

Carebox

VOLUME N-°2

Schede prodotto
Product data cards
Fiches des produits
Fichas de producto
Карты изделия

Cesar

Carebox

VOLUME N-°2

Index

- 04** **ITALIANO**
CARATTERISTICHE GENERALI
ECOLOGIA
DESCRIZIONE ANTE
DESCRIZIONE PIANI
GLOSSARIO
GARANZIA
- 36** **ENGLISH**
GENERAL FEATURES
ECO-FRIENDLINESS
DESCRIPTION OF DOORS
DESCRIPTION OF WORKTOPS
GLOSSARY
WARRANTY
- 68** **FRANÇAIS**
CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES
ÉCOLOGIE
DESCRIPTION DES PORTES
DESCRIPTION DES PLANS DE TRAVAIL
GLOSSAIRE
GARANTIE
- 100** **ESPAÑOL**
CARACTERÍSTICAS GENERALES
ECOLOGÍA
DESCRIPCIÓN DE LAS PUERTAS
DESCRIPCIÓN DE LAS ENCIMERAS
GLOSARIO
GARANTÍA
- 132** **РУССКИЙ**
ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
ЭКОЛОГИЯ
ОПИСАНИЕ СТВОРОК
ОПИСАНИЕ СТОЛЕШНИЦ
ГЛОССАРИЙ
ГАРАНТИЯ
-

Carebox

ITALIANO



p.06 Caratteristiche
Generali

p.09 Ecologia

p.10 Descrizione ante

p.21 Descrizione piani

p.26 Glossario

p.33 Garanzia

Caratteristiche Generali

* SCOCCA

Fianchi, ripiani, fondi e cielo realizzati con pannelli in melaminico ecologico IDROLEB sp. 18 mm idrorepellente e bordati frontalmente in ABS sp. 1 mm con colla poliuretana. Tutti i fianchi sono provvisti di fori di unione non passanti.

* SCHIENA

Schiena in MDF sp. 6 mm con finitura in tinta scocca.

* CATENE

Catene anteriori in alluminio laccato tinta scocca.

* VUOTO SANITARIO

Tutte le basi lavello hanno la schiena rientrante di 50 mm per facilitare il passaggio di eventuali tubi e cavi. Tutte le altre basi e colonne hanno un rientro di 36 mm. Con basi profondità 57 e 67 cm il vuoto sanitario è di 36 mm, se lavello 50 mm. Con basi profondità 62 e 72 il vuoto sanitario è di 86 mm, se lavello 100 mm.

* REGGIRIPIANI

I ripiani in melaminico dei mobili sono provvisti di reggiripiani con molla interna, un dispositivo di bloccaggio che ne impedisce lo scivolamento e determina la massima sicurezza.

* RIPIANI VETRO

I ripiani in vetro hanno sp. 8 mm, sono temperati e hanno il profilo anteriore in alluminio optional.

* ATTACCAGLIE PER PENSILE

A scomparsa, regolabili in altezza e in profondità più cilindro per regolazione verticale. Portata kg 50 a coppia.

* ATTACCAGLIE PER BASI E COLONNE SOSPENSE

Regolabili in altezza ed in profondità. Portata kg. 240 a coppia.

* CERNIERE

Di serie con rallentatore incorporato, regolabili in tre direzioni.

- Apertura 105° per basi, pensili e colonne.
- Apertura 155° per: pensili scolapiatti, basi angolo con ante a libro, pensili angolo a libro, basi e colonne per kit cassette e cestoni interni.

* CASSETTI/CESTONI

Legrabox, top di gamma della ditta Blum, massima eleganza estetica, scorrevolezza e silenziosità. Sponde da 12,8 mm di spessore ad estrazione totale e chiusura Blumotion integrata.

Struttura in acciaio verniciato a polveri epossidiche nelle tonalità bruno e cenere con fondo in melaminico urban grey.

A richiesta struttura inox finitura antimpronta. Push-pull con blumotion. Meccanismo servo drive elettrico.

Disponibili nelle profondità 30, 40, 50 e 60 cm. Portata cassette e cestoni 40 kg, portata cestoni da 120 cm 70kg.

Attenzione: per modello Ariel strutture cassetto e cestone ANTARO, solo prof. 50 cm e portata 30 Kg. Non disponibili prof. 30 - 40 - 60.

Non disponibile apertura push-pull.

* ATTREZZATURA INTERNA

Meccanismi estraibili, carrelli estraibili, ripiani, cestelli estraibili e girelli tutti in piattina cromata, con guide a estrazione totale e chiusura soft rallentata.

* **VASSOIO ALLUMINIO PER BASE LAVELLO**

Il fondo della base lavello è rivestito da un vassoio alluminio di spessore 1 mm. Protegge dalle perdite d'acqua, dalla corrosione dei detersivi e dalla condensa del sifone.

* **FONDO COLONNA FRIGO**

Fondo in materiale termoplastico (ABS) con elevata resistenza all'urto e all'acqua con griglia di aerazione frontale integrata.

* **PIEDINI**

In materiale termoplastico (ABS) con elevata resistenza all'urto e a innesto rapido sulla basetta a "L" presente sul fondo di basi e colonne, per una stabilità assoluta.

* **ZOCCOLO**

In PVC, in metallo alluminio; in alluminio laccato; in alluminio rivestito di impiallacciato di legno, laccato seta tinta Fenix e Unicolor. Dotato di guarnizione sul profilo inferiore per garantire una perfetta aderenza dei mobili al pavimento. Con gancio per agevolare l'innesto e il disinnesto ai piedini.

* **ALZATINA**

Le alzatine per i piani laminato possono essere in alluminio opaco, lucido, bianco o bruno. Per i piani pietra naturale, agglomerato, inox, solid surface ed eco-cemento, viene fornita nello stesso materiale dei piani.

* **MANIGLIE**

Le maniglie disponibili sono realizzate in metallo, alluminio, inox, nelle diverse finiture disponibili a listino.

* **GOLE ALLUMINIO**

Le gole sono in alluminio nelle diverse finiture disponibili a listino (opaco, bruno, titanio, bianco, impiallacciato nelle varie tinte, laccato nelle varie tinte, laccato seta tinta Fenix, Unicolor.

Ecologia

Al termine dell'utilizzo, affidare il mobile al servizio di smaltimento per il suo trasporto in discarica o recupero.

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni del decreto legislativo del 06/09/2005 n° 206 "Codice del consumo, a norma dell'articolo 7 della legge 29/07/2003 n° 229".

* **IL MARCHIO IDROLEB**

Pannello ecologico Idroleb con la più bassa emissione di formaldeide al mondo (0,04 ppm), addirittura inferiore al limite attuale di 0,1 ppm. Ciò che rende unico e rivoluzionario questo pannello è soprattutto la certificazione del suo intero processo produttivo, che deve essere conforme agli standard del CATAS. Inoltre è composto al 100% da legno riciclato certificato FSC®, e il suo impiego permette di non abbattere circa 10.000 alberi al giorno.



* **IL MARCHIO DELLA GESTIONE FORESTALE RESPONSABILE**

Il marchio del Forest Stewardship Council (FSC) indica che il legno impiegato per fabbricare il prodotto proviene da una foresta correttamente gestita secondo rigorosi standard ambientali, sociali ed economici. La foresta di origine è stata controllata e valutata in maniera indipendente in conformità ai principi e criteri per la gestione forestale stabiliti e approvati dal Forest Stewardship Council. L'FSC® è un'associazione internazionale senza scopo di lucro che include tra i membri gruppi ambientalisti e sociali e industrie di prima lavorazione, trasformazione e commercializzazione del legno che

collaborano per migliorare la gestione delle foreste in tutto il mondo. Il modello Yara laccato seta è il nostro primo modello con le ante certificate FSC.

Richiedi i prodotti certificati FSC.



The mark of
responsible forestry
FSC® C013981

Descrizione Ante

CUCINE MODERNE

UNIT

* **ANTA METALLO INOX, METALLO INOX VERNICIATO** {SP. 2,2 CM}
Pannello INOX AISI 304 18/10 e contropannello in alluminio finitura opaca, spigoli elettrosaldati, satinatura verticale o spazzolato.

* **ANTA ESSENZA TEAK/NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO ROVERE/ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,2 CM}
Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA ESSENZA LACCATA** {SP. 2,2 CM}
Fibra di legno impiallacciata laccata a poro aperto, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}
All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO MAGNETICO** {SP. 2,2 CM}
Sull'anta grezza viene depositato il metallo liquido, elemento che ha tra le sue componenti delle molecole di metallo puro che conferiscono alla laccatura delle caratteristiche estetiche e fisiche uniche nel panorama delle vernici. Dopo l'asciugatura, sempre manualmente, viene applicato il reagente chimico che provoca l'ossidazione del metallo e crea l'effetto corten. Infine vengono stese le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}
Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi. Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

* **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 2,2 CM}
VERSIONE LACCATO SETA: MDF extra light laccato poliuretano seta 2 lati e acrilico lato esterno; VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF extra light laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

* **ANTA LAMINATO FENIX** {SP. 2,2 CM}
Fibra di legno rivestita in laminato Fenix con 4 bordi in laminato.

* **ANTA LACCATO SETA LIGHT** {SP. 2,2 CM}
MDF laccato poliuretano satinato 2 lati.

* **ANTA MELAMINICO** {SP. 2,2 CM}
Fibra di legno rivestita in melaminico, con 4 bordi in ABS, sp. 1 mm fissati con colla poliuretano.

N_ELLE - BORDI A 45°

* **ANTA PIETRA** {SP. 2,2 CM}
Lastra spessore 6 mm di marmo incollata su telaio alluminio.

- * **ANTA ESSENZA NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO/ROVERE NODATO/ROVERE/ROVERE OLI E CERE VEGETALI/ROVERE NODATO OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

- * **ANTA ESSENZA TAGLIO DI SEGA NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO/ROVERE NODATO/ROVERE/ROVERE OLI E CERE VEGETALI/ROVERE NODATO OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata incisa irregolarmente, verniciata opaca anche sui 4 bordi.

- * **ANTA ESSENZA LACCATA** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno impiallacciata laccata a poro aperto, con 4 bordi impiallacciati.

- * **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}

All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

- * **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi.

Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

- * **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 2,2 CM}

VERSIONE LACCATO SETA: MDF extra light laccato poliuretano seta 2 lati più acrilico lato esterno.

VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF extra light laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

- * **ANTA UNICOLOR** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno rivestita in Unicolor con 4 bordi Unicolor.

- * **ANTA LAMINATO FENIX** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno rivestita in laminato Fenix con 4 bordi in laminato.

MAXIMA 2.2

- * **ANTA METALLO INOX, METALLO INOX VERNICIATO** {SP. 2,2 CM}

Pannello INOX AISI 304 18/10 e contropannello in alluminio finitura opaca, spigoli elettrosaldati, satinatura verticale o spazzolato.

- * **ANTA ESSENZA TEAK/NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO/ROVERE NODATO/ROVERE/ROVERE NODATO OLI E CERE VEGETALI/ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

- * **ANTA ESSENZA TAGLIO DI SEGA NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO/ROVERE NODATO/ROVERE/ROVERE NODATO OLI E CERE VEGETALI/ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno impiallacciata incisa irregolarmente, verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

- * **ANTA ESSENZA LACCATA** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno impiallacciata laccata a poro aperto, con 4 bordi impiallacciati.

- * **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}

All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO MAGNETICO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza viene depositato il metallo liquido, elemento che ha tra le sue componenti delle molecole di metallo puro che conferiscono alla laccatura delle caratteristiche estetiche e fisiche uniche nel panorama delle vernici. Dopo l'asciugatura, sempre manualmente, viene applicato il reagente chimico che provoca l'ossidazione del metallo e crea l'effetto corten. Infine vengono stese le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi.

Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

* **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 2,2 CM}

VERSIONE LACCATO SETA: MDF extra light laccato poliuretano seta 2 lati e acrilico lato esterno; VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF extra light laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

* **ANTA VETRO LACCATO** {SP. 2,2 CM}

Telaio da 4,6 cm in alluminio opaco o titanio con vetro chiaro temperato sp. 0,3 cm laccato lucido o vetro extrachiaro sp. 0,3 cm laccato acidato.

* **ANTA CERAMICA LAMINAM** {SP. 2,2 CM}

Telaio da 4,6 cm in alluminio opaco o titanio con lastra ceramica sp. 0,3 cm.

* **ANTA UNICOLOR** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno rivestita in Unicolor con 4 bordi Unicolor.

* **ANTA LAMINATO FENIX** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno rivestita in laminato Fenix con 4 bordi in laminato.

* **ANTA LACCATO SETA LIGHT** {SP. 2,2 CM}

MDF laccato poliuretano satinato 2 lati.

* **ANTA LACCATO LUCIDO LIGHT** {SP. 2,2 CM}

MDF laccato poliuretano lucido spazzolato 1 lato, interno opaco in

tinta.

* **ANTA MELAMINICO** {SP. 2,2 CM}

Fibra di legno rivestita in melaminico, con 4 bordi in ABS, sp. 1 mm fissati con colla poliuretanica.

KALEA

* **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}

All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO MAGNETICO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza viene depositato il metallo liquido, elemento che ha tra le sue componenti delle molecole di metallo puro che conferiscono alla laccatura delle caratteristiche estetiche e fisiche uniche nel panorama delle vernici. Dopo l'asciugatura, sempre manualmente, viene applicato il reagente chimico che provoca l'ossidazione del metallo e crea l'effetto corten. Infine vengono stese le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi.

Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

* **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 1,4 CM}

VERSIONE LACCATO SETA: MDF laccato poliuretano seta 2 lati più acrilico lato esterno; VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

* **ANTA ESSENZA** {SP. 1,4 CM}

MDF impiallacciato rovere dogato taglio di sega verniciato opaco, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA ESSENZA LACCATA** {SP. 1,4 CM}

MDF impiallacciato rovere dogato taglio di sega laccato a poro aperto, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA ESSENZA ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 1,4 CM}

MDF impiallacciato rovere dogato taglio di sega trattato con oli e cere vegetali, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA VETRO LACCATO** {SP. 1,3 CM}

Telaio da 6,3 cm in alluminio opaco o titanio sp. 1 cm con vetro chiaro temperato sp. 0,3 cm laccato lucido o vetro extra chiaro temperato sp. 0,3 cm laccato acidato, sul retro pannello in alluminio.

* **ANTA CERAMICA LAMINAM** {SP. 1,4 CM}

Telaio da 4,6 cm in alluminio opaco o titanio con lastra ceramica sp. 0,3 cm.

YARA

* **ANTA METALLO INOX, METALLO INOX VERNICIATO** {SP. 2,5 CM}

Pannello INOX AISI 304 18/10 e contropannello in alluminio finitura opaca, spigoli elettrosaldati, satinatura verticale o spazzolato.

* **ANTA ESSENZA TEAK/NOCE CANALETTO/
ROVERE TERMOCOTTO/ROVERE NODATO/ROVERE/
ROVERE NODATO OLI E CERE VEGETALI/ROVERE OLI E CERE
VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA ESSENZA TAGLIO DI SEGA NOCE CANALETTO/ ROVERE
TERMOCOTTO/ ROVERE NODATO/ROVERE/ ROVERE NODATO OLI
E CERE VEGETALI/ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata incisa irregolarmente, verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}

All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO MAGNETICO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza viene depositato il metallo liquido, elemento che ha tra le sue componenti delle molecole di metallo puro che conferiscono alla laccatura delle caratteristiche estetiche e fisiche uniche nel panorama delle vernici. Dopo l'asciugatura, sempre manualmente, viene applicato il reagente chimico che provoca l'ossidazione del metallo e crea l'effetto corten. Infine vengono stese le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi. Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

* **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 2,5 CM}

VERSIONE LACCATO SETA: MDF extra light laccato poliuretano seta 2 lati e acrilico lato esterno; VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF extra light laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

* **ANTA ESSENZA OLIVO/PALISSANDRO SANTOS/
EBANO MACASSAR** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA VETRO LACCATO** {SP. 2,5 CM}

Telaio da 4,6 cm in alluminio opaco, bianco o bruno con vetro chiaro temperato sp. 0,4 cm laccato lucido o vetro extrachiaro sp. 0,4 cm laccato acidato.

* **ANTA UNICOLOR** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno rivestita in Unicolor con 4 bordi Unicolor.

CLOE - BORDO A 30°

* **ANTA ESSENZA NOCE CANALETTO/ROVERE TERMOCOTTO/
ROVERE NODATO/ROVERE/ROVERE NODATO OLI E CERE
VEGETALI/ROVERE OLI E CERE VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA ESSENZA TAGLIO DI SEGA NOCE CANALETTO/
ROVERE TERMOCOTTO/ ROVERE NODATO/ROVERE/
ROVERE OLI E CERE VEGETALI/ROVERE NODATO OLI E CERE
VEGETALI** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno impiallacciata incisa irregolarmente, verniciata opaca, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA MALTA STRUTTURATA** {SP. 2,2 CM}

All'anta grezza viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **ANTA LACCATO STRUTTURATO** {SP. 2,2 CM}

Sull'anta grezza vengono applicate alcune mani di fondo poliuretano: anta lato A + bordo e anta lato B + bordo, per assicurare una tenuta ottimale della vernice anche sui bordi.

Dopo il passaggio di levigatura, viene applicato un certo quantitativo di vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici.

* **ANTA LACCATO SETA/LUCIDO** {SP. 2,5 CM}

VERSIONE LACCATO SETA: MDF extra light laccato poliuretano seta 2 lati, più acrilico lato esterno; VERSIONE LACCATO LUCIDO: MDF extra light laccato poliuretano lucido spazzolato 2 lati.

* **ANTA ESSENZA OLIVO/PALISSANDRO SANTOS/
EBANO MACASSAR** {SP. 2,5 CM}

MDF light impiallacciato verniciato opaco, con 4 bordi impiallacciati.

* **ANTA UNICOLOR** {SP. 2,5 CM}

Fibra di legno rivestita in Unicolor con 4 bordi Unicolor.

ARIEL

* **ANTA MELAMINICO** {SP. 1,8 CM}

Fibra di legno rivestita in melaminico, con 4 bordi in ABS.

* **ANTA ECO-GLOSS** {SP. 1,8 CM}

MDF rivestito in laminato eco-gloss lucido 1 lato, con 4 bordi in ABS sp. 1 mm fissati con colla poliuretano, interno opaco in tinta.

VETRINA

* **ANTA VETRO** {SP. 2,2 CM}

Vetro float grigio, riflettente, temperato sp. 4 mm con filo grezzo.

ELITE

* **ANTA** {SP. 2,5 CM}

Telaio con cornice da 9,5 cm e pannello in MDF laccato poliuretano seta.

* **ANTA VETRO** {SP. 2,5 CM}

Telaio con cornice da 9,5 cm in MDF con listelli orizzontali sagomati laccati poliuretano seta e vetro temperato sp. 0,4 cm Desag.

ELITE PASSEPARTOUT

* **ANTA** {SP. 2,5 CM}

Telaio con cornice da 9,5 cm e pannello in MDF laccato poliuretano seta con passepartout oro o argento.

* **ANTA VETRO** {SP. 2,5 CM}

Telaio con cornice da 9,5 cm in MDF con listelli orizzontali sagomati laccati poliuretano seta e vetro temperato sp. 0,4 cm Desag, con passepartout oro o argento.

ETOILE CON DECORO

* **ANTA LACCATO SETA** {SP. 2,5 CM}

MDF laccato poliuretano seta 2 lati con decoro a pennello a filo cornice.

* **ANTA VETRO LACCATO SETA** {SP. 2,5 CM}

MDF laccato poliuretano seta 2 lati, vetro temperato Satin sp. 0,4 cm, con decoro a pennello.

ETOILE CON INSERTO

* **ANTA LACCATO SETA** {SP. 2,5 CM}

MDF laccato poliuretano seta 2 lati con inserti in metallo.

* **ANTA VETRO** {SP. 2,5 CM}

MDF laccato poliuretano seta 2 lati, vetro flot chiaro sp. 0,4 cm temperato, con 4 decori incisi.

NOA

* **ANTA ESSENZA** {SP. 2,5 CM}

Telaio da 9 cm di massello yellow pine e pannello impiallacciato yellow pine spazzolato e laccato semitrasparente.

* **ANTA LACCATO SETA** {SP. 2,5 CM}

Telaio da 9 cm e pannello in MDF laccato poliuretano seta 2 lati.

TELAIO NOA

* **TELAIO NOA ESSENZA VETRO** {SP. 2,5 CM}

Telaio da 9 cm di massello yellow pine spazzolato e laccato semitrasparente con vetro temperato Satin sp. 0,4 cm.

* **TELAIO NOA LACCATO VETRO** {SP. 2,5 CM}

Telaio da 9 cm in MDF laccato poliuretano seta 2 lati con vetro temperato Satin sp. 0,4 cm.

Descrizione Piani

* **PIANO LAMINATO CON BORDO ABS**

È costituito da fibra di legno idrorepellente V100 per sp. 20 e 38 mm e V70 per sp. 58 mm, rivestita da laminato HPL con buona resistenza all'abrasione, all'urto, al graffio, all'acqua e al vapore secondo le normative europee. Vengono inoltre rispettati i requisiti previsti per la categoria E1 (normativa riguardante la bassa emissione di formaldeide). Bordi frontale e laterali in ABS.

* **PIANO LAMINATO CON BORDO UNICOLOR**

È costituito da fibra di legno idrorepellente V100 per sp. 25, 30 e 60 mm, rivestita da laminato con buona resistenza all'abrasione, all'urto, al graffio, all'acqua e al vapore secondo le normative europee. Vengono inoltre rispettati i requisiti previsti per la categoria E1 (normativa riguardante la bassa emissione di formaldeide). Bordi frontale e laterale in Unicolor.

* **PIANO LAMINATO FENIX**

È costituito da fibra di legno idrorepellente V100 per sp. 20, 25, 40, 60 mm, rivestita da laminato Fenix, ottenuto con l'ausilio di nano tecnologie e caratterizzato da una superficie decorativa trattata con resine termoplastiche di ultima generazione. La superficie risulta essere estremamente chiusa. La topografia irregolare della superficie ha come risultato una bassa riflessione della luce e l'effetto soft touch. Altre caratteristiche: superficie estremamente opaca, anti impronta, riparabilità termica dei micrograffi, morbidezza al tatto, resistenza ai graffi e all'abrasione, alta attività di abbattimento della carica batterica, igienico, idoneo al contatto con gli alimenti, facile da pulire, antimuffa, antistatico, idrorepellente, resistente all'urto, stabilità alla luce, resistenza al calore secco, resistenza allo strofinamento, elevata resistenza a solventi acidi e ai reagenti di uso domestico.

* **PIANO IMPIALLACCIATO**

È costituito da fibra di legno idrorepellente V100 per sp. 38 mm e V70 per sp. 58 mm, rivestita da un foglio di legno impiallacciato. Vengono inoltre rispettati i requisiti previsti per la categoria E1 (normativa riguardante la bassa emissione di formaldeide). Bordi frontale e laterale in massello.

* **PIANO IN LEGNO CARTELLATO**

È costituito da multistrato rivestito nella parte superiore da un foglio di legno dello spessore di 5 mm. Bordi frontali e laterali in massello di legno.

* **PIANO CORIAN®**

Il Corian è un materiale composito formato da tri-idrato di alluminio e resina acrilica ad alte prestazioni funzionali ed estetiche. È omogeneo in tutto lo spessore e non è poroso; è resistente agli impatti, all'usura e alle sollecitazioni. Viene facilmente pulito e, se necessario, ripristinato con l'uso di una spugna e un detersivo non abrasivi.

* **PIANO HANEX**

Composto da due terzi di minerale di roccia e un terzo di metilmetacrilato, è un materiale omogeneo in tutto il suo spessore; resistente, conserva nel tempo il suo aspetto originale. Principali caratteristiche: non poroso, resistente, riparabile se graffiato o macchiato, stabile nel colore, saldabile con giunzioni visibili, altamente igienico e di facile pulizia.

* **PIANO VETRO**

È costituito da lastre di vetro sp.12 mm extrachiaro temperato. I bordi vengono rifiniti leggermente smussati.

* **PIANO GRES INALCO**

Nasce da un processo produttivo all'avanguardia, frutto di una ricerca che tende a soluzioni estetiche sempre nuove. Una miscela di materie prime naturali che viene macinata a umido, trasformata in granulato e compattata prima di essere sinterizzata a 1.300° in forni ibridi e infine rifilata.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI DELLA CERAMICA E DEL GRES: resistenza agli attacchi chimici e all'usura, resistenza al fuoco, igienico e antibatterico, riciclabile, resistente a graffi e di facile pulizia.

* **PIANO CERAMICA DEKTON**

E' un materiale ottenuto grazie ad una miscela delle migliori materie prime utilizzate nella produzione di vetro, materiali ceramici e quarzo di altissima qualità, sottoposta al trattamento con tecnologia TSP. Questo processo fa di Dekton un materiale a porosità molto ridotta. Resistente alle macchie, al calore e ai graffi.

* **PIANO IRIS CERAMICA**

Un materiale innovativo ad alte prestazioni, ideale per rivestire tutte le superfici di cucina, piani lavoro, top, e arredi. Resiste al fuoco e al calore, a incrostazioni, umidità, macchie, graffi e scalfitture.

* **PIANO INOX**

Piani inox Vittinox e Barazza sono realizzati in acciaio inox AISI 304 18/10 sp. 10/10 con supporti in fibra di legno idrorepellente V100 sp. 18 mm di rinforzo oppure con un pannello strutturale in alluminio alveolare dalle eccezionali caratteristiche di leggerezza e resistenza meccanica alla flessione e alla compressione. Sulla superficie viene

realizzata la finitura Scotch-Brite di serie per Vittinox e finitura satinata per Barazza. Vittinox effettua altre due tipologie di finiture con maggiorazione di prezzo: spazzolata circolare e Easy Clean. Quest'ultima, modificando la struttura molecolare dell'acciaio, rende la superficie repellente all'acqua in modo che lo sporco non possa aderire ad essa risultando così estremamente facile da pulire con un semplice panno in microfibra inumidito in acqua tiepida. Barazza, oltre alla finitura satinata, effettua la finitura vintage (o spazzolata).

* PIANO PIETRA NATURALE MARMO

Il marmo è una roccia metamorfica composta prevalentemente di carbonato di calcio, silice e ferro. Il marmo si forma attraverso un processo metamorfico da rocce sedimentarie, quali il calcare o la dolomia, che provoca una completa ricristallizzazione del carbonato di calcio di cui sono in prevalenza composte dando luogo a un mosaico di cristalli di calcite o di dolomite (minerale). Il colore del marmo dipende dalla presenza di impurità minerali (argilla, limo, sabbia, ossidi di ferro), esistenti in granuli o in strati all'interno della roccia sedimentaria originaria. Nel corso del processo metamorfico tali impurità vengono spostate e ricristallizzate a causa della pressione e del calore. I marmi bianchi sono esito della metamorfizzazione di rocce calcaree prive di impurità. Le finiture che può assumere la superficie sono lucida o levigata opaca.

* PIANO PIETRA

I PIANI IN PIETRA PIACENTINA sono costituiti da una roccia metamorfica sedimentaria. Frutto della sedimentazione progressiva di un limo finissimo (marna) dovuto alla frammentazione di antichi rilievi montuosi, è classificata come roccia tenera o semi-dura. Si tratta di una particolare varietà di scisti calcareo-argillosi facilmente divisibili in lastre sottili, piane, leggere, impermeabili e resistenti agli agenti atmosferici.

Pietra piacentina di serie superficie fiammata.

