

SCHEDA PRODOTTO

PRODUCT FILE-CARD

Conforme al D.L.G.S. 206 del 06/09/2005 codice del consumo

Conforms to D.L.G.S. 206 of 06/09/2005 Consumer Code

OIKOS

*Azienda con sistema di gestione
per la qualità certificato da ICILA
UNI EN ISO 9001*

SCHEDE PRODOTTI PRECAUZIONI D'USO.

Nel ringraziarVi per aver acquistato una cucina Oikos, Vi portiamo a conoscenza di alcune precauzione da adottare.

Per motivi di sicurezza l'installazione di tutti i mobili da cucina, gli attacchi elettrici e sanitari, devono essere eseguiti da personale specializzato.

Il materiale delle pareti alle quali viene fissata la cucina è da analizzare sul posto.

E' importante sapere dove si trovano le condutture, sia elettriche che idriche.

Il mobile da cucina non deve perdere il proprio significato e scopo di utilizzo; esempio: non usare cassetti ed estraibili come scalette, piani dei top come taglieri, piani cottura e forni come caloriferi, evitare di appendersi alle ante, ecc, ecc...

Aprire la lavastoviglie solo quando questa è raffreddata, in modo che non ci sia la fuoriuscita del vapore, il forno va aperto solo il tempo necessario per inserire e togliere i cibi, mettere in funzione la cappa in modo che venga aspirata tutta l'umidità creatasi durante la cottura; asciugare e pulire le zone dove l'umidità e l'acqua possono sostare. L'umidità ambientale di edifici e stanze di nuova costruzione può con il tempo provocare deformazioni sui mobili e sui loro componenti.

Le ante esposte alla luce possono subire nel tempo un leggero cambiamento di tonalità.

Pertanto eventuali completamenti di ante verniciate in tempi diversi possono presentare differenziazioni di colore. Per una migliore conservazione del colore si consiglia di proteggerle dalla luce diretta del sole.

InvitandoVi a leggere le istruzioni di questo libretto, la Kleiton s.r.l. Vi aiuta a mantenere nel tempo la Vostra cucina efficiente e sicura.

a) STRUTTURE ED ACCESSORI INTERNI

STRUTTURA (colonne, basi, pensili): Costruita con pannelli di particelle di legno idrofugo W100 in classe E1 in conformità alla normativa europea sull'emissione di formaldeide rivestiti con carta melaminica . Bordata con bordi in ABS sp.10/10 e 5/10 con colla poliuretana resistente all'umidità.

SCHIENALI: Costruiti con pannelli di particelle di legno, spessore 6 mm in classe E1, rivestiti con carta finisch.

STRUTTURA IN MULTISTRATO (colonne, basi, pensili): Costruita con pannello multistrato di pioppo spessore 18 mm in classe E1, rivestita con laminato HPL spessore 8/10.

STRUTTURE IN ALLUMINIO (Systematica): Profili estrusi di alluminio anodizzato con accessori di fissaggio e piedi in metallo pressofuso verniciato.

> **Pulire** con panno morbido inumidito con acqua tiepida o prodotti per la pulizia dei vetri.

> **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, acetone, ammoniaca e acidi vari, non usare prodotti abrasivi o pagliette metalliche.

CERNIERE E BASETTE: In metallo con chiusura ammortizzata, con trattamento di ramatura e nichelatura realizzate da azienda certificata ISO 9001, collaudate per 100.000 aperture.

ATTACCO PENSILE: In metallo, regolabile, con carico nominale di Kg 130 la coppia.

REGGIPIANI. Bloccanti sia per il ripiano in melaminico, sia per il ripiano in vetro.

RIPIANI IN VETRO. Colore bianco trasparente, spessore 6 mm filo lucido 4 lati.

CESTELLI ESTRAIBILI, CESTI CASSETTO, ANGOLI ESTRAIBILI, COLONNE ESTRAIBILI, GRIGLIE DISPENSA, SCOLAPIATTI. Costruiti in filo di ferro elettrosaldato, finiture cromate. Scolapiatti costruiti con tondino in acciaio AISI 304.

CASSETTI E CESTONI. Costruiti con sponde e retro in acciaio verniciato o acciaio inox. Fondino: pannello di particelle di legno in classe E1, in conformità alla normativa europea sull'emissione di formaldeide, rivestito con carta melaminica. Sono certificati per un carico di 30 Kg.

> **Pulire** con un panno morbido inumidito con acqua tiepida o prodotti per la pulizia dei vetri.
> **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, acetone, ammoniaca e acidi vari, non usare prodotti abrasivi o pagliette metalliche.

PIEDINI DI SOSTEGNO BASI E COLONNE. In materiale termoplastico con elevata resistenza all'urto. Autoestinguente secondo le norme vigenti, elevata stabilità dimensionale e inalterabilità nel tempo.
Elevata resistenza chimica e meccanica.

ALZATINE ALLUMINIO RIVESTITE. Profilo estruso in alluminio rivestito con laminato decorativo costituito da strati di carta la cui superficie è protetta con resina poliestere, assemblato con profilo di supporto coestruso in PVC.

ALZATINE E ZOCCOLI IN ALLUMINIO ANODIZZATO. Profilo estruso in alluminio primario anodizzato e assemblato con profilo di guarnizione in PVC.

