

— cabinets and living

Rimadesio

alambra
self
self up
self bold
eos
dolmen

Product card
Advice for maintenance and cleaning

Alambra / Self / Self up / Self bold / Eos / Dolmen

Cabinets and Living area

design: Giuseppe Bavuso

produzione: Rimadesio S.p.A

sede legale: via Furlanelli 96 – 20833 Giussano (MB) Italy

La presente scheda prodotto ottempera alle disposizioni della Legge del 10 aprile 1991

N°126 "Norme per l'informazione del consumatore" e al Decreto del 8 febbraio 1997

N°101 "Regolamento d'attuazione"

Struttura (Self)

Scocca in legno: truciolare nobilitato in melaminico bordato in ABS. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea UNI EN 312, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca.

Schienale per versione bifacciale: pannello in fibra di legno stratificato in MDF rivestito da una doppia lastra d'alluminio. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea UNI EN 622-3, classe 1 europea e in classe E1 tedesca.

Profilo: estruso d'alluminio lega EN AW-6060 stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Finiture

Finitura anodizzata: conforme alle norme UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581.

Resistenza all'abrasione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 8251, BS 6161-18.

Resistenza alla corrosione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360.

Verniciatura a polvere conforme alle norme EN 12206-1 e EN ISO 2813.

Resistenza al distacco dello strato di vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2409.

Resistenza alla corrosione della vernice a polvere conforme ai risultati del Machu Test e alla norma ISO 9227.

Resistenza all'impronta della vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2815.

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429.

Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409.

Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas.

Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Fianchi e profilo posteriore (Self bold)

Profilo: estruso d'alluminio lega EN AW-6060 stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Finiture

Verniciatura a polvere conforme alle norme EN 12206-1 e EN ISO 2813.

Resistenza al distacco dello strato di vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2409.

Resistenza alla corrosione della vernice a polvere conforme ai risultati del Machu Test e alla norma ISO 9227.

Resistenza all'impronta della vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2815.

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429.

Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409.

Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas.

Resistenza ai detergenti della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Metallo graffiato: ottenuto con un processo di verniciatura e spazzolatura effettuate a mano, per evocare nel metallo un'idea di vissuto e di manualità. Le variazioni di colore sono una caratteristica della finitura.

Resistenza alla corrosione della vernice conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Resistenza al distacco dello strato di vernice verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409.

Vetri

Vetro temperato: ha una resistenza agli urti 5 volte superiore rispetto ai vetri normali, è conforme alle norme UNI EN 12150 e UNI EN 12600 in materia di sicurezza per i vetri d'arredamento. In caso di rottura il vetro temperato si frantuma in piccoli pezzi inoffensivi. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Finiture

Vetro riflettente: I materiali impiegati in fase di produzione, in particolare grazie all'assenza di rame e piombo negli strati metallici e nelle vernici di protezione, rispondono alla normativa UNI EN 1036 ed anticipano le norme di qualità del futuro. Posseggono inoltre un'eccezionale resistenza all'invecchiamento e alle aggressioni da parte degli agenti chimici, conformemente alla normativa stessa. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Vetro retrolaccato: La vernice utilizzata è una base pigmentata per finiture all'acqua monoaddittivate per vetro, conforme alla direttiva 2002/95/CE (R.o.H.S.) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd). Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Gres

È un materiale ceramico a pasta compatta, dura, colorata e non porosa, ottenuto partendo da impasti di argille, sabbia ed altre sostanze naturali cotti a temperatura elevata (1000 – 1300 C°). L'esclusiva trama è realizzata con le più innovative tecniche di stampaggio con inchiostri e smalti all'acqua, ecologici e sostenibili.

Resistenza alla rottura conforme alla norma UNI 7697 e UNI EN 12600. Elevata resistenza all'abrasione.

Zoccolo

Estruso d'alluminio lega EN AW-6060 stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Finiture

Finitura anodizzata: conforme alle norme UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581.

Resistenza all'abrasione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 8251, BS 6161-18.

Resistenza alla corrosione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360.

Verniciatura a polvere conforme alle norme EN 12206-1 e EN ISO 2813.

Resistenza al distacco dello strato di vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2409.