LA QUARZITE è un tipo di roccia metamorfica composta in netta prevalenza da quarzo. Deriva dallo smantellamento e successivo passaggio metamorfico di quarzoareniti. Le varietà più incolori, trasparenti e dall'aspetto vitreo sono composte quasi esclusivamente di quarzo. Al quarzo possono essere associati altri minerali quali miche, feldspato potassico, plagioclasti, carbonati, ecc... Data la grande

stabilità del quarzo (minerale non alterabile facilmente), le informazioni sul grado metamorfico sono date proprio dai minerali accessori eventualmente contenuti nella quarzite. La tessitura è prevalentemente massiva ma la presenza di miche può trasformarla in scistosa. La quarzite ha ottime capacità meccaniche e di resistenza agli agenti atmosferici. Di serie superficie fiammata spazzolata.

* AGGLOMERATO COMPACT QUARZ

È un materiale che ha notevoli caratteristiche tecniche e che offre originali soluzioni estetico-cromatiche poiché, grazie a un processo industriale di fabbricazione complesso e tecnologicamente avanzato, unisce i pregi della pietra naturale e quelli della resina. Non è poroso e resiste molto bene all'abrasione, al calore, all'assorbimento dei liquidi. Di serie superficie lucida.

* AGGLOMERATO QUARTZFORMS

L'agglomerato di quarzo è un materiale prodotto attraverso un procedimento di vibrocompattazione sottovuoto che consiste nella miscelazione di sabbia silicea o quarzo puro (95%) con resina strutturale poliestere (5%) e pigmenti colorati stabilizzati ai raggi UV. I compositi al quarzo sono materiali ad alta compattezza e privi di porosità: non necessitano dunque di trattamenti idrorepellenti dal momento che non assorbono i liquidi, odori e grassi alimentari; non consentono il proliferare dei batteri e resistono agli acidi, alle macchie d'uso, a rigature, graffi e piccoli urti. Le finiture che può assumere la superficie sono lucida e a spacco di serie o tatum con maggiorazione di prezzo.

* AGGLOMERATO STONE JAIPUR

È un materiale composito a base prevalentemente di quarzo e marmo. Il processo produttivo prevede la miscelazione di inerti (quarzo, marmo di diversa granulometria, coloranti organici e resina strutturale poliestere; quest'ultima, oltre ad avere la funzione di legante, dona al prodotto finito un'ottima resistenza alla flessione, all'urto. La finitura di serie della superficie è Rockface.

* AGGLOMERATO SILESTONE

Silestone è costituito da oltre il 94% di quarzo naturale, che lo rende straordinariamente duro e resistente. Si tratta di una superficie eccellente per piani cucina con l'impiego minimo di fughe.

Glossario

Materiali usati da Cesar Arredamenti S.p.A.

* ACCIAIO INOX

L'acciaio inox o inossidabile è resistente alle alte temperature, è anticorrosivo, igienico e sufficientemente elastico da mantenere invariato il suo aspetto per diverso tempo.

L'acciaio inox comunemente usato è il 18/10 AISI 304: significa che è composto per il 18% da cromo, che reagendo con l'ossigeno dell'aria crea uno strato superficiale protettivo invisibile di ossido di cromo che attribuisce all'acciaio l'inossidabilità e quindi la resistenza alla corrosione. Per il 10% è composto da nichel, che gli conferisce resistenza meccanica e gli permette di essere sottoposto a determinate lavorazioni.

* ANTA DOGATA

Anta composta dall'unione di molteplici doghe di legno di misura regolare.

* BORDO ABS

Il bordo termoplastico in Acrilonitrile-Butadiene-Stirene, o ABS, è un polimero a base di resine sintetiche. La sua caratteristica è di essere molto resistente agli urti, al calore e di essere stabile alla luce.

* BORDO MASSELLO

È un bordo realizzato in vero legno massiccio. Cioè con il legno derivante dal tronco. A differenza dei laminati plastici il legno massello è meno resistente a liquidi e graffi.

* CARTA MELAMINICA

Si tratta di una carta decorativa impregnata di resine melaminiche (resine sintetiche termoindurenti ottenute per policondensazione con la melamina). Queste resine sono incolori e inodori, resistenti all'acqua, agli agenti chimici, all'abrasione e al calore. Può essere di vari colori o imitare le venature del legno. È impiegata per il rivestimento di fibre di legno.

* CERAMICA LAMINAM

Superficie in gres porcellanato con fibra di rinforzo applicata sul retro tramite processo industriale automatizzato. Resistente al calore e alle alte temperature, alle macchie e alle abrasioni.

* COLLA POLIURETANICA

È una colla resistente all'acqua e alle intemperie, che crea sigillature robuste e durature. È un adesivo termoindurente, cioè composto da resine che esplicano il loro potere collante grazie a reazioni chimiche in parte attivate dal calore. È ottenuto dalla combinazione della formaldeide con altre resine base.

Avendo subito una reazione chimica è un collante irreversibile, e quindi resiste anche a temperature elevate.

* FORMALDEIDE

La formaldeide è un gas incolore impiegato per la realizzazione delle principali colle termoindurenti utilizzate nel settore del mobile. Tali colle sono usate specialmente per legare le particelle di legno in prodotti come la fibra di legno o l'MDF.

I rischi della formaldeide sono legati al fatto che la sua emissione ha un andamento continuo nel tempo. La sensibilità dell'uomo verso questa sostanza è molto forte, e una sua elevata concentrazione può produrre un'importante lacrimazione. Il BGA (Ufficio della Salute di Berlino) ha indicato in 0,1 ppm (0,12 milligrammi per metrocubo) la massima concentrazione accettabile di formaldeide nell'aria di un ambiente abitativo: i materiali che rispettano questo livello sono classificati in classe E1.

* IDROPELENTE

Nel settore del mobile si dicono idrorepellenti i pannelli di truciolare o MDF che resistono per un certo periodo, stabilito dalle normative, al rigonfiamento provocato dall'acqua che può penetrare nelle fibre del legno. Tale resistenza non è assoluta, ed è classificata secondo una scala di valori che va dal V20 (scarsa resistenza) al V100 (che garantisce la massima resistenza all'umidità).

* IMPIALLACCIATO

L'impiallacciato è un pannello la cui superficie è ricoperta con dei fogli di "piallaccio" detto anche "tranciato".

Si tratta di sottili fogli di legno ottenuti grazie alla tranciatura

del tronco. Il pannello rivestito potrebbe essere una fibra di legno oppure in legno massello rivestito con un foglio di legno più pregiato per aumentarne la resa estetica. L'impiallacciatura solitamente viene trattata con ottime vernici, che però non scongiurano completamente il rischio di eventuali danni provocati dalla costante infiltrazione di liquidi e vapori; conserva la sua bellezza negli anni ed è meno soggetto a deformazioni rispetto al legno massiccio.

* **IMPIALLACCIATO ROVERE TERMOCOTTO**

Pannello impiallacciato di rovere sottoposto ad un processo di termocottura che permette di accrescere la coesione e la compattezza delle fibre, aumentando le proprietà meccaniche, di resistenza del materiale e conferendo tonalità più scure.

* **IMPIALLACCIATO TAGLIO DI SEGA**

Pannello impiallacciato sottoposto ad una lavorazione che ne esalta volutamente l'imperfezione del taglio, accrescendone l'aspetto naturale.

* **IMPIALLACCIATO FINITURA OLI E CERE VEGETALI**

L'impiallacciatura è trattata con un prodotto a base di oli (semi di lino, girasole, soia e cardo) e cere (carnauba e candelilla) vegetali. In ottemperanza alla normativa europea EN 71.3, garantisce la totale assenza di principi biocidi, risultando totalmente innocuo. Nel conservare l'aspetto naturale, è idrorepellente e resistente all'abrasione.

* **LACCATO**

Il laccato è una resina poliuretanic pigmentata che normalmente viene applicata su pannello in MDF. La laccatura può essere lucida o seta. **LACCATURA LUCIDA:** dopo aver laccato con la tonalità prescelta la superficie in MDF (precedentemente trattata con vernici e successivamente carteggiata), la si leviga e la si spazzola: il procedimento di spazzolatura ne determina la brillantezza. Successivamente viene applicato un film protettivo; **LACCATURA SETA:** dopo aver laccato con la tonalità prescelta la superficie in MDF (precedentemente trattata con vernici e successivamente carteggiata), vi si applica l'opaco, l'acrilico e un film protettivo.

* **LACCATO STRUTTURATO**

Sul pannello in MDF viene applicato il fondo poliuretanic, con doppio passaggio sui bordi. Dopo il passaggio di levigatura, viene applicata la vernice pigmentata la cui caratteristica principale è quella di avere una superficie finemente bucciata con riflessi metallici che donano movimento alla superficie dell'anta.

* **LACCATO MAGNETICO**

Sul pannello in MDF viene steso il metallo liquido, elemento che ha tra le sue componenti molecole di metallo puro che conferiscono alla laccatura delle caratteristiche estetiche e fisiche uniche nel panorama delle vernici. Dopo l'asciugatura e la levigatura, sempre manualmente, viene applicato il reagente chimico che provoca l'ossidazione del metallo e crea l'effetto corten. Infine vengono stese le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente. Il risultato finale è ottenuto tramite un'accelerazione del processo naturale di ossidazione del metallo che porta ad avere sulla superficie sfumature di chiaroscuro uniche e irripetibili. Tali sfumature non potranno in alcun caso costituire motivo di contestazione o reso.

* **LACCATURA PORO APERTO**

Si tratta di una verniciatura poliuretanic e acrilica che lascia evidenti, alla vista e al tatto, le caratteristiche proprie del legno: le venature, la colorazione, i nodi e, ovviamente, i pori.

* **LAMINATO FENIX**

Si caratterizza per essere intensamente opaco e vellutato al tatto. L'utilizzo delle nanotecnologie lo ha reso estremamente resistente. Molti i suoi plus: alta attività di abbattimento della carica batterica; alta resistenza all'abrasione ed ai graffi; bassissima riflessione della luce; superficie antimprompta.

* **LAMINATO HPL**

L'High Pressure Laminate (laminato ad alta pressione) è composto dalla sovrapposizione di fogli di cellulosa, impregnati con resine fenoliche o melaminiche, e da un foglio decorativo melaminico uniti grazie una forte pressione a caldo. Si riescono così a creare spessori che variano da 5 decimi di millimetro a 2 mm. È un materiale usato

come rivestimento di pannelli in fibra di legno (o truciolare), MDF e altro. È molto resistente e igienico. Poiché le resine fenoliche e melaminiche sono termoindurenti, il laminato conserva la sua rigidità anche ad alte temperature. I suoi lati possono essere curvati: questa lavorazione viene definita postformata.

LAMINATO UNICOLOR

È un laminato completamente melaminico. Il colore è uniformemente distribuito nella struttura del pannello e il “tuttocolore” dei bordi gli conferisce una valenza estetica diversa rispetto agli altri laminati.

* **MALTA STRUTTURATA**

Sul pannello in MDF viene applicato manualmente il laccato cementizio contenente quarzo che conferisce un aspetto sabbioso piacevolmente ruvido al tatto. L'applicazione tramite spatola, studiata da Cesar, prevede un ultimo passaggio che conferisce alla superficie il suo aspetto seghettato. Infine vengono applicate le mani di protettivo che rende le ante resistenti sia meccanicamente che chimicamente.

* **MDF**

Il Medium Density Fibreboard, comunemente chiamato MDF, è un pannello composto da fibre legnose unite con una apposita resina e quindi pressate a diversa densità. Il pannello offre le stesse prestazioni su entrambi i lati ed è la base ideale per la verniciatura laccata e per la copertura con carte melaminiche, essenze legnose o laminati decorativi. Le fibre conferiscono al pannello buone caratteristiche meccaniche, ottima stabilità dimensionale e compattezza lungo i bordi.

* **PANNELLO ECO GLOSS**

Il pannello eco gloss è composto da MDF nobilitato con verniciatura lucida indurita con raggi UV.

* **PANNELLO MELAMINICO**

Il pannello melaminico è un semilavorato di particelle di legno (truciolare) rivestito con fogli di carta decorativa impregnata di resina melaminica. Appartiene alla famiglia dei pannelli nobilitati, diversi da quelli laminati e da quelli placcati.

* **PARTICELLE DI LEGNO (O TRUCIOLARE)**

È un pannello composto da trucioli di legno di granulometria fine e molto fine, legati con colle di diverso tipo. In genere, mediante procedimenti industriali particolari, i trucioli più fini sono disposti preferibilmente nella parte esterna del pannello mentre quelli più grossi nella parte interna. È fabbricato tramite pressatura a caldo in processi continui, può essere commercializzato così com'è, ma molto spesso viene rivestito con laminato plastico o impiallacciatura. Questa operazione conferisce al pannello qualità estetiche ma soprattutto ne migliora le proprietà meccaniche, fisiche e chimiche, in quanto lo rende resistente e impermeabile all'acqua e ad alcuni agenti chimici, resistente a graffi e urti, e ne migliora la rigidità.

* **PVC**

Il cloruro di polivinile è uno dei materiali plastici più utilizzati nell'industria del mobile. Può essere usato per il rivestimento dei pannelli oppure come bordo. Può essere colorato e può imitare le venature del legno. Essendo un materiale termoplastico non resiste molto al calore, perdendo la sua consistenza a temperature tra i 75° e i 95° C.

* **RESINA EPOSSIDICA**

Le resine epossidiche sono colle a 2 componenti (resina e indurente) senza solvente. Questo adesivo è caratterizzato dall'alta resistenza meccanica, dalla bassa degradazione delle prestazioni, se usato in strati spessi, e dalla capacità di incollare strutturalmente materiali difficili. L'assenza di solvente è la causa del basso fattore di restringimento della colla.

* **RESINE FENOLICHE**

Appartengono alla famiglia dei polimeri ottenuti per la reazione tra fenolo e formaldeide. Sono in genere materiali termoindurenti, ovvero non possono essere ulteriormente fusi dopo lo stampaggio perché possiedono una struttura reticolare.

* **RESINE MELAMINICHE**

Sono resine sintetiche termoindurenti ottenute per policondensazione della formaldeide con la melamina. Sono incolori e inodori, resistenti all'acqua, agli agenti chimici, all'abrasione, al calore e con una notevole trasparenza alle radiazioni luminose soprattutto nel violetto. Le resine melaminiche sono utilizzate, fra le altre cose, per la

produzione di laminati plastici.

* **VERNICE ACRILICA**

Fa parte della famiglia dei poliuretanic e si utilizza in particolare sui legni chiari dove un eventuale ingiallimento della vernice provocherebbe un viraggio del colore piuttosto sgradevole.

Conferisce al legno un aspetto molto naturale senza creare l'effetto "pellicola trasparente". Ideale per la verniciatura di legni sbiancati o per legni chiari a poro aperto.

* **VERNICE POLIESTERE**

È caratterizzata da un altissimo residuo secco. Catalizzata e accelerata possiede un grande potere riempitivo, e nella versione paraffinata può essere spazzolata creando vere e proprie superfici a specchio.

* **VERNICE POLIURETANICA**

È una vernice termoindurente a base di resine e pigmenti. È un prodotto bicomponente in cui il catalizzatore permette l'indurimento della vernice e l'acquisizione di caratteristiche chimiche e meccaniche, fra le quali la resistenza all'abrasione, alla trazione, al taglio, e l'inerzia chimica rispetto a oli, grassi, luce e agenti atmosferici.

* **VETRO TEMPERATO**

Ha particolari caratteristiche di durezza e resistenza agli urti ottenute grazie alla tempra, ovvero il procedimento che consiste nel portare a temperature elevate (650 °C) il vetro per poi raffreddarlo bruscamente con getti d'aria.

* **VETRO TEMPERATO ACIDATO**

È un vetro dalla superficie granulosa ottenuta grazie a un trattamento chimico che impiega l'acido fluoridrico per intaccare il vetro.

* **VETRO TEMPERATO LACCATO**

È un vetro temperato che viene laccato su una delle due superfici.

Certificato di Garanzia (5 anni)

Le cucine Cesar sono garantite nei termini previsti nel presente certificato. **PERIODO DI GARANZIA:** la presente garanzia dura 5 anni a decorrere dalla data di consegna al primo consumatore (data da attestarsi con idonea documentazione). **PARTI GARANTITE:** sono tutti gli elementi della cucina acquistata, a esclusione di quelli fabbricati da parti terze, come gli elettrodomestici e gli accessori, sui quale agisce direttamente la garanzia del costruttore. **PRESTAZIONE GARANTITA:** Cesar s'impegna a sostituire o, a sua discrezione, riparare senza onere per l'utilizzatore e nel termine ragionevolmente occorrente – tramite la propria rete distributiva – parti Garantite che presentino nel Periodo di Garanzia difetti di funzionamento, rotture o modificazioni sostanziali di forma o sostanza, che siano imputabili a errata progettazione o fabbricazione*.

Conseguentemente, la garanzia non copre difetti di conformità di altro tipo come pure difetti imputabili ad altre cause, quali ad esempio:

- Errata installazione
- Uso, conservazione o manutenzione non corretti
- Normali usura o variazioni
- Modificazioni non autorizzate da Cesar
- Fattori esterni straordinari (rovina di edificio, allagamento, incendio, ...) delle parti stesse o di altri componenti della cucina.

Le parti sostituite potranno inevitabilmente presentare differenze cromatiche rispetto a quelle originali. Sarà cura di Cesar che tali differenze siano le minori possibili. La presente garanzia non comporta esposizione di Cesar a responsabilità alcuna per danni e non dà diritto all'utilizzatore a rimedi diversi da quelli sopra previsti.

MODALITÀ DI RICHIESTA ASSISTENZA: per attivare la presente garanzia, l'interessato è tenuto a farne domanda scritta al punto vendita presso il quale la cucina è stata acquistata, fornendo prova di acquisto e specificando i difetti lamentati. L'interessato permetterà poi l'accesso per eventuale verifica al personale tecnico inviato dal rivenditore o direttamente da Cesar.

DIVERGENZE: è desiderio di Cesar soddisfare al massimo i suoi clienti e prestare prontamente la garanzia di cui al presente certificato laddove ne ricorrano tutti i presupposti. Qualora sorgessero contestazioni relative al diritto alla presente garanzia, Cesar è disponibile sin d'ora a discuterne con il rivenditore e/o l'interessato in sede conciliativa. Laddove non sia possibile trovare soluzione concordata, competente sarà esclusivamente il foro di Treviso.

On ve, sena, me conihic atilin Ita omperi fitast porum tenihic averibu nulturo Catrum teridit? Nam, viri satiame natinpris iam ina, quem satque adem P. Iridenatum. Bi iaceri, non noris fatia ortea vastrumus, tantem forum ni tabus hos ad diendic ienat.

Obse qua atuisteres tu me conit, quam nium sendium num poptem in hos viviventi, Catumus consuam omnihicatu iam quam utus, contintis.

* Si precisa che non sono considerati difetti di fabbricazione, e quindi non sono coperti da garanzia, eventuali differenze nelle tonalità dei colori e dei legni dovute alla naturale variabilità delle materie prime, oppure dovute a consegne effettuate in tempi diversi, oppure dovute alle caratteristiche naturali del prodotto. Ti ricordiamo che per poter usufruire di tale garanzia, dovrai rivolgerti direttamente al punto vendita presso il quale hai acquistato la tua cucina Cesar.

Carebox

ENGLISH



p.38 General features

p.41 Eco-friendliness

p.42 Description of doors

p.54 Description of worktops

p.59 Glossary

p.66 Warranty

General Features

* CARCASS

Side panels, shelves, bottom panels and top panels are made from 18 mm thick, water-repellent, ecological Idroleb panels, edged on the front with 1 mm thick ABS, fixed using polyurethane glue. All the side panels are provided with non-through joining holes.

* BACK PANEL

MDF back panel, 6-mm thick, matching the colour of the carcass.

* STRENGTHENING BARS

Front strengthening bars in aluminium, lacquered to match the carcass colour.

* SERVICE GAP

All sink base units and tall units for refrigerators have a back panel that recedes by 50 mm to allow for pipe runs and wiring. All the other base and tall units have a 36 mm gap. If the base units are 57 or 67-cm deep there will be a 36-mm service gap. If the units are sink base units, there will be a 50-mm service gap. If the base units are 62 or 72-cm deep there will be a 86-mm service gap. If the units are sink base units, there will be a 100 mm service gap.

* SHELF SUPPORTS

Melamine shelves in cabinets are provided with shelf supports having an interior spring, i.e. a locking device that prevents the shelf from moving out of place and ensures utmost safety.

* GLASS SHELVES

Glass shelves are 8-mm thick, tempered and have an optional aluminium front edge.

* WALL UNIT FIXINGS

These are concealed, adjustable in height and depth by means of two holes on the back panel and covered by chromed hole plugs. Each pair has a capacity of 50 kg

* WALL-HUNG BASE AND TALL UNIT FIXINGS

Adjustable in height and depth, with cylindrical hardware for vertical adjustments. Each pair has a capacity of 240 kg.

* HINGES

Standard supplied with an incorporated soft-close device, they are adjustable in three directions.

- 105° opening radius for base, wall and tall units;
- 155° for dish-drainer wall units, corner base units with bi-folding doors, corner wall units with bi-folding doors, base and tall units for interior drawer and jumbo drawer kits.

* DRAWERS/JUMBO DRAWERS

We employ the top-of-the line Legrabox box system produced by Blum which ensures superior aesthetic elegance paired with smooth, noiseless motion. Full-extraction drawer sides are 12.8 mm thick and come with an integrated Blumotion system. The structure is epoxy-powder coated in brown or ash-grey with an urban grey melamine base. A fingerprint-proof, stainless steel structure is available on request. The push-to-open device is available with Blumotion. Electric servo-drive mechanism.

Available 30, 40, 50 and 60 cm deep. Load-bearing capacity of drawers and jumbo drawers: 40 kg. Load bearing capacity of 120-cm wide jumbo drawers: 70 kg.

Please note: Only 50 cm deep Antaro drawer and jumbo drawer structures with a 30 kg load-bearing capacity are available for the Ariel model. 30 – 40 and 60-cm depths are not available.

The push-to-open mechanism is not available.

* INTERIOR FITTINGS

Pullout mechanisms, pullouts, shelves, pullout baskets and carousels

are made entirely of flat chromed wire with full-extension runners and soft-close mechanisms.

* **ALUMINIUM TRAY FOR SINK BASE UNIT**

The bottom panel of sink base units is covered by a 1 mm thick aluminium tray. This tray protects from water leakages, from corrosion caused by detergents and from trap condensation.

* **BOTTOM PANEL OF TALL UNITS FOR REFRIGERATORS**

Thermoplastic (ABS) bottom panel, very resistant to impact and to water with an integrated front airing grille.

* **FEET**

In thermoplastic material (ABS) with a high impact resistance and a push-fit mechanism onto the L-shaped base plate on the bottom panel of base and tall units for absolute stability.

* **PLINTH**

In PVC, in aluminium metal; in lacquered aluminium; in wood-veneered aluminium; silk-effect lacquered in Fenix and Unicolor colours. With a gasket on the bottom edge to ensure perfect adherence of the cabinets to the floor. With a clip to ease attachment and removal of feet.

* **UPSTAND**

Upstands for laminate worktops can be in matt or gloss, bianco or bruno finish aluminium. For natural stone, composite, stainless steel Solid Surface and eco-cement worktops, it is supplied in the same material as the tops.

* **HANDLES**

The handles available are in metal, aluminium, stainless steel, in the various finishes indicated in the pricelist.

* **ALUMINIUM GRIP RECESSES**

The grip recesses are in aluminium in the various finishes specified in the pricelist (matt, bruno, titanio, bianco, veneered in the various colours, lacquered in the various colours, silk-effect lacquered in the Fenix colour, Unicolor).

Eco-friendliness

When the furniture unit is no longer of use, take it to the dump or recycling centre.

This product data sheet complies with the provisions of Legislative Decree no. 206 of 06/09/2005 concerning “Consumer code, in compliance with article 7 of Law no. 229 of 29/07/2003”.

* **THE IDROLEB LABEL**

The Idroleb ecological panel has the lowest formaldehyde emission in the world (0.04 ppm), even lower than the current established limit of 0.1 ppm. What makes this panel unique is, above all, the certification of its entire production process that must also comply with the CATAS standards. Moreover, it is composed of 100% (FSC®)-certified recycled wood and, by using it, 10,000 trees are saved every day.



* **THE RESPONSIBLE FOREST STEWARDSHIP MARK**

The Forest Stewardship Council mark indicates that the wood used to manufacture the product comes from forests that are properly managed in compliance with strict environmental, social and economical standards. The source forest has been independently controlled and assessed in compliance with the forest stewardship principles and criteria established and approved by the Forest Stewardship Council. The FSC is a no-profit international association that includes amongst its members environmental-protection and social groups as well as industries involved in the initial working, transformation and commercialisation of wood that collaborate to improve forest stewardship throughout the world. The silk-effect lacquered Yara model

is the first model produced by us to have been awarded the FSC® certificate for its doors. Cesar is working on extending this certification to other models too.

Ask for FSC certified products.



The mark of
responsible forestry
FSC® C013981

Description of Doors

MODERN KITCHENS

UNIT

- * **STAINLESS STEEL DOOR, LACQUERED STAINLESS STEEL METAL DOOR** {2,2 CM THICK}

AISI 304 18/10 stainless steel panel exterior finish with electrically-welded rims, vertical satin finish or brushed.

- * **WOODEN DOOR IN BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,2 CM THICK}

Matt varnished, veneered wood fibreboard with 4 veneered edges.

- * **LACQUERED WOOD DOOR** {2,2 CM THICK}

Veneered wood fibreboard, open-pore lacquered, with 4 veneered edges.

- * **STRUCTURED MORTAR DOOR** {2,2 CM THICK}

Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant

- * **DOOR WITH A MAGNETIC LACQUER FINISH** {2,2 CM THICK}

Some liquid metal is applied to the bare door. This coating contains molecules of pure metal that give the lacquer aesthetic and physical properties that are unique in the field of coatings. After it has dried, a chemical reactant that causes the metal to rust and creates the Corten effect is applied to the surface by hand. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

- * **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {2,2 CM THICK}

Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well.

After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

- * **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside; **GLOSS LACQUERED VERSION:** brushed gloss polyurethane lacquered extra light MDF on both sides.

- * **FENIX LAMINATE DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with Fenix laminate with 4 laminate edges.

- * **LIGHT SILK EFFECT LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

MDF lacquered with silk-effect polyurethane on 2 sides.

- * **MELAMINE DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with melamine, with four,1-mm thick ABS edges fixed using polyurethane glue.

N_ELLE - 45° EDGES

* **STONE DOOR** {2,2 CM THICK}

6-mm thick marble slab glued onto an aluminium frame.

**WOODEN DOOR IN BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK
KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH
OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,5 CM THICK}

Matt varnished, veneered wood fibreboard with 4 veneered edges.

* **WOODEN DOOR IN ROUGH BLACK WALNUT/
HEAT-TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE
OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH
OAK** {2,5 CM THICK}

Veneered wood fibreboard, unevenly engraved, matt varnished, with 4 solid wood edges.

* **LACQUERED WOOD DOOR** {2,2 CM THICK}

Veneered wood fibreboard, open-pore lacquered, with 4 veneered edges.

* **STRUCTURED MORTAR DOOR** {2,2 CM THICK}

Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {2,2 CM THICK}

Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well.

After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

* **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside;
GLOSS LACQUERED VERSION: brushed gloss polyurethane lacquered extra

light MDF on both sides.

* **UNICOLOR DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with Unicolor laminate with 4 Unicolor edges.

* **FENIX LAMINATE DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with Fenix laminate with 4 laminate edges.

MAXIMA 2.2

* **STAINLESS STEEL METAL AND LACQUERED STAINLESS STEEL
METAL DOOR** {2,2 CM THICK}

AISI 304 18/10 stainless steel panel exterior finish with electrically-welded rims, vertical satin finish or brushed.

* **WOODEN DOOR IN TEAK/BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK/
KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH
OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,2 CM THICK}

Matt varnished, veneered wood fibreboard with 4 veneered edges.

* **WOODEN DOOR IN ROUGH BLACK WALNUT/HEAT-
TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL
AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,2 CM
THICK}

Veneered wood fibreboard, unevenly engraved, matt varnished, with 4 solid wood edges.