ZOCCOLO PVC. Barra in PVC rigido con guarnizione coestrusa ricoperta da un laminato decorativo costituito da strati di carta la cui superficie è protetta con resina poliestere.

ZOCCOLO IN MULTISTRATO (Raffaello - Millenium). Zoccolo in multistrato impiallacciato di tranciato.
Tinteggiatura con vernici a solvente, verniciatura di fondo e di finitura con vernici poliuretatiche.

> **Pulire** con un panno morbido inumidito con acqua tiepida o prodotti per la pulizia dei vetri.
> **Evitare** prodotti contenenti acetone, cloro, candeggina, ammoniaca, acidi, non usare prodotti abrasivi o pagliette metalliche.

b) PIANI DI LAVORO

PRECAUZIONI D'USO.

Buona norma è quella di non appoggiare direttamente sul piano qualsiasi oggetto che ne possa

intaccare la superficie. Verificare che il montaggio del top sia eseguito a regola d'arte, che le basi su cui appoggia siano in piano, in caso contrario pesi di qualsiasi genere possono causare cedimenti dando origine a piccole lesioni o crepe.

Non tagliare e battere direttamente sul piano ma avvalersi di un tagliere per evitare macchie e graffi.

MARMI E GRANITI. Sono materiali generalmente porosi, pertanto una sosta prolungata di liquidi sulla superficie potrebbe creare delle macchie. Sono da evitare contatti prolungati con sostanze acide, succhi di frutta, bibite, caffè, tè, olio, aceto, limone, vino, prodotti detergenti.

Alla fine di ogni utilizzo è consigliabile passare un panno inumidito di alcool e acqua per rimuovere eventuali macchie. Il trattamento protettivo fornito con ogni piano riduce l'eventuale assorbimento di sostanze entro limitati periodi di tempo e non protegge contro sostanze corrosive. Il trattamento va ripetuto a intervalli regolari.

I marmi e graniti sono il risultato di lunghissimi processi naturali di trasformazione e perciò rappresentano un prodotto unico sul loro genere per colore, venatura e sono irripetibili nel tempo.

QUARZI. Sono prodotti lapidei composti da quarzo al 95% e resine poliesteri. Per valorizzarli possono essere aggiunti elementi di varia natura come vetri colorati, conchiglie, metalli. I materiali a base quarzo sono tra i più resistenti attualmente in produzione, presentano una buona resistenza agli agenti aggressivi, ai graffi e hanno un basso livello di assorbenza.

TOP PIASTRELLATI. Piani in piastrelle di ceramica applicate tramite un collante a un pannello di particelle di legno idrorepellente, in classe E1, in conformità alla normativa europea sull'emissione di formaldeide, stuccate con materiale atossico idoneo per alimenti. Il piano non essendo poroso si pulisce con facilità ed è altamente igienico. E' impermeabile e resiste agli acidi e ai solventi.

> **Pulire** con panni umidi e detergenti comuni. Per la pulizia delle fughe si consiglia l'uso di prodotti a base di candeggina. Pulire con panno morbido inumidito con acqua tiepida.

> **Evitare** l'uso di vapore o acqua con temperature superiori a 80° centigradi, in quanto ammorbidisce lo stucco riposto tra le piastrelle.

PIANI IN PORFIDO. Il porfido è una roccia vulcanica effusiva ed è formato da una pasta vetrosa microcristallina di fondo, che ne costituisce più del 65% nella quale sono immersi piccoli cristalli (quarzo-pezzatura 2/4 mm) in percentuale variabile tra il 30/35%.

In qualità di Pietra Naturale (anche se in misura decisamente inferiore rispetto ai Marmi ed alle Arenarie) tende ad assorbire sostanze varie, quali olio, aceto, limone, cola, vino, caffè, succhi di frutta e/o prodotti corrosivi in genere; pertanto, viene adeguatamente trattato dalla ns. azienda con idrorepellenti specifici dall'effetto tonalizzante.

Il materiale non teme il calore e, soprattutto nella finitura fiammata e spazzolata, non teme i graffi.

Il trattamento idrorepellente può essere rinnovato, a discrezione del committente, ogni 5 anni. La superficie va pulita con prodotti neutri e/o non aggressivi per non rischiare di alterare il trattamento protettivo (senza intaccare la pietra).

Talvolta possono essere presenti dei piccolissimi fori facenti parte della natura stessa del materiale.

PIANI IN MOSAICO BISAZZA

Bisazza Opus Romano, tessere in smalto veneziano sinterizzato. L'esclusivo processo di produzione per sinterizzazione e l'alta qualità dei materiali rendono queste tessere le più robuste in circolazione, garantiscono quindi un'ottima resa in relazione ad urti, graffi e calore, se a ciò aggiungiamo una invidiabile gamma e ricchezza di colori, siamo di fronte a un prodotto unico e ricercato. Il mosaico viene applicato su un supporto in multistrato.

Pulire con panno umido o per una pulizia più profonda sono consigliati prodotti a base di candeggina sia per le piastrelle sia per le fughe.

Evitare il frequente contatto con acqua bollente asciugare accuratamente le gocce cadute sul piano evitare l'uso di getti di vapore.

