AUTUNNO

finitura rosso e grigio medio

Verificare sempre la disponibilità con l'ufficio commerciale MDF Italia

Tavoli allungabili in due versioni:
- versione con struttura in alluminio
- versione monocromatica.

I piani d'allungo, sempre da 60 cm, alloggiati all'interno dei binari (sotto top) durante l'utilizzo si posizionano, grazie ad elementi di aggancio automatici, in appoggio ai binari di scorrimento (fig.A).
E' possibile realizzare allunghi con una sola prolunga da un lato (fig.B) nelle dimensioni da 140 (+60) e 180 (+60) cm. Oppure allunghi su entrambi i lati (fig.C) nella dimensione 200 (+60+60) cm.
Altezza 72 cm.
La sezione delle gambe è 45x45 mm.

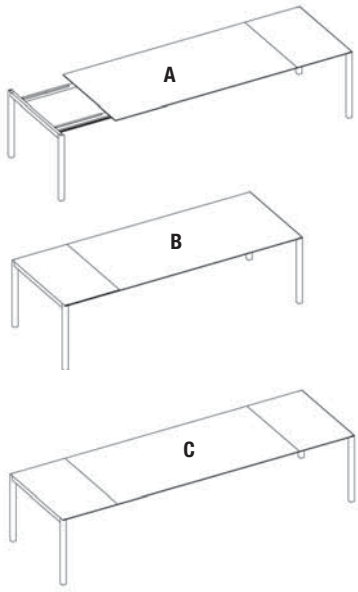
L'allungo della struttura si effettua con una semplice estrazione laterale del ponte, il bloccaggio, in apertura e in chiusura, avviene tramite due leve posizionate sui binari sotto top.

VERSIONE STRUTTURA IN ALLUMINIO
Telaio e gambe in alluminio anodizzato o brillantato lucido.
Piani, spessore 9 mm, realizzati in HPL bianco, resina bianca o in laminato plastico bianco, grigio antracite, grigio medio, rosso.

Sia il top che i piani di allungo sono realizzati col medesimo materiale.
Per le caratteristiche tecniche della resina vedi a pag.4.46.

VERSIONE VERNICIATA (MONOCROMATICA)
Telaio e gambe in alluminio verniciato opaco goffrato nei colori bianco, grigio antracite, grigio medio, rosso.

Piani realizzati in laminato plastico negli stessi colori della struttura. Sia il top che i piani di allungo sono realizzati col medesimo materiale.



dimensione piano cm	allungamento
90 x 140	90 x 200
90 x 180	90 x 240
90 x 200	90 x 260/320

MATERIALI

CRISTALPLANT®

per tavoli Beam • Flow Low Table • S Table con basamento bianco

CARATTERISTICHE TECNICHE

E' un materiale composito tecnologicamente avanzato ed unico, formato da un'alta percentuale di cariche minerali naturali (ATH derivate dalla bauxite) ed una bassa percentuale di polimeri poliesteri ed acrilici di elevata purezza; è quindi un materiale inerte, ipoallergenico e non tossico.

CRISTALPLANT® è il "solid surface 100% made in Italy".

CRISTALPLANT® è riciclabile al 100%, ignifugo (classe 1), con un'ottima resistenza agli UV, è compatto e non poroso, igienico, resistente e piacevole al tatto per la sua finitura vellutata simile alla pietra naturale.

CRISTALPLANT® è ripristinabile al 100%, ciò vuol dire che può essere riportato all'aspetto originale con un semplice detersivo ed una spugnetta abrasivi, rimuovendo anche bruciature di sigarette. Le proprietà di durevolezza e ripristinabilità lo rendono quindi eco-compatibile.

CEMENTO

per tavolo Robin

CARATTERISTICHE TECNICHE

La manualità e preziosità dell'applicazione genera piani che possono differire per finitura e tonalità. Questa caratteristica dimostra l'unicità e l'artigianalità di ogni tavolo.

Il cemento è applicato manualmente con trattamento antimacchia che impedisce l'immediato assorbimento delle macchie.

Come per qualsiasi materiale si consiglia una pulizia frequente per evitare che il deposito prolungato di sporco o liquidi possa generare macchie persistenti.

RESINA

per tavoli e tavolini Yale Low Table • Desk • Colors/Colors Extra/Colors Extension T • T Table • Ext-Table

CARATTERISTICHE TECNICHE

La resina è composta da minerale naturale e finissimo acrilico, pigmentata in massa bianco. Il processo di produzione all'avanguardia garantisce la più alta qualità della superficie ed elevate caratteristiche tecniche.