Resistenza alla corrosione della vernice a polvere conforme ai risultati del Machu Test e alla norma ISO 9227. Resistenza all'impronta della vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2815.

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429.

Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409.

Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas.

Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Teca (Dolmen)

Vetro trasparente temperato: ha una resistenza agli urti 5 volte superiore rispetto ai vetri normali, è conforme alle norme UNI EN 12150 e UNI EN 12600 in materia di sicurezza per i vetri d'arredamento. In caso di rottura il vetro temperato si frantuma in piccoli pezzi inoffensivi.

Piedino (Self up, Alambra)

Pressofusione di zama.

Finiture

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429.

Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409.

Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas.

Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Giunti

Pressofusione di zama zincata.

Vani a giorno

Legno multistrato MDF laccato o impiallacciato in essenza. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea UNI EN 622-5, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Carico massimo distribuito al metro lineare 30 kg.

Finiture

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227. Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429. Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409. Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas. Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Truciolare nobilitato con impiallacciatura in essenza. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea EN 622-5, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca. Il tranciato utilizzato è conforme alle normative EN 717-2 e EN 717-1 riguardanti le emissioni di formaldeide. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Passacavi

Passacavi rettangolare per top in vetro in alluminio lega EN AW-6005A stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Cassettiera e cassettoni con frontali in vetro

Profilo del cassetto in alluminio lega EN AW-6060 anodizzato, con guide in acciaio ad estrazione parziale e totale.

Cassetto in truciolare nobilitato in melaminico bordato in ABS. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea UNI EN 312, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca.

Carico consentito per cassetto: 10 kg

Anta battente e a ribalta

Profilo perimetrale in alluminio lega EN AW-6060 stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Anta in truciolare nobilitato in melaminico bordato in ABS. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea UNI EN 312, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca.

Meccanismo di apertura per ribalta in acciaio in finitura grigia o marrone.

Cerniera regolabile per anta battente e ribalta in acciaio in finitura nickel o acciaio brunito.

Finiture

Finitura anodizzata: conforme alle norme UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581.

Resistenza all'abrasione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 8251, BS 6161-18.

Resistenza alla corrosione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360.

Verniciatura a polvere conforme alle norme EN 12206-1 e EN ISO 2813.

Resistenza al distacco dello strato di vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2409.

Resistenza alla corrosione della vernice a polvere conforme ai risultati del Machu Test e alla norma ISO 9227.

Resistenza all'impronta della vernice a polvere conforme alla norma EN ISO 2815.

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227. Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429. Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409. Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas. Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Self sistema d'illuminazione a LED

Sistema composto da lampade LED 3000° Kelvin (luce calda), classe energetica A - conformità CE - UL.

Struttura e ripiani Alambra

Estrusi d'alluminio lega EN AW-6060 stato fisico T6, che risponde ai requisiti per la produzione di profili estrusi a basso impatto ambientale e conforme alla direttiva 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd).

Finiture

Finitura anodizzata: conforme alle norme UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581. Resistenza all'abrasione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 8251, BS 6161-18. Resistenza alla corrosione della finitura anodizzata conforme alla norma UNI EN ISO 9227.

Alambra monetiere, pensile a parete, libreria

Versione Ecolorsystem: laccatura opaca, realizzata su componenti metallici, in legno e plastici. Colori ecologici perché prodotti utilizzando esclusivamente vernici all'acqua di ultima generazione, con cottura a 70°C. Resistenza alla corrosione della vernice ad acqua conforme alla norma UNI EN ISO 9227. Resistenza agli sbalzi di temperatura della vernice ad acqua conforme alla norma UNI 9429. Resistenza al distacco dello strato di vernice ad acqua verificato tramite processo di quadrettatura prima e dopo l'invecchiamento conforme alla norma UNI EN ISO 2409. Resistenza all'usura dello strato di vernice ad acqua mediante sfregamento secondo procedura Catas. Resistenza ai detersivi della vernice ad acqua conforme alla norma EN 12720.