TOP IN VETRO. Cristallo float spessore 19 mm, con parte inferiore colorata con vernice all'acqua protetta da uno strato di vernice poliuretanica.

- > **Pulire** con panno morbido inumidito con acqua o con detergenti domestici tipo "vetril".
- > **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, prodotti abrasivi, evitare pagliette metalliche.

TOP E SCHIENALI IN ACCIAIO. Piani in acciaio inox AISI304, 18/10, spessore 10/10, applicato su pannello di particelle di legno V100 idrofugo (resistente all'umidità) classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide.

- > **Pulire** con acqua e aceto o con prodotti disponibili in commercio, effettuare la pulizia lungo il senso di satinatura dell'acciaio.
- > **Evitare** l'utilizzo di prodotti abrasivi o pagliette metalliche.

TOP IN LAMINATO / TOP IN LAMINATO + FRONTALE ALLUMINIO. Pannello di particelle di legno idrofugo W100 classe E1 in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con laminato HPL spessore 8/10. Frontale in profilo alluminio estruso anodizzato.

- > **Pulire** con detergenti domestici tipo lisofornio.
 - > **Evitare** pagliette metalliche, prodotti liquidi in polvere abrasivi, prodotti cerati, prodotti con candeggina o cloro, prodotti contenenti acidi.
- Asciugare e pulire le zone dove l'umidità e l'acqua possono sostare.

c) ANTE E COMPONENTI FRONTALI

ANTE E COMPONENTI IN LEGNO E IMPIALLACCIATI. Il legno è un elemento naturale e vivo, possiede caratteristiche che vanno riconosciute per essere rispettate affinché non si producano per errori d'uso, rotture e difetti sul prodotto finale. Le specie legnose sono state preventivamente sottoposte a processi di essiccazione. Dopo tali procedimenti, le ante che se ne ricavano tollerano temperature da 5°C a 25°C, con umidità oscillante tra il 40% e il 70% (non sono sopportate nel tempo variazioni superiori o inferiori). Accadendo ciò le ante potrebbero subire danni strutturali.

ANTA MOD. RAFFAELLO IN LEGNO. Anta formata da un telaio in massello di alder e bugna interna in massello di ciliegio. Tinteggiatura con vernici a solvente e verniciatura di fondo e di finitura con vernici poliuretatiche.

FIANCHI DI COPERTURA TAMBURATI MOD. RAFFELLO CILIEGIO. Tamburato in massello di abete tamponato con pannello in MDF in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, impiallacciato e bordato con tranciato di ciliegio.
Tinteggiatura con vernici a solvente e verniciatura di fondo e di finitura con vernici poliuretatiche.

ANTE MOD. RAFFAELLO LACCATE – Pannello in MDF. Spessore 19 mm in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide.
Verniciatura a fondo poliesteri, sottosmalto colorato a fondo poliuretatico, patina anticata, per la versione anticata, e finitura finale con vernice opaca acrilica.

FIANCHI DI COPERTURA TAMBURATO MOD. RAFFELLO LACCATI. Tamburato in massello di abete tamponato con pannello in MDF in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide.
Verniciatura a fondo poliesteri, sottosmalto colorato a fondo poliuretatico, patina anticata, per la versione anticata, e finitura finale con vernice opaca acrilica.

- > **Pulire** con alcool diluito con acqua in un panno umido o prodotti per la pulizia dei vetri. Asciugare subito con panno morbido, meglio se in microfibra.
- > **Evitare** prodotti contenenti acetone, pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniaca, acido muriatico. Non lavare con acqua o getti di vapore.

CORNICI, FREGI, CAPITELLI MOD. RAFFAELLO CILIEGIO / LACCATO.
Costruiti rispettivamente in legno massello di alder e MDF in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide.
Tinteggiatura con vernici a solvente e verniciatura di fondo e finitura con vernici poliuretatiche.
Laccatura a fondo poliesteri, sottosmalto colorato a fondo poliuretatico, patina anticata, per la versione anticata, e finitura finale con vernice opaca acrilica..

- > **Pulire** con alcool diluito in acqua in un panno umido o prodotti per la pulizia dei vetri. Asciugare subito con panno morbido nella direzione della venatura per effettuare la pulizia nei pori più piccoli.
- > **Evitare** prodotti contenenti acetone, pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniaca, non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTA IMPIALLACCIATA MOD. FORMA, TOUCH, AREA. Pannello di particelle di legno spessore 19 mm classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, impiallacciato con tranciato di rovere europeo o tranciato in precomposto alpi in teak o ebano, bordate con bordo legno spessore 10/10.
Tinteggiatura a solvente con fondo e finitura opaco acrilico.

ANTA IMPIALLACCIATA MOD. OPERA. Pannello in MDF spessore 19mm in classe E1, in conformità sulle normative europee sull'emissione di formaldeide, impiallacciato con tranciato di rovere europeo, zebrano, noce cataletto bordato con bordo legno spessore 10/10. Tinteggiatura a solvente con fondo e finitura opaco acrilico.

Pulire con alcool diluito in acqua in un panno umido o prodotti per la pulizia dei vetri, asciugare subito con panno morbido nella direzione della venatura del legno.

