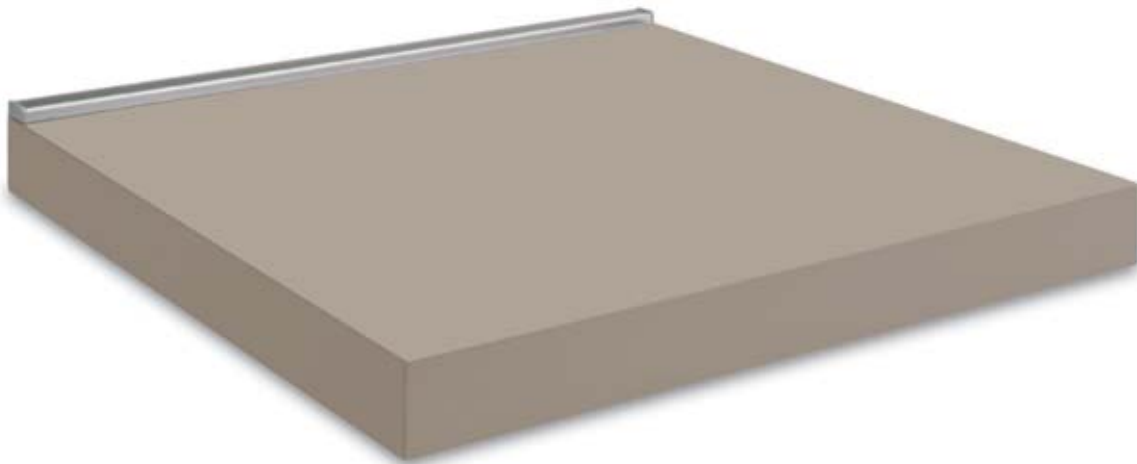


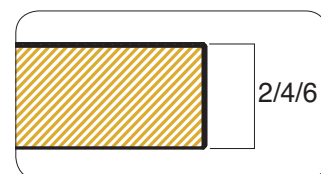
TOP UNICOLOR PROFILO "U3"

UNICOLOR WORKTOP PROFILE "U3"



Profilo "U3"

Profile "U3"



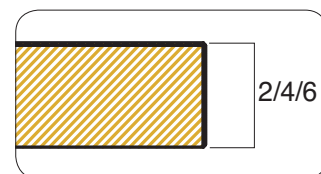
visone opaco finitura velvet (opz.1027)

matt mink with velvet finish (opt.1027)



Profilo "U3"

Profile "U3"



rovere antracite finitura tranchè (opz.772), con fresata "effetto doghe"

antracite oak with tranchè finish (opt.772), with grooves stripes effect

TOP UNICOLOR PROFILO "U3"

UNICOLOR WORKTOP PROFILE "U3"

INFORMAZIONI TECNICHE

IL PRODOTTO

Il top laminato unicolor, colorato uniformemente in tutto il suo spessore, è costituito da un pannello di particelle di legno (classe E1) idrorepellente rivestito da un laminato decorativo spesso 1,2 mm ad Alta Pressione (HPL – High Pressure Laminates) definito dalle normative europee e internazionali per l'HPL, EN 438, e ISO 4586.

Vanta di eccezionali caratteristiche di resistenza meccanica, fisica e chimica, facile lavorabilità e grande semplicità di manutenzione, a sua volta è composto da materiali a base di cellulosa, strati di carta colorata e impregnata (60-70%), con resine termoindurenti (30-40%); il tutto è sottoposto all'azione combinata di calore ($\geq 120^{\circ}\text{C}$) e alta pressione ($\geq 5\text{Mpa}$) esercitata in speciali presse per un tempo determinato e variabile in funzione della tipologia di laminato. Questo procedimento dà vita ad un materiale stabile, omogeneo, non poroso, ad alta densità con caratteristiche fisiche e chimiche totalmente diverse da quelle delle sue componenti originali, inoltre, data la sua bassissima permeabilità, l'elevata compattezza e la poca porosità grazie alla resina melaminica di cui è composto, non viene intaccato dagli alimenti e dagli agenti chimici comunemente usati in ambito domestico; l'HPL è un materiale termoindurente, non reagisce con queste sostanze e, essendo molto igienico, costituisce una barriera contro le possibili emissioni di formaldeide, crescita di batteri, muffe, funghi e altre sostanze volatili (VCO) provenienti dagli eventuali substrati in legno che riveste.