Vetri

Vetro temperato: ha una resistenza agli urti 5 volte superiore rispetto ai vetri normali, ed è conforme alle norme UNI EN 12150 e UNI EN 12600 in materia di sicurezza per i vetri d'arredamento. In caso di rottura il vetro temperato si frantuma in piccoli pezzi inoffensivi. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Finiture

Vetro riflettente: i materiali impiegati in fase di produzione, in particolare grazie all'assenza di rame e piombo negli strati metallici e nelle vernici di protezione, rispondono alla normativa UNI EN 1036 ed anticipano le norme di qualità del futuro. Posseggono inoltre un'eccezionale resistenza all'invecchiamento e alle aggressioni da parte degli agenti chimici, conformemente alla normativa stessa. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Vetro retrolaccato: la vernice utilizzata è una base pigmentata per finiture all'acqua monoaddittivate per vetro, conforme alla direttiva 2002/95/CE (R.o.H.S.) riguardante la presenza di metalli pesanti (Pb, Hg, Cd). Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Alambra illuminazione Led

Flexiled 3000° Kelvin (luce calda), certificazione CE-UL.

Self Secretaire, Alambra

Componenti in legno: truciolare nobilitato con impiallacciatura in essenza. Le emissioni di formaldeide sono conformi alla normativa europea EN 622-5, in particolare in classe 1 europea e in classe E1 tedesca. Il tranciato utilizzato è conforme alle normative EN 717-2 e EN 717-1 riguardanti le emissioni di formaldeide. Colori e finiture come da catalogo aggiornato.

Alambra frigobar

Classe del prodotto: 35 litri; efficienza energetica: A+++; temperatura moderata, non adatta alla conservazione di alimenti freschi.

Passacavi opzionale incassato con top in similpelle

Presa elettrica Shuko 16 A 230 V o presa NEMA 5-15R 15A 125 V standard in USA e CANADA.

Similpelle

Materiale in fibra sintetica, privo di componenti di origine animale. Prodotto in Italia, composto da: PVC 62%, PL 19%, cotone 15%, poliuretano 4%.

Resistente e altamente performante, è privo di orto-ftalati, in linea con il regolamento europeo Reach per la protezione della salute e dell'ambiente dai rischi delle sostanze chimiche.

Self bold top sp. 51 mm

I marmi utilizzati da Rimadesio sono materiali naturali, lavorati secondo un metodo artigianale con impianti di ultima generazione e lucidati con cere naturali tendenti a rispettare l'essenza stessa del materiale. I difetti visibili sono a tutti gli effetti peculiarità del materiale stesso.

Marmo Crystal White: è una pietra che si caratterizza per il fondo cristallino privo di venature.

Marmo Calacatta: si caratterizza per il suo colore avorio attraversato da venature che variano dal dorato ai marroni, fino ai verdi e ai grigi. La tramatura delle venature varia continuamente nelle lastre e fa sì che si possano avere zone con venature marcate alternate a grandi spazi con colore uniforme. Essendo un marmo di tipo sedimentario arenario, contiene al suo interno anche vari tipi di cristalli e sassi grigi distribuiti in maniera disomogenea che sono da considerarsi una caratteristica intrinseca del materiale.

Marmo Crystal gray: è una pietra proveniente dall'Asia meridionale, che si caratterizza per il fondo di colore grigio di variabile intensità, in alcuni punti presenta a volte vampate chiare. Al suo interno si possono trovare inclusioni di diversa natura e colore, come venature bianche, aloni giallo/rossastri di ossido, inclusioni nere, da considerarsi caratteristiche proprie del materiale.

Marmo Crystal brown: è una pietra proveniente dall'Asia meridionale, che si caratterizza per il fondo di colore marrone di variabile intensità, in alcuni punti presenta a volte vampate chiare. Al suo interno si possono trovare inclusioni di diversa natura e colore, come venature bianche, aloni giallo/rossastri di ossido, fossili di colore nero.

Marmo Emperador: è di colore marrone maculato con sfumature e venature più o meno intense e venature bianche. La sua forma naturale è caratterizzata dall'irregolarità della superficie: i solchi vengono uniformati in fase di lavorazione con resine e frammenti di materiale.

Marmo Noir Saint Laurent: è una pietra proveniente dal Sud della Francia, che si caratterizza per il suo colore scuro, sulla gradazione del marrone e del nero, con venature bianche e dorate. Nella forma naturale presenta microfratture e porosità, che in fase di lavorazione vengono riparate con resine epossidiche.