Evitare prodotti contenenti acetone, pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniacca, non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTE LACCATE LUCIDE O GOFFRATE MOD. FORMA, TOUCH, AREA, OPERA). Pannello in MDF spessore 19 mm in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide.

Verniciatura a fondo poliesteri, verniciatura di finitura lucida o goffrata (testurizzato fine) poliuretana.

> **Pulire** con alcool diluito con acqua in un panno umido o prodotti per la pulizia dei vetri. Asciugare subito con panno morbido, meglio se in microfibra.

> **Evitare** prodotti contenenti acetone, pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniacca, acido muriatico. Non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTA IN MULTISTRATO IMPIALLACCIATA MOD. MILLENIUM.

Pannello centrale multistrato di pioppo 1° scelta sp.23mm in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, impiallacciato con tranciato di rovere europeo, olivo, zebrano, noce nazionale. I montanti laterali sono in multistrato sp.24mm impiallacciati con lo stesso tranciato utilizzato per il pannello centrale e bordati con bordo in legno in tinta sp.10/10. Tinteggiatura a solvente con fondo di finitura ed opaco acrilico.

ANTA IN MULTISTRATO A TELAIO MOD. MILLENIUM

Il telaio è costruito in multistrato di pioppo 1° scelta di spessore 24mm impiallacciato con tranciato di rovere europeo, olivo, zebrano, noce nazionale. Il pannello centrale può essere montato in vetro temperato sp.4mm, (che in caso di rottura si frantuma in piccolissimi pezzi) o in pietra placcata su stratificato. Tinteggiatura a solvente con fondo di finitura ed opaco acrilico.

Pulire con alcool diluito in molta acqua in un panno umido o prodotti per la pulizia dei vetri, asciugare subito con un panno morbido nella direzione della venatura del legno.

Evitare prodotti contenente acetone, pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniacca, non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTA IN VETRO “Con telaio alluminio”

Telaio in alluminio anodizzato sp.21mm con lastra di vetro temperato sp.4mm che in caso di rottura si frantuma in piccolissimi pezzi, satinati o verniciati dalla parte interna, montati a incastro oppure attaccati al telaio con adesivo sigillante monocomponente esente da isocianati e solventi

Pulire con prodotti per la pulizia dei vetri, asciugare con un panno morbido.

Evitare prodotti contenenti acetone pagliette metalliche o prodotti che contengono cloro, candeggina, ammoniacca.

ANTE IN ALKORCELL MOD.INSULA,AGORA'.Anta costruita con pannelli di particelle di legno sp.22 mm idrofugo W100 in classe E1 in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, rivestita con carta alkorcell, con particolare finitura esterna, e' un rivestimento plastico impermeabile, eccellente barriera sull'emissione di gas di formaldeide dei pannelli, e' atossico e offre la massima sicurezza al contatto con i prodotti alimentari.

Pulire con panno umido con acqua tiepida nella direzione della venatura e asciugare con panno morbido.

Evitare prodotti contenenti cloro candeggina ammoniacca, acido, evitare pagliette abrasive, non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTE IN ALKORCELL MOD.DAIMON. Anta costruita con montanti in MDF sp.22mm e bugna in pannelli di particelle di legno sp.20mm idrofugo W100 in classe E1 in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, rivestita con carta alkorcell rivestimento plastico impermeabile, eccellente barriera sull'emissione di gas di formaldeide dei pannelli e' atossico e offre la massima sicurezza al contatto con i prodotti alimentari con particolare finitura esterna.

Pulire con panno umido con acqua tiepida nella direzione della venatura e asciugare con panno morbido.

Evitare prodotti contenenti cloro,candeggina,ammoniaca,acido,evitare pagliette abrasive,non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTE IN LAMINATO MOD. FLY. Pannello in particelle di legno idrofugo V100 spessore 18 mm (resistente all'umidità) in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con laminato HPL spessore 9/10.

Il bordo in polimerico e lamina di alluminio sp. 15/10 oppure in tinta in ABS è applicato con colla poliuretana resistente all'umidità.

> **Pulire** con panno umido con acqua calda e asciugare con un panno morbido, usare detergenti domestici non abrasivi.

> **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, ammoniacca, acido, evitare pagliette abrasive, non lavare con acqua o getti di vapore.

ANTE IN ACCIAIO. Ante in acciaio AISI 304 18/10, spessore 20 mm. Interno come esterno.

> **Pulire** con acqua e aceto o con prodotti disponibili in commercio, effettuare la pulitura lungo il senso di satinatura dell'acciaio.

> **Evitare** l'utilizzo di prodotti abrasivi o pagliette metalliche.

d) MANIGLIE

MANIGLIE. Le maniglie si dividono in varie tipologie.

- Metalliche: con trattamenti di finitura galvanica o verniciate a forno.

- Alluminio: profili estrusi con trattamento di anodizzazione o verniciatura a forno.

- Metallo + legno: con inserto in legno verniciato.

> **Pulire** con panno morbido inumidito con acqua tiepida.

> **Evitare** alcool, solventi chimici, prodotti a base di ammoniacca o prodotti abrasivi, non usare pagliette metalliche.

e) TAVOLI

TAVOLO CON BASAMENTO IN FERRO.