* **LACQUERED WOOD DOOR** {2,2 CM THICK}

Veneered wood fibreboard, open-pore lacquered, with 4 veneered edges.

STRUCTURED MORTAR DOOR {2,2 CM THICK}

Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A MAGNETIC LACQUER FINISH** {2,2 CM THICK}

Some liquid metal is applied to the bare door. This coating contains molecules of pure metal that give the lacquer aesthetic and physical properties that are unique in the field of coatings. After it has dried, a chemical reactant that causes the metal to rust and creates the Corten effect is applied to the surface by hand. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {2,2 CM THICK}

Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well. After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

* **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside; GLOSS LACQUERED VERSION: brushed gloss polyurethane lacquered extra light MDF on both sides.

* **LACQUERED GLASS DOOR** {2,2 CM THICK}

4.6 cm thick frame in matt aluminium or titanium with 0.3-cm thick clear, tempered glass or 0.3-cm thick gloss lacquered or extra clear glass, etched lacquered.

* **LAMINAM CERAMIC DOOR** {2,2 CM THICK}

4.6 cm thick frame in matt aluminium or titanium with 0.3-cm thick ceramic slab.

* **UNICOLOR DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with Unicolor laminate with 4 Unicolor edges.

* **FENIX LAMINATE DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with Fenix laminate with 4 laminate edges.

* **LIGHT SILK EFFECT LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

MDF lacquered with silk-effect polyurethane on 2 sides.

* **LIGHT GLOSS EFFECT LACQUERED DOOR** {2,2 CM THICK}

MDF lacquered gloss polyurethane, and brushed, on 1 side; matt lacquered interior.

* **MELAMINE DOOR** {2,2 CM THICK}

Wood fibreboard faced with melamine, with four, 1-mm thick ABS edges fixed using polyurethane glue.

KALEA

* **STRUCTURED MORTAR DOOR** {1,4 CM THICK}

Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A MAGNETIC LACQUER FINISH** {1,4 CM THICK}

Some liquid metal is applied to the bare door. This coating contains molecules of pure metal that give the lacquer aesthetic and physical properties that are unique in the field of coatings. After it has dried, a chemical reactant that causes the metal to rust and creates the Corten effect is applied to the surface by hand. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {1,4 CM THICK}

Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well. After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

* **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {1,4 CM THICK}
SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside;
GLOSS LACQUERED VERSION: brushed gloss polyurethane lacquered extra light MDF on both sides.

* **WOOD DOOR** {1,4 CM THICK}
MDF veneered with open-pore lacquered slat-effect rough oak with 4 veneered edges.

* **LACQUERED WOOD DOOR** {1,4 CM THICK}
MDF veneered with matt varnished slat-effect rough oak with 4 veneered edges.

* **DOOR IN VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {1,4 CM THICK}
MDF veneered with vegetable oil and wax treated, slat-effect, rough oak with 4 veneered edges.

* **LACQUERED GLASS DOOR** {1,3 CM THICK}
6.3 cm frame in 1-cm thick matt aluminium or titanium, with 0.3-cm thick, gloss lacquered, clear, tempered glass or 0.3-cm thick, lacquered, etched, tempered extra clear glass. Aluminium panel on the rear.

* **LAMINAM CERAMIC DOOR** {1,3 CM THICK}
6.3 cm frame in 1-cm thick matt aluminium or titanium, with 0.3-cm thick ceramic slab.

YARA

* **STAINLESS STEEL METAL AND LACQUERED STAINLESS STEEL METAL DOOR** {2,5 CM THICK}
AISI 304 18/10 stainless steel panel exterior finish with electrically-welded rims, vertical satin finish or brushed.

* **WOODEN DOOR IN TEAK/BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,5 CM THICK}

Matt varnished, veneered wood fibreboard with 4 veneered edges.

* **WOODEN DOOR IN ROUGH BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,5 CM THICK}

Veneered wood fibreboard, unevenly engraved, matt varnished, with 4 solid wood edges.

* **STRUCTURED MORTAR DOOR** {2,5 CM THICK}
Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A MAGNETIC LACQUER FINISH** {2,5 CM THICK}
Some liquid metal is applied to the bare door. This coating contains molecules of pure metal that give the lacquer aesthetic and physical properties that are unique in the field of coatings. After it has dried, a chemical reactant that causes the metal to rust and creates the Corten effect is applied to the surface by hand. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {2,5 CM THICK}
Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well. After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

* **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {2,5 CM THICK}
SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside;
GLOSS LACQUERED VERSION: brushed gloss polyurethane lacquered extra light MDF on both sides.

* **OLIVE, SANTOS PALISANDER, MACASSAR EBONY WOOD DOOR** {2,5 CM THICK}
Veneered wood fibreboard, matt varnished, with 4 veneered edges.

* **LACQUERED GLASS DOOR** {2,5 CM THICK}
4.6 cm thick frame in matt, white or brown aluminium with 0.4-cm thick clear, tempered glass or 0.4-cm thick gloss lacquered or extra clear glass, etched lacquered.

* **ECO CEMENT DOOR** {2,5 CM THICK}
Wood fibreboard and MDF faced with eco cement and acrylic.

* **UNICOLOR DOOR** {2,5 CM THICK}
Wood fibreboard faced with Unicolor laminate with 4 Unicolor edges.

CLOE - 30°EDGE

* **WOODEN DOOR IN BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,5 CM THICK}
Matt varnished, veneered wood fibreboard with 4 veneered edges.

* **WOODEN DOOR IN ROUGH BLACK WALNUT/HEAT-TREATED OAK/KNOTTED OAK/OAK/KNOTTED VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK/VEGETABLE OIL AND WAX FINISH OAK** {2,5 CM THICK}
Veneered wood fibreboard, unevenly engraved, matt varnished, with 4 solid wood edges.

* **STRUCTURED MORTAR DOOR** {2,5 CM THICK}
Cement-effect lacquer containing quartz is applied to the bare door, giving it a sandy finish that has a pleasantly rough feel. The application

process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **DOOR WITH A STRUCTURED LACQUER FINISH** {2,5 CM THICK}
Some coats of polyurethane lacquer are applied to the bare door, i.e. door side A + edge and door side B + edge to ensure that the lacquer adheres perfectly to the edges as well.
After having sanded the door, a certain quantity of coloured lacquer is applied that has the main feature of creating a surface with a slight, orange-peel effect and metallic reflections.

* **SILK-EFFECT/GLOSS LACQUERED DOOR** {2,5 CM THICK}
SILK-EFFECT LACQUERED VERSION: extra light MDF lacquered with silk-effect polyurethane on both sides and acrylic on the outside; GLOSS LACQUERED VERSION: brushed gloss polyurethane lacquered extra light MDF on both sides.

* **OLIVE, SANTOS PALISANDER, MACASSAR EBONY WOOD DOOR** {2,5 CM THICK}
Light MDF matt varnished, with 4 veneered edges.

* **UNICOLOR DOOR** {2,5 CM THICK}
Wood fibreboard faced with Unicolor laminate with 4 Unicolor edges.

ARIEL

* **MELAMINE DOOR** {1,8 CM THICK}
Wood fibreboard faced with melamine with 4, 1 mm thick, ABS fixed using polyurethane glue.

* **ECO-GLOSS DOOR** {1,8 CM THICK}
MDF faced with eco-gloss laminate on 1 side, with four, 1-mm thick, ABS edges, fixed using polyurethane glue, matching matt interior.

GLASS DISPLAY CABINET

- * **GLASS DOOR** {SP. 2,2 CM}

Grey, reflecting, tempered, 4-mm thick float glass with unpolished rim.

TRADITIONAL KITCHENS

ELITE

- * **DOOR** {2,5 CM THICK}

Frame with 9.5 border and silk-effect polyurethane lacquered MDF panel.

- * **GLASS DOOR** {2,5 CM THICK}

Frame with 9.5 cm border in MDF with silk-effect polyurethane lacquered horizontal moulded crossrails and 0.4-cm thick tempered, Desag glass.

ELITE WITH TRIM

- * **DOOR** {2,5 CM THICK}

Frame with 9.5 border and silk-effect polyurethane lacquered MDF panel with a gold or silver trim.

- * **GLASS DOOR** {2,5 CM THICK}

Frame with 9.5 cm border in MDF with silk-effect polyurethane lacquered horizontal moulded crossrails and 0.4-cm thick, tempered Desag glass, with gold or silver trim.

ETOILE WITH DECOR

- * **SILK-EFFECT LACQUERED DOOR** {2,5 CM THICK}

MDF lacquered with a silk-effect polyurethane finish on both sides with hand-painted decor on the outer edge of the door panel.

- * **SILK-EFFECT LACQUERED GLASS DOOR** {2,5 CM THICK}

MDF lacquered with a silk-effect polyurethane finish on both sides, 0.4-cm thick Satin tempered glass panel with hand-painted decor.

ETOILE WITH INSERT

- * **SILK-EFFECT LACQUERED DOOR** {2,5 CM THICK}

MDF lacquered with a silk-effect polyurethane finish on both sides with metal inserts.

- * **GLASS DOOR** {2,5 CM THICK}

MDF lacquered with a silk-effect polyurethane finish on both sides, with 0.4-cm thick light, tempered, float glass with 4 etched decors.

NOA

- * **WOOD DOOR** {2,5 CM THICK}

9-cm solid yellow pine frame and brushed yellow pine veneered and translucent lacquered panel.

- * **SILK-EFFECT LACQUERED DOOR** {2,5 CM THICK}

9-cm frame and MDF panel, silk-effect polyurethane lacquered on both sides.

FRAMED NOA

- * **NOA WITH WOODEN FRAME AND GLASS** {2,5 CM THICK}

9-cm brushed solid yellow pine, translucent lacquered frame with 0.4-cm thick Satin tempered glass.

- * **NOA WITH LACQUERED FRAME GLASS PANEL** {2,5 CM THICK}

9-cm MDF frame lacquered with silk-effect polyurethane lacquer on both sides with 0.4-cm thick Satin tempered glass.

Description of Worktops

* LAMINATE WORKTOP WITH ABS EDGE

Made from V100, water-repellent wood fibreboard for the 20 and 38-mm thickness, and from V70 for the 58-mm thickness, faced with HPL having a good resistance to abrasion, impact, scratches, water and steam in compliance with European standards. The requirements established by the E1 rating are also respected (regulation concerning low formaldehyde emissions). Edges: abs: front and side edges.

* LAMINATE WORKTOP WITH UNICOLOR EDGE

Made from V100, water-repellent wood fibreboard, for 25, 30 and 60 mm thicknesses, faced with laminate having a good resistance to abrasion, impact, scratches, water and steam in compliance with European standards. The requirements established by the E1 rating are also respected (regulation concerning low formaldehyde emissions). Unicolor front and side edges.

* FENIX LAMINATE WORKTOP

Made from V100, water-repellent wood fibreboard, for 20, 25, 40 and 60 mm thicknesses, faced with Fenix laminate obtained using nanotechnologies and featuring a decorative surface treated with the latest generation of thermoplastic resins. The surface is very compact and non-porous. Its irregular surface results in only small quantities of light being reflected and gives it a soft touch.

Other features: very matt, fingerprint-proof surface, minute scratches can be thermally repaired, soft touch, resistant to scratches and abrasion, effectively reduces bacteria, hygienic, suitable for contact with food, easy to clean, mould resistant, anti-static, water-repellent, impact resistant, light-resistant, resistant to dry heat, abrasion resistant, superior resistance to acid solvents and household reactants.

* VENEERED WORKTOP

Made from V100, water-repellent wood fibreboard for the 38-mm thickness and from V70 for the 58-mm thickness, faced with a sheet of wood veneer. The requirements established by the E1 rating are also respected (regulation concerning low formaldehyde emissions). Solid wood front and side edges.

* THICK WOOD VENEERED WORKTOP

It consists of a multilayer panel veneered on the top surface with a 5-mm thick sheet of wood. The front and side edges are in solid wood.

* CORIAN WORKTOP

Corian is a composite material made of aluminium tri-hydrate and acrylic resin with high functional and aesthetic performances. It is the same throughout its thickness and is non porous; it is resistant to impact, to wear and to stress. It is easy to clean, and, if necessary, can be restored to its original beauty by using a non-abrasive sponge and detergent.

* HANEX WORKTOP

Composed of two-thirds mineral rock and one third methyl methacrylate, it is a material that has an even consistency throughout, is resistant and preserves its original appearance in the course of time. Main features: non-porous, resistant, repairable if scratched or stained, colourfast, can be welded with visible joints, very hygienic and easy to clean.

* GLASS WORKTOP

It consists in 10-mm thick panes of tempered, extra clear glass. The edges are slightly bevelled.

* INALCO STONEWARE WORKTOP

It stems from a cutting-edge production process resulting from research into increasingly improved aesthetic solutions. A blend of natural raw materials is wet-ground and transformed into granulate which is then compacted and sintered at 1,300° in hybrid furnaces and, lastly, cut. The main characteristics of ceramic and stoneware are: resistance to chemical aggressions and to wear, fire resistance, hygienic and anti-bacterial properties, recyclable, scratch resistant and

easy to clean.

* **DEKTON CERAMIC WORKTOP**

This material is obtained from a mixture of the best raw materials used to make glass, ceramic materials and top-quality quartz treated with Particle Sintering Technology. This process turns Dekton into a material with a very low porosity. It is resistant to stains, heat and scratches.

* **IRIS CERAMIC WORKTOP**

An innovative, top-performance material ideal for all kitchen surfaces, worktops, tops and furniture. It is resistant to fire, heat, incrustations, humidity, stains, scratches and chipping.

* **STAINLESS STEEL WORKTOP**

The Vittinox and Barazza stainless steel worktops are made of 10/10 thick AISI 304 18/10 stainless steel with V100 18 mm thick water-repellent fibreboard backings or with honeycombed aluminium structural panels having exceptional features in terms of lightness and mechanical resistance to flexion and compression.

The surface is standard supplied with a Scotch-Brite finish for Vittinox and a satin finish for Barazza.

Vittinox offers two additional types of finishes with a surcharge: circular brushed and Easy Clean; the latter treatment modifies the molecular structure of the steel making the surface water-repellent so that dirt cannot attach itself to it, making it very easy to clean with a normal microfibre cloth and a little lukewarm water.

In addition to the satin finish, Barazza also offers a vintage (or brushed) finish.

* **MARBLE NATURAL STONE WORKTOP**

Marble is a metamorphic rock composed mainly of calcium carbonate, silica and iron. Marble is formed by means of a metamorphic process from sedimentary rock, such as limestone or dolomite stone, that causes the complete re-crystallisation of the calcium carbonate of which it is mainly composed, creating a mosaic of calcite or dolomite (mineral) crystals.

The colour of marble depends on the presence of mineral impurities (clay, lime, sand, iron oxides) that are in granules or in layers inside the original sedimentary rock. During the metamorphic process,

these impurities are moved and re-crystallised due to the pressure and the heat. White marble is the result of the metamorphic action of limestone without impurities. The surface can have a polished or a matt honed finish.

* **STONE WORKTOP**

SLATE AND PIACENTINA STONE TOPS are composed of a metamorphic sedimentary rock resulting from the progressive sedimentation of very fine silt (marl) due to the fragmentation of ancient mountain ranges. It is classified as a soft or medium-hard rock. It is a special variety of limestone-clay shale that can be easily divided into thin, flat, light and waterproof slabs that are resistant to weather conditions.

Piacentina stone is standard supplied with a flamed surface.

QUARZITE is a metamorphic rock composed mainly of quartz. It derives from the break up and subsequent metamorphism of quartz arenites. The most discoloured, transparent and vitreous looking varieties are composed almost exclusively of quartz. Other minerals such as micas, K-feldspar, plagioclases, carbonates, etc can be combined with quartz. Due to the great stability of quartz, a mineral that does not alter easily, information on its metamorphic grade comes from the other minerals sometimes contained in quartzite. The texture is prevalently solid but the presence of micas may transform it into schistose. Quartzite has excellent mechanical properties and is very weather resistant. Standard supplied brushed and flamed surface.

* **COMPACT QUARTZ COMPOSITE**

This material has remarkable technical features and offers original aesthetic-colour solutions because, thanks to a complex and technologically-advanced industrial production process, it combines the advantages of natural stone with those of resin. It is non-porous and very resistant to abrasions, heat and liquid absorption. The polished surface comes standard.

* **QUARTZFORMS COMPOSITES**

Quartz composite is a material produced by means of vibro compaction under a vacuum that consists of mixing the siliceous sand or pure quartz (95%) with polyester structural resin (5%) and UV-ray stabilised colour pigments.

Quartz composite materials are extremely compact and non porous: they do not require water-repellent treatments because they do

not absorb liquids, odours or food grease, they do not favour the proliferation of bacteria and are resistant to acids, to common stains, dents, scratches and light impact.

The surfaces can have a standard polished or split finish. Tatum is available with a surcharge.

* **JAIPUR STONE COMPOSITE**

This is a composite material mainly composed of quartz and marble. The production process mixes aggregates (quartz, marble) of different grain sizes, organic colorants and polyester structural resin; the latter, as well as being a bonding agent, gives the finished product excellent resistance to flexion and to impact.

This material is standard supplied with a Rockface surface finish.

* **SILESTONE COMPOSITE**

Silestone consists of 94% natural quartz that makes it exceptionally hard and resistant. It is an excellent worktop surface that requires very few joints.

Glossary

Materials used by Cesar Arredamenti S.p.a.

* **STAINLESS STEEL**

Stainless steel is resistant to high temperatures, does not corrode, is hygienic and sufficiently elastic to preserve its appearance for a long time. The stainless steel commonly used is 18/10 AISI 304: this means that it is composed of 18% chrome which, when it reacts to the oxygen in the air, creates a protective and invisible surface layer of chromium oxide that makes the steel stainless and, thus, resistant to corrosion. It is also composed of 10% nickel that gives it its mechanical resistance and makes it suitable for certain machining processes.

* **SLATTED DOOR**

The door is composed of many wooden slats of the same size joined together.

* **ABS EDGE**

The thermoplastic edge in Acrylonitrile-butadiene-styrene, or ABS, is a synthetic resin-based polymer. Its main features are its impact and heat resistance and its stability to light.

SOLID WOOD EDGE

This is an edge made from authentic solid wood, i.e. wood that comes from the tree trunk. Compared to plastic laminates, solid wood is less resistant to liquids and scratches.

* **MELAMINE PAPER**

This is a decorative paper impregnated with melamine resins (synthetic heat-hardening resins obtained by polycondensation with melamine). These resins are colourless and odourless, resistant to water, to chemical agents, to abrasion and to heat. It is available in various colours or imitation wood grains. It is used to face wood fibreboard.

LAMINAM CERAMIC

The surface is in porcelain stoneware to which strengthening fibres are applied on the reverse side by means of an automatic industrial process. It is resistant to heat and to high temperatures, stains and abrasions.

* **POLYURETHANE GLUE**

It is a water and weather-resistant glue that creates a strong and durable seal. It is a heat-hardening adhesive, i.e. it is composed of resins that perform their adhesive action thanks to chemical reactions that are partly activated by heat. It is obtained by combining formaldehyde with other basic resins. Due to the fact that it has undergone a chemical reaction, this glue is irreversible which makes it resistant to high temperatures.

* **FORMALDEHYDE**

Formaldehyde is a colourless gas used to make the most common heat-hardening glues employed in the furniture industry. These glues are mainly used to bind wood particles in products such as wood particleboard or MDF. The risks of formaldehyde are linked to the fact that its emissions are continuous in the course of time. Man is very sensitive to this substance and, if there is a high concentration of its presence in the air, it can produce heavy lacrimation. The BGA (The Health Department of Berlin) has established that 0.1 p.p.m. (0.12 milligrams per cubic metre) is the maximum concentration of formaldehyde in the air acceptable for a home: the materials that respect this level have been rated as class E1.

* **WATER-REPELLENT**

In the furniture industry, chipboard or MDF panels that resist for a certain period of time, set by the regulations in force, to moisture expansion caused by water penetrating the wood fibres are called water-repellent. This resistance is not absolute and is classified according to a scale of values that goes from V20 (poor resistance) to V100 (that guarantees maximum resistance to humidity).

* **VENEER**

A veneered panel is a panel having a surface covered with sheets of veneer, also called sliced veneer. These are thin wood sheets obtained by slicing the log. The veneered panel may be a fibreboard one or a solid wood panel veneered with a sheet of a more prized wood species to increase its beauty. The veneer is usually treated using excellent varnishes which, however, do not completely exclude the risk of damage caused by the constant infiltration of liquids and steam. It preserves its beauty in the course of time and is less subject to deformation than solid wood.

* **LACQUER**

Lacquer is a pigmented polyurethane resin that is normally applied to an MDF panel. Lacquering can be gloss, satin or silk-effect.

GLOSS LACQUERING: after having lacquered the MDF surface (that has already been treated using varnishes and then sanded) in the chosen shade, it is rubbed down and brushed: its gloss finish is achieved by a brushing process. A protective film is then applied.

SILK-EFFECT LACQUERING: after having lacquered the MDF surface (that has already been treated using varnishes and then sanded) in the chosen shade, a matt finish, a coat of acrylic and a protective film are applied.

* **STRUCTURED LACQUER**

A polyurethane primer is applied to an MDF panel. The edges are coated twice. After having sanded the panel, a coat of coloured lacquer is applied that basically creates a slight orange-peel effect and metallic reflections that give the door surface a “rippled” look.

* **MAGNETIC LACQUER**

Some liquid metal is applied to an MDF panel. This coating contains molecules of pure metal that give the lacquer aesthetic and physical properties that are unique in the field of coatings. After it has dried and has been sanded, a chemical reactant that causes the metal to rust and creates the Corten effect is applied the surface by hand. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant. The end result is obtained by accelerating the natural metal rusting process that gives the surface unique and unrepeatable effects created by alternating lighter and darker shades. These differing shades can never become grounds for disputes or for returning goods.

* **OPEN-PORE LACQUERING**

This is a polyurethane and acrylic varnish that leaves the typical features of wood exposed to the eye and to the touch: i.e. the grain, the colour, the knots and, obviously, the pores.

* **HEAT-TREATED OAK VENEER**

An oak veneered panel, treated with heat to increase the cohesion and the compactness of the fibres, increasing the mechanical properties and the resistance of the material and giving it a darker appearance.

* **ROUGH FINISH VENEER**

A veneered panel subjected to a treatment that purposely emphasises the imperfections of the wood thus increasing its natural appearance.

* **VEGETABLE OIL AND WAX FINISH VENEER**

The veneer is treated with product consisting in vegetables oils (flaxseed, sunflower, soy and thistle) and waxes (carnauba and candelilla). In compliance with the EN 71.3 European standard it is altogether harmless due to the total absence of biocides.

It is water-repellent and resistant to abrasion, thus preserving the natural appearance of the veneer.

* **HPL**

High Pressure Laminate is obtained by placing sheets of cellulose, impregnated with phenolic or melamine resin, one on top of the other, and by adding a decorated sheet of melamine and binding them together using high hot pressure. Various thicknesses that go from 5 tenths of a millimetre to 2 mm can be obtained. This material is used to face wood fibreboard (or chipboard), MDF or other panels. It is very resistant and hygienic. Due to the fact that phenolic and melamine resins are heat-hardening, the laminate preserves its rigidity even at high temperatures. Its edges can be curved: this process is called postforming.

* **UNICOLOR LAMINATE**

This laminate is made completely from melamine. The colour is evenly distributed throughout the structure of the panel and the solid colour of its edges improves its appearance compared to other laminates.

* **FENIX LAMINATE**

It stands out because of its very matt appearance and its velvety feel. The use of nanotechnologies have made it very resistant. It offers plenty of advantages: remarkable anti-bacterial properties; high abrasion and scratch resistance; very low light reflection; fingerprint-proof surface.

* **STRUCTURED MORTAR**

Cement-effect lacquer containing quartz is applied to an MDF panel, giving it a grainy appearance that has a pleasantly rough feel.

The application process developed by Cesar using a putty knife includes a top coat that gives the surface its rough appearance. Lastly, protective coats are applied to make the door mechanically and chemically resistant.

* **MDF**

Medium Density Fibreboard, usually referred to as MDF, is a panel composed of wood fibres bound together using a special resin and then pressed at various densities. This panel offers the same features on both sides and is the ideal base for lacquering or for melamine facing, for wood veneers or for decorative laminates. The fibres give the panel good mechanical features, excellent dimensional stability and compactness along the edges.

* **ECO GLOSS PANEL**

The eco gloss panel is composed of melamine-faced MDF with a gloss lacquered finished hardened by UV rays.

* **MELAMINE PANEL**

The melamine panel is a semi-finished wood particleboard (chipboard) panel faced with decorative paper impregnated with melamine resin. It belongs to the family of faced panels that differs from laminate and plated ones.

* **WOOD PARTICLEBOARD (OR CHIPBOARD))**

This panel is composed of fine or very fine grain wood chips bound by various types of glue. Industrial processes usually arrange the smallest chips in the outermost layer of the panel while the largest are placed towards the inside. It is produced by means of a continuous hot-pressing process and can be sold as it is, but is often faced with plastic laminate or veneered. This improves the aesthetic features of the panel and, moreover, its mechanical, physical and chemical properties because it makes it water-resistant and waterproof, resistant to some chemical agents, to scratches and impacts, as well as improving its stiffness.

* **PVC**

Polyvinyl chloride is one of the plastic materials that is most used in the furniture industry. It can be employed to face panels or as an edging.

It can be coloured and can imitate wood grains. Being a thermoplastic material, its heat resistance is not very high and it loses its consistency at temperatures that go from 75° to 95°.

* **PHENOLIC RESINS**

These belong to the family of polymers obtained from the reaction of phenol with formaldehyde. They are usually heat-hardening materials, i.e. they cannot be melted again after they have been cast because they have a grid structure.

* **MELAMINE RESINS**

They are synthetic, heat-hardening resins obtained from the polycondensation of formaldehyde with melamine. They are colourless and odourless, resistant to water, to chemical agents, to abrasion and to heat and have a remarkable transparency to luminous radiations, in particular to violet. Melamine resins are used, amongst other things, for the production of plastic laminates.

* **ACRYLIC VARNISH**

It belongs to the polyurethane family and is used in particular on light-coloured wood species on which any yellowing of the varnish would alter the colour in a particularly unsightly way. It gives the wood a very natural appearance without creating a “transparent film” effect. It is ideal for varnishing bleached wood or for light coloured, open-pore wood.

* **POLYESTER VARNISH**

It is distinguished by a very high quantity of dry residues. When catalysed and accelerated it has a great filling capacity and, in the paraffinated version, can be brushed to create real mirror-gloss surfaces.

* **POLYURETHANE VARNISH**

It is a resin and pigment-based heat-hardening varnish.

It is a dual-component product in which the catalyser makes the varnish harden and acquire chemical and mechanical features including resistance to abrasion, to traction, to cutting as well as chemical inertia to oils, grease, light and atmospheric agents.

* **TEMPERED GLASS**

It has special hardness and impact-resistance features obtained thanks to the tempering process, i.e. a procedure that consists in heating the glass to high temperatures (650°) and then suddenly cooling it using air jets.

* **ETCHED TEMPERED GLASS**

This glass has a grainy surface obtained by means of a chemical treatment that uses fluoridric acid to etch the glass.

* **LACQUERED TEMPERED GLASS**

This is a tempered glass that is lacquered on one of its surfaces.

5-year Warranty Certificate

Kitchens manufactured by Cesar are guaranteed for the time indicated on this certificate. **WARRANTY PERIOD:** This warranty is valid for 5 years from the date of delivery to the initial customer (date to be confirmed by production of document). **PARTS UNDER WARRANTY:** These include all the components of the purchased kitchen, except for those manufactured by third parties, such as household appliances and accessories, which are guaranteed directly by their manufacturer.