Proprietà:

- non assorbe: il materiale non è poroso e quindi qualsiasi macchia può essere solo superficiale
- non cambia colore nel tempo
- è ecologico e igienico grazie alla presenza di resina acrilica
- facile da pulire: non è richiesta particolare cura per cui lo sporco quotidiano può essere eliminato con un panno umido e un detergente delicato.

Macchie particolarmente ostinate, piccoli graffi e piccole bruciature di sigaretta possono essere eliminati con detergente cremoso abrasivo.

CERAMILUX®

per tavoli Flow Low Table • S Table con basamento nero

CARATTERISTICHE TECNICHE

E' un materiale composto da cariche minerali naturali (carbonati di calcio e triidrati di aluminium) e resina poliestere.

Il film di gelcoat che riveste la superficie del materiale è di tipo poliestere acrilato che consente di ottenere ottime caratteristiche di resistenza.

CERAMILUX® ha una buona resistenza ad urti e sollecitazioni, a sforzi di flessione, trazione e compressione: questo gli permette di essere utilizzato in spessore senza il supporto di altri materiali, consentendo la realizzazione di prodotti autoportanti.

CERAMILUX® è un materiale di grande qualità e alta resistenza agli impatti, agli sbalzi termici e all'usura che tipicamente si possono manifestare in ambiente domestico; la resistenza è buona sia agli agenti chimici che ai raggi solari.

KERAMIK

per tavoli e coffee tables Keramik/Keramik Extra/Keramik Extension T • Desk • T Table

CARATTERISTICHE TECNICHE

La porcellana laminata (Keramik) assume esclusive e peculiari caratteristiche tecniche grazie a innovativi metodi di trattamento e produzione dei ceramici (grés fine porcellanato laminato).

- Estrema durezza superficiale (paragonabile al topazio) ed elevata resistenza alla flessione.
- Resistenza a macchie, acqua, detergenti e acidi.
- Non infiammabile, reazione al fuoco di classe Or.
- Inalterabilità delle caratteristiche cromatiche.
- Non emette sostanze tossiche e non si deforma se riscaldata con fiamme libere.

TEST CATAS EFFETTUATI SULLA PORCELLANA

- resistenza alla luce UNI 9427/89
- resistenza ai liquidi freddi EN 12720/97
- tendenza a ritenere lo sporco UNI 9300/88 e FA276/89
- resistenza alla graffiatura UNI 9428/89
- comportamento delle superfici ai prodotti di pulizia PTP 53/95

Altri test e prove relative alle caratteristiche tecniche

- Resistenza al fuoco, all'usura, alla rottura, alla durezza, all'abrasione e all'assorbimento dell'acqua.

Il materiale può presentare alcune piccole impurità dovute ai particolari trattamenti produttivi, che rientrano negli standard di qualità accettati.

CERAMICA
per tavolo Lim 3.0

Ceramica di altissima qualità, definita come grès porcellanato, nata da una tecnologia all'avanguardia nel totale rispetto della natura. Fabbricato in Italia attraverso un processo tutelato e coperto da brevetti internazionali.
Materiale composto da una accurata selezione tra le migliori materie prime, impasto atomizzato di quarzi, feldspati, argille e caolini nobili, pressati a 600 kg/cm quadro, e sinterizzato ad una temperatura di 1300 °C.
Le lastre ottenute vengono definite a "tutta massa" e le venature in superficie, nelle loro infinite sfumature, attraversano tutto lo spessore delle lastre per riproporsi nel retro.

Ognuna diversa dall'altra, ognuna originale ma perfettamente confrontabile con i materiali di cava.