Marmo nero Marquinia: si caratterizza per il colore nero, con venature bianche e argentate che attraversano la lastre e infiltrazioni di carbone. La superficie presenta delle screpolature, e dei microfori che sono da considerarsi una peculiarità del materiale.

Marmo rosso Lepanto: è una pietra di origine turca, dal caratteristico disegno brecciato con colorazione violacea tendente al rosso, con inclusioni chiare, sui toni del bianco e del grigio. Presenta dei raggruppamenti scuri e microfori, tipici del materiale. Il marmo subisce un trattamento di resinatura trasparente prima della lucidatura. Il colore e la grana disomogenea sono da considerarsi una caratteristica intrinseca del materiale.

Pulizia

Si raccomanda di non spruzzare detersivi direttamente sul pannello o sulla struttura. Inumidire un panno morbido e passarlo delicatamente.

Alluminio

Usare un comune prodotto neutro per le pulizie domestiche.

Da evitare:

solventi, detersivi abrasivi, pagliette metalliche, alcool denaturato; i prodotti che contengono sostanze basiche con ph maggiore di 11 (calce, cemento, ecc.) possono causare la corrosione dello strato superficiale di ossido anodico.

Legno

Prodotti consigliati:

eliminare la polvere con un panno morbido umido. Utilizzare all'occorrenza solo prodotti specifici per legno.

Da evitare:

prodotti a base di solventi, detersivi abrasivi o in polvere, pagliette metalliche.

Vetri temperati

Prodotti consigliati:

eliminare la polvere con un panno morbido, lavare con detersivi neutri o prodotti specifici per vetri.

Da evitare:

prodotti a base di solventi, abrasivi o in polvere.

Vetri stratificati

Prodotti consigliati:

eliminare la polvere con un panno morbido, lavare con detersivi neutri o prodotti specifici per vetri.

Da evitare:

prodotti a base di solventi, abrasivi o in polvere.

L'alcool, se spruzzato direttamente sul vetro può deteriorare la pellicola di PVB interposta alle lastre.

Vetri acidati

Prodotti consigliati:

eliminare la polvere con un panno morbido, lavare con acqua distillata. Se lo sporco è grasso utilizzare detersivo per piatti, risciacquare con acqua distillata e asciugare con un panno morbido. Macchie particolarmente difficili (causate ad esempio da: limone, inchiostro, grasso, olio d'oliva, caffè, vernice, vino) possono essere trattate con attenzione utilizzando benzina pura o tricloroetilene oppure con un prodotto specifico per la pulizia dei vetri: lavare completamente la superficie, risciacquare abbondantemente per non lasciare residui di prodotto e asciugare accuratamente.

Da evitare:

detersivi abrasivi o in polvere, pagliette metalliche.

Vetri riflettenti

Prodotti consigliati:

eliminare la polvere con un panno morbido, lavare con detersivi neutri o prodotti specifici per vetri.

Da evitare:

il contatto con prodotti contenenti ammoniaca, acido acetico, acidi o altri prodotti caustici può intaccare il rivestimento metallico dei vetri riflettenti.

Similpelle

Materiale in fibra sintetica, privo di componenti di origine animale. Prodotto in Italia, composto da: PVC 62%, PL 19%, cotone 15%, poliuretano 4%.

Eliminare con frequenza lo strato di polvere che tende a depositarsi sul materiale con un panno morbido. Per una pulizia più profonda, pulire regolarmente la superficie con una soluzione a base di acqua tiepida e sapone neutro. Per pulire macchie difficili (esempio bevande alcoliche, vino, cosmetici, inchiostro o grasso) pulire tempestivamente la superficie con acqua e sapone neutro; nel caso di macchie persistenti, tamponare delicatamente con acqua e alcool denaturato 10%, ripulire con acqua e sapone neutro, quindi risciacquare.

Marmo

Il marmo ha una scarsa resistenza alle sostanze acide (aceto, limone, the, caffè, ecc.) che, anche in piccole quantità, possono corroderne la superficie e penetrare nei pori del materiale formando macchie opache. Non esiste nessun prodotto che possa difenderlo da tali sostanze garantendo una resistenza assoluta. Per la pulizia, si consigliano prodotti delicati, senza diluenti o sostanze corrosive. Nella finitura lucida può risultare utile l'uso periodico di cere specifiche per risaltare la brillantezza del materiale. Pulire immediatamente il piano se accidentalmente vengono versate sostanze liquide.