GUARANTEED SERVICE: Cesar undertakes to replace or, at its discretion, repair at not extra cost to the user and within the time period required - via its distribution network - any parts covered by this Warranty that may be subject, during the Warranty Period, to any operational faults, breakages or considerable changes in shape or substance due to incorrect design or manufacturing*.

Consequently, this warranty does not cover any other type of non-conformity or defect due to other causes, such as:

- Wrong installation
- Improper use, conservation or maintenance;
- Normal wear and tear or changes
- Modifications not been authorized by Cesar
- Exceptional external factors (damage to the building, flooding, fire etc.) for these parts or other kitchen components.

It is inevitable that the colour of replaced parts may differ from the original colour. Cesar shall undertake to ensure that these differences are as negligible as possible. This warranty does not expose Cesar to any liability for damages and does not entitle the user to any solutions other than those outlined above.

HOW TO ASK FOR ASSISTANCE: To activate this warranty, the interested party must make a written application to the retailer where the kitchen was purchased and present proof of purchase, specifying the defects found. The interested party must then allow access to the

engineer sent by the retailer or directly from Cesar to carry out any necessary checks.

DISPUTES: Cesar intends to provide maximum customer satisfaction and promptly apply the warranty according to this certificate, provided that all the conditions are met. In the event of any claims concerning the right to this warranty, Cesar is immediately willing to discuss these with the retailer and/or the interested party to settle the matter. When it is not possible to reach an agreement, any disputes shall be exclusively settled by the Law Court of Treviso.

* It must be specified that any differences in shade for colours and wood finishes due to natural changes in raw materials, due to deliveries made at different moments in time or due to the natural characteristics of the product are not considered as manufacturing defects and, therefore, are not covered by this warranty. Kindly be reminded that, to enforce this warranty you must contact the retailer where you purchased your Cesar kitchen.

Carebox

FRANÇAIS



p.70 Caractéristiques
générales

p.73 Écologie

p.74 Description des
portes

p.85 Description des
plans de travail

p.90 Glossaire

p.97 Garantie

Caractéristiques Générales

* CAISSON

Côtés, tablettes intérieures, bas et dessus réalisés en panneaux écologiques IDROLEB surfacés mélaminés ép. 18 mm hydrofuges et avec chants avant en ABS ép. 1 mm fixés avec de la colle polyuréthane. Tous les côtés sont dotés pour l'assemblage de trous non traversants.

* FOND

Fond en MDF ép. 6 mm assorti à la teinte du caisson.

* TRAVERSES DE RENFORT

Traverses de renfort avant en aluminium laqué dans la teinte du caisson.

* VIDE SANITAIRE

Tous les éléments sous-évier ont le fond rentrant de 50 mm pour faciliter le passage des tubes et des câbles éventuels. Les autres éléments bas et les autres armoires ont un fond rentrant de 36 mm. Les éléments bas profondeur 57 et 67 cm ont un vide sanitaire de 36 mm, l'élément sous-évier de 50 mm. Les éléments bas profondeur 62 et 72 cm ont un vide sanitaire de 86 mm, l'élément sous-évier de 100 mm.

* TAQUETS POUR TABLETTES

Les tablettes en mélaminé des meubles sont dotées de taquets avec ressort intérieur, un dispositif de blocage qui empêche le basculement et qui assure une sécurité maximale.

* TABLETTES EN VERRE

Les tablettes en verre ont une épaisseur de 8 mm d'épaisseur. Elles sont réalisées en verre trempé et peuvent avoir, en option, un profil avant en aluminium.

* SUSPENSIONS POUR ÉLÉMENT HAUT

Invisibles, réglables en hauteur et en profondeur moyennant deux trous réalisés sur le fond du meuble et masqués par des caches chromés. Charge: 50 kg par paire.

* SUSPENSIONS POUR ÉLÉMENTS BAS ET ARMOIRES SUSPENDUS

Réglables en hauteur et en profondeur et avec cylindre pour le réglage vertical. Charge: 240 kg par paire.

* CHARNIÈRES

Fournies, en standard, avec amortisseur intégré, réglables dans trois directions.

- Ouverture à 105° pour éléments bas, hauts et armoires
- Ouverture à 155° pour éléments hauts avec égouttoir, éléments bas d'angle avec portes pliantes, éléments hauts d'angle avec portes pliantes, éléments bas et armoires pour kit tiroirs et casseroles à l'anglaise.

* TIROIRS/CASSEROLIERS

Legrabox, haut de gamme de la marque Blum, élégance esthétique maximale, coulissement ultra-léger et fermeture silencieuse.

Côtés de 12,8 mm d'épaisseur à sortie totale et fermeture Blumotion intégrée.

Structure en acier laqué époxy dans les coloris Bruno et Cenere avec fond de tiroir en mélaminé Urban grey.

Sur demande, structure en inox avec traitement anti-empreintes. Push-pull avec Blumotion. Mécanisme « Servo Drive » électrique.

Disponibles dans les profondeurs 30, 40, 50 et 60 cm. Charge des tiroirs et des casseroles: 40 kg. Charge des casseroles de 120 cm: 70 kg.

Attention: pour le modèle Ariel, structures de tiroir et de casseroles ANTARO, uniquement en prof. 50 cm avec une charge de 30 kg. Les profondeurs 30 - 40 - 60 ne sont pas disponibles. L'ouverture push-pull n'est pas disponible.

* AMÉNAGEMENT INTÉRIEUR

Mécanismes extractibles, structures coulissantes, tablettes, paniers coulissants et paniers tourniquets en fil plat chromé, avec coulisses à sortie totale et amortisseur de fermeture soft.

* FOND DE PROTECTION EN ALUMINIUM POUR SOUS-ÉVIER

L'intérieur du sous-évier est doté d'un fond de protection en aluminium de 1 mm d'épaisseur. Il sert à le protéger contre les fuites d'eau, les détergents et la condensation du siphon.

* FOND ARMOIRE RÉFRIGÉRATEUR

Fond en matière thermoplastique (ABS) à haute résistance aux chocs et à l'eau, avec grille d'aération avant intégrée.

* PIEDS

En matière thermoplastique (ABS) à haute résistance aux chocs et à enclenchement rapide sur la platine en "L" fixée sous les éléments bas et sous les armoires, pour une stabilité absolue.

* SOCLE

En PVC, en métal teinte aluminium; en aluminium laqué; en aluminium revêtu d'un placage bois, laqué soie teinte Fenix et Unicolor. Doté d'un joint d'étanchéité sur le chant inférieur afin que les meubles adhèrent parfaitement au sol. Avec crochet pour faciliter son clipsage/déclipsage aux pieds.

* REHAUSSE

Les rehausse pour les plans de travail en stratifié sont réalisées dans les finitions Alluminio opaco ou lucido, Bianco ou Bruno. Pour les plans de travail en pierre naturelle, matériau composite, inox et solid surface, elles sont fournies dans le même matériau que les plans de travail.

* POIGNÉES

Les poignées disponibles sont réalisées en métal, en aluminium, en inox, dans les différentes finitions du tarif.

* GORGES ALUMINIUM

Les profils des gorges sont en aluminium décliné dans les différentes finitions du tarif (opaco, bruno, titanio ou bianco, plaqué dans les

différentes teintes au choix, laqué dans les différents coloris au choix, laqué soie teinte Fenix, Unicolor).

Écologie

À la fin de son utilisation, le meuble doit être transporté dans une déchetterie ou dans un centre de récupération des matériaux.

La présente fiche produit a été élaborée en conformité aux dispositions du décret législatif du 06/09/2005 n° 206 "Code de la consommation, conformément à l'article 7 de la loi du 29/07/2003 n° 229".

* LE LABEL IDROLEB

Panneau écologique Idroleb avec la plus basse teneur en formaldéhyde au monde (0,04 ppm), inférieur même à la limite actuelle de 0,1 ppm. Ce qui rend ce panneau unique et révolutionnaire, c'est surtout la certification de tout son processus de production qui doit être lui aussi conforme aux standards du CATAS.

En outre, il se compose à 100% de bois recyclé certifié (FSC®) et son utilisation permet d'éviter de couper environ 10.000 arbres par jour.



* LE LABEL DE LA BONNE GESTION FORESTIÈRE

Le label Forest Stewardship Council (FSC) indique que le bois utilisé pour fabriquer le produit provient d'une forêt correctement gérée selon de rigoureux critères environnementaux, sociaux et économiques.

La forêt d'origine a été contrôlée et évaluée de manière indépendante, conformément aux principes et aux critères pour la gestion forestière établis et approuvés par le Forest Stewardship Council.

Le FSC® est une association internationale sans but lucratif qui comprend parmi ses membres des représentants de groupes écologistes et sociaux et d'industries travaillant, transformant et commercialisant le bois, qui collaborent pour améliorer la gestion des forêts dans le

monde entier. Le modèle Yara laqué soie est notre premier modèle ayant les portes certifiées FSC. Cesar est en train d'étendre cette certification à d'autres modèles de sa collection. Demandez les produits certifiés FSC.



The mark of
responsible forestry
FSC® C013981

Description des Portes

CUISINES MODERNES

UNIT

- * **PORTE EN INOX, MÉTAL INOX VERNI** {EP. 2,2 CM}
Panneau en acier inox AISI 304 18/10 et contre-panneau en aluminium mat, arêtes électrosoudées, satinage vertical ou brosse.
- * **PORTE EN ESSENCE TECK/NOYER NOIR/CHÊNE THERMO-TRAITÉ/CHÊNE/CHÊNE FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,2 CM}
Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.
- * **PORTE EN ESSENCE LAQUÉE** {EP. 2,2 CM}
Fibres de bois plaquées et laquées à pores ouverts, avec 4 chants en bois massif.
- * **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {SP. 2,2 CM}
On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi.

Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

- * **PORTE EN LAQUÉ MAGNÉTIQUE** {SP. 2,2 CM}
On dépose sur la porte brute le métal liquide, un élément qui a, parmi ses composants, des molécules de métal pur qui donnent au laquage des caractéristiques esthétiques et physiques uniques dans le domaine des laques. Après le séchage, on applique à la main le réactif chimique qui provoque l'oxydation du métal et qui crée l'effet corten. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.
- * **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {SP. 2,2 CM}
Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.
- * **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 2,2 CM}
VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brosse sur 2 faces.
- * **PORTE EN STRATIFIÉ FENIX** {EP. 2,2 CM}
Fibres de bois revêtues en stratifié Fenix, avec 4 chants stratifiés.
- * **PORTE LAQUÉE SOIE LIGHT** {EP. 2,2 CM}
MDF laqué polyuréthane soie sur 2 faces.
- * **PORTE EN MÉLAMINÉ** {EP. 2,2 CM}
Fibres de bois revêtues en mélaminé, avec 4 chants en ABS ép. 1 mm fixés avec de la colle polyuréthane.

N_ELLE - CHANTS COUPÉS À 45°

* **PORTE EN PIERRE** {EP. 2,2 CM}

Plaque de marbre de 6 mm d'épaisseur collée sur un cadre en aluminium.

* **PORTE EN ESSENCE NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE ASPECT SCIÉ NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et nervurées de façon irrégulière, vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE LAQUÉE** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et laquées à pores ouverts, avec 4 chants en bois massif.

* **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {EP. 2,2 CM}

On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {EP. 2,2 CM}

Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.

* **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 2,2 CM}

VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brossé sur 2 faces.

* **PORTE EN STRATIFIÉ FENIX** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois revêtues en stratifié Fenix, avec 4 chants stratifiés.

MAXIMA 2.2

* **PORTE EN INOX, MÉTAL INOX VERNI** {EP. 2,2 CM}

Panneau en acier inox AISI 304 18/10 et contre-panneau en aluminium mat, arêtes électrosoudées, satinage vertical ou bross.

* **PORTE EN ESSENCE TECK/NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE ASPECT SCIÉ NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et nervurées de façon irrégulière, vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE LAQUÉE** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois plaquées et laquées à pores ouverts, avec 4 chants en bois massif.

* **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {EP. 2,2 CM}

On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus

résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ MAGNÉTIQUE** {SP. 2,2 CM}

On dépose sur la porte brute le métal liquide, un élément qui a, parmi ses composants, des molécules de métal pur qui donnent au laquage des caractéristiques esthétiques et physiques uniques dans le domaine des laques. Après le séchage, on applique à la main le réactif chimique qui provoque l'oxydation du métal et qui crée l'effet corten. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {SP. 2,2 CM}

Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.

* **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 2,2 CM}

VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brossé sur 2 faces.

* **PORTE EN VERRE LAQUÉ** {EP. 2,2 CM}

Cadre de 4,6 cm en aluminium mat ou titane et verre clair trempé ép. 0,3 cm laqué brillant ou verre extra-clair ép. 0,3 cm laqué dépoli.

* **PORTE EN CÉRAMIQUE LAMINAM** {EP. 2,2 CM}

Cadre de 4,6 cm en aluminium mat ou titane et plaque céramique ép. 0,3 mm.

* **PORTE UNICOLOR** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois revêtues en Unicolor, avec 4 chants Unicolor.

* **PORTE EN STRATIFIÉ FENIX** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois revêtues en stratifié Fenix, avec 4 chants stratifiés.

* **PORTE LAQUÉE SOIE LIGHT** {EP. 2,2 CM}

MDF laqué polyuréthane soie sur 2 faces.

* **PORTE LAQUÉE BRILLANT LIGHT** {EP. 2,2 CM}

MDF laqué polyuréthane brillant poli et brossé, intérieur laqué mat.

* **PORTE EN MÉLAMINÉ** {EP. 2,2 CM}

Fibres de bois revêtues en mélaminé, avec 4 chants en ABS ép. 1 mm fixés avec de la colle polyuréthane.

KALEA

* **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {EP. 1,4 CM}

On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ MAGNÉTIQUE** {SP. 1,4 CM}

On dépose sur la porte brute le métal liquide, un élément qui a, parmi ses composants, des molécules de métal pur qui donnent au laquage des caractéristiques esthétiques et physiques uniques dans le domaine des laques. Après le séchage, on applique à la main le réactif chimique qui provoque l'oxydation du métal et qui crée l'effet corten. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {SP. 1,4 CM}

Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.

* **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 1,4 CM}

VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brossé sur 2 faces.

* **PORTE EN ESSENCE** {EP. 1,4 CM}

MDF plaqué chêne rainuré aspect scié verni mat, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE LAQUÉE** {EP. 1,4 CM}

MDF plaqué chêne rainuré aspect scié laqué à pores ouverts, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE CHÊNE FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 1,4 CM}

MDF plaqué chêne rainuré aspect scié traité avec des huiles et des cires végétales, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN VERRE LAQUÉ** {EP. 1,3 CM}

Cadre de 6,3 cm en aluminium mat ou titane ép. 1 cm et verre clair trempé ép. 0,3 cm laqué brillant ou bien verre extra-clair trempé ép. 0,3 cm laqué dépoli. Panneau de support arrière en aluminium.

* **PORTE EN CÉRAMIQUE LAMINAM** {EP. 1,3 CM}

Cadre de 6,3 cm en aluminium mat ou titane ép. 1 cm et plaque céramique ép. 3 mm.

YARA

* **PORTE EN INOX, MÉTAL INOX VERNI** {EP. 2,5 CM}

Panneau en acier inox AISI 304 18/10 et contre-panneau en aluminium mat, arêtes électrosoudées, satinage vertical ou bross.

* **PORTE EN ESSENCE TECK/NOYER NOIR/CHÊNE THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN ESSENCE ASPECT SCIÉ NOYER NOIR/CHÊNE THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et nervurées de façon irrégulière, vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

* **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {EP. 2,5 CM}

On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ MAGNÉTIQUE** {SP. 2,5 CM}

On dépose sur la porte brute le métal liquide, un élément qui a, parmi ses composants, des molécules de métal pur qui donnent au laquage des caractéristiques esthétiques et physiques uniques dans le domaine des laques. Après le séchage, on applique à la main le réactif chimique qui provoque l'oxydation du métal et qui crée l'effet corten. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {SP. 2,5 CM}

Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.

* **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 2,5 CM}

VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brossé sur 2 faces.

- * **PORTE EN ESSENCE OLIVIER/PALISSANDRE SANTOS/
ÉBÈNE MACASSAR** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

- * **PORTE EN VERRE LAQUÉ** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 4,6 cm en aluminium mat ou titane et verre clair trempé ép. 0,4 cm laqué brillant ou verre extra-clair ép. 0,4 cm laqué dépoli.

- * **PORTE UNICOLOR** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois revêtues en Unicolor, avec 4 chants Unicolor.

CLOE - CHANTS COUPÉS À 30°

- * **PORTE EN ESSENCE NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

- * **PORTE EN ESSENCE ASPECT SCIÉ NOYER NOIR/CHÊNE
THERMO-TRAITÉ/CHÊNE À NŒUDS/CHÊNE/CHÊNE À NŒUDS
FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES/CHÊNE FINITION
HUILES ET CIRES VÉGÉTALES** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et nervurées de façon irrégulière, vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

- * **PORTE EN MORTIER TEXTURÉ** {EP. 2,5 CM}

On applique à la main sur la porte brute une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

- * **PORTE EN LAQUÉ TEXTURÉ** {SP. 2,5 CM}

Sur la porte brute, on applique quelques sous-couches de laque polyuréthane: face A de la porte + chants et face B de la porte + chants et cela pour assurer une excellente tenue de la laque sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque

pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques.

- * **PORTE LAQUÉE SOIE/BRILLANTE** {EP. 2,5 CM}

VERSION LAQUÉE SOIE: MDF extra light laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et acrylique sur face extérieure; VERSION LAQUÉE BRILLANTE: MDF extra light laqué polyuréthane brillant brossé sur 2 faces.

- * **PORTE EN ESSENCE OLIVIER/PALISSANDRE SANTOS/
ÉBÈNE MACASSAR** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois plaquées et vernies finition mate, avec 4 chants plaqués.

- * **PORTE UNICOLOR** {EP. 2,5 CM}

Fibres de bois revêtues en Unicolor, avec 4 chants Unicolor.

ARIEL

- * **PORTE EN MÉLAMINÉ** {EP. 1,8 CM}

Fibres de bois revêtues en mélaminé, avec 4 chants en ABS ép. 1 mm fixés avec de la colle polyuréthane.

- * **PORTE EN ECO-GLOSS** {EP. 1,8 CM}

MDF revêtu en stratifié eco-gloss brillant sur 1 face, avec 4 chants en ABS ép. 1 mm fixés avec de la colle polyuréthane, face intérieure assortie finition mate.

VITRINE

- * **PORTE VITRÉE** {SP. 2,2 CM}

Verre float gris, réfléchissant, trempé, ép. 4 mm, avec chants bruts.

ELITE

* **PORTE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9,5 cm et panneau central en MDF laqué polyuréthane finition soie

* **PORTE VITRÉE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9,5 cm en MDF avec traverses horizontales galbées, laqués polyuréthane finition soie et verre trempé Desag ép. 0,4 cm

ELITE PASSEPARTOUT

* **PORTE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9,5 cm et panneau central en MDF laqué polyuréthane finition soie, avec rechampi or ou argent.

* **PORTE VITRÉE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9,5 cm en MDF avec traverses horizontales galbées, laqués polyuréthane finition soie et verre trempé Desag ép. 0,4 cm, avec rechampi or ou argent.

ETOILE AVEC RECHAMPI

* **PORTE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

MDF laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces, avec rechampi réalisé au pinceau, à fleur du cadre.

* **PORTE VITRÉE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

MDF laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et verre trempé Satin ép. 0,4 cm, avec rechampi réalisé au pinceau.

ETOILE AVEC DÉCORATIF

* **PORTE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

MDF laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces, avec décoratifs en

métal.

* **PORTE VITRÉE** {EP. 2,5 CM}

MDF laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et verre trempé float clair ép. 0,4 cm, avec 4 décors gravés.

NOA

* **PORTE EN ESSENCE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9 cm en yellow pine massif et panneau central plaqué yellow pine brossé et laqué semi-transparent.

* **PORTE LAQUÉE SOIE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9 cm et panneau central en MDF laqué polyuréthane soie sur 2 faces.

CADRE NOA

* **CADRE NOA EN ESSENCE ET VERRE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9 cm en yellow pine massif brossé et laqué semi-transparent et verre trempé Satin ép. 0,4 cm.

* **CADRE NOA LAQUÉ SOIE/VERRE** {EP. 2,5 CM}

Cadre de 9 cm en MDF laqué polyuréthane finition soie sur 2 faces et verre trempé Satin ép. 0,4 cm.

Description des Plans de Travail

* **PLAN DE TRAVAIL STRATIFIÉ AVEC CHANT ABS**

Il est réalisé avec des fibres de bois hydrofuges V100 ép. 20 et 38 mm et V70 pour l'ép. 58 mm, revêtues en stratifié HPL avec une bonne résistance à l'abrasion, aux chocs, aux rayures, à l'eau et à la vapeur conformément aux normes européennes. En outre, ce matériau respecte les exigences requises pour la catégorie

E1 (norme concernant la basse émission de formaldéhyde). CHANTS:
ABS: {ce dernier uniquement pour l'ép. 58 mm} avant et latéraux.

* **PLAN DE TRAVAIL STRATIFIÉ AVEC CHANT UNICOLOR**

Il est réalisé avec des fibres de bois hydrofuges V100 ép. 25, 30 et 60 mm, revêtues en stratifié avec une bonne résistance à l'abrasion, aux chocs, aux rayures, à l'eau et à la vapeur conformément aux normes européennes.

En outre, ce matériau respecte les exigences requises pour la catégorie E1 (norme concernant la basse émission de formaldéhyde). Chants avant et latéraux en unicolor.

* **PLAN DE TRAVAIL STRATIFIÉ FENIX**

Il est réalisé avec des fibres de bois hydrofuges V100 de 20, 25, 40 et 60 mm d'épaisseur, revêtues en stratifié Fenix issu de la nanotechnologie et se distinguant par une surface décorative traitée avec des résines thermoplastiques de dernière génération. La surface est ainsi extrêmement fermée. La topographie irrégulière de la surface a comme résultat une très faible réflexion de la lumière et offre un toucher soyeux. Autres caractéristiques: surface extrêmement mate et anti-empreintes, réparation thermique des microrayures, toucher soyeux, résistance aux rayures et à l'abrasion, propriétés antibactériennes renforcées, hygiénique, agréé au contact alimentaire, facilité d'entretien, anti-moisissures, antistatique, hydrofuge, résistance aux chocs, stabilité à la lumière, résistance à la chaleur sèche, résistance au frottement, haute résistance aux solvants acides et aux nettoyeurs ménagers.

* **PLAN DE TRAVAIL PLAQUÉ**

Il est réalisé avec des fibres de bois hydrofuges V100 pour l'ép. 38 mm et V70 pour l'ép. 58 mm, revêtues d'une feuille de bois plaqué. En outre, ce matériau respecte les exigences requises pour la catégorie E1 (norme concernant la basse émission de formaldéhyde). Chants avant et latéraux en bois massif.

* **PLAN DE TRAVAIL EN BOIS PLAQUÉ ÉPAIS**

Il se constitue d'un panneau en multiplis revêtu sur la face supérieure d'une feuille de bois de 5 mm. Chants avant et latéraux en bois massif.

* **PLAN DE TRAVAIL EN CORIAN**

Le Corian est un matériau composite formé de tri-hydrate d'alumine et de résine acrylique à hautes performances fonctionnelles et esthétiques. Il est homogène sur toute son épaisseur et non poreux ; il résiste aux chocs, à l'usure et aux sollicitations. Il est facile d'entretien et, si nécessaire, il peut être rénové en utilisant une éponge et un détergent non abrasifs.

* **PLAN DE TRAVAIL EN HANEX**

Réalisé avec deux tiers de minéraux de roche et un tiers de méthacrylate de méthyle, c'est un matériau homogène dans toute son épaisseur ; résistant, il conserve longtemps son aspect d'origine. Caractéristiques principales: non poreux, résistant, réparable s'il est rayé ou taché, stable au niveau de la couleur, soudable avec joints d'assemblage visibles, hautement hygiénique et nettoyage aisé.

* **PLAN DE TRAVAIL EN VERRE**

Il se compose d'une plaque de verre extra-clair trempé de 12 mm d'épaisseur. Les chants sont légèrement biseautés.

* **PLAN DE TRAVAIL EN GRÈS INALCO**

Il est issu d'un procédé de fabrication à l'avant-garde, fruit d'une recherche tendant vers des solutions esthétiques toujours nouvelles. Un mélange de matières premières naturelles, qui est broyé en voie humide, transformé en granulats et compacté avant d'être fritté à 1.300°C dans des fours hybrides puis découpé. Caractéristiques principales de la céramique et du grès: résistance aux agressions chimiques et à l'usure, résistance au feu, hygiénique et antibactérien, recyclable, résistance aux rayures et facilité d'entretien.

* **PLAN DE TRAVAIL EN CÉRAMIQUE DEKTON**

Ce matériau s'obtient grâce à un mélange des meilleures matières premières utilisées dans la fabrication du verre et des matières céramiques et de quartz de très haute qualité, traités avec la technologie TSP. Ce procédé de fabrication fait que la céramique Dekton est un matériau avec une porosité très faible et avec une bonne résistance aux taches, à la chaleur et aux rayures.

* **PLAN DE TRAVAIL EN CÉRAMIQUE IRIS**

Il s'agit d'un matériau innovant avec de hautes performances, idéal pour revêtir toutes les surfaces de la cuisine comme les plans de travail, les plateaux et les meubles. Il résiste au feu et à la chaleur, aux incrustations, à l'humidité, aux taches, aux rayures et aux griffures.

PLAN DE TRAVAIL EN INOX

Les plans de travail en inox Vittinox et Barazza sont réalisés en acier inox AISI 304 18/10 ép. 10/10 sur support de renfort en fibres de bois hydrofuges V100 ép. 18 mm ou avec un panneau de support en aluminium alvéolaire avec d'exceptionnelles caractéristiques de légèreté et de résistance mécanique à la flexion et à la compression. La surface est réalisée en standard avec une finition Scotch-Brite pour l'inox Vittinox et avec une finition satinée pour l'inox Barazza. Vittinox effectue également deux autres types de finition avec un supplément de prix: broyée circulaire et Easy Clean. Cette dernière modifie la structure moléculaire de l'acier inox en rendant la surface hydrofuge de manière à ce que la saleté ne puisse pas adhérer. Le plan de travail devient ainsi extrêmement facile à nettoyer avec un simple chiffon en microfibre humidifié à l'eau tiède. Outre la finition satinée, Barazza effectue la finition vintage (ou broyée).

* **PLAN DE TRAVAIL EN MARBRE**

Le marbre est une roche métamorphique se composant pour la plupart de carbonate de calcium, de silice et de fer. Le marbre se forme à travers un processus métamorphique de roches sédimentaires, comme le calcaire ou la dolomie, qui provoque une recristallisation totale du carbonate de calcium dont elles sont pour la plupart composées en donnant lieu à une mosaïque de cristaux de calcite ou de dolomite (minéral). La couleur du marbre dépend de la présence d'impuretés minérales (argile, limon, sable, oxyde de fer) existant en granulés ou en couches à l'intérieur de la roche sédimentaire d'origine. Au cours du processus métamorphique, telles impuretés sont déplacées et recristallisées suite à la pression et à la chaleur. Les marbres blancs sont le résultat de roches calcaires métamorphosées et sans impureté. La finition que peut avoir la surface est brillante ou polie mate.

* **PLAN DE TRAVAIL EN PIERRE NATURELLE - MARBRE**

Les plans de travail en **PIERRE PIACENTINA** se constituent d'une roche

métamorphique sédimentaire. Fruit de la sédimentation progressive du limon très fin (marne) suite à la fragmentation d'anciens reliefs montagneux, elle est classifiée comme roche tendre ou semi-dure. Il s'agit d'une variété particulière de schistes calcaires et argileux que l'on peut facilement trancher en plaques fines, plates, légères, imperméables et résistantes aux intempéries.

Pierre Piacentina avec surface flammée en standard.