Piana in vetro

Piana in laminato

Piana impiallacciata

Basamento: in tubolare di ferro da 5cm x 5cm, saldato e verniciato a polveri epossidiche a forno.

Vetro: Piana in cristallo temperato spessore 10mm, che in caso di accidentale rottura si frantuma in modo da non essere tagliente.

Laminato: Pannello in particelle di legno in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con laminato HPL e bordato su quattro lati con bordo legno verniciato.

Impiallacciato: Pannello in particelle di legno in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con tranciato in essenza di legno, bordato su quattro lati con bordo legno e verniciato con vernici acriliche o poliuretaniche.

TAVOLO BASAMENTO IN ALLUMINIO.

Piana in vetro

Piana in laminato

Piana impiallacciata

Basamento: in profilo estruso di alluminio da 5cm x 5cm, anodizzato.

Vetro: Piana in cristallo temperato spessore 10mm, che in caso di accidentale rottura si frantuma in modo da non essere tagliente.

Laminato: Pannello in particelle di legno in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con laminato HPL e bordato su quattro lati con bordo legno verniciato.

Impiallacciato: Pannello in particelle di legno in classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con tranciato in essenza di legno, bordato su quattro lati con bordo legno e verniciato con vernici acriliche o poliuretaniche.

> **Pulire** con panno umido con acqua calda e asciugare con un panno morbido, usare detersivi domestici non abrasivi.

> **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, ammoniaca, acido, evitare pagliette abrasive, non lavare con acqua o getti di vapore.

TAVOLI IN LAMINATO. Piano in pannello di particelle di legno classe E1, in conformità alle normative europee sull'emissione di formaldeide, placcato con laminato HPL con massello in legno verniciato a colore o con bordi in laminato plastico.

Basamento in multistrato di pioppo classe E1 placcato con laminato o impiallacciatura di frassino per il tavolo laccato.

> **Pulire** con panno umido con acqua calda e asciugare con un panno morbido, usare detersivi domestici non abrasivi.

> **Evitare** prodotti contenenti cloro, candeggina, ammoniaca, acido, evitare pagliette abrasive, non lavare con acqua o getti di vapore.

GAMBE TAVOLO IN LEGNO. Tutte le gambe in legno sono in massello.
Le tinte sono vernici ad acqua, il fondo e la finitura sono vernici poliuretatiche.
Per i prodotti di pulizia idonei e non, attenersi alle direttive delle ante in legno.

GAMBE TAVOLO IN FERRO. Gambe in tubolare di ferro conificato.
Verniciatura a polveri epossidiche.

f) SEDUTE

SEDIE E SGABELLI IN METALLO. Struttura in tubolare di ferro verniciato con polveri epossidiche in varia finitura.
Seduta in cotone plastificato, in paglia di riso similmais, in multistrato di faggio verniciato, in metacrilato e cuoio rigenerato.

SEDIE E SGABELLI DI LEGNO. Struttura in faggio tinto a campione con vernici poliuretatiche, sedute in paglia di riso similmais, e in faggio verniciato.

Pulire con panno inumidito di acqua calda o con prodotti per la pulizia dei vetri.

Evitare pagliette metalliche, prodotti abrasivi, o prodotti a base di ammoniaca o solventi chimici.

SMALTIMENTO.

Al termine del ciclo di vita, non disperdere i mobili nell'ambiente, ma chiamare l'azienda locale di smaltimento per il suo trasporto in discarica ed eventuale recupero.

PRODUCT DETAILS

PRECAUTIONS IN THE USE OF THE PRODUCT

Thanks for choosing an Oikos kitchen. We would like to inform you about some precautions to be observed in using the product.

For safety reasons the installation of all kitchen cabinets and all the electrical and plumbing connections must be performed by specialized professionals.

The material the kitchen walls are made must be analysed on site before installation.

It is important to assess where the electrical and water pipes are located.

Kitchen cabinets must be used for their proper function: for example, do not use drawers as a larder step, worktops as surfaces to perform cutting operations, cooking hobs and ovens as heating tools. Do not hang to cabinet doors etc.

Open the dishwasher only when it is cool to avoid exit of steam. The oven must be open only for the time necessary to put in and take out the food. Hen cooking, put the cooker hood in function so that all possible moisture is aspired. Clean and dry all areas where water and humidity may remain. In buildings of new construction, the humidity may damage over time the kitchen cabinets and their components.

Cabinet doors exposed to light may show a slight change in their colour tone over time. Therefore, the addition of new cabinets to the kitchen in later times may result in differences of colours between old and new doors.

By reading these instructions, Kleiton s.r.l. is helping you to keep your kitchen safe and efficient over time.

A) CARCASSES AND INTERNAL ACCESSORIES

CARCASS (base, wall and tall units): it is built with particle board panels, coated with melaminic paper. Class E1 of the EU regulation on toxic emission is respected. Edges are in ABS, PVC or Melamine glued with polyurethane glues resistant to humidity.

BACK WALLS: made of MDF panels, 3 mm tick and E1 class complaints, coated with finishing paper.

PLYWOOD CARCASS (base, wall and tall units): made of a multi-layer poplar panels 18 mm thick, E1 Class compliant, coated with HPL laminate 8/10 thick.

