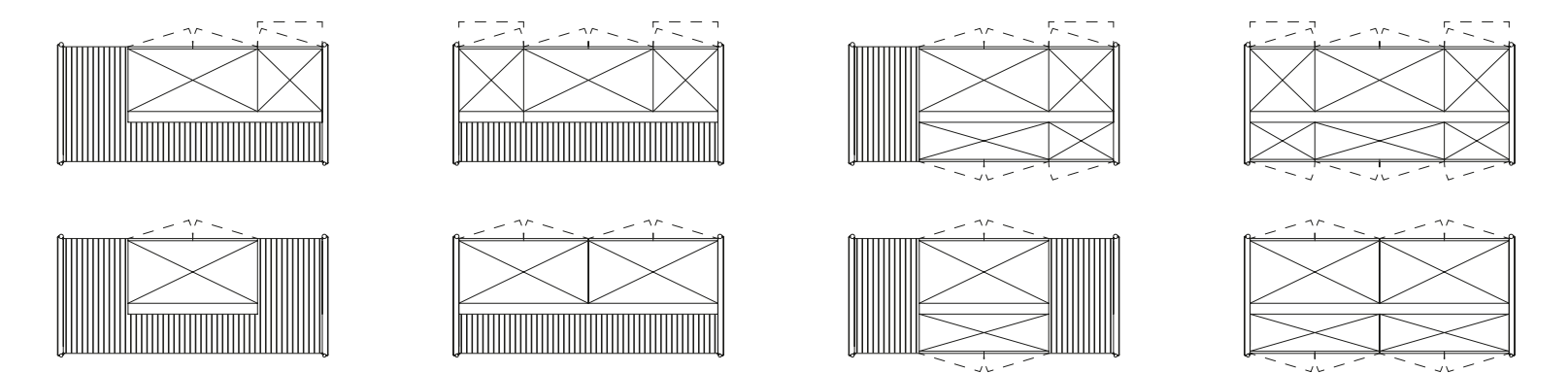
Solaria ad isola

Solaria island configuration • Solaria îlot • Solaria de isla



Configurazioni moduli 60 / 120

Configurations with modules L.60 / 120cm • Configurations pour modules 60 / 120 • Configuraciones modulos de 60cm / 120cm



Configurazioni moduli 80

Configurations with modules L.80cm • Configurations pour modules 80 • Configuraciones modulos de 80cm