Le **QUARTZITE** est un type de roche métamorphique se composant principalement de quartz. Il est issu du démantèlement, puis du passage métamorphique de quartz-arénites. Les variétés plus incolores, transparentes et à l'aspect vitreux se composent quasi-exclusivement de quartz. Le quartz peut être associé à d'autres minéraux comme les micas, le feldspath potassique, les plagioclases, les carbonates, etc.. Vu la grande stabilité du quartz (espèce minérale ne s'altérant pas facilement), les informations sur le degré de métamorphisme proviennent justement des minéraux accessoires éventuellement présents dans le quartzite. La texture est principalement massive, mais la présence de micas peut la transformer en schisteuse. Le quartzite a d'excellentes propriétés mécaniques et résiste aux intempéries. Surface flammée broyée en standard.

* **COMPOSITE COMPACT QUARZ**

Ce matériau a de remarquables caractéristiques techniques et offre d'originales solutions au niveau de l'esthétique et des couleurs puisque, grâce à un procédé de fabrication industriel complexe et technologiquement avancé, il allie les qualités de la pierre naturelle à celles de la résine. Il n'est pas poreux et résiste donc très bien à l'abrasion, à la chaleur et à l'absorption des liquides. Surface brillante en standard.

* **COMPOSITES QUARTZFORM**

L'aggloméré de quartz est un matériau fabriqué selon une procédure de vibrocompactage sous-vide qui consiste à mélanger du sable siliceux ou du quartz pur (95%) à une résine polyester (5%) et à des pigments colorés stabilisés aux rayons UV. Les composites à base de quartz sont des matériaux très compacts et non poreux: ils n'ont donc besoin d'aucun traitement hydrofuge vu qu'ils n'absorbent ni liquides ni odeurs et ni graisses alimentaires, qu'ils empêchent toute prolifération de bactéries et qu'ils résistent aux acides, aux taches courantes, aux rayures, aux griffures et aux petits chocs.

La surface peut avoir une finition brillante ou Spacco en standard ou bien Tatum avec supplément.

* **COMPOSITE STONE JAIPUR**

C'est un matériau composite à base principalement de quartz et de marbre. Le procédé de fabrication prévoit le mélange de matière inertes (quartz, marbre) avec différentes granulométries, de colorants organiques et de résines polyester. Ces dernières ont non seulement une fonction de liant, mais elles donnent également au produit fini une excellente résistance à la flexion et aux chocs.

La surface a une finition standard Rockface.

* **COMPOSITE SILESTONE**

Le composite Silestone se constitue de plus de 94% de quartz naturel, ce qui le rend extrêmement dur et résistant. Il s'agit d'une excellente surface pour réaliser des plans de travail de cuisine, en effectuant peu de joints.

Glossaire

Matériaux utilisés par Cesar Arredamenti S.p.A.

* **ACIER INOX**

L'acier inox ou inoxydable résiste aux hautes températures et est anticorrosif, hygiénique et suffisamment élastique pour garder son aspect inchangé pendant très longtemps.

L'acier inox communément utilisé est le 18/10 AISI 304: cela signifie qu'il se compose de 18% de chrome qui, en réagissant avec l'oxygène de l'air, crée une couche de protection superficielle invisible d'oxyde de chrome assurant à l'acier son inoxydabilité et donc sa résistance à la corrosion.

Il se compose également de 10% de nickel qui accroît sa résistance mécanique et qui lui donne ainsi une bonne aptitude à l'usinage.

* **PORTE LAMBRISSÉE**

Porte se composant de l'union de plusieurs lattes de bois de mêmes dimensions.

* **CHANT EN ABS**

Le chant thermoplastique en Acrylonitrile-Butadiène-Styrène ou ABS est un polymère à base de résines synthétiques. Sa caractéristique est d'être très résistant aux chocs, à la chaleur et d'être stable à la lumière.

* **CHANT EN BOIS MASSIF**

Ce chant est réalisé en bois massif véritable, c'est-à-dire avec du bois dérivant des troncs. Contrairement aux stratifiés plastiques, le bois massif est moins résistant aux liquides et aux rayures.

* **PAPIER MÉLAMINÉ**

Il s'agit d'un papier décoratif imprégné de résines mélaminiques (résines synthétiques thermodurcissables obtenues par polycondensation de mélamine). Ces résines sont incolores et inodores et elles résistent à l'eau, aux agents chimiques, à l'abrasion et à la chaleur.

Il peut avoir différents coloris ou bien imiter les veinures du bois.

Il est utilisé pour le revêtement de fibres de bois.

* **CÉRAMIQUE LAMINAM**

Surface en grès porcelainé avec des fibres de renfort appliquées à l'arrière moyennant un procédé industriel automatisé. Ce matériau est résistant à la chaleur et aux hautes températures, aux taches et aux abrasions.

* **COLLE POLYURÉTHANE**

C'est une colle qui résiste à l'eau et aux intempéries et qui permet des assemblages robustes et durables. C'est une colle thermodurcissable, c'est-à-dire qu'elle se compose de résines exerçant leur pouvoir collant grâce aux réactions chimiques activées en partie par la chaleur. Elle dérive de l'union du formaldéhyde avec d'autres résines de base. Ayant subi une réaction chimique, c'est une colle irréversible qui résiste donc également aux hautes températures.

* **FORMALDÉHYDE**

Le formaldéhyde est un gaz incolore employé pour la réalisation des principales colles thermodurcissables utilisées dans le secteur du meuble. Telles colles sont spécialement utilisées pour lier les particules de bois dans des produits comme la fibre de bois ou le MDF.

Les risques du formaldéhyde sont liés au fait que ses émissions peuvent se prolonger pendant de longues périodes.

La sensibilité de l'homme à cette substance est très forte et sa haute concentration peut produire un larmoiement excessif.

Le BGA (Office Fédéral de la Santé de Berlin) a fixé à 0,1 ppm (0,12 milligrammes par mètre cube) la concentration maximale acceptable de formaldéhyde dans l'air intérieur d'une pièce habitée: les matériaux qui respectent ce niveau sont classés E1.

* **HYDROFUGE**

Dans le secteur du meuble, on dit que les panneaux en aggloméré ou en MDF sont hydrofuges lorsqu'ils résistent pendant une certaine période, établie par les normes, au gonflement provoqué par l'eau qui pénètre dans les fibres du bois. Telle résistance n'est pas absolue et est classée selon une échelle allant de V20 (faible résistance) à V100 (qui assure une résistance maximale à l'humidité).

* **PLAQUÉ**

Le panneau plaqué est un panneau dont la surface est recouverte de feuilles de "placage" dit également "de bois tranché".

Il s'agit de fines feuilles de bois obtenues par tranchage de troncs d'arbres. Le panneau revêtu peut être en fibre de bois ou bien en bois massif et est recouvert d'une feuille de bois de plus belle qualité pour en accroître l'aspect esthétique. Le placage est habituellement traité avec d'excellents vernis qui, cependant, n'empêchent pas complètement le risque de dommages provoqués par les infiltrations et par la vapeur. Il conserve sa beauté au cours des années et il se déforme moins facilement que le bois massif.

* **LAQUÉ**

Le laqué est une résine polyuréthane pigmentée qui, normalement, est appliquée sur un panneau en MDF. Le laquage peut avoir une finition brillante, satinée ou soie; **LAQUAGE BRILLANT**: après avoir laqué le panneau en MDF avec la teinte choisie, la surface (préalablement traitée avec des vernis, puis passée au papier de verre) sera polie et brossée: le brossage en détermine la brillance. Pour terminer, on appliquera une couche de protection; **LAQUAGE SOIE**: après avoir laqué le panneau en MDF avec la teinte choisie, on appliquera sur la surface (préalablement traitée avec des vernis, puis passée au papier de verre) une couche de mat, une couche d'acrylique et une couche de protection.

* **LAQUÉ TEXTURÉ**

On applique sur le panneau en MDF, quelques sous-couches de laque polyuréthane avec une double application sur les chants. Après le polissage, on applique une certaine quantité de laque pigmentée dont la caractéristique principale est d'avoir une surface avec un aspect finement à peau d'orange avec des reflets métalliques qui donnent un certain mouvement à la surface de la porte.

* **LAQUÉ MAGNÉTIQUE**

On dépose sur le panneau en MDF le métal liquide, un élément qui a, parmi ses composants, des molécules de métal pur qui donnent au laquage des caractéristiques esthétiques et physiques uniques dans le domaine des laques. Après le séchage et le polissage, on applique à la main le réactif chimique qui provoque l'oxydation du métal et qui crée l'effet corten. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique. Le résultat final s'obtient moyennant une accélération du processus d'oxydation naturel du métal qui donne à la surface des nuances claires et foncées uniques qui ne se répètent jamais. Telles nuances ne pourront en aucun cas faire l'objet d'une réclamation ou d'un retour.

* **LAQUAGE À PORES OUVERTS**

Il s'agit d'une laque polyuréthane et acrylique qui laisse à la vue comme au toucher les caractéristiques propres du bois: les veinures, la coloration, les nœuds et, naturellement, les pores.

* **PLAQUÉ CHÊNE THERMO-TRAITÉ**

Panneau plaqué chêne soumis à un traitement de thermo-cuisson qui permet d'augmenter le resserrement et la compacité des fibres ainsi que d'accroître les propriétés mécaniques et de résistance du matériau, en lui donnant des tonalités plus foncées.

* **PLAQUÉ FINITION ASPECT SCIÉ**

Panneau plaqué soumis à une opération qui en exalte délibérément l'imperfection de la coupe, en augmentant son aspect naturel.

* **PLAQUÉ FINITION HUILES ET CIRES VÉGÉTALES**

Panneau plaqué traité avec un produit à base d'huiles (graines de lin, de tournesol, de soja et de chardon) et de cires (carnauba et candelilla)

végétales. Conformément à la norme européenne EN 71.3, ce produit est absolument sans biocides et résulte donc inoffensif.

Il conserve l'aspect naturel de la surface, est hydrofuge et résistant à l'abrasion.

* **STRATIFIÉ HPL**

Le High Pressure Laminate (stratifié à haute pression) se constitue de feuilles de cellulose superposées et imprégnées de résines phénoliques ou mélaminiques et d'une feuille décorative mélaminée, liées grâce à une forte pression à chaud. On parvient ainsi à créer des épaisseurs variant de 5 dixièmes de millimètres à 2 mm.

C'est un matériau utilisé comme revêtement de panneaux en fibres de bois (ou aggloméré), en MDF ou autre. Il est très résistant et hygiénique. Puisque les résines phénoliques et mélaminiques sont thermodurcissables, le stratifié conserve sa rigidité même à de hautes températures. Ses chants peuvent être arrondis: on dit alors qu'ils sont postformés.

* **STRATIFIÉ UNICOLOR**

Il s'agit d'un stratifié entièrement mélaminé.

La couleur est uniformément distribuée dans la structure du panneau et les chants tout en couleur lui donnent une valeur esthétique différente par rapport aux autres stratifiés.

* **STRATIFIÉ FENIX**

Il se distingue par une surface fortement mate et veloutée au toucher, L'utilisation des nanotechnologies le rend extrêmement résistant. Ce matériau offre de nombreux plus: haute activité de réduction de la charge bactérienne; haute résistance à l'abrasion et aux rayures; très basse réflexion de la lumière; surface anti-traces de doigts.

* **MORTIER TEXTURÉ**

Sur le panneau en MDF, on applique à la main une couche de laque ciment contenant du quartz qui donne un aspect sableux agréablement rugueux au toucher. L'application à l'aide d'une spatule, étudiée par Cesar, prévoit une dernière passe donnant à la surface son aspect crépi. Enfin, on applique plusieurs couches de protecteur pour rendre les portes plus résistantes tant du point de vue mécanique que chimique.

* **MDF**

Le Medium Density Fibreboard, communément appelé MDF, est un panneau composé de fibre de bois unies avec une résine spéciale et pressées à différente densité. Le panneau offre les mêmes performances sur les deux faces et il est la base idéale pour la laque et pour le recouvrement avec des papiers mélaminés, des essences de bois ou des stratifiés décoratifs. Les fibres donnent au panneau de bonnes caractéristiques mécaniques, une excellente stabilité dimensionnelle et des chants compacts.

* **PANNEAU ECO GLOSS**

Le panneau eco gloss est réalisé en MDF mélaminé recouvert d'un vernis brillant durci avec des rayons UV.

* **PANNEAU MÉLAMINÉ**

Le panneau mélaminé est un panneau semi-fini de particules de bois (aggloméré) revêtu de feuilles de papier décoratives imprégnées de résine mélamine. Il appartient à la famille des panneaux ennoblis, différents des panneaux stratifiés et plaqués.

* **PANNEAU DE PARTICULES (OU AGGLOMÉRÉ)**

C'est un panneau se composant de copeaux de bois avec une granulométrie fine et très fine, liés avec des colles de différent type. En général, moyennant des procédés industriels particuliers, les copeaux plus fins sont disposés de préférence sur la partie extérieure du panneau alors que les plus gros se trouvent à l'intérieur. Il est fabriqué par pressage à chaud dans une presse en continu. Il peut être commercialisé tel qu'il est, mais le plus souvent, il est recouvert d'un revêtement plastique ou d'un placage. Cette opération donne au panneau un bel aspect esthétique, mais surtout elle en améliore les propriétés mécaniques, physiques et chimiques car elle le rend résistant et imperméable à l'eau et à certains agents chimiques ainsi qu'aux rayures et aux chocs en améliorant sa rigidité.

* **PVC**

Le chlorure de polyvinyle est l'un des matériaux plastiques les plus utilisés dans l'industrie du meuble. Il peut être utilisé pour le revêtement des panneaux ou des chants. Il peut être coloré ou imiter les veinures du bois. Étant un matériau thermoplastique ne résistant

pas beaucoup à la chaleur, il perd sa consistance à des températures comprises entre 75° et 95°C.

* **RÉSINE ÉPOXY**

Les résines époxy sont des colles à 2 composants (résine et durcissant) sans solvant. Cette colle se distingue par une haute résistance mécanique, par la basse dégradation de ses performances si elle est utilisée en couches épaisses et par sa capacité de coller structurellement des matériaux difficiles. Étant sans solvant, cette colle a un taux bas de rétrécissement.

* **RÉSINES PHÉNOLIQUES**

Elles appartiennent à la famille des polymères obtenus par réaction entre phénol et formaldéhyde.

Ce sont en général des matériaux thermodurcissables, c'est-à-dire qu'ils ne peuvent plus être fondus après le moulage parce qu'ils possèdent une structure réticulaire.

* **RÉSINES MÉLAMINIQUES**

Ce sont des résines synthétiques thermodurcissables obtenues par polycondensation du formaldéhyde avec la mélamine. Elles sont incolores et inodores, elles résistent à l'eau, aux agents chimiques, à l'abrasion, à la chaleur et ont une remarquable transparence aux radiations lumineuses, surtout avec le violet. Les résines mélaminiques sont utilisées, entre autres, pour la fabrication des stratifiés plastiques.

* **VERNIS ACRYLIQUE**

Il fait partie de la famille des polyuréthanes et s'utilise notamment sur les bois clairs où la couleur pourrait virer suite au jaunissement du vernis. Il donne au bois un aspect très naturel sans créer l'effet de "pellicule transparente". Idéal pour vernir les bois blanchis ou les bois clairs à pores ouverts.

* **VERNIS POLYESTER**

Il se distingue par un très haut résidu sec. S'il est catalysé et accéléré, il possède un grand pouvoir couvrant alors que, en version paraffinée, il peut être brossé en créant de véritables surfaces aspect miroir.

* **VERNIS POLYURÉTHANE**

C'est un vernis thermodurcissable à base de résines et de pigments.

Il s'agit d'un produit bi-composant où le catalyseur permet le durcissement du vernis et l'acquisition de caractéristiques chimiques et mécaniques parmi lesquelles la résistance à l'abrasion, à la traction, à la coupe et à l'inertie chimique par rapport aux huiles, aux graisses, à la lumière et aux agents atmosphériques.

* **VERRE TREMPÉ**

Il a des caractéristiques particulières de dureté et de résistance aux chocs grâce à la trempe, c'est-à-dire grâce au procédé qui consiste à porter le verre à des températures élevées (650°C) et à le refroidir brusquement avec des jets d'air.

* **VERRE TREMPÉ DÉPOLI**

Ce verre a une surface granuleuse obtenue grâce au traitement chimique qui utilise l'acide fluorhydrique pour attaquer le verre.

* **VERRE TREMPÉ LAQUÉ**

Il s'agit d'un verre trempé dont l'une des faces est laquée.

Certificat de Garantie (5 ans)

Les cuisines Cesar sont garanties dans les termes prévus dans le présent certificat. **PÉRIODE DE GARANTIE:** la présente garantie a une durée de 5 ans à partir de la date de livraison au premier consommateur (date à valider par présentation d'une pièce justificative). **PARTIES GARANTIES:** il s'agit de tous les éléments composant la cuisine achetée, exception faite pour les éléments fabriqués par des tiers, comme les électroménagers et les accessoires, qui eux sont couverts directement par la garantie du fabricant.

PRESTATION GARANTIE: Cesar s'engage à remplacer ou, à sa discrétion, à réparer, sans frais pour l'utilisateur et dans un délai raisonnable,

- par l'intermédiaire de son réseau de distribution - toute partie sous garantie présentant des défauts de fonctionnement, des casses ou des modifications essentielles de forme ou de substance, imputables à une mise à l'étude ou à une fabrication erronées*.

Par conséquent, la garantie ne couvre pas d'autres défauts de conformité ni même des défauts imputables à d'autres causes comme, par exemple:

- Installation erronée,
- Usage, conservation ou entretien non corrects,
- Usure ou variations normales,
- Modifications non autorisées par Cesar,
- Facteurs extérieurs extraordinaires (endommagement d'un édifice, inondation, incendie, ...) sur les parties mêmes ou sur d'autres composants de la cuisine.

Les parties remplacées pourront inévitablement présenter des différences chromatiques par rapport aux parties originales. Cesar prendra soin de veiller à ce que ces différences soient le moins apparentes possible. La présente garantie n'engage en aucun cas la responsabilité de Cesar en ce qui concerne les dommages et ne donne en aucun cas le droit à l'utilisateur de solutionner la question par d'autres moyens que ceux prévus ci-dessus.

MODALITÉ POUR DEMANDE D'ASSISTANCE TECHNIQUE: pour activer la présente garantie, l'intéressé est tenu à envoyer une demande par écrit au point de vente où il a acheté sa cuisine, en fournissant une pièce justificative d'achat et en précisant quels sont les défauts constatés. L'intéressé devra par la suite permettre l'accès au lieu au personnel technique, envoyé par le revendeur ou directement par Cesar.

DIVERGENCES: Cesar souhaite satisfaire au mieux ses clients et appliquer rapidement la garantie concernant le présent certificat lorsque toutes les conditions prévues sont réunies. Au cas où des contestations surviendraient en ce qui concerne le fait d'avoir droit à la présente garantie, Cesar est disponible d'ores et déjà à en discuter de façon conciliatoire avec le revendeur et/ou l'intéressé. Si cela ne permet pas d'aboutir à une solution commune, c'est exclusivement le tribunal de Trévise (Italie) qui aura la compétence pour régler les différends.

* Nous précisons que les différences éventuelles de tonalité des coloris ou du bois dues à la variabilité naturelle des matières premières, ou bien dues à des livraisons effectuées à des dates différentes, ou encore dues aux caractéristiques naturelles du produit ne seront pas considérées comme des défauts de fabrication et qu'elles ne seront pas donc pas couvertes par la garantie. Nous vous rappelons que, pour pouvoir bénéficier de telle garantie, vous devrez vous adresser directement au point de vente auprès duquel vous avez acheté votre cuisine Cesar.



p.102 Características
generales

p.105 Ecología

p.106 Descripción
de las puertas

p.118 Descripción
de las encimeras

p.122 Glosario

p.129 Garantía

Características generales

* CUERPO

Costados, baldas, bases y tapas realizados con tableros de melamina ecológica IDROLEB esp. 18 mm hidrorrepelente y canteados frontalmente en ABS esp. 1 mm con adhesivo poliuretánico. Todos los costados están provistos de agujeros de unión no pasantes.

* TRASERA

Trasera de MDF esp. 6 mm con acabado a tono con el cuerpo.

* CADENAS

Cadenas anteriores de aluminio laqueado a tono con el cuerpo.

* HUECO SANITARIO

Todos los muebles fregadero y las columnas con frigorífico tienen la base retraída 50 mm para agilizar el paso de eventuales tubos y cables. Todos los demás muebles bajos y columnas tienen la trasera retraída 36 mm. Para los muebles bajos de 57 y 67 cm de profundidad, el hueco sanitario es de 36 mm, para el mueble fregadero es de 50 mm. Para los muebles bajos de 62 y 72 cm de profundidad, el hueco sanitario es de 86 mm, para el mueble fregadero es de 100 mm.

* SOPORTES PARA BALDAS

Las baldas de melamina de los muebles están dotadas con los soportes con resorte interior, un dispositivo de bloqueo que impide su vuelco y proporciona la máxima seguridad.

* BALDAS DE CRISTAL

Las baldas de cristal son de 8 mm de grosor y templadas, con perfil delantero de aluminio opcional.

* HERRAJES PARA COLGANTE

Ocultos, de altura y profundidad regulables a través de dos agujeros en la trasera, cerrados por dos tapones embellecedores cromados. Capacidad 50 kg por par.

* HERRAJES PARA MUEBLES BAJOS Y COLUMNAS SUSPENDIDOS

De altura y profundidad regulables más el cilindro para la regulación vertical. Capacidad 240 kg por par.

* BISAGRAS

De serie con amortiguador incorporado, regulables en tres direcciones.

- Abertura 105° para muebles bajos, colgantes y columnas.
- Abertura 155° para muebles plateros, muebles bajos de ángulo con puertas plegable, colgantes de ángulo con puertas plegables, muebles bajos y columnas para kit cajones y caceroleros interiores.

* CAJONES Y CACEROLEROS

Legrabox, elemento de gama altísima de la sociedad Blum, máxima elegancia estética, deslizamiento y ausencia de ruido. Laterales de 12,8 mm de grosor de extracción total y cierre Blumotion integrado. Estructura de acero pintado al epoxi en las tonalidades bruno y cenere con fondo de melamina urban grey. Bajo pedido estructura de acero inox. con acabado antihuellas. Push-pull con blumotion. Mecanismo servo drive eléctrico. Disponibles en las medidas de profundidad de 30, 40, 50 y 60 cm. Capacidad de cajones y caceroleros: 40 kg; capacidad de los caceroleros de 120 cm: 70 kg. Cuidado: para el modelo Ariel las estructuras de cajón y cacerolero ANTARO, sólo prof. 50 cm y capacidad 30 Kg. No están disponibles las medidas de profundidad de 30 - 40 - 60. Tampoco está disponible la abertura push-pull.

* EQUIPAMIENTO INTERIOR

Mecanismos extraíbles, carritos extraíbles, baldas, cestos extraíbles y bandejas giratorias todos de rejilla plana cromada con guías de extracción total y cierre amortiguado.

* **BASE DE ALUMINIO PARA MUEBLE DE SOPORTE FREGADERO**

La base del mueble de soporte fregadero está recubierta con una base de aluminio de 1 mm de grosor. Protege contra las fugas de agua, la corrosión de los detergentes y la condensación del sifón.

* **BASE DE COLUMNA PARA FRIGORÍFICO**

Base de material termoplástico (ABS) con elevada resistencia a golpes y al agua, con rejilla de aireación frontal integrada.

* **PATAS**

De material termoplástico (ABS) con elevada resistencia a golpes y de acoplamiento rápido en la base en "L" situada en la base de muebles bajos y columnas, para la máxima estabilidad.

* **ZÓCALO**

De PVC, de metal aluminio; de aluminio chapado en madera, laqueado seda color Fenix y Unicolor. Dotado de junta en el perfil inferior para garantizar la perfecta adherencia al suelo. Con clip para agilizar su encaje y desencaje en las patas.

* **COPETE**

Los copetes para las encimeras de laminado pueden ser de aluminio mate o pulido, blanco o bruno.

Para las encimeras de piedra natural, conglomerado, acero inox. y solid surface se entregan del mismo material que la encimera.

* **TIRADORES**

Los tiradores disponibles se realizan en metal, aluminio, acero inox, en los distintos acabados disponibles en el catálogo.

* **RANURAS ALUMINIO**

Las ranuras son de aluminio en los distintos acabados disponibles en el catálogo (mate, bruno, titanio, blanco, chapado en los varios colores, laqueado en las varias tonalidades, laqueado seda color Fenix y Unicolor. en los varios colores).

Ecología

Al final de la vida útil del mueble, diríjase al servicio de eliminación de desechos para que se haga cargo de su transporte a un vertedero o de su recuperación. La presente ficha de producto cumple las disposiciones del decreto legislativo del 06/09/2005 n.º 206 "Código del consumo, en conformidad con el artículo 7 de la ley 29/07/2003 n.º 229".

* **LA MARCA IDROLEB**

Tablero ecológico Idroleb, con la más baja emisión de formaldehído del mundo (0,04 ppm), incluso inferior al límite actual que es de 0,1 ppm. Lo que hace único y revolucionario este tablero es sobre todo la certificación de su entero proceso productivo, que también debe ser conforme a los estándares del CATAS. Además está íntegramente formado por madera reciclada y certificada (FSC®) y gracias a su empleo se evita la tala de unos 10.000 árboles al día.



* **LA MARCA DE LA EXPLOTACIÓN RESPONSABLE DE LAS SELVAS**

La marca del Forest Stewardship Council (FSC) indica que la madera empleada para fabricar el producto proviene de una selva explotada correctamente conforme a unos rigurosos estándares medioambientales, sociales y económicos.

La selva de origen ha sido controlada y valorada de forma independiente en conformidad con los principios y criterios para la explotación de las selvas establecidos y aprobados por el Forest Stewardship Council. FSC® es una asociación internacional sin ánimo de lucro que entre sus miembros cuenta con algunos grupos

ambientalistas y sociales, así como industrias de primera elaboración, transformación y comercialización de la madera que colaboran a fin de mejorar la explotación de las selvas en el mundo entero.

El modelo Yara laqueado seda es nuestro primer modelo con las puertas certificadas FSC. Cesar está tramitando la certificación también de otros modelos.

Pide los productos certificados FSC.



The mark of
responsible forestry
FSC® C013981

Descripción de las Puertas

COCINAS MODERNAS

UNIT

- * **PUERTA DE METAL INOX, METAL INOX. PINTADO** {ESP 2,2 CM}
Panel de metal inox. AISI 304, 18/10 y contrapanel de aluminio con acabado mate, aristas electrosoldadas, satinado vertical o cepillado.
- * **PUERTA EN MADERA DE TECA/NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,2 CM}
Fibra de madera chapada y barnizada mate, con 4 cantos chapados.
- * **PUERTA EN MADERA LAQUEADA** {ESP 2,2 CM}
Fibra de madera chapada laqueada a poro abierto, con 4 cantos de madera maciza.
- * **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO** {ESP 2,2 CM}
A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente

áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

- * **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO MAGNÉTICO** {ESP 2,2 CM}
Sobre la puerta en bruto se deposita el metal líquido, elemento que entre sus componentes incluye unas moléculas de metal puro que confieren al laqueado unas características estéticas y físicas únicas en el abanico de los barnices. Después del secado, siempre manualmente se aplica el reactivo químico que causa la oxidación del metal y logra el efecto corten. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.
- * **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO** {ESP 2,2 CM}
A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes. Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.
- * **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 2,2 CM}
VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE: MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.
- * **PUERTA EN LAMINADO FENIX** {ESP 2,2 CM}
Fibra de madera recubierta con laminado Fenix, con 4 cantos de laminado.
- * **PUERTA LAQUEADA SEDA LIGHT** {ESP 2,2 CM}
Laqueado poliuretánico seda 2 caras.
- * **PUERTA DE MELAMINA** {ESP 2,2 CM}
Fibra de madera recubierta con melamina, con 4 cantos de ABS, de 1 mm de grosor pegados con adhesivo poliuretánico.