ALUMINIUM FRAMES (Systematica): extruded anodised aluminium profiles with fixing components and legs in die cast sprayed aluminium.

>**Clean** with a towel wet with tepid water or with glass cleaning products

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. D not use abrasive products or metal sponges.

HINGES AND HINGES SUPPORTS: in copper or nickel treated metal, certified in conformity with ISO 9001 rules, tested for 100.000 openings.

WALL UNIT HANGING HINGES: in metal, adjustable, certified for a nominal maximum load of 130 KG per pair.

INTERNAL SHELF SUPPORTS: blocking supports both for melamine and glass shelves

GLASS INTERNAL SHELVES: in transparent white colour, 6 mm thick and with polished edge on 4 sides.

PULL OUT BASKETS, BASKET DRAWERS, PULL OUT CORNER SHELVES, PULL OUT TALL UNITS SHELVES, WIRE CHROMED SHELVES, DRAINERS: made of electrically welded iron wire, chrome finished. Drainers are built in with AISI 304 steel wire.

DRAWERS AND BASKETS: built with sides and backs in sprayed steel or stainless steel. Bottoms are made of Class E1 particle board, melamine coated panels. Certified for a maximum working load of 30 KG.

>**Clean** with a towel wet with tepid water or with glass cleaning products

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges.

BASE AND TALL UNITS SUPPORTING LEGS: in thermoplastic material with high resistance to hits, self-extinguishing according to current rules, high dimensional and appearance stability over time. High chemical and mechanical resistance over time.

COATED ALUMINIUM WALLBEADINGS: extruded aluminium coated with decorative laminate, made of paper layers protected by polyester resins and assembled with co-extruded PVC profiles.

ANODIZED ALUMINIUM PLYNTHS AND WALLBEADINGS: extruded anodised primary aluminium, assembled with a PVC edge profile.

PVC PLYNTHS: rigid PVC bar with a co-extruded trim, coated with a decorative laminate, made of paper layers protected by polyester resins.

PLYWOOD PLYNTHS (Raffaello): wood veneered cherry plywood. Base and surface paint with polyurethane paints.

>**Clean** with a towel wet with tepid water or with glass cleaning products

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges.

b) WORKTOPS

PRECAUTIONS IN THE USE OF THE PRODUCT

Avoid placing on the worktop surface any object that may damage it. Check carefully that the worktop fitting is performed correctly and the underlying base units are levelled to avoid little cracks over time.

Do not cut or pound objects directly on the worktop but rather use trays, to avoid stains and scratches

MARBLES AND GRANITES

These are generally porous materials and therefore a prolonged stay of liquids on their surface may cause stains. Prolonged contacts with acid substances, fruit juices, drinks, coffee, tea, detergent products should be avoided.

After every use it is advisable to pass a wet towel with water or alcohol to remove possible stains. The protective layer each worktop has reduces absorption of substances for limited periods of time and does not protect against corrosive substances. The protecting treatment has to be applied at regular intervals.

Marbles and granites are the result of very long natural processes of transformation and therefore are a unique and non replicable product by colour and grain.

QUARTZS

These products are composed by quartz at 95% and polyester resins. Additional materials like coloured glasses, shells and metals may be added to improve their aspect. Quartz based materials are presently among the most resistant materials available, resist optimally to aggressive agents and scratches and have a low level of absorption.

TILED WORKTOP

Worktops made of ceramic tiles glued to water-repellent particle board panel, complying with E1 class standards of formaldehyde emissions, sealed with non toxic material suitable for food. Not being porous, this worktop can be easily cleaned and is highly hygienic. It's water proof and resists acids and solvents.

>**Clean** with a towel wet and common detergents. Spaces between tiles should be cleaned using diluted muriatic acid. Then clean with a towel wet with tepid water.

>**Avoid** use of steam or water at temperatures higher than 80°C, as they can soften seals between tiles.

PORPHYRY WORKTOP

The porphyry is a volcanic rock effusive and is formed from a glass paste of microcrystalline bottom, which constitutes more than 65% in which are immersed small crystals (quartz-size 2/4 mm) in a variable percentage between 30/35%.

As a natural stone (albeit much lower than the marble and sandstone) tends to absorb various substances, such as oil, vinegar, lemon juice, cola, wine, coffee, fruit juices and / or corrosive products in general, so is adequately treated by our company with specific hydrophobic effect Wave.

The material can stand the heat, especially in the finish flamed and brushed, not afraid of scratching.

The water repellent treatments can be renewed at the discretion of the customer, every 5 years.

The surface should be cleaned with neutral and / or non-aggressive products to not alter the protective treatment (without damaging the stone).

Sometimes there may be tiny holes that are part of the nature of the material.

MOSAIC "BISAZZA" WORKTOP

Bisazza Opus Romano, Venetian enamel tiles sintered. The unique manufacturing process to sintering and high quality materials make these the strongest cards in circulation, provide a good yield in relation to impacts, scratches and heat, if we add a big range and richness of colour, we are faced with a unique and sophisticated product. The mosaic is applied to a plywood backing.

>**Clean** with damp cloth or for a more thorough cleaning is recommended bleach-based products for both tiles and leaks.

>**Avoid** frequent contact with boiling water, thoroughly dry the drips from the top to avoid the use of steam jets.