Gres

Prodotti consigliati:

Per eliminare la polvere ambientale, è meglio passare un panno asciutto. Si sconsiglia l'uso di prodotti contenenti cere, brillantanti o acidi forti, quali fluoridrico, solforico, ecc. Per la corretta manutenzione, si consiglia l'impiego di un detergente ad azione leggermente acida oppure aceto naturale. Usare una piccola quantità diluita in acqua.

Da evitare:

non strusciare oggetti pesanti direttamente sulla superficie per non graffiarla.

Manutenzione (Self up / Alambra)

Nel caso in cui dovesse notarsi una flessione del basamento, si consiglia di tendere l'apposito tirante con la chiave in dotazione (vedi "Istruzioni di montaggio").

Ecologia

Come smaltire i prodotti Rimadesio

I prodotti Rimadesio sono prodotti realizzati con materiali riciclabili. Per consentirne il recupero e il reimpiego è necessario, al termine dell'utilizzo, affidarli all'azienda comunale di smaltimento.

Alambra / Self / Self up / Self bold / Eos / Dolmen

Cabinets and living area

design: Giuseppe Bavuso

production: Rimadesio s.p.a.

registered offices: via Furlanelli 96 – 20833 Giussano (MB) Italy

This product card respects the provisions of the Law of 10th April 1991.

N°126 "Rules for the Information for Consumers" and the Decree of 8th February 1997

N°101 "Realization Regulations"

Structure (Self)

Wooden cabinet: chiboard, in according to the UNI EN 312, class Europe 1 and German class E1 standards regarding the emissions of formaldehyde.

Back panel: MDF wooden panel covered with a double aluminium plate in according to the UNI EN 622-3, class Europe 1 and German class E1 standards regarding the emissions of formaldehyde.

Profile: extruded aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and compliance with Directive 2011/65 / EU (RoHS 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg , Cd).

Finishes

Anodised finish conforms to the UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581 standards.

Abrasion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 8251, BS 6161-18 standard.

Corrosion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360 standard.

Powder painted finish conforms to the EN 12206-1 and EN ISO 2813 standards.

Resistance to detachment of the layer of powder paint conforms to the EN ISO 2409 standard.

Resistance to corrosion of the powder paint conforms to the Machu Test results and to ISO 9227 standard.

Resistance to marks of the powder paint conforms to the EN ISO 2815 standard.

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.

Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.

Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.

Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.

Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Rear profile and finishing side (Self bold)

Profile: extruded aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and compliance with Directive 2011/65 / EU (R.o.H.S. 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg , Cd).

Finishing

Colorsystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.

Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.

Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.

Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.

Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Scraped metal finish: obtained with a painting and brushing process carried out by hand, to evoke in the metal an idea of experience and manual skill. Colour variations are a characteristic of the finish.

Paint corrosion resistance in compliance with UNI EN ISO 9227.

Resistance to the detachment of the paint layer verified by a checkering process before and after aging in accordance with UNI EN ISO 2409.

Glasses

Tempered glass: has a resistance which is 5 times superior in comparison to a normal glass, and is according to the UNI EN 12150 and UNI EN 12600 standard with reference to the security of glasses for decoration purposes. In case of breaking it crumbles into harmless tiny fragments. Colors and finishes as per our updated catalogue.

Finishing

Reflective glass: the materials employed in the production phase, in particular thanks to the absence of copper and lead in the metal layers and protective paints, respond to the UNI EN 1036 and anticipate the quality standards of the future. Also possess exceptional resistance to aging and aggression on the part of the chemical, according to the legislation itself. Colors and finishes as updated catalogue.

Lacquered glass: the paint used is a pigmented top coats for monoadditive for glass, respond to the directive 2002 /95 / EC (R.o.H.S.) regarding the presence of heavy metals (Pb, Hg , Cd). Colors and finishes as updated catalogue.

Gres

Gres is a compact, hard, colored and non-porous ceramic material, obtained through a mixtures of clays, sand and other natural substances, that are cooked at high temperature (1000 - 1300 C°).