N_ELLE - CANTOS DE 45º

* **PUERTA DE PIEDRA** {SP. 2,2 CM}

Losa de 6 mm de espesor de mármol pegada a un bastidor de aluminio.

* **PUERTA EN MADERA DE TECA/NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA ASERRADA DE NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,2CM}

Fibra de madera chapada y grabada irregularmente, barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA LAQUEADA** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera chapada laqueada a poro abierto, con 4 cantos de madera maciza.

* **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO** {ESP 2,2 CM}

A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO** {ESP 2,2 CM}

A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes. Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 2,2 CM}

VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE: MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.

* **PUERTA EN UNICOLOR** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera recubierta con Unicolor, con 4 cantos Unicolor.

* **PUERTA EN LAMINADO FENIX** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera recubierta con laminado Fenix, con 4 cantos de laminado.

MAXIMA 2.2

* **PUERTA DE METAL INOX, METAL INOX. PINTADO** {ESP 2,2 CM}

Panel de metal inox. AISI 304, 18/10 y contrapanel de aluminio con acabado mate, aristas electrosoldadas, satinado vertical o cepillado.

* **PUERTA EN MADERA DE TECA/NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA ASERRADA DE NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera chapada y grabada irregularmente, barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA LAQUEADA** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera chapada laqueada a poro abierto, con 4 cantos de madera maciza.

* **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO**
{ESP 2,2 CM}

A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO MAGNÉTICO** {ESP 2,2 CM}

Sobre la puerta en bruto se deposita el metal líquido, elemento que entre sus componentes incluye unas moléculas de metal puro que confieren al laqueado unas características estéticas y físicas únicas en el abanico de los barnices. Después del secado, siempre manualmente se aplica el reactivo químico que causa la oxidación del metal y logra el efecto corten. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO**
{ESP 2,2 CM}

A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes.

Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 2,2 CM}

VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE: MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.

* **PUERTA DE CRISTAL LAQUEADO** {ESP 2,2 CM}

Marco de 4,6 cm de aluminio mate o titanio con cristal claro templado esp. 0,4 cm laqueado brillante o cristal extraclaro esp. 0,4 cm laqueado al ácido.

* **PUERTA DE CERAMICA LAMINAM** {ESP 2,2 CM}

Marco de 4,6 cm de aluminio mate o titanio con hoja de cerámica esp.

3 mm recortada lateralmente.

* **PUERTA EN UNICOLOR** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera recubierta con Unicolor, con 4 cantos Unicolor.

* **PUERTA EN LAMINADO FENIX** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera recubierta con laminado Fenix, con 4 cantos de laminado.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA LIGHT** {ESP 2,2 CM}

Laqueado poliuretánico seda 2 caras.

* **PUERTA LAQUEADA BRILLANTE LIGHT** {ESP 2,2 CM}

Laqueado poliuretánico brillante lijado y cepillado, cara interior laqueada mate.

* **PUERTA DE MELAMINA** {ESP 2,2 CM}

Fibra de madera recubierta con melamina, con 4 cantos de ABS, de 1 mm de grosor pegados con adhesivo poliuretánico.

KALEA

* **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO**
{ESP 1,4 CM}

A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO MAGNÉTICO** {ESP 1,4 CM}

Sobre la puerta en bruto se deposita el metal líquido, elemento que entre sus componentes incluye unas moléculas de metal puro que confieren al laqueado unas características estéticas y físicas únicas en el abanico de los barnices. Después del secado, siempre manualmente se aplica el reactivo químico que causa la oxidación del metal y logra el efecto corten. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven

resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO**

{ESP 1,4 CM}

A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes.

Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 1,4 CM}

VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE:

MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.

* **PUERTA DE MADERA** {ESP 1,4 CM}

MDF chapado en roble alistonado aserrado, barnizado mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA DE MADERA LAQUEADA** {ESP 1,4 CM}

MDF chapado en roble alistonado aserrado, laqueado a poro abierto, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA DE MADERA DE ROBLE ACABADA CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 1,4 CM}

MDF chapado en roble alistonado aserrado, tratado con aceites y ceras vegetales, con 4 cantos chapados..

* **PUERTA DE CRISTAL LAQUEADO** {ESP. 1,3 CM}

Marco de 6,3 cm de aluminio mate o titanio esp. 1 cm con cristal claro templado esp. 0,3 cm laqueado brillante o cristal extraclaro templado esp. 0,3 cm laqueado al ácido, con panel trasero de aluminio.

* **PUERTA DE CERAMICA LAMINAM** {ESP. 1,3 CM}

Marco de 6,3 cm de aluminio mate o titanio esp. 1 cm con hoja de cerámica esp. 3 mm recortada lateralmente.

YARA

* **PUERTA DE METAL INOX, METAL INOX. PINTADO**

{ESP 2,5 CM}

Panel de metal inox. AISI 304, 18/10 y contrapanel de aluminio con acabado mate, aristas electrosoldadas, satinado vertical o cepillado.

* **PUERTA EN MADERA DE TECA/NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA ASERRADA DE NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y grabada irregularmente, barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO**

{ESP 2,5 CM}

A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO MAGNÉTICO** {ESP 2,5 CM}

Sobre la puerta en bruto se deposita el metal líquido, elemento que entre sus componentes incluye unas moléculas de metal puro que confieren al laqueado unas características estéticas y físicas únicas en el abanico de los barnices. Después del secado, siempre manualmente se aplica el reactivo químico que causa la oxidación del metal y logra el efecto corten. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO**
{ESP 2,5 CM}

A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes.

Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 2,5 CM}

VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE: MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.

* **PUERTA EN MADERA DE OLIVO/PALISANDRO SANTOS/ÉBANO MACASSAR** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate con 4 cantos chapados.

* **PUERTA DE CRISTAL LAQUEADO** {ESP 2,5 CM}

Marco de 4,6 cm de aluminio mate, blanco o marrón con cristal claro templado esp. 0,4 cm laqueado brillante o cristal extraclaro esp. 0,4 cm laqueado al ácido.

* **PUERTA EN UNICOLOR** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera recubierta con Unicolor, con 4 cantos Unicolor.

CLOE - CANTOS DE 30º

* **PUERTA EN MADERA DE TECA/NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate, con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN MADERA ASERRADA DE NOGAL NEGRO/ROBLE TERMOTRATADO/ROBLE CON NUDOS/ROBLE/ROBLE CON NUDOS ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES/ROBLE ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y grabada irregularmente, barnizada mate,

con 4 cantos chapados.

* **PUERTA CON ACABADO EN MORTERO ESTRUCTURADO**
{ESP 2,5 CM}

A la puerta en bruto se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **PUERTA CON ACABADO LAQUEADO ESTRUCTURADO**
{ESP 2,5 CM}

A la puerta en bruto se aplican unas capas de barniz poliuretánico: cara A de la puerta + borde y cara B de la puerta + borde, para garantizar el mejor resultado del barniz también en los bordes.

Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA/BRILLANTE** {ESP 2,5 CM}

VERSIÓN LAQUEADA SEDA: MDF extra light laqueado poliuretánico seda 2 caras y acrílico en la cara exterior; VERSIÓN LAQUEADA BRILLANTE: MDF extra light laqueado poliuretánico brillante cepillado 2 caras.

* **PUERTA EN MADERA DE OLIVO/PALISANDRO SANTOS/ÉBANO MACASSAR/EUCALIPTO POMELÉ** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera chapada y barnizada mate con 4 cantos chapados.

* **PUERTA EN UNICOLOR** {ESP 2,5 CM}

Fibra de madera recubierta con Unicolor, con 4 cantos Unicolor.

ARIEL

* **PUERTA DE MELAMINA** {ESP. 1,8 CM}

Fibra de madera recubierta con melamina, con 4 cantos de ABS, aluminio mate o pulido esp. 1 mm pegados con adhesivo poliuretánico.

* **PUERTA DE ECO-GLOSS** {ESP. 1,8 CM}

MDF recubierto con laminado eco-gloss brillante en 1 cara, con 4 cantos de ABS, esp. 1 mm pegados con adhesivo poliuretánico, interior mate a tono.

VITRINA

* **PUERTA DE CRISTAL** {ESP. 2,2 CM}

Cristal float grigio, reflectante, templado esp. 4 mm con borde bruto.

COCINAS TRADICIONALES

ELITE

* **PUERTA** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9,5 cm y panel de MDF laqueado poliuretánico seda.

* **PUERTA DE CRISTAL** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9,5 cm en MDF con listones horizontales con forma, acabado laqueado poliuretánico seda y cristal templado esp. 0,4 cm Desag.

ELITE PASSEPARTOUT

* **PUERTA** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9,5 cm y panel de MDF laqueado poliuretánico seda con passepartout oro o plata.

* **PUERTA DE CRISTAL** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9,5 cm en MDF con listones horizontales con forma, acabado laqueado poliuretánico seda y cristal templado esp. 0,4 cm Desag con passpartout oro o plata.

* **PUERTA DE CRISTAL LAQUEADO SEDA** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9 cm de MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras con cristal templado Satin esp. 0,4 cm.

ETOILE CON DECORACIÓN

* **PUERTA LAQUEADA SEDA** {ESP. 2,5 CM}

MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras, con decoración con pincel, a ras del marco.

* **PUERTA DE CRISTAL LAQUEADO SEDA** {ESP. 2,5 CM}

MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras con cristal templado Satin esp. 0,4 cm, con decoración con pincel.

ETOILE CON INCRUSTACIÓN

* **PUERTA LAQUEADA SEDA** {ESP. 2,5 CM}

MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras con incrustaciones de metal.

* **PUERTA DE CRISTAL** {ESP. 2,5 CM}

MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras, cristal flot claro esp. 0,4 cm templado, con 4 motivos decorativos grabados.

NOA

* **PUERTA DE MADERA** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9 cm en madera maciza de yellow pine y panel chapado en yellow pine cepillado y laqueado semimate.

* **PUERTA LAQUEADA SEDA** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9 cm y panel de MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras

MARCO NOA

* **MARCO NOA DE MADERA CON CRISTAL** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9 cm en madera maciza de yellow pine cepillado y laqueado semimate con cristal templado Satin esp. 0,4 cm.

* **MARCO NOA LAQUEADO CON CRISTAL** {ESP. 2,5 CM}

Marco de 9 cm en MDF laqueado poliuretánico seda en 2 caras con cristal templado Satin esp. 0,4 cm.

Descripción de las Encimeras

* **ENCIMERA DE LAMINADO CON CANTO DE ABS**

Está formada por fibra de madera hidrorrepelente V100 de 20 y 38 mm y V70 de 58 mm de grosor, recubierta con laminado HPL con buena resistencia a la abrasión, a golpes, al rayado, al agua y a los vahos cumpliendo con las normativas europeas. También se cumplen los requisitos dispuestos para la categoría E1 (normativa relativa a la baja emisión en formaldehído). Cantos: abs: (este último sólo para la medida de 58 mm de grosor): cantos delantero y laterales.

* **ENCIMERA LAMINADO CON CANTO UNICOLOR**

Está formada por fibra de madera hidrorrepelente V100 con esp. 25, 30 y 60 mm, recubierta con laminado con alta resistencia a la abrasión, golpes, rayado y vahos conforme las normativas europeas. También se cumplen los requisitos dispuestos para la categoría E1 (normativa relativa a la baja emisión de formaldehído). Cantos frontal y lateral en unicolor.

* **ENCIMERA CHAPADA**

Está formada por fibra de madera hidrorrepelente V100 de 38 mm y V70 de 58 mm de grueso, recubierta con una chapa de madera. También se cumplen los requisitos dispuestos para la categoría E1 (normativa relativa a la baja emisión en formaldehído). Cantos delantero y lateral en madera maciza.

* **ENCIMERA CHAPADA EN MADERA**

Consta de madera multicapa recubierta en la parte de arriba con una chapa de madera de 5 mm de grosor. Cantos frontales y laterales de madera maciza.

* **ENCIMERA DE CORIAN**

El Corian es un material compuesto formado por trihidrato de aluminio y resina acrílica con altas prestaciones funcionales y estéticas. Es homogéneo en todo su grosor y no es poroso; es resistente a golpes, al desgaste y a los esfuerzos. Se limpia fácilmente y, de ser necesario, se arregla utilizando una esponja y un detergente no abrasivos.

* **ENCIMERA DE HANEX**

Formada por dos terceras partes de mineral de roca y una de metilmetacrilato, es un material homogéneo en todo su grosor, resistente, mantiene en el tiempo su aspecto original. Sus principales características son: no poroso, resistente, se puede arreglar si se raya o se mancha, color estable, soldable con juntas visibles, muy higiénico y de fácil limpieza.

* **ENCIMERA DE CRISTAL**

Consta de planchas de cristal de 12 mm de grosor extraclaro y templado. Los cantos se rematan achaflanándolos ligeramente.

* **ENCIMERA DE GRES INALCO**

Se obtiene de un proceso productivo vanguardista, resultado de la investigación cuyo objetivo son unas soluciones estéticas nuevas. Una mezcla de materias primas naturales que se tritura en húmedo, se transforma en gránulos y se compacta antes de ser sinterizada a 1.300° en hornos híbridos y finalmente recortada. Principales características de la cerámica y del gres: resistentes a los ataques químicos y al desgaste, resistentes al fuego, higiénicos y antibacterianos, reciclables, resistentes al rayado y de fácil limpieza.

* **ENCIMERA DE CERÁMICA DEKTON**

Es un material que se consigue gracias a la mezcla de las mejores materias primas empleadas para la producción del vidrio, de materiales cerámicos y cuarzo de la mejor calidad, someténdola al tratamiento con tecnología TSP. Este proceso hace de Dekton un material con porosidad muy reducida. Resistente a las manchas, al calor y al rayado.

* **ENCIMERA DE CERÁMICA IRIS**

Un material novedoso con altas prestaciones, ideal para recubrir todas las superficies de la cocina, encimeras y complementos. Resiste al fuego y al calor, a las incrustaciones, a la humedad, a las manchas y al rayado.

* **ENCIMERA DE METAL INOX.**

Las encimeras de metal inox. Vittinox y Barazza están realizadas en metal inox. AISI 304 18/10 esp. 10/10 con sustrato de fibra de madera hidrorrepelente V100 esp. 18 mm de refuerzo o con un tablero estructural de aluminio nido de abeja con excelentes características de ligereza y resistencia mecánica al pandeo y a la compresión.

En la superficie se realiza el acabado Scotch-Brite de serie para Vittinox y el acabado satinado para Barazza.

Vittinox realiza otros dos acabados con recargo: cepillado circular y Easy Clean, este último, modificando la estructura molecular del metal, hace la superficie hidrorrepelente de modo que la suciedad no pueda adherirse resultando así muy fácil de limpiar con un simple paño mojado en agua templada.

Barazza, además del acabado satinado, realiza el acabado vintage (o cepillado).

* **ENCIMERA DE PIEDRA NATURAL MÁRMOL**

El mármol es una roca metamórfica compuesta preminentemente por carbonato cálcico, sílice y hierro. El mármol se forma mediante un proceso metamórfico a partir de las rocas sedimentarias, como la caliza o dolomía, que produce la completa recristalización del carbonato cálcico de que se componen preminentemente dando lugar a un mosaico de cristales de calcita o dolomita (mineral).

El color del mármol depende de la presencia de impurezas minerales (arcilla, limo, arena, óxidos de hierro), existentes en gránulos o capas dentro de la roca sedimentaria original.

En el transcurso del proceso metamórfico estas impurezas se desplazan y recristalizan debido a la presión y al calor.

Los mármoles blancos son el resultado del metamorfismo de rocas calcáreas libres de impurezas. Los acabados que puede tener esta superficie son: pulido o pulido mate.

* **ENCIMERA DE PIEDRA**

Las encimeras de **PIEDRA PIACENTINA** están formadas por una roca

metamórfica sedimentaria. Fruto de la sedimentación progresiva de un limo finísimo (marga) debido a la fragmentación de antiguos relieves montañosos, se clasifica de roca blanda o semidura. Se trata de una particular variedad de esquistos calcáreos-arcillosos fácilmente divisibles en planchas delgadas, planas, livianas, impermeables y resistentes a los agentes atmosféricos.

Piedra Piacentina de serie con superficie flameada.

La **CUARCITA** es un tipo de roca metamórfica formada preminentemente por cuarzo. Deriva de la disgregación y sucesiva etapa metamórfica de areniscas de cuarzo. Las variedades más incolores, transparentes y con aspecto vítreo están formadas casi completamente por cuarzo.

El cuarzo puede combinarse con otros minerales como micas, feldespato potásico, plagioclasas, carbonatos, etc. Por la gran estabilidad del cuarzo (mineral difícilmente alterable), la información sobre el metamorfismo la proporcionan precisamente los minerales accesorios eventualmente contenidos en la cuarcita.

La textura es preminentemente masiva, sin embargo la presencia de micas puede convertirla en esquistosa. La cuarcita posee óptimas propiedades mecánicas y es resistente a los agentes atmosféricos. De serie con superficie flameada y cepillada.

* **CONGLOMERADO COMPACT QUARZ**

Es un material que posee unas considerables características técnicas y que proporciona originales soluciones estéticas y cromáticas porque, gracias a un proceso industrial de fabricación complejo y tecnológicamente avanzado, reúne las cualidades de la piedra natural y de la resina. No es poroso y resiste muy bien a la abrasión, al calor, a la absorción de líquidos. De serie superficie brillante.

* **CONGLOMERADO QUARTZFORMS**

El conglomerado de cuarzo es un material fabricado mediante un proceso de vibrocompactación en vacío que consiste en la mezcla de arena silíceo o cuarzo puro (95%) con resina estructural poliéster (5%) y pigmentos coloreados estabilizados con radiación UV. Los compuestos de cuarzo son materiales con alta compacidad y sin porosidad: así que no exigen tratamientos hidrorrepelentes dado que no absorben líquidos, olores ni grasas alimentarias, no consienten la proliferación de bacterias y son resistentes a los ácidos, a las manchas corrientes, al rayado, a los arañazos y a los pequeños golpes.

Los acabados que puede tener la superficie son: brillante y spacco de

serie o tatum con recargo.

* **CONGLOMERADO STONE JAIPUR**

Es un material compuesto, preminentemente a base de cuarzo y mármol. El proceso productivo prevé la mezcla de inertes (cuarzo, mármol) de distinta granulometría, pigmentos orgánicos y resina estructural poliéster; esta última, además de desempeñar la función de aglutinante, confiere al producto acabado una óptima resistencia al pandeo y a golpes.

El acabado de serie de esta superficie es Rockface.

* **CONGLOMERADO SILESTONE**

Silestone está formado por más de un 94% de cuarzo natural, que lo vuelve extraordinariamente duro y resistente. Se trata de una superficie excelente para la encimera de la cocina por tener unas juntas mínimas.

Glosario

Materiales utilizados por Cesar Arredamenti S.p.A.

* **METAL INOX.**

El metal inox. o inoxidable es resistente a las altas temperaturas, a la corrosión y es higiénico y lo suficientemente elástico como para mantener invariado su aspecto durante mucho tiempo.

El metal inox más utilizado es el 18/10 AISI 304: significa que está formado en un 18% por cromo, que al reaccionar con el oxígeno del aire produce una capa de protección superficial invisible de óxido de cromo que aporta al metal la inoxidable y por tanto la resistencia a la corrosión. En un 10% está formado por níquel, que le confiere resistencia mecánica y permite someterlo a determinadas labores.

* **PUERTA ALISTONADA**

Puerta formada por la unión de múltiples listones de madera de medida regular.

* **CANTO ABS**

El canto termoplástico de Acrilonitrilo-Butadieno-Estireno, o ABS, es un polímero a base de resinas sintéticas. Se caracteriza por ser muy resistente a golpes, al calor y por resultar estable a la luz.

* **CANTO DE MADERA MACIZA**

Es un canto realizado en auténtica madera maciza. O sea con la madera obtenida del tronco. A diferencia de los laminados plásticos, la madera maciza es menos resistente a los líquidos y al rayado.

* **PAPEL DE MELAMINA**

Es un papel decorativo impregnado con resinas melamínicas (resinas sintéticas termoendurecibles obtenidas mediante policondensación con la melamina).

Estas resinas son incoloras e inodoras, resistentes al agua, a los agentes químicos, a la abrasión y al calor. Puede ser de varios colores o imitar la veta de la madera. Se utiliza para el revestimiento de fibras de madera.

* **CERÁMICA LAMINAM**

Superficie de gres porcelanizado con fibra de refuerzo aplicada a la parte posterior a través de un proceso industrial automatizado. Resistente al calor y a las altas temperaturas, a las manchas y a la abrasión.

* **ADHESIVO POLIURETÁNICO**

Es una cola resistente al agua y a los agentes atmosféricos, que produce sellados robustos y duraderos. Es una cola termoendurecible, o sea formada por resinas que ejercitan su poder adhesivo gracias a reacciones químicas en parte activadas por el calor. Se obtiene de la combinación del formaldehído con otras resinas básicas. Por producir en seguida una reacción química, esta cola es irreversible y por tanto también resiste las altas temperaturas.

* **FORMALDEHÍDO**

El formaldehído es un gas incoloro empleado en la realización de los principales adhesivos termoendurecibles utilizados en la industria del mueble. Estos adhesivos se usan en especial para juntar partículas de madera en productos como la fibra de madera o el MDF. Los riesgos del formaldehído se deben a que su emisión es continua

en el tiempo. La sensibilidad del hombre ante esta sustancia es muy fuerte, y su elevada concentración puede producir un evidente lagrimeo. El BGA (Oficina para la Salud de Berlín) fijó en 0,1 ppm (0,12 miligramos por metro cúbico) la máxima concentración admisible de formaldehído en el aire de una vivienda: los materiales que cumplen este nivel se clasifican de clase E1.

* **HIDORREPELENTE**

En el sector del mueble se conocen como hidrorrepelentes los tableros de aglomerado de madera o MDF que resisten durante un tiempo, establecido por las normativas, a la hinchazón provocada por el agua que llegue a penetrar las fibras de madera. Esta resistencia no es absoluta y se la clasifica conforme a una escala de valores de V20 (resistencia escasa) a V100 (que garantiza la máxima resistencia a la humedad).

* **CHAPADO**

El chapado consiste en un tablero cuya superficie se recubre con chapas. Estas últimas son hojas delgadas de madera obtenidas por medio del troquelado de los troncos. El tablero recubierto puede ser de fibra de madera o también de madera maciza recubierta con una chapa de madera más preciada para potenciar su aspecto estético. Usualmente el chapado se trata con los mejores barnices que sin embargo no eliminan completamente el riesgo de daños eventuales debidos a la constante filtración de líquidos y vahos; mantiene su belleza en el tiempo y es menos sujeto a deformación que la madera maciza.

* **LAQUEADO**

El laqueado consiste en una resina de poliuretano con pigmentos que comúnmente se aplica al tablero de MDF. La laca puede ser brillante, seda o mate. **LAQUEADO BRILLANTE:** tras haber laqueado con la tonalidad escogida la superficie de MDF (anteriormente tratada con barnices y posteriormente lijada), se la lija y cepilla; el proceso de cepillado produce su brillo. Después se aplica un film de protección; **LAQUEADO SEDA:** laqueado seda: tras haber laqueado con la tonalidad escogida la superficie de MDF (anteriormente tratada con barnices y posteriormente lijada), se matiza, se aplica el acrílico y un film de protección.

* **LAQUEADO ESTRUCTURADO**

Al tablero de MDF se aplica una capa de fondo poliuretánico, con doble aplicación en los bordes. Después del lijado se aplica cierta cantidad de barniz con pigmentos cuya característica principal es la de tener una superficie finamente similar a la “piel de naranja” con reflejos metálicos que aportan movimiento a la superficie de la puerta.

* **LAQUEADO MAGNÉTICO**

Sobre el tablero de MDF se extiende el metal líquido, elemento que entre sus componentes incluye unas moléculas de metal puro que confieren al laqueado unas características estéticas y físicas únicas en el abanico de los barnices. Después del secado y lijado, siempre manualmente se aplica el reactivo químico que causa la oxidación del metal y logra el efecto corren. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente. El resultado final se obtiene mediante la aceleración del proceso natural de oxidación del metal que aporta a la superficie unos matices claros únicos e irrepetibles. En ningún caso dichos matices podrán ser motivo de reclamación o devolución.

* **LAQUEADO A PORO ABIERTO**

Consiste en el barnizado poliuretánico y acrílico que deja patentes, a la vista y al tacto, las características de la madera: la veta, la tonalidad, los nudos y claramente los poros.

* **CHAPADO EN ROBLE TERMOTRATADO**

Tablero chapado en roble sometido a un proceso térmico que potencia la cohesión y compacidad de las fibras aumentando las propiedades mecánicas y de resistencia del material, lo que le confiere unas tonalidades más oscuras.

* **CHAPADO ASERRADO**

Tablero chapado sometido a elaboración que exalta expresamente el corte imperfecto, lo que potencia su aspecto natural.

* **CHAPADO ACABADO CON ACEITES Y CERAS VEGETALES**

El chapado se somete a tratamiento con un producto a base de aceites (semillas de linaza, girasol, soja y cardo) y ceras (carnaúba y candelilla) vegetales. Conforme a la normativa europea EN 71.3, garantiza la ausencia total de principios biocidas, resultando

completamente inocuo. Al conservar el aspecto natural, es hidrorrepelente y resistente a la abrasión.

* **LAMINADO HPL**

El High Pressure Laminate (laminado de alta presión) está formado por la sobreposición de hojas de celulosa, impregnadas con resinas fenólicas o melamínicas, y una hoja decorativa de melamina juntadas con una fuerte presión en caliente. Así se pueden producir grosores de 5 décimas de milímetro a 2 mm. Es un material que se emplea en revestimientos de tableros de fibra de madera (o aglomerado), MDF y otros. Es muy resistente e higiénico. Dado que las resinas fenólicas y melamínicas son termoendurecibles, el laminado mantiene su rigidez también ante las altas temperaturas. Sus lados se pueden doblar: esta labor se denomina postformado.

* **LAMINADO UNICOLOR**

Es un laminado completamente a base de melamina. El color se reparte uniformemente en la estructura del tablero y el “todo color” de los cantos le aporta más prestigio estético que los otros laminados.

* **LAMINADO FENIX**

Se caracteriza por ser muy mate y aterciopelado al tacto. El uso de nanotecnologías lo ha vuelto muy resistente. Sus ventajas son muchas: alta actividad de eliminación de la carga bacteriana; alta resistencia a la abrasión y al rayado; bajísima reflexión de la luz; superficie antihuellas.

* **MORTERO ESTRUCTURADO**

Al tablero de MDF se aplica manualmente la laca de cemento conteniendo cuarzo que confiere un aspecto arenoso agradablemente áspero al tacto. La aplicación con la espátula, estudiada por Cesar, prevé una última etapa que confiere a la superficie el aspecto aserrado. Finalmente se aplican las capas de protección que vuelven resistentes las puertas, tanto mecánica como químicamente.

* **MDF**

El Medium Density Fibreboard, comúnmente llamado MDF, es un tablero formado por fibras de madera juntadas con una resina expresada y luego prensadas con distinta densidad. El tablero ofrece las mismas prestaciones en ambas caras y es la

base ideal para el barnizado laqueado y el recubrimiento con papel melamínico, chapa de madera o laminado decorativo. Dichas fibras confieren al tablero buenas características mecánicas, óptima estabilidad dimensional y compactación a lo largo de los cantos.

* **PANNEL ECO GLOSS**

Il pannello eco gloss è composto da MDF nobilitato con verniciatura lucida indurita con raggi UV.

* **TABLERO MELAMÍNICO**

El tablero melamínico es un semiacabado de partículas de madera (aglomerado) recubierto con hojas de papel decorativo impregnado en resinas de melamina. Forma parte de la familia de los tableros ennoblecidos, distintos a los laminados y chapados.