GLASS WORKTOPS

Float crystal 19 mm thick, with water-based coloured coating bottom protected by a polyurethane layer.

>**Clean** with a towel wet with tepid water or with glass cleaning products

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges.

STEEL WORKTOPS OR BACKSPLASHES

AISI304 10/10 stainless steel worktops, applied over V100 water proof particle board panels, E1 Class.

>**Clean** with water or vinegar or with specific products available, along the satiny grain direction

>**Avoid** abrasive products or metal sponges.

LAMINATE WORKTOPS WITH OR W/O ALUMINIUM FRONT EDGE

V100 water proof particle board panel, E1 Class, coated with 8/10 HPL laminate. Front edge in anodised extruded aluminium.

>**Clean** with house detergents like lysiform

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, wax, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges. Dry clean areas where liquids may remain.

c) DOORS AND FRONTS

WOOD VENEERED DOORS AND COMPONENTS

Wood is a natural and living material. Its characteristics must be respected to avoid damages due to misuse. All essences go through an exsiccation process before being worked. After such treatment, the doors and fronts can resist temperatures ranging from 5 to 25 degrees, with humidity rates ranging from 40 to 70%. Exposure over time to higher or lower values of the above limits may result in structural damages.

“RAFFAELLO” WOOD DOOR

The door is made of a solid wood alder frame and central solid cherry wood. Stained with solvent paint and finish with polyurethane coatings.

FINISH DRUMMED SIDES FOR CHERRY RAFFAELLO. Drummed panels with solid pine tree frame coated with Class E1 MDF panel and veneered with a cherry wood layer, stained with solvent-based coatings, deep painted and finished with polyurethane paints.

“RAFFAELLO” LACQUERED DOORS. MDF panel 19mm thick, E1 class. Deep polyester painting, coloured enamelled base and polyurethane base, antique film (for the antique version), and final finish with matt acrylic coating.

LACQUERED DRUMMED FINISH SIDES FOR “RAFFAELLO”. Drummed panels with solid pine tree frame coated with Class E1 MDF panels. Deep polyester lacquering, coloured under-enamel with polyurethane base, antique film (for the antique version), and final finish with matt acrylic coating.

>**Clean** with a towel wet with alcohol diluted in much water or with glass cleaning products. Dry immediately with a soft towel, better if made of micro fibre;

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges. Do not use hot water or steam.

“RAFFAELLO” CROWN MOULDINGS, CAPITALS AND DECORATIONS – CHERRYOR LACQUERED. Made of, respectively, solid alder wood or Class E1 MDF. Painted with solvent-based coatings, deep painting and finish with polyurethane finish. Deep polyester lacquering, coloured under-enamel with polyurethane base, antique film (for the antique version), and final finish with matt acrylic coating.

WOOD VENEERED “FORMA – TOUCH – AREA” DOOR.

Panel thickness 19 mm particle board E1, in accordance with European regulations on formaldehyde, veneered with oak veneer in the European Alps or sliced teak or ebony, lined with thick wooden board 10/10.

Painting with solvent-based primer and paint opaque acrylic.

WOOD VENEERED “OPERA” DOOR

MDF 19mm thick, class E1, in accordance with the European regulations on formaldehyde, veneered with European oak, zebrano, walnut coffin edged with thick wooden 10/10. Solvent painting with opaque acrylic primer and paint.

> **Clean** with alcohol in water in a damp cloth or glass cleaning products, dry immediately with a soft cloth in the direction of the grain.

> **Avoid** products that contain acetone, steel wool or products that contain chlorine bleach, ammonia, do not wash with water or steam jets.

“FORMA – TOUCH – AREA – OPERA” GLOSSY OR MATT LACQUARED DOOR

MDF 19 mm thick, class E1, in accordance with European regulations on formaldehyde.

Polyester base paint, paint gloss or matt (textured end) polyurethane.

> **Clean** with alcohol diluted with water in a damp cloth or glass cleaning products. Dry immediately with soft cloth, preferably microfiber.

> **Avoid** products that contain acetone, steel wool or products that contain chlorine bleach, ammonia, muriatic acid. Do not wash with water or steam jets.

PLOYWOOD VENEERED “MILLENIUM” DOOR

Middle panel plywood 1st choice sp.23mm E1 class, in accordance with European regulations on formaldehyde, veneered with European oak, olive, zebrano, walnut. The side jambs are sp.24mm plywood veneered with the same cut used for the central panel and trimmed with wood edging to match sp.10/10. Painting with solvent-bottom finish and opaque acrylic.

PLOYWOOD VENEERED “MILLENIUM” DOOR FRAME

The frame built plywood 1st choice of 24mm thick veneered with European oak, olive, zebrano, national walnut. The panel center can be mounted tempered glass 4mm thick, (which if broken shatters into tiny pieces) or stone clad laminated on. Painting with solvent-bottom finish and opaque acrylic.

> **Clean** with alcohol diluted in water in a very damp cloth or glass cleaning products, dry immediately with a soft cloth in the direction of the grain.

> **Avoid** products containing acetone, steel wool or products that contain chlorine bleach, ammonia, do not wash with water or steam jets.