The exclusive weave is made with the most innovative molding techniques with waterbased, ecological and sustainable inks and enamels. Resistance to breaking in accordance with UNI 7697 and UNI EN 12600 rules. High resistance to abrasion.

Single skirting

Extruded aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and compliance with Directive 2011/65 / EU (R.o.H.S. 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg , Cd).

Finishes

Anodised finish conforms to the UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581 standards.

Abrasion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 8251, BS 6161-18 standard.

Corrosion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360 standard.

Powder painted finish conforms to the EN 12206-1 and EN ISO 2813 standards.
Resistance to detachment of the layer of powder paint conforms to the EN ISO 2409 standard.
Resistance to corrosion of the powder paint conforms to the Machu Test results and to ISO 9227 standard.
Resistance to marks of the powder paint conforms to the EN ISO 2815 standard.

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.
Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.
Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.
Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.
Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Upper top (Dolmen only)

Tempered transparent glass: has a resistance which is 5 times superior in comparison to a normal glass, is according to the UNI EN 12150 and UNI EN 12600 standards with reference to the security of glasses for decoration purposes. In case of breaking it crumbles into harmless tiny fragments.

Feets (Self up, Alambra)

Pressure die-casting alloy of galvanized zama.

Finishes

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.
Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.
Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.
Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.
Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Assembly joints

Galvanized steel.

Open modules

MDF wooden panel lacquered or with wood veneered, in according to the UNI EN 622-3, class Europe 1 and German class E1 standards regarding the emissions of formaldehyde. Colors and finishes as per our updated catalogue.
Maximum allowed weight when equally distributed per linear meter 30 kg.

Finishes

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.
Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.
Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.
Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.
Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Chipboard with wood veneered, in according to the UNI EN 622-5, class Europe 1 and German class E1 standards regarding the emissions of formaldehyde.

Sliced wood in according to the UNI EN 712-2 and 717-1 standards regarding the emissions of formaldehyde. Colors and finishes as updated catalogue.

Cable ducts

Glass cable ducts for glass top in aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and compliance with Directive 2011/65 / EU (RoHS 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg, Cd).

Drawer units

Drawer profile in aluminium alloy EN AW-6060 anodized, with partial and full extension steel runners. Chipboard drawer melamine-faced with ABS edging. Class Europe 1 and German class E1 standards regarding the emissions of formaldehyde.

Allowed load per drawer: 10 kg

Hinged and flap door

Perimeter profile in aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and complies with Directive 2011/65/ EU (R.o.H.S. 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg, Cd).

Melamine-faced chipboard door with ABS edging. Formaldehyde emissions comply with the European standard UNI EN 312, in particular in European class 1 and German class E1.

Tilt opening mechanism in grey or brown finish steel.

Adjustable hinge for swing and flap in nickel or burnished steel finish.

Finishes

Anodised finish conforms to the UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581 standards.

Abrasion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 8251, BS 6161-18 standard.

Corrosion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 9227, UNI EN ISO 2360 standard.

Powder painted finish conforms to the EN 12206-1 and EN ISO 2813 standards.

Resistance to detachment of the layer of powder paint conforms to the EN ISO 2409 standard.

Resistance to corrosion of the powder paint conforms to the Machu Test results and to ISO 9227 standard.

Resistance to marks of the powder paint conforms to the EN ISO 2815 standard.

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.

Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.

Resistance to detachment of the layer of water paint checked trough the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.

Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.

Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Glasses door and shelves

Tempered glass: has a resistance which is 5 times superior in comparison to a normal glass, and is according to the UNI EN 12150 and UNI EN 12600 rules with reference to the security of glasses for decoration purposes. In case of breaking it crumbles into harmless tiny fragments. Colors and finishes as per our updated catalogue.

Self LED lighting system

System consisting of LED lamps 3000° Kelvin (warm light), energy class A - CE - UL conformity.

Structure and shelves Alambra

Extruded aluminium alloy EN AW-6060 physical state T6, which meets the requirements for the production of extruded profiles with low environmental impact and complies with Directive 2011/65/EU (R.o.H.S. 2) concerning the presence of heavy metals (Pb, Hg, Cd).