Grazie a questo procedimento di lavorazione il laminato unicolor possiede eccezionali qualità di durezza e resistenza ai graffi, urti, abrasioni, agenti chimici e calore, inoltre lo spessore del laminato di 1,2 mm permette di effettuare il filotop di piani cottura e lavelli.

La superficie in HPL va pulita con regolarità ma non richiede manutenzione particolare: è sufficiente un panno umido con acqua calda o detersivi delicati.

Sono ben tollerati quasi tutti i normali prodotti detersivi o disinfettanti domestici purché non siano abrasivi o fortemente alcalini con una spugna, evitare di pulire il piano con paglietta o con prodotti con forte contenuto acido perché potrebbero macchiare la superficie.

Quando si usano solventi, il panno utilizzato deve essere perfettamente pulito in modo da non lasciare aloni sulla superficie dell'HPL; gli eventuali segni possono comunque essere rimossi sciacquando con acqua calda e asciugando.

Evitare i lucidanti per mobili e, in genere, i detersivi contenenti cere perché sulla superficie tendono a formare uno strato appiccicoso a cui aderisce lo sporco.

È bene inoltre non appoggiare pentole calde o ferri da stiro o qualunque altra fonte di calore, onde evitare delle bruciature e screpolature del laminato.

TOP UNICOLOR PROFILO “U3”

UNICOLOR WORKTOP PROFILE “U3”

TECHNICAL INFORMATION

THE PRODUCT

The unicolor laminate top, with the same colour along its entire thickness, comprises a waterproof particleboard panel (Class E1) lined with 1.2 mm thick HPL (high-pressure laminate) decorative laminate defined by European and international standards for HPL, EN 438 and ISO 4586.

Boasting excellent mechanical, physical and chemical resistance properties, it is easy to work and to maintain; it is made up of cellulose-based materials, layers of coloured and impregnated (60-70%) paper, with thermosetting resins (30-40%); this panel is then subjected to the combined action of heat ($\geq 120^{\circ}\text{C}$) and high pressure ($\geq 5\text{ MPa}$) under special presses for a specific time that varies in relation to the type of laminate.

This procedure yields a stable, uniform, non-porous, high-density material with physical and chemical properties that are completely different to those of its original components; moreover, due to its very low permeability, high compactness and low porosity owing to the melamine resin contained inside, it can withstand the aggressive action of foodstuffs and household chemical agents; HPL is a thermosetting material, does not react to these substances and – as it is very hygienic – forms a barrier against potential formaldehyde emissions, bacteria, mould and fungi proliferation and other volatile substances (VCO) deriving from the wooden substrates enclosed within it.

Thanks to this processing system, unicolor laminate possesses excellent hardness and resistance to scratches, knocks, abrasions, chemical agents and heat; in addition, the 1.2 mm laminate thickness allows for mounting hobs and sinks flush with the top.

The HPL surface must be cleaned regularly but does not require any special maintenance:

it can be washed simply using a cloth dampened with hot water or delicate detergents. Almost all normal household detergents or disinfectants can be used, provided they are not abrasive or very alkaline, with a sponge; avoid cleaning the top with steel wool or highly acidic substances as they may stain the surface.

If solvents are used, the cloth must be perfectly clean so that it does not leave any marks on the HPL surface; should these appear, they can be removed by rinsing the surface with hot water then drying.

Avoid using furniture polishes and, in general, detergents containing wax as they tend to form a sticky layer on the surface that traps dirt.

In addition, do not leave hot pans, clothing irons or any other heat source on the surface, to avoid burns and cracks on the laminate.