* **PARTÍCULAS DE MADERA (O AGLOMERADO)**

Es un tablero formado por partículas de madera de grano fino y muy fino, juntadas con colas de distinto género. En general, mediante unos particulares procesos industriales, las partículas más finas se disponen preferentemente en la parte exterior del tablero, las más gruesas en la parte interior. Se fabrica por prensado en caliente en procesos continuos, se puede comercializar así como está, sin embargo muy a menudo se recubre con laminado plástico o chapado. Esta operación aporta al tablero calidad estética y sobre todo mejora sus características mecánicas, físicas y químicas, al volverlo resistente e impermeable al agua y a algunos agentes químicos, resistente al rayado y a golpes, al tiempo que potencia su planicidad.

* **PVC**

El cloruro de polivinilo es uno de los materiales plásticos más utilizados en la industria del mueble. Se puede emplear en el revestimiento de tableros o cantos. Admite colores y puede imitar las vetas de la madera. Siendo un material termoplástico no es muy resistente al calor, ablandándose a temperaturas de entre 75° y 95° C.

* **RESINA EPOXI**

Las resinas epoxi son colas de 2 componentes (resina y endurecedor) libres de disolventes. Este adhesivo se caracteriza por su gran resistencia mecánica, la baja degradación de sus prestaciones, si se utiliza en capas gruesas, y la capacidad de pegar estructuralmente

materiales difíciles. La ausencia de disolvente es la causa del bajo factor de encogimiento de la cola.

* **RESINAS FENÓLICAS**

Forman parte de la familia de los polímeros obtenidos por reacción entre fenol y formaldehído. En general son materiales termoendurecibles, o sea que no se pueden fundir ulteriormente después del estampado al poseer una estructura reticular.

* **RESINAS DE MELAMINA**

Son resinas sintéticas termoendurecibles obtenidas por policondensación del formaldehído con la melamina. Son incoloras e inodoras, resistentes al agua, a los agentes químicos, a la abrasión, al calor y con una considerable transparencia a las radiaciones lumínicas sobre todo del violeta. Las resinas melamínicas se emplean, entre otros, para la producción de laminados plásticos.

* **BARNIZ ACRÍLICO**

Forma parte de la familia de los poliuretánicos y se emplea en especial en las maderas claras donde el amarilleo eventual del barniz provocaría un cambio del color muy desagradable. Confiere a la madera un aspecto muy natural sin producir el efecto de superposición de una “película transparente”. Ideal para el barnizado de maderas blanqueadas o maderas claras a poro abierto.

* **BARNIZ DE POLIÉSTER**

Se caracteriza por un altísimo residuo seco. Catalizado y acelerado posee gran poder de llenado, y en versión parafinada se puede cepillar creando unas auténticas superficies de espejo.

* **BARNIZ POLIURETÁNICO**

Es un barniz termoendurecible a base de resinas y pigmentos. Es un producto de dos componentes donde el catalizador permite el endurecimiento del barniz y la adquisición de unas características químicas y mecánicas, entre las cuales la resistencia a la abrasión, a la tracción, al corte y la inercia química respecto a aceites, grasas, luz y agentes atmosféricos.

* **VIDRIO TEMPLADO**

Posee particulares características de dureza y resistencia a golpes obtenidas mediante el temple, o sea un proceso que consiste en calentar el vidrio a temperaturas elevadas (650 °C) y luego enfriarlo bruscamente con chorros de aire.

* **VIDRIO TEMPLADO AL ÁCIDO**

Es un vidrio con superficie áspera conseguida mediante un tratamiento químico que emplea el ácido fluorhídrico para alterar el cristal.

* **VIDRIO TEMPLADO LAQUEADO**

Es un vidrio templado que se laca en una de sus dos caras.

Certificado de Garantía (5 años)

Las cocinas Cesar están garantizadas conforme a lo dispuesto en el presente certificado. **PLAZO DE GARANTÍA:** la presente garantía es de 5 años a partir de la fecha de entrega al primer usuario (fecha que debe atestarse con la documentación oportuna). **PIEZAS GARANTIZADAS:** todos los elementos de la cocina adquirida, excepto aquéllos fabricados por terceros, tales como los electrodomésticos y accesorios, para los cuales vale directamente la garantía del fabricante. **PRESTACIÓN GARANTIZADA:** Cesar se compromete a sustituir, o según su criterio, reparar sin gastos para el usuario y en el plazo razonablemente necesario, a través de su red de distribución, las piezas garantizadas que en el plazo de garantía manifiesten defectos de funcionamiento, roturas o modificaciones sustanciales de forma o sustancia, que sean imputables a proyecto o fabricación incorrectos*.

Por consiguiente la garantía no cubre los defectos de conformidad de otro género así como los defectos imputables a otras causas, por ejemplo:

- Instalación incorrecta
- Uso, conservación o mantenimiento incorrectos
- Desgaste o variaciones normales
- Modificaciones no autorizadas por Cesar
- Factores externos extraordinarios (derrumbe de edificio, inundación, incendio, etc.) de las mismas piezas y otros componentes de la cocina.

Las piezas sustituidas podrán inevitablemente presentar algunas diferencias cromáticas respecto a las originales. Cesar se hará cargo de que dichas diferencias sean las menores posibles. La presente garantía no implica la exposición de Cesar a ninguna responsabilidad por daños y perjuicios y no faculta al usuario a remedios distintos de los indicados arriba.

SOLICITUD DE ASISTENCIA: para activar la presente garantía, el interesado debe solicitarlo por escrito en el punto de venta donde haya comprado la cocina, entregando el resguardo de la compra y especificando los defectos detectados. Después el interesado permitirá el acceso para su verificación eventual al personal técnico enviado por el vendedor o directamente por Cesar.

DISCREPANCIAS: Cesar quiere satisfacer al máximo a sus clientes y prestar prontamente la garantía correspondiente a este certificado, si se cumplen todos los requisitos. Si se produjeran reclamaciones relativas al derecho a la presente garantía, Cesar está disponible desde ahora a debatirlo con el vendedor y/o el interesado en vías conciliatorias. Cuando no sea posible llegar a un acuerdo, será competente únicamente el Juzgado de Treviso.

* Cabe destacar que no se consideran como defectos de fabricación, y por tanto no están cubiertos por la garantía, las discrepancias eventuales en las tonalidades de colores y maderas debidas a la variabilidad natural de las materias primas, o a entregas efectuadas en plazos distintos o también a las características naturales del producto. Le recordamos que para poder disfrutar de esta garantía tendrá que dirigirse directamente al punto de venta donde ha adquirido su cocina Cesar.



*р.*134 Общие характеристики

*р.*137 Экология

*р.*139 Описание створок

*р.*153 Описание столешниц

*р.*158 Глоссарий

*р.*167 Гарантия

Общие характеристики

* КОРПУС

Боковины, полки, днище и верхняя стенка выполнены из экологических меламиновых панелей толщ. IDROLEB 18 мм и окантованы по лицевой стороне кромкой из ABS толщ. 1 мм, наклеенной на полиуретановый клей. Все боковины имеют несквозные соединительные отверстия.

* ЗАДНЯЯ СТЕНКА

Задняя стенка из МДФ толщ. 6 мм, окрашенная в цвет корпуса.

* ЦЕПИ

Передние опорные балки из алюминия, лакированного в цвет каркаса.

* ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОЛОСТЬ

Все основания для мойки снабжены задней панелью, смещенной вперед на 50 мм для получения пространства для прокладки труб и кабелей. Все остальные основания и колонны имеют углубление 36 мм. Для оснований глубиной 57 и 67 см технические полости составляют 36 мм, если мойка выступает на 50 мм. Для оснований глубиной 62 и 72 см технические полости составляют 86 мм, если мойка выступает на 100 мм.

* СТЕКЛЯННЫЕ ПОЛКИ

Стеклопалки имеют толщ. 8 мм, они выполнены из закаленного стекла и имеют передний алюминиевый профиль, устанавливаемый по заказу.

* ПОЛКИ ИЗ СТЕКЛА

Мебель со стеклянными створками серийно имеет закаленные стеклянные полки толщ. 8 мм, передний профиль из алюминия устанавливается по заказу.

* КРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ НАВЕСНЫХ ШКАФОВ

Скрытые, регулируются по высоте и глубине, плюс цилиндр для вертикальной регулировки. Грузоподъемность 240 кг на пару.

* КРЕПЛЕНИЯ ДЛЯ ПОДВЕСНЫХ ОСНОВАНИЙ И ВЫСОКИХ ШКАФОВ

Регулируемые по высоте и глубине. Грузоподъемность 240 кг на пару.

* ПЕТЛИ

Серийно поставляются со встроенным замедлителем, регулируются в 3 направлениях.

- Открытие 105° для оснований, навесных и высоких шкафов.
- Открытие 155° для навесных шкафов-сушилок, угловых оснований со складными створками, навесных шкафов со складными створками, оснований и высоких шкафов для набора внутренних обычных и глубоких ящиков.

* ОБЫЧНЫЕ / ГЛУБОКИЕ ЯЩИКИ

Legrabox - топовое изделие из модельного ряда компании Blum, выражение наивысшей эстетической элегантности, плавности скольжения и бесшумности. Боковины толщиной 12,8 мм с полным выдвижением и встроенный механизм закрытия Blumotion.

Корпус из стали, окрашенной эпоксидной порошковой краской, коричневого и пепельного цвета с меламиновым днищем urban grey.

По заказу корпус может быть выполнен из нержавеющей стали с поверхностью, не оставляющей отпечатков пальцев. Нажимной механизм открытия с Blumotion.

Механизм с электрическим приводом.

Имеется для глубины 30, 40, 50 и 60 см. Выдерживаемая нагрузка обычных и глубоких ящиков 40 кг, выдерживаемая нагрузка глубоких ящиков шириной 120 см 70 кг.

Внимание: для модели Aigel каркасы обычного и глубокого ящика ANTARO могут иметь глуб. только 50 см и выдерживать нагрузку только 30 кг. Не поставляются глуб. 30 - 40 - 60.

Не применяется нажимная система открытия Push-Pull.

* ВНУТРЕННЯЯ ОСНАСТКА

Выдвижные механизмы, выдвижные ящики, полки, выдвижные корзины и поворотные механизмы все из хромированной полосы, с направляющими, обеспечивающими полное выдвижение и мягкое закрытие с замедлением.

* АЛЮМИНИЕВЫЙ ПОДДОН ДЛЯ СЕКЦИИ МОЙКИ

Днище секции мойки облицовано алюминиевым листом толщиной 1 мм. Защищает от протечек, коррозии от моющих средств и конденсата сифона.

* ДНИЩЕ ШКАФА ДЛЯ ХОЛОДИЛЬНИКА

Днище из термопласта (ABS) с повышенной устойчивостью ударам и воздействию воды со встроенной фронтальной вентиляционной решеткой.

* НОЖКИ

Из термопласта (ABS) с повышенной устойчивостью ударам, быстро крепящиеся к Г-образному основанию на днище оснований и высоких шкафов, обеспечивают абсолютную устойчивость.

* ЦОКОЛЬ

Из ПВХ; из металла с алюминиевой отделкой; из лакированного алюминия; из алюминия, облицованного

деревянным шпоном, с шелковой лакировкой цвета Fenix и Unicolor. Оборудуется уплотнительной прокладкой на переднем профиле для гарантии хорошего прилегания мебели к полу. С устройством, облегчающим монтаж и демонтаж с ножек.

* ПЛИНТУС СТОЛЕШНИЦЫ

Плинтусы для ламинатных столешниц могут быть выполнены из матового, полированного, белого или коричневого алюминия. При наличии столешниц из натурального камня, агломерата, нержавеющей стали, Solid Surface и эконоцемента она поставляется из того же материала, из которого выполнена столешница.

* РУЧКИ

Ручки поставляются в ассортименте из металла, алюминия, нержавеющей стали и дерева, различной отделки согласно прайс-листу.

* АЛЮМИНИЕВЫЕ ГОЛЫ

Голы поставляются согласно прайс-листу в различной отделке из алюминия (матового, коричневого, титанового, белого, шпонируемого, в различной цветовой гамме, лакированного в различные цвета, с шелковой лакировкой Fenix, Unicolor.

ЭКОЛОГИЯ

После использования следует сдать мебель в службу утилизации для ее вывоза на свалку или для вторичной переработки.

Настоящая карта изделия отвечает требованиям законодательного декрета от 06/09/2005 № 206 “Кодекс потребления согласно статье 7 закона 29/07/2003 № 229”.

* **МАРКА IDROLEB**

Экологическая панель Idroleb с самым низким в мире выделением формальдегида (0,04 ч. на млн.), даже ниже актуального на сегодняшний день допустимого уровня, который составляет 0,1 частей на миллион. Отличительной чертой, делающей эту панель уникальной и революционной, является в первую очередь сертификация всего производственного процесса, который также должен соответствовать стандартам CATAS.

Кроме того, она на 100% изготовлена из вторично переработанной древесины, сертифицированной FSC®, и ее использование позволяет избежать вырубки 10000 деревьев в день.



* **МАРКА ОТВЕТСТВЕННОГО УПРАВЛЕНИЯ ЛЕСАМИ**

Марка Forest Stewardship Council (FSC) означает, что древесина, используемая для изготовления мебели, происходит из леса с правильным управлением с соблюдением строгих экологических, социальных и экономических стандартов. Лес, из которого происходит древесина, был оценен независимым контрольным органом в соответствии с принципами и критериями лесного управления, установленными и утвержденными Forest Stewardship Council.

FSC® – это международная неприбыльная ассоциация, в которую входят организации по охране окружающей среды и предприятия, занимающиеся добычей сырья,



The mark of
responsible forestry
FSC® C013981

переработкой и сбытом древесины, которые совместно работают для улучшения управления лесными хозяйствами во всем мире. Модель Yaга с шелковой лакировкой – наша первая модель со створками, сертифицированными FSC. Заказывайте сертифицированную продукцию FSC.

Описание створок

КУХОНЬ В СТИЛЕ МОДЕРН

UNIT

* **СТВОРКА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, ОКРАШЕННОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ** {толщ. 2,2 см}

Панель из нержавеющей стали AISI 304 18/10 и контр-панель из алюминия с матовой отделкой, электросварными углами, вертикальным сатинированием или с щеточной обработкой.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ТИК/ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ ДУБ/ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпон с матовой окраской, с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ ЛАКИРОВАННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпонированная, лакированная, с открытыми порами, с 4 шпонированными кромками.

* **СТВОРКА С ОТДЕЛКОЙ ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ**{толщ. 2,2 см}

На необработанную створку вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar

нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С МАГНИТНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку наносится жидкий металл - материал, имеющий среди своих компонентов молекулы чистого металла, придающие лакировке неповторимые эстетические и физические характеристики, единственные на рынке красителей. После высыхания, опять-таки вручную, наносится химический реагент, вызывающий окисление металла и создающий эффект кортеновской стали. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С ФАКТУРНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку наносятся несколько слоев полиуретанового грунта: створка со стороны А + кромка и створка со стороны В + кромка, чтобы обеспечить наивысшую прочность краски также и на кромках. После шлифовки наносится определенное количество пигментированной краски, основной характеристикой которой является поверхность с мелкой рябью и металлическими отблесками.

* **СТВОРКА С ЛАКИРОВКОЙ ШЕЛК И БЛЕСТЯЩАЯ** {толщ. 2,2 см}

Версия шелковая лакировка: МДФ «extra light» с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон и акрилом с внешней стороны; версия блестящая лакировка: МДФ «extra light» с полиуретановой блестящей лакировкой с двусторонней отделкой «спаццолато» с 2-х сторон.

* **СТВОРКА ИЗ ЛАМИНАТА FENIX** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная ламинатом Fenix, с 4-мя кромками из ламината.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ LIGHT** {толщ. 2,2 см}
МДФ с сатинированной полиуретановой лакировкой с 2-х сторон.

* **СТВОРКА С МЕЛАМИНОВОЙ ОТДЕЛКОЙ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная меламином, с 4-мя кромками из ABS толщ. 1 мм, наклеенными на полиуретановый клей.

N_ELLE - КРОМКИ ПОД 45°

* **СТВОРКА ИЗ КАМНЯ** {толщ. 2,2 см}

Плита толщиной 6 мм из мрамора, наклеенная на алюминиевую раму.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпон с матовой окраской, с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ РАСПИЛЕННАЯ СТВОРКА ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпон с неровной гравировкой и матовой окраской с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ ЛАКИРОВАННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпонированная, лакированная, с открытыми порами, с 4 шпонированными кромками.

* **СТВОРКА С ОТДЕЛКОЙ ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец,

наносится слой защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С ФАКТУРНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку наносятся несколько слоев полиуретанового грунта: створка со стороны А + кромка и створка со стороны В + кромка, чтобы обеспечить наивысшую прочность краски также и на кромках. После шлифовки наносится определенное количество пигментированной краски, основной характеристикой которой является поверхность с мелкой рябью и металлическими отблесками.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ/БЛЕСТЯЩЕЙ ЛАКИРОВКОЙ**
{толщ. 2,2 см}

ВЕРСИЯ ШЕЛКОВАЯ ЛАКИРОВКА: МДФ «extra light» с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон плюс акрил с внешней стороны. ВЕРСИЯ БЛЕСТЯЩАЯ ЛАКИРОВКА: полиуретановая блестящая лакировка с двусторонней отделкой “спаццолато” на МДФ “extra light”.

* **СТВОРКА UNICOLOR** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная Unicolor, с 4-мя кромками Unicolor.

* **СТВОРКА ИЗ ЛАМИНАТА FENIX** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная ламинатом Fenix, с 4-мя кромками из ламината.

МАХИМА 2.2

* **СТВОРКА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, ОКРАШЕННОЙ
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ** {толщ. 2,2 см}

Панель из нержавеющей стали AISI 304 18/10 и контр-панель из алюминия с матовой отделкой, электросварными углами, вертикальным сатинированием или с щеточной обработкой.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ТИК/ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/
ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ,
ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/
ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ**
{толщ. 2,2 см}

ДВП, шпон с матовой окраской, с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ РАСПИЛЕННАЯ СТВОРКА ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/
ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ,
ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/
ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И
ВОСКОМ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпон с неровной гравировкой и матовой окраской с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ ЛАКИРОВАННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,2 см}

ДВП, шпонированная, лакированная, с открытыми порами, с 4 шпонированными кромками.

* **СТВОРКА С ОТДЕЛКОЙ ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С МАГНИТНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку наносится жидкий металл - материал, имеющий среди своих компонентов молекулы чистого металла, придающие лакировке неповторимые эстетические и физические характеристики, единственные на рынке красителей. После высыхания, опять-таки вручную наносится химический реагент, вызывающий окисление металла и создающий эффект кортеновской стали. Наконец, наносятся слои защитного материала,

который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С ФАКТУРНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,2 см}

На необработанную створку наносятся несколько слоев полиуретанового грунта: створка со стороны А + кромка и створка со стороны В + кромка, чтобы обеспечить наивысшую прочность краски также и на кромках. После шлифовки наносится определенное количество пигментированной краски, основной характеристикой которой является поверхность с мелкой рябью и металлическими отблесками.

* **СТВОРКА С ЛАКИРОВКОЙ ШЕЛК И БЛЕСТЯЩАЯ** {толщ. 2,2 см}

Версия шелковая лакировка: МДФ «extra light» с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон и акрилом с внешней стороны; версия блестящая лакировка: МДФ «extra light» с полиуретановой блестящей лакировкой с двусторонней отделкой “спаццолато” с 2-х сторон.

* **СТВОРКА ИЗ ЛАКИРОВАННОГО СТЕКЛА** {толщ. 2,2 см}

Рама 4,6 см из матового или титанового алюминия со светлым закаленным стеклом толщ. 0,3 см с блестящей лакировкой или суперсветлым стеклом толщ. 0,3 см, оксидированное лакированное или оксидированное лакированное сериграфированное.

* **КЕРАМИЧЕСКАЯ СТОРКА LAMINAM** {толщ. 2,2 см}

Каркас 4,6 см из матового или титанового алюминия с керамической плитой толщ. 0,3 см.

* **СТВОРКА UNICOLOR** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная unicolor, с 4-мя кромками Unicolor.

* **СТВОРКА ИЗ ЛАМИНАТА FENIX** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная ламинатом Fenix, с 4-мя кромками из ламината.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ LIGHT** {толщ. 2,2 см}

МДФ с сатинированной полиуретановой лакировкой с 2-х

сторон.

* **СТВОРКА С БЛЕСТЯЩЕЙ ЛАКИРОВКОЙ LIGHT** {толщ. 2,2 см}

МДФ с полиуретановой блестящей лакировкой с отделкой “спаццолато” с 1-ой стороны, внутренняя часть - матовая того же цвета.

* **СТВОРКА С МЕЛАМИНОВОЙ ОТДЕЛКОЙ** {толщ. 2,2 см}

ДВП, облицованная меламином, с 4-мя кромками из ABS толщ. 1 мм, наклеенными на полиуретановый клей.

KALEA

* **СТВОРКА С ОТДЕЛКОЙ ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ** {толщ. 1,4 см}

На необработанную створку вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С МАГНИТНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 1,4 см}

На необработанную створку наносится жидкий металл - материал, имеющий среди своих компонентов молекулы чистого металла, придающие лакировке неповторимые эстетические и физические характеристики, единственные на рынке красителей. После высыхания, опять-таки вручную наносится химический реагент, вызывающий окисление металла и создающий эффект кортеновской стали. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С ФАКТУРНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 1,4 см}

На необработанную створку наносятся несколько слоев полиуретанового грунта: створка со стороны А + кромка и створка со стороны В + кромка, чтобы обеспечить

наивысшую прочность краски также и на кромках. После шлифовки наносится определенное количество пигментированной краски, основной характеристикой которой является поверхность с мелкой рябью и металлическими отблесками.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ/БЛЕСТЯЩЕЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 1,4 см}

ВЕРСИЯ ШЕЛКОВАЯ ЛАКИРОВКА: МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон плюс акрил с внешней стороны; ВЕРСИЯ БЛЕСТЯЩАЯ ЛАКИРОВКА: полиуретановая блестящая лакировка с двусторонней отделкой “спаццолато” на МДФ.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 1,4 см}

МДФ, шпонированная реечным распиленным дубом с крашеной матовой отделкой, с 4 шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ ЛАКИРОВАННАЯ СТВОРКА** {толщ. 1,4 см}

МДФ, шпонированная реечным распиленным дубом, лакированным с открытыми порами, с 4 шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ИЗ ДУБА, ОБРАБОТАННОГО РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 1,4 см}

МДФ, реечный распиленный шпон дуба, отделанного растительными маслами и воском, с 4 шпонированными кромками.

* **СТВОРКА ЛАКИРОВАННОЕ СТЕКЛО** {толщ. 1,3 см}

Рама 6,3 см из матового или титанового алюминия толщ. 1 см со светлым закаленным стеклом толщ. 0,3 см с блестящей лакировкой или суперсветлым закаленным стеклом толщ. 0,3 см, оксидированное лакированное, с задней стороны - алюминиевая панель.

* **КЕРАМИЧЕСКАЯ СТВОРКА LAMINAM** {толщ. 1,3 см}

Каркас 4,6 см из матового или титанового алюминия с керамической плитой толщ. 0,3 см.

YARA

* **СТВОРКА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ, ОКРАШЕННОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ** {толщ. 2,5 см}

Панель из нержавеющей стали AISI 304 18/10 и контр-панель из алюминия с матовой отделкой, электросварными углами, вертикальным сатинированием или с щеточной обработкой.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ТИК/ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,5 см}

ДВП, шпон с матовой окраской, с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ТИК/ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,5 см}

ДВП, шпон с неровной гравировкой и матовой окраской с 4-мя шпонированными кромками.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ/БЛЕСТЯЩЕЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}

ВЕРСИЯ ШЕЛКОВАЯ ЛАКИРОВКА: МДФ «extra light» с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон и акрилом с внешней стороны; ВЕРСИЯ БЛЕСТЯЩАЯ ЛАКИРОВКА: полиуретановая блестящая лакировка с двусторонней отделкой “спаццолато” на МДФ “extra light”.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ОЛИВКОВОЕ ДЕРЕВО/ ПАЛИСАНДР SANTOS/ ЭБЕНОВОЕ ДЕРЕВО MACASSAR** {толщ. 2,5 см}

ДВП, шпон с матовой или блестящей окраской, парафинированный полиэфир “спаццолато” с 4-мя

шпонированными кромками.

* **СТВОРКА ЛАКИРОВАННОЕ СТЕКЛО** {толщ. 2,5 см}
Рама 4,6 см из матового, белого или темного алюминия со светлым закаленным стеклом толщ. 0,3 см с блестящей лакировкой или экстра-светлым, оксидированным лакированным стеклом толщ. 0,3 см.

* **СТВОРКА UNICOLOR** {толщ. 2,5 см}
ДВП, облицованная Unicolor, с 4-мя кромками Unicolor.

СЛОЕ - КРОМКА ПОД 30°

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,5 см}
ДВП, шпон с матовой окраской, с 4-мя шпонированными кромками.

* **ДЕРЕВЯННАЯ РАСПИЛЕННАЯ СТВОРКА ЧЕРНЫЙ ОРЕХ/ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ/ДУБ/ДУБ С СУЧКАМИ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ/ДУБ, ОБРАБОТАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ** {толщ. 2,5 см}
ДВП, шпон с неровной гравировкой и матовой окраской с 4-мя шпонированными кромками.

* **СТВОРКА С ОТДЕЛКОЙ ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ** {толщ. 2,5 см}
На необработанную створку вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **СТВОРКА С МАГНИТНОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}
На необработанную створку наносятся несколько слоев

полиуретанового грунта: створка со стороны А + кромка и створка со стороны В + кромка, чтобы обеспечить наивысшую прочность краски также и на кромках. После шлифовки наносится определенное количество пигментированной краски, основной характеристикой которой является поверхность с мелкой рябью и металлическими отблесками.

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ/БЛЕСТЯЩЕЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}
ВЕРСИЯ ШЕЛКОВАЯ ЛАКИРОВКА: МДФ «extra light» с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон плюс акрил с внешней стороны; ВЕРСИЯ БЛЕСТЯЩАЯ ЛАКИРОВКА: полиуретановая блестящая лакировка с двусторонней отделкой “спаццолато” на МДФ “extra light”.

* **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА ОЛИВКОВОЕ ДЕРЕВО/ПАЛИСАНДР SANTOS/ЭБЕНОВОЕ ДЕРЕВО MACASSAR** {толщ. 2,5 см}
ДВП, шпон с матовой или блестящей окраской, парафинированный полиэфир “спаццолато” с 4-мя шпонированными кромками.

* **СТВОРКА UNICOLOR** {толщ. 2,5 см}
ДВП, облицованная Unicolor, с 4-мя кромками Unicolor.

ARIEL

* **МАТОВАЯ СТВОРКА** {толщ. 1,8 см}

ДВП, облицованная меламином, с 4-мя кромками из ABS, матового или блестящего алюминия толщ. 1 мм, наклеенными на полиуретановый клей.

* **БЛЕСТЯЩАЯ СТВОРКА ECO-GLOSS** {толщ. 1,8 см}

МДФ с облицовкой из блестящего ламината eco-gloss с 1-ой стороны, с 4-мя кромками из ABS, из матового или блестящего алюминия толщ. 1 мм, наклеенными на полиуретановый клей, внутренняя часть - матовая того же цвета.

ВИТРИНА

* **СТЕКЛЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,2 см}

серое флот-стекло, отражающее, закаленное, толщ. 4 мм с необработанной кромкой

ТРАДИЦИОННЫЕ КУХНИ

ELITE

* **СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}

Рама с рамкой 9,5 см и панель из лакированной МДФ с полиуретановой шелковой отделкой.

* **СТЕКЛЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}

Рама с рамкой 9,5 см из МДФ с фасонными горизонтальными планками с полиуретановой шелковой лакировкой и закаленным стеклом толщ. 0,4 см Desag.