Anodised finish conforms to the UNI EN ISO 2106, UNI EN ISO 2143, UNI EN ISO 2931, UNI EN ISO 7599, UNI EN ISO 7668, UNI EN ISO 3210, UNI EN ISO 3211, UNI EN ISO 6581 standards.

Abrasion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 8251, BS 6161-18 standard.

Corrosion resistance of the anodised finish conforms to the UNI EN ISO 9227 standard.

Alambra monetiere, suspended cabinet, bookcase

Ecoloursystem: lacquering collection in mat finishing, realized on metallic, wooden and plastic components. Ecological colours produced using exclusively water paints of latest technology, cooked at 70°C. Resistance to corrosion of the water paint conforms to the UNI EN ISO 9227.

Resistance to temperature leap of water paint conforms to UNI 9429.

Resistance to detachment of the layer of water paint checked through the cross-cut test before and after the ageing conforms to UNI EN ISO 2409.

Resistance to use of the layer of water paint by rubbing according to Catas procedure.

Resistance to detergent of water paint conforms to EN 12720.

Glasses

Tempered glass: has a resistance which is 5 times superior in comparison to a normal glass, and is according to the UNI EN 12150 and UNI EN 12600 standard with reference to the security of glasses for decoration purposes. In case of breaking it crumbles into harmless tiny fragments. Colors and finishes as per our updated catalogue.

Finishing

Reflective glass: the materials employed in the production phase, in particular thanks to the absence of copper and lead in the metal layers and protective paints, respond to the UNI EN 1036 and anticipate the quality standards of the future. Also possess exceptional resistance to aging and aggression on the part of the chemical, according to the legislation itself. Colors and finishes as updated catalogue.

Lacquered glass: the paint used is a pigmented top coats for monoadditive for glass, respond to the directive 2002 /95 / EC (R.o.H.S.) regarding the presence of heavy metals (Pb, Hg , Cd). Colors and finishes as updated catalogue.

Alambra Led lighting

Flexiled 3000° Kelvin (warm light), CE-UL certified.

Self Secretaire, Alambra

Wooden components: chipboard veneered in essence. Formaldehyde emissions comply with the European standard EN 622-5, in particular in European class 1 and German class E1. The veneer used complies with EN 717-2 and EN 717-1 concerning formaldehyde emissions. Colours and finishes as per our updated catalogue.

Alambra frigobar

Product class: 35 litres; energy efficiency: A+++; moderate temperature, not suitable for fresh food storage.

Optional recessed fairleads with synthetic leather top

Shuko 16 A 230 V electrical outlet or NEMA 5-15R 15A 125 V outlet standard in USA and CANADA.

Synthetic leather

Synthetic material, animal-derived components free. Produced in Italy, made of:

PVC 62%, PL 19%, cotton 15%, PU 4%

Resistant and high-performing, it is ortho-phthalates free, in accordance with the European Reach regulation for the protection of human health and the environment from the risks of chemical substances.

Self bold top th. 51 mm

The marbles used by Rimadesio are natural materials, worked according to a handmade method with latest generation plants and polished with natural waxes tending to respect the very essence of the material. Visible defects are to all intents and purposes peculiarities of the material itself.

Crystal White marble: it is a stone that is characterized by a crystal background without veins.

Calacatta marble: it is characterized by its ivory color, crossed by veins that vary from golden to brown, from green to grey. The texture of the veins varies continuously in the slabs and makes it possible to have areas with marked veins alternating with large spaces with uniform colour.

Crystal gray marble: it is characterized by a gray background of variable intensity, sometimes with light flushes in some points. Some inclusions of different nature and colour could be found inside, such as white veins, yellow/redish oxide haloes, black inclusions, to be considered features of the material.

Crystal brown marble: it is characterized by a brown background of variable intensity, in some points it has sometimes light flushes. Some inclusions of different nature and colour could be found inside, such as white veins, yellow/redish oxide haloes, black fossils, to be considered features of the material.

Emperador marble: it is spotted brown with more or less intense shades and white veins. Its natural shape is characterized by the irregularity of the surface: the grooves are evened out during processing with resins and fragments of material.

Marble Noir Saint Laurent: it is dark in colour, on the brown and black gradation, with white and golden veins. In its natural form it has micro-cracks and porosity, which are repaired with epoxy resins during processing.