GLASS DOOR "With aluminum frame"

Sp.21mm anodized aluminum frame with 4mm thick toughened glass in case of breakage, it shatters into tiny pieces, glazed or painted from the inside, mounted or attached to the frame joints with adhesive sealant free of isocyanates and solvents

> **Clean** with products for glass cleaning, dry with a soft cloth.

> **Avoid** products that contain acetone or steel wool products that contain chlorine bleach, ammonia.

"MOD.INSULA, AGORA" ALKORCELL DOOR

Door panels constructed of wood particles sp.22 W100 mm waterproof class E1 according to European regulations on formaldehyde, coated with alkorcell paper, with special exterior finish, it is a waterproof plastic coating, excellent barrier against the emission of formaldehyde gas panels, it is non-toxic and provides maximum safety for contact with food.

> **Clean** with damp cloth with warm water in the direction of the grain and dry with soft cloth.

> **Avoid** products containing chlorine bleach, ammonia, hydrogen, avoid abrasive pads, do not wash with water or steam jets.

"MOD. DAIMON" ALKORCELL DOOR

Door frame constructed of MDF panels sp.22mm and raised panel wood particles sp.20mm W100 waterproof class E1 according to European regulations on formaldehyde, coated with alkorcell paper waterproof plastic coating, excellent barrier against the emission of formaldehyde gas panels and 'non-toxic and provides maximum safety for contact with food with special exterior finish.

> **Clean** with damp cloth with warm water in the direction of the grain and dry with soft cloth.

> **Avoid** products containing chlorine bleach, ammonia, hydrogen, avoid abrasive pads, do not wash with water or steam jets.

"FLY" LAMINATE DOOR. Water repellent V100 particle board panel, 18mm thick, Class E1, coated with HPL 9/10 thick laminate. Edge is in polymeric material and aluminium layer 15/10 and is applied with a polyurethanic glue highly resistant to humidity.

> **Clean** with a towel wet with alcohol diluted in much water or with glass cleaning products. Dry immediately with a soft towel, better if made of micro fibre;

> **Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges. Do not use hot water or steam.

STEEL DOORS. Doors in AISI 304 18/10 steel, 20mm thick. Back side same as outside.

> **Clean** with water or vinegar or with specific products available, along the satiny grain direction

> **Avoid** abrasive products or metal sponges.

d) HANDLES

HANDLES. Can be classified as follows;

- Metallic: with galvanic treatments or oven varnishing
- Aluminium: extruded profiles with anodising treatment or oven varnishing
- Metal+wood: with insert in varnished wood

>**Clean** with a towel wet with tepid water;

>**Avoid** alcohol, chemical solvent, ammonia based products or abrasive products. Do not use metal sponges.

e) TABLES

TABLE WITH IRON BASE.

Glass top

Laminate top

Wood veneered top

Base: iron tubes 5x5cm, welded and oven varnished with epossidic powders.

Glass: 10mm tempered crystal top, which breaks into small non cutting pieces.

Laminate: Particle board panel E1 Class, coated with HPL laminate and edged on 4 sides with varnished wood edge.

Wood veneered: Particle board panel E1 Class, coated with wood layer and edged on 4 sides with a wood edge varnished with acrylic or polyurethanic coatings.

TABLE WITH ALUMINIUM BASE.

Glass top

Laminate top

Wood veneered top

Base: anodised 5x5cm, extruded aluminium profile.

Glass: 10mm tempered crystal top, which breaks into small non cutting pieces.

Laminate: Particle board panel E1 Class, coated with HPL laminate and edged on 4 sides with varnished wood edge.

Wood veneered: Particle board panel E1 Class, coated with wood layer and edged on 4 sides with a wood edge varnished with acrylic or polyurethanic coatings.

>**Clean** with a towel wet with tepid water and dry clean with a soft towel. Use house non abrasive detergents.

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges. Do not use hot water or steam.

LAMINATE TABLES. Top made of particle board panel, E1 Class, coated with HPL laminate with solid wood edge colour varnished or plastic laminate edge.

Base in popular plywood E1 Class, coated with laminate or ashwood veneered for lacquered tables.

>**Clean** with a towel wet with tepid water and dry clean with a dry towel. Use house non abrasive detergents.

>**Avoid** products containing chlorine, muriatic acid, ammonia and acids in general. Do not use abrasive products or metal sponges. Do not use hot water or steam.

WOOD TABLE LEGS. All wooden legs are made of solid wood. Varnishes are water based. Base and finish are polyurethane based coatings. Follow cleaning instructions for wood doors .

IRON TABLE LEGS. Legs in conic tubular iron. Varnished with epossidic powders.

f) CHAIRS

METAL CHAIRS AND STOOLS. Structure in iron tubular varnished with epossidic powders with various finishes.

Base in plastified cotton, in mais looking rice straw, in varnished beech plywood, in methacrylate and regenerated leather.

WOOD CHAIRS AND STOOLS. Structure in beech wood varnished with polyurethanic samples. Bases in mais looking rice straw and in varnished beech wood.

>**Clean** with a towel wet with tepid water and glass cleaning products.

>**Avoid** metal sponges, abrasive products or chemical solvents and ammonia based products

WASTE DISPOSAL.

After use, do not dispose the furniture as garbage, but call your local waste disposal service for delivery to appropriate sites and possible reuse