ELITE ПАСПОРТУ

* **СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}

Рама с рамкой 9,5 см и панель из лакированной МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с паспорту золота или серебро.

* **СТЕКЛЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}

Рама с рамкой 9,5 см из МДФ с фасонными горизонтальными планками с полиуретановой шелковой лакировкой и закаленным стеклом толщ. 0,4 см Desag, с паспорту цвета золота или серебра.

ETOILE С ДЕКОРОМ

* **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}

МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон с декором, нанесенным кистью, на уровне рамы.

* **СТЕКЛЯННАЯ СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ**
{толщ. 2,5 см}

МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х

сторон с закаленным стеклом толщ. 0,4 см Satin, с декором, нанесенным кистью.

ETOILE СО ВСТАВКОЙ

- * **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}
МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон, с металлическими вставками.
- * **СТЕКЛЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}
МДФ с шелковой полиуретановой лакировкой с 2 сторон, светлое флотат-стекло толщ. 0,4 см
Закаленное, с 4 гравированными декорами.

NOA

- * **ДЕРЕВЯННАЯ СТВОРКА** {толщ. 2,5 см}
рама 9 см из массива yellow pine и шпонированная панель yellow pine с отделкой «спаццолато» и полупрозрачной лакировкой.
- * **СТВОРКА С ШЕЛКОВОЙ ЛАКИРОВКОЙ** {толщ. 2,5 см}
Рама 9 см и панель из МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон.

TELAIO NOA

- * **TELAIO NOA ДЕРЕВЯННАЯ/СТЕКЛЯННАЯ** {толщ. 2,5 см}
Рама 9 см из МДФ с полиуретановой шелковой лакировкой с 2-х сторон с закаленным стеклом толщ. 0,4 см Satin.

Описание столешниц

- * **СТОЛЕШНИЦА ИЗ ЛАМИНАТА С КРОМКОЙ ИЗ ABS**
Выполнена из водоотталкивающего ДВП V100 толщ. 20 и 38 мм. и V70 на толщ. 58 мм., облицована ламинатом НРЛ с высокой устойчивостью к воздействию абразивов, воды, пара, сопротивлению ударам, царапинам согласно европейских нормативов. Кроме того, соблюдаются предусмотренные требования для категории E1 (норматив по низкому выделению формальдегида). Кромки abs: {последний только толщ. 58 мм}: лицевая и боковые..
- * **СТОЛЕШНИЦА ИЗ ЛАМИНАТА С КРОМКОЙ UNICOLOR**
формальдегид. Лицевая и боковые кромки из unicolor. Выполнена из водоотталкивающего ДВП V100 толщ. 20 и 38 мм. и V70 на толщ. 58 мм., облицована ламинатом НРЛ с высокой устойчивостью к воздействию абразивов, воды, пара, сопротивлению ударам, царапинам согласно европейских нормативов. Кроме того, соблюдаются предусмотренные требования для категории E1 (норматив по низкому выделению формальдегида). Передняя и боковые кромки из АБС.
- * **СТОЛЕШНИЦА ИЗ ЛАМИНАТА FENIX**
Она выполнена из водоотталкивающей ДВП V100 толщ. 20, 25, 40 и 60 мм, облицованной ламинатом Fenix, полученным с использованием нанотехнологий, характеризующимся декоративной поверхностью, обработанной термореактивными смолами последнего поколения. Поверхность является очень хорошо закрытой. Неровная структура поверхности позволяет получать низкое отражение света и мягкий на ощупь эффект. Другие характеристики: чрезвычайно матовая поверхность, не оставляющая отпечатков пальцев, термический ремонт царапин, мягкость на ощупь, стойкость к царапинам и износу, активно снижает количество бактерий, гигиеническая, пригодная для

контакта с пищевыми продуктами, легко очищаемая, не допускает размножение плесени, антистатическая, водоотталкивающая, ударопрочная, светостойкая, теплостойкая, стойкая к истиранию, высокая стойкость к кислотным растворителям и к бытовым химическим средствам.

* **ШПониРОВАННАЯ СТОЛЕШНИЦА**

Выполнена из водоотталкивающего ДВП V100 для толщ. 38 мм и V70 для толщ. 58 мм, облицована листом шпона. Кроме того, соблюдаются предусмотренные требования для категории E1 (норматив по низкому выделению формальдегида). Лицевая и боковые кромки из массива дерева.

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ ТОЛСТОГО СЛОЯ ДЕРЕВА**

Она выполнена из фанеры, облицованной в верхней части слоем дерева толщиной 5 мм. Передние и боковые кромки выполнены из массива дерева.

* **СТОЛЕШНИЦА CORIAN**

Corian – это композитный материал, состоящий из тригидрата алюминия и акриловой смолы с высокими функциональными и эстетическими характеристиками. Он однороден по всей толщине, не пористый; устойчив к ударам, износу, и частым воздействиям. Легко чистится и, при необходимости, моется губкой с моющим неабразивным средством.

* **СТОЛЕШНИЦА NANEX**

Состоит на две трети из камня и на одну треть из метакрилата. Этот материал является однородным по всей толщине, прочным, сохраняет свой изначальный вид с течением времени. Основные характеристики: непористый материал, прочный, восстанавливаемый в случае нанесения царапин и образования пятен, устойчивый цвет, его можно сваривать с образованием видимых стыков; он очень гигиеничен, легко чистится.

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ СТЕКЛА**

Состоит из суперсветлого закаленного стекла толщ. 12 мм. Кромки слегка скруглены.

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ КЕРАМОГРАНИТА INALCO**

Этот материал является результатом современного производственного процесса, плодом исследований, которые приводят ко все новым эстетическим решениям. Смесь натурального сырья, которое измельчается влажным способом, преобразуется в гранулят и уплотняется перед спеканием при температуре 1300°C в гибридных печах, после чего выполняется конечная торцовка. Основные характеристики керамики и керамогранита: стойкость к химическому воздействию и износу, огнестойкость, гигиеничность и антибактериальность, повторная переработка, стойкость к царапинам и простота чистки.

* **КЕРАМИЧЕСКАЯ СТОЛЕШНИЦА ИЗ DEKTON**

Это - материал, полученный из смеси наилучшего сырья, используемого в производстве стекла, керамических материалов и кварца высочайшего качества, прошедший обработку по технологии TSP. Этот процесс превращает Dekton в материал с очень низкой пористостью. Он является стойким к образованию пятен, к теплу и царапинам.

* **СТОЛЕШНИЦА IRIS CERAMICA**

Инновационный материал с высокими характеристиками, идеальный для облицовки всех поверхностей на кухне, рабочих столов, столешниц и мебели. Выдерживает воздействие огня и тепла, образование отложений, пятен, сколов и воздействие влажности.

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**

Столешницы из нержавеющей стали Vittinox и Barazza выполнены из нержавеющей стали AISI 304 18/10 толщ. 10/10 с основой из водоотталкивающей ДВП V100 толщ. 18 мм для прочности, или с внутренней опорной панелью из сотового алюминия с отличными характеристиками

легкости и прочности на изгиб и на сжатие.

Поверхность серийно имеет отделку Scotch-Brite для Vittinox и сатинированную для Barazza.

Vittinox выполняет еще два вида отделки с взиманием наценки: с круговой щеточной обработкой и Easy Clean. Последняя изменяет молекулярное строение стали и делает поверхность водоотталкивающей, чтобы грязь не приставала к поверхности и ее можно было очень легко чистить простой салфеткой из микрофибры, смоченной в теплой воде.

Помимо сатинированной отделки, Barazza выполняет винтажную отделку (или щеточную).

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ НАТУРАЛЬНОГО МРАМОРА**

Мрамор – это метаморфическая порода, состоящая из карбоната кальция, кремния и железа. Мрамор образуется в ходе метаморфических процессов из осадочных пород, таких как известняк и доломитовые породы, которые вызывают полную рекристаллизацию карбоната кальция, из которого они в основном состоят, создавая мозаику кристаллов кальцита и доломита (минерала).

Цвет мрамора зависит от присутствия минеральных включений (глина, ил, песок, оксиды железа), находящихся в гранулах или в слоях внутри исходной осадочной породы. В ходе метаморфических процессов такие включения перемещаются и заново кристаллизуются под действием давления и температуры. Белые сорта мрамора являются результатом метаморфических процессов в известняковых породах, не включающих загрязнений. Поверхность может быть полированной или матовой шлифованной.

* **СТОЛЕШНИЦА ИЗ КАМНЯ**

Столешницы из сланцевого камня и из камня "пьячентина" выполнены из метаморфических осадочных пород.

Результат прогрессивного осадочного процесса тонкого ила (мергели) под воздействием фрагментации древних горных рельефов, она классифицируется как мягкая или полутвердая порода. Речь идет об особой разновидности известняково-глинистых сланцев легко разделяемых на тонкие плиты, плоские, легкие, водонепроницаемые и

устойчивые к атмосферным факторам.

Камень Пьячентина серийно имеет обожженную поверхность.

Сланец серийно имеет щеточную поверхность.

Кварцит - это тип метаморфической породы, состоящей в основном из кварца. Он происходит из разрушения и последующего метаморфического преобразования кварцево-осадочных пород. Наименее окрашенные разновидности, прозрачные и стекловидные на вид состоят почти что полностью из кварца. Наряду с кварцем могут присутствовать другие минералы, такие как слюда, калиевый полевой шпат, плагиоклазы, карбонаты и т.д. Учитывая высокую стабильность кварца (трудноизменяемый материал), информация о метаморфическом состоянии дается именно вспомогательными минералами, которые могут содержаться в кварците. Текстура является преимущественно массивной, но наличие слюды может превратить ее в сланцеватую. Кварцит обладает отличными механическими свойствами и стойкостью к атмосферному воздействию. Серийно поверхность является обожженной и щеточной.

* **АГЛОМЕРАТ COMPACT QUARZ**

Это - материал с очень высокими техническими характеристиками, предлагающий оригинальные эстетические и цветовые решения, потому что благодаря сложному и технически совершенному процессу промышленного производства он объединяет преимущества природного камня и смолы. Он непористый и очень стоек к износу, теплу и впитыванию жидкостей. Серийно поставляется полированная поверхность.

* **АГЛОМЕРАТЫ QUARTZFORMS**

Кварцевый агломерат - это материал, выпускаемый при помощи процесса вакуумного виброуплотнения, предусматривающего смешивание кремневого порошка или чистого кварца (95%) со структурной полиэфирной смолой (5%) и красящими пигментами, стабилизированными к УФ-излучению.

Кварцевые композиты представляют собой материалы высокой плотности и без пористости. Поэтому, они не нуждаются в водоотталкивающей обработке, так как они не впитывают жидкости, запахи и пищевые жиры, не допускают размножение бактерий и выдерживают воздействие кислот, на них не образуются пятна при использовании, следы, царапины, они выдерживают несильные удары.

Серийной отделкой, которую может иметь поверхность, является полированная и расколотая. Отделка tatum выполняется с взиманием наценки.

* **АГЛОМЕРАТ STONE JAIPUR**

Это - композитный материал на основе кварца и мрамора. Производственный процесс предусматривает смешивание инертных пород (кварц, мрамор) с гранулами разного размера, органических красителей, структурной полиэфирной смолы; последняя, кроме связующей функции, придает конечному продукту отличные свойства сопротивления на изгиб и удар.

Серийной отделкой поверхности является Rockface

* **АГЛОМЕРАТ SILESTONE**

Silestone более чем на 94% состоит из природного кварца, который делает его чрезвычайно твердым и стойким. Это - великолепная поверхность для кухонных столешниц с минимальным количеством швов.

Глоссарий

материалов, используемых Cesar Arredamenti S.p.A.

* **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

Нержавеющая сталь (inox) устойчива к высоким температурам, не подвержена коррозии, гигиенична и достаточно эластична для поддержания своего внешнего вида в неизменном состоянии продолжительное время. Повсеместно используется нержавеющая сталь марки

18/10 AISI 304: это означает, что она содержит 18% хрома, который при реакции с кислородом воздушной среды создает на поверхности невидимый защитный слой оксида хрома, придающий стали свойство не подвергаться воздействию ржавчины, т.е. устойчивость к коррозии. На 10% она состоит из никеля, который придает ей механическую прочность и позволяет подвергать определенным видам обработки.

* **КРОМКА ИЗ ABS**

Кромка из термопласта акрилонитрил-дивинил-стирол, или ABS, полимера на основе синтетических смол. Она отличается характеристиками высокой прочности к ударам и устойчивостью к воздействию тепла и света.

* **КРОМКА ИЗ МАССИВА**

Это - кромка, выполненная из настоящего цельного дерева. То есть, из ствола дерева. В отличие от пластиковых ламинированных материалов цельное дерево имеет меньшую прочность к воздействию жидкостей и царапинам.

* **МЕЛАМИНОВАЯ БУМАГА**

Речь идет о декоративной бумаге, пропитанной меламиновыми смолами (синтетические терморезактивные смолы, получаемые путем поликонденсации меламин). Данные смолы не имеют цвета и запаха, устойчивы к воздействию влаги, химических агентов, абразивов и тепла. Они могут быть различных цветов или имитировать древесные волокна. Бумага используется для облицовки имитацией дерева.

* **КЕРАМИКА LAMINAM**

Поверхность из керамогранита с усилительной волоконной сеткой, нанесенной на тыльную сторону в ходе автоматизированного производственного процесса. Выдерживает тепло и высокие температуры, противостоит образованию пятен и износу.

* КЛЕЙ ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ

Это - клей, устойчивый к воздействию воды и непогоды, образующий прочные и долговечные швы. Это - термореактивный клей, т.е. состоящий из смол, проявляющих свои клеящие свойства благодаря химическим реакциям в местах активного взаимодействия с теплом. Клей получают путем смешивания формальдегида с другими базисными смолами. Поскольку химическая реакция происходит незамедлительно, это необратимый клей, и, следовательно, он устойчив даже при высоких температурах.

* ФОРМАЛЬДЕГИД

Формальдегид – это бесцветный газ, используемый для изготовления основных типов термореактивного клея, применяемых в мебельном производстве. Такие типы клея используются в особенности для связывания древесных частиц в таких изделиях, как ДСП или МДФ. Риск использования формальдегида связан с тем, что его выделение имеет продолжительный срок. Чувствительность человека к этому веществу очень сильна, и его высокая концентрация может вызвать значительную слезоточивость. ВГА (Берлинский Институт Здоровья) в качестве максимальной допустимой концентрации формальдегида в воздухе жилой среды указывает 0,1 ч.на млн. (0,12 миллиграмма на кубический метр). Материалы, выпущенные с соблюдением данного уровня относятся к классу E1.

* ВОДООТТАЛКИВАЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

В производстве мебели водоотталкивающими называют древесно-стружечные плиты или МДФ, устойчивые, в течение некоторого времени, к разбуханию под воздействием воды, проникающей в древесные волокна. Такая устойчивость не абсолютна и классифицируется по шкале значений от V20 (малая сопротивляемость) до V100 (гарантирует максимальное сопротивление влаге).

* ШПОНИРОВАНИЕ

Шпонированная плита – это плита, поверхность которой облицована листами шпона. Речь идет о тонких древесных

листах, получаемых путем их срезания со ствола дерева. Облицованная плита может быть изготовлена из древесного волокна или массива и покрыта шпоном более ценной породы для повышения ее эстетических свойств. Облицовка из шпона, как правило, обрабатывается лучшими лаками, которые, однако, не гарантируют полной защиты от повреждений в результате постоянного воздействия жидкостей и паров; она сохраняет свою красоту в течение многих лет и менее подвержена деформации по сравнению с изделиями из массива.

* ЛАКИРОВКА

Лакировка – это полиуретановая смола с добавлением пигмента, применяемая на плитах МДФ. Лакировка может быть глянцевой, шелковой или сатинированной. ГЛАНЦЕВАЯ ЛАКИРОВКА: после лакировки выбранным тоном поверхность из МДФ (предварительно загрунтованная и затем зачищенная), шлифуется и полируется: ШЛИФУЕТСЯ И ПОЛИРУЕТСЯ: после лакировки выбранным тоном поверхность из МДФ (предварительно загрунтованная и затем зачищенная), шлифуется и полируется: процедура полировки определяет глянец плиты. Затем наносится защитная пленка. ШЕЛКОВАЯ ЛАКИРОВКА: после лакировки выбранным тоном на поверхность из МДФ (предварительно загрунтованную и затем зачищенную), наносится матовый лак, акриловый лак и защитная пленка.

* ФАКТУРНАЯ ЛАКИРОВКА

На панель из ДВП наносится полиуретановый грунт с двойным нанесением на кромках. После шлифовки наносится краситель, основной характеристикой которого является поверхность с тонкой рябью и металлическими отблесками, оживляющими поверхность створки.

* **МАГНИТНАЯ ЛАКИРОВКА**

На панель из ДВП наносится жидкий металл, материал, имеющий среди своих компонентов молекулы чистого металла, придающие лакировке неповторимые эстетические и физические характеристики, единственные на рынке красителей. После сушки и шлифовки, опять-таки вручную, наносится химический реагент, вызывающий окисление металла и создающий эффект кортеновской стали. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью. Конечный результат получается посредством ускорения естественного процесса окисления металла, который образует на поверхности уникальные и неповторимые оттенки светотени. Эти оттенки не могут ни в коем случае рассматриваться как причина претензий или возврата продукции.

* **ЛАКИРОВКА С ОТКРЫТЫМИ ПОРАМИ**

Речь идет о полиуретановой и акриловой лакировке, которая оставляет видимыми и заметными на ощупь характерные поры дерева: прожилки, окраску, сучки и, конечно, поры..

* **ОБОЖЖЕННЫЙ ДУБОВЫЙ ШПОН**

Панель, облицованная дубовым шпоном, подвергается процессу термообработки, позволяющему увеличить связанность и плотность волокон, увеличивая механические свойства и прочность материала, а также придавая ему более темный цвет.

* **РАСПИЛЕННЫЙ ШПОН**

Шпонированная панель подвергается обработке, специально подчеркивающей неровности распила, повышая натуральный вид.

* **ШПОН, ОТДЕЛАННЫЙ РАСТИТЕЛЬНЫМИ МАСЛАМИ И ВОСКОМ**

Шпон обработан продуктом на основе растительных масел (льняного, подсолнечного, соевого и репейного) и растительного воска (карнаубского и канделильского).

В соответствии с европейской нормой EN 71.3 гарантировано полное отсутствие биоцидов, поэтому, продукт является совершенно безопасным. Он сохраняет натуральный вид материала, который становится водоотталкивающим и износостойким.

* **ЛАМИНАТ HPL**

High Pressure Laminate (ламинат высокого давления) изготовлен при помощи наложения листов целлюлозы, пропитанной феноловыми или меламиновыми смолами, и одного слоя декоративного меламина, соединенных при высоком давлении и температуре. Таким образом можно изготавливать плиты толщиной от 0,5 мм до 2 мм. Это - материал, используемый для облицовки панелей ДВП (или ДСП), МДФ и других. Он очень прочен и гигиеничен. Поскольку феноловые и меламиновые смолы являются терморезистивными, ламинат сохраняет свою жесткость даже при высоких температурах. Его стороны могут быть изогнутыми: данный вид обработки называется постформингом.

* **ЛАМИНАТ UNICOLOR**

Это - полностью меламиновый ламинат. Цвет равномерно распределен в структуре плиты и полная прокраска кромок придает ему большую эстетическую ценность по сравнению с другими ламинатами.

* **ЛАМИНАТ FENIX**

Его характерными чертами являются насыщенная матовость и бархатистость на ощупь. Благодаря применению нанотехнологий он приобрел особенную прочность. Этот ламинат предоставляет многочисленные преимущества: активно снижает количество бактерий; обладает высокой устойчивостью к истиранию и царапинам; имеет очень низкое светоотражение; на поверхности не остаются отпечатки пальцев.

* **ФАКТУРНЫЙ ЦЕМЕНТ**

На панель из ДВП вручную наносится цементная лакировка, содержащая кварц, которая придает песочный вид, приятно шершавый на ощупь. Разработанное Cesar нанесение шпателем предусматривает последний проход, придающий поверхности неровный вид. Наконец, наносятся слои защитного материала, который наделяет створки как механической, так и химической прочностью.

* **МДФ**

Волоконные плиты средней плотности, повсеместно называемые МДФ, - это плиты, изготовленные из древесных волокон, соединенных при помощи специальной смолы и спрессованных до различной плотности. Плита обладает одинаковыми характеристиками обеих сторон и является идеальной основой для покраски лаком и для покрытия меламиновой бумагой, древесными породами или декоративными ламинатами. Волокна придают плите хорошие механические характеристики, отличную размерную устойчивость и хорошую компактность кромке.

* **ПАНЕЛЬ ECO GLOSS**

Панель eco gloss состоит из МДФ с облицовкой и блестящим покрытием, отвержденным УФ-излучением.

* **МЕЛАМИНОВАЯ ПЛИТА**

Меламиновая плита - это полуфабрикат из древесных частиц (ДСП), облицованный листами декоративной бумаги, пропитанной меламиновой смолой. Относится к семейству облагороженных плит, отличных от ламинированных и лакированных.

* **ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНАЯ ПЛИТА (ДСП)**

Это - плиты, состоящие из древесных опилок малого и очень малого размера, связанных при помощи различных клеевых основ. Как правило, в результате особых промышленных процессов, более мелкие опилки располагают предпочтительнее во внешней части плиты, а более крупные – во внутренней части.

Плиты изготавливаются при помощи процедуры горячей прессовки непрерывного цикла и по окончании изготовления готовы к продаже, хотя довольно часто облицовываются ламинатом или шпоном. Эта операция придает плите высокие эстетические свойства, но особенно улучшает ее механические, физические и химические характеристики, т.к. делает ее прочной, водонепроницаемой, неподверженной воздействию некоторых химических агентов, прочной к царапинам и ударам, а также улучшает ее жесткость.

* **ПВХ**

Поливинилхлорид – один из пластиковых материалов, используемых в мебельном производстве. Может использоваться для облицовки плит или как кромка. Может быть окрашен или имитировать прожилки древесины. Будучи термопластичным материалом, не очень устойчив к теплу, теряет свою консистенцию при температуре в интервале от 75° до 95° С.

* **ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА**

Эпоксидные смолы представляют собой двухкомпонентный клей (смола и отвердитель) без растворителя. Этот клей характеризуется высокой механической прочностью, низким снижением характеристик при использовании толстых слоев и способностью склеивать структурно сложные материалы. Отсутствие растворителя является причиной низкой степени сужения клея.

* **ФЕНОЛОВЫЕ СМОЛЫ**

Относятся к семейству полимеров, получаемых путем реакции фенола и формальдегида. Как правило, это термореактивные материалы, т.е. они не могут быть расплавлены после штамповки, т.к. обладают поперечно сшитой структурой.

* **МЕЛАМИНОВЫЕ СМОЛЫ**

Это - синтетические термореактивные смолы, получаемые путем поликонденсации формальдегида с меламином. Они

не имеют цвета и запаха, устойчивы к воздействию воды, химических агентов, абразивов и обладают значительной проницаемостью для солнечного излучения, особенно в фиолетовом диапазоне. Меламиновые смолы используются, кроме прочего, для производства пластиковых ламинатов.

* **АКРИЛОВЫЙ ЛАК**

Относится к семейству полиуретановых и используется в частности для светлых пород деревьев, где возможное пожелтение краски вызвало бы нежелательные изменения. Придает дереву очень естественный цвет, не создавая эффекта «прозрачной пленки». Идеален для окраски обесцвеченной древесины и светлой древесины с открытыми порами.

* **ПОЛИЭФИРНЫЙ ЛАК**

Имеет очень высокий сухой остаток. При использовании катализаторов и ускорителей реакций обладает высоким показателем заполнения, в парафинированном исполнении может подвергаться полировке вплоть до создания зеркальных поверхностей.

* **ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ЛАК**

Это - термореактивный лак на основе смол и красящих пигментов. Это - двухкомпонентный продукт, в котором катализатор обеспечивает отвердевание лака и приобретение физических и механических характеристик, среди которых - устойчивость к абразивам, к растяжению, разрезанию, и химическая инертность к воздействию масел, света и атмосферных явлений.

* **ЗАКАЛЕННОЕ СТЕКЛО**

Обладает особыми характеристиками твердости и сопротивления удару благодаря закалке, т.е. процессу обработки стекла высокими температурами (650 °C) с последующим резким охлаждением струями воздуха.

* **ЗАКАЛЕННОЕ ОКСИДИРОВАННОЕ СТЕКЛО**

Это - стекло с гранулированной поверхностью, полученной благодаря химической обработке с использованием кислоты фтористоводородной кислотой для создания

ребристой поверхности на стекле.

* **ЗАКАЛЕННОЕ ЛАКИРОВАННОЕ СТЕКЛО**

Это - закаленное стекло, одну из поверхностей которого покрывают лаком.

Гарантийный сертификат: (5 Лет)

Гарантия на кухни Cesarg действительна при условиях, приведенных в данном сертификате.

ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД: данная гарантия действует в течение 5 лет, начиная с даты поставки первому потребителю (эта дата должна быть подтверждена соответствующей документацией).

ГАРАНТИРОВАННЫЕ ЧАСТИ: все элементы приобретенной кухни, за исключением тех, что изготовлены третьими лицами, как бытовые электроприборы и аксессуары, на которых распространяется непосредственно гарантия фирмы-изготовителя.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА: компания Cesarg обязуется заменить или, по своему усмотрению, отремонтировать безвозмездно для пользователя и в разумно необходимый срок – через свою торговую сеть - гарантированные части, на которых в течение гарантийного периода наблюдались дефекты функционирования, поломки или существенные изменения формы или материала, возникшие по причине ошибочного проектирования или изготовления*.

Соответственно, гарантия не распространяется на дефекты соответствия иного типа, а также на дефекты, возникшие по другим причинам, как, например:

- неправильная установка
- неправильное использование, хранение или уход
- обычные износ или изменения
- модификации, выполненные без разрешения компании Cesar
- чрезвычайные внешние факторы (разрушение здания, затопление, пожар) этих частей или других компонентов кухни.

Замененные части будут неизбежно представлять цветовые отличия от первоначальных частей. Компания Cesar позаботится о том, чтобы свести к минимуму эти отличия. Настоящая гарантия не приводит к привлечению компании Cesar к какой-либо ответственности за ущерб и не дает пользователю права на исправления, отличные от предусмотренных выше.

ЗАКАЗ ОБСЛУЖИВАНИЯ: для активации данной гарантии заинтересованное лицо должно подать письменное заявление в торговую точку, в которой была куплена кухня, приложив свидетельство о покупке и указав обжалованные дефекты. При необходимости заинтересованное лицо должно будет обеспечить доступ техническому персоналу, посланному дилером или непосредственно компанией Cesar, для проведения инспекции.

РАЗНОГЛАСИЯ: Cesar желает максимально удовлетворять потребности своих клиентов и незамедлительно ввести в действие гарантию согласно данному сертификату, в случаях, когда для этого имеются все предпосылки. При возникновении споров относительно прав по настоящей гарантии, компания Cesar сразу же готова обсудить их с дилером и/или заинтересованным лицом в примирительном порядке. Если невозможно найти согласованное решение, компетентным органом является исключительно суд г. Тревизо.

* Уточняем, что к фабричным дефектам не относятся и, следовательно, не подлежат гарантии возможные различия в тональности цветов и древесины, вызванные естественным различием исходного сырья или поставками, выполненными в разное время, либо связанные с естественными характеристиками изделия. Напоминаем, что чтобы воспользоваться этой гарантией, вам следует обратиться непосредственно в торговую точку, в которой вы приобрели вашу кухню Cesar.

NOTES

NOTES

Cesar Arredamenti Spa

Via Cav. Vittorio Veneto 1/3
30020 Pramaggiore (VE) Italy
T. +39 0421 2021
F. +39 0421 200059
Info@cesar.it - www.cesar.it