Nero Marquina marble: it is characterised by its black colour, with white and silvery veins running through the slabs and carbon infiltrations. The surface has cracks and microholes that are to be considered a feature of the material.

Rosso Lepanto marble: it is a stone with a characteristic breached design with a purplish colour, tending to red, with light inclusions in shades of white and gray. It has dark groupings and microholes, typical of the material. The marble undergoes a transparent resin treatment before polishing. The colour and uneven grain are to be considered an intrinsic feature of the material.

Cleaning

It is recommended not to spray detergents directly on the panel or structure.
Moisten a soft cloth and wipe it gently.

Aluminium

Recommended products:

Use a common neutral product for household cleaning or, for more resistant stains, use petrol. For aluminium with a black anodized finish, use denatured alcohol.

To avoid:

solvents, abrasive detergents, steel wool; products that contain basic substances with a pH higher than 11 (lime, cement, etc.) can cause corrosion of the superficial layer of the anodic oxide.

Wood

Recommended products:

Remove dust with a soft damp cloth. Use only wood-specific products if necessary.

To avoid:

Solvent-based products, abrasive or powder detergents, steel wool.

Tempered glasses

Recommended products:

take away the dust with a soft cloth, wash with neutral detergents or specific products for glass.

To avoid:

products based on solvents, abrasive or powder detergents.

Laminated glasses

Recommended products:

Remove dust with a soft cloth, wash with neutral detergents or specific glass products.

To avoid:

Solvent-based, abrasive or powder products.

Alcohol, if directly sprayed on the glass, can deteriorate the PVB film between the sheets.

Satined glasses

Recommended products:

remove dust with a soft cloth, wash with distilled water. If the dirt is greasy, use dishwashing detergent, rinse with distilled water and dry with a soft cloth. Particularly difficult stains (caused, for example, by: lemon, ink, grease, olive oil, coffee, paint, wine) can be treated carefully using a solvent such as trichloroethylene or a specific product for cleaning glass: wash the surface completely, rinse thoroughly so as not to leave product residues and dry thoroughly.

To avoid:

abrasive or powder detergents, metal wool.

Reflective glass

Recommended products:

Remove dust with a soft cloth, wash with neutral detergents or specific glass products.

To avoid:

contact with products containing ammonia, acetic acid, acids or other caustic products may affect the metal coating of reflective glass.

Marble

Marble has a poor resistance to acid substances (vinegar, lemon, tea, coffee, etc.) which, even in small amounts, can corrode the surface and penetrate into the pores of the material forming stains. opaque. There is no product that can defend it from these substances by ensuring a resistance absolute. For cleaning, delicate products without thinners or corrosive substances are recommended. In the glossy finish, the periodic use of specific waxes may be useful to enhance the brilliance of the material. Clean the top immediately if liquid substances are accidentally spilled.

Gres

Recommended products:

To eliminate environmental dust, it is recommended to wipe with a dry cloth. Using products containing waxes, rinse aid or strong acids, such as hydrofluoric, sulphuric, etc is not recommended. For correct maintenance, it is recommended to use a detergent with a slightly acidic action or natural vinegar. Use a small amount diluted in water.

To avoid:

to rub heavy objects directly on the surface in order not to scratch it.

Synthetic leather

Synthetic material, animal-derived components free. Produced in Italy, made of:
PVC 62%, PL 19%, cotton 15%, PU 4%

It is recommended to eliminate frequently layer of dust that tends to deposit on the material with a soft cloth. For a more through clearing is recommended to regularly clean surface with a solution of warm water and neutral soap. To clean difficult stains (for example alcoholic beverages, wine, cosmetics, ink or grease) clean the surface promptly with water and neutral soap; in the case of persistent stains, dab gently with water and 10% denatured alcohol, clean with water and neutral soap, then rinse.

Maintenance (Self up / Alambra)

In case you notice a deflection of the basement, it is advisable to tighten the appropriate tie rod with the supplied key (see "Assembling instructions").

Ecology

How to dispose of Rimadesio products.

Rimadesio products are made of recyclable materials. In order to make the recycling and reutilization possible, the complete product has to be given to the public disposal utility.