- Inattaccabile da agenti chimici e macchianti;
- Inassorbente ad acqua, detergenti e acidi;
- Estrema durezza superficiale (abrasione solo con lame al diamante)
- Elevata resistenza a carichi ed abrasione
- Ingelivo
- Non infiammabile
- Inalterabilità delle caratteristiche cromatiche
- Non emette sostanze tossiche
- Indeformabile se riscaldato da fiamme libere

Conformità alle norme:
L'intera gamma dei materiali proposti usufruiscono del diritto di utilizzo del marchi di conformità UNI, in quanto conforme ai test specifici prescritti dalle norme.
UNI EN ISO 10545.2 (tolleranze dimensionali e della qualità della superficie)
UNI EN ISO 10545.3 (assorbimento d'acqua)
UNI EN ISO 10545.6 (resistenza all'abrasione profonda)
UNI EN ISO 10545.8 (coefficiente di dilatazione termica lineare)
UNI EN ISO 10545.9 (resistenza agli sbalzi termici)
UNI EN ISO 10545.13 (resistenza chimica)
UNI EN ISO 10545.12 (resistenza al gelo)
UNI EN ISO 10545.14 (resistenza alle macchie)
e garantire la corrispondenza alla DIN 51094 (resistenza dei colori alla luce).

Certificazione ambientale:
L'intero percorso produttivo ha ottenuto la certificazione del sistema qualità secondo le norme UNI EN ISO 9001, la certificazione UNI EN ISO 14001 relativo al sistema gestione ambientale, la certificazione EMAS per la compatibilità ambientale ed adesione al sistema comunitario di "ECOGESTIONE", ed infine l' ANAB per la bioarchitettura (riduzioni sprechi ed impatto ambientale).

ESSENZA
per tavolo Lim 3.0

Legno multilaminare decorativo composto da tranciati di legni pregiati come ayous, pioppo e tiglio.
Il particolare processo di lavorazione consente di esaltare aspetti caratteristici delle essenze attraverso figure estetiche creative e personalizzate. Ecologico ed interamente realizzato con legni provenienti da piantagioni e foreste gestite con criteri di sostenibilità.

Processo produttivo legno multilaminare
I legni selezionati, una volta scortecciati, vengono trasformati mediante sfogliatrice in fogli sottili e taglierinati nelle misure previste dalle successive lavorazioni.
I fogli di legno vengono successivamente impregnati per immersione, in vasche d'acciaio a temperatura controllata, con l'aggiunta di coloranti solubili a struttura organica, privi di cromo e altri metalli pesanti.
Una volta ottenuti i toni colore desiderati, gli "sfogliati" vengono mescolati e sovrapposti in funzione del disegno stabilito, incollati e pressati in modo da ottenere un unico legno monolitico. Il legno è poi tranciato (da qui il suo nome) ed applicato.

Certificazioni ambientali
Il tranciato utilizzato è certificato FSC SGS-COC-004194 (Forest Stewardship Council).
Il marchio FSC indica che il legno impiegato nella produzione di legno multilaminare proviene da foreste gestite secondo rigorosi standard ambientali, sociali ed economici e da altre fonti controllate (Controlled Wood).
Certificazione OLB (Origine et Legalité du Bois OLB-CERT-090501) che attesta la legalità e la tracciabilità delle operazioni forestali e di trasformazione industriale del legno in Camerun. Con la certificazione OLB si garantisce il rispetto delle normative riguardanti la gestione forestale, l'ambiente, l'igiene, la sanità, la sicurezza sul lavoro, la fiscalità, i contratti di lavoro, l'approvvigionamento e l'esportazione del legno, la certificazione dell'origine geografica del legno e la sua tracciabilità fino alla prima trasformazione.

Certificazione di provenienza del pioppo
Il legno di pioppo utilizzato per la produzione di legno multilaminare proviene solamente da coltivazioni agricole italiane. La certificazione rilasciata da SGS testimonia questa scelta, a garanzia della rinnovabilità e dell'impegno concreto del gruppo industriale verso una scelta di gestione responsabile della materia prima, contribuendo anche alla valorizzazione delle risorse agricole locali.

FENIX NTM®
per tavolo Lim 3.0

FENIX NTM® è un materiale di nuova generazione prodotto mediante termolaminazione, applicazione simultanea di calore (circa 150°C) e alta pressione specifica (> 7 MPa); questi fattori permettono di ottenere come risultato finale, un prodotto omogeneo, non poroso e con densità elevata.
La sua struttura interna (core) è composta da carta kraft impregnata in resina termoindurente.
La parte esterna è costituita da una carta decorativa trattata con resine di nuova generazione in grado di ottenere un alto grado di opacità.
Una proprietà sottolineata dalla sigla NTM=NanoTechMatt, effetto opaco ottenuto attraverso l'uso di nanotecnologie.
Questo particolare trattamento superficiale porta il materiale ad avere un'alta resistenza al graffio e al calore, morbidezza al tatto, bassa riflessione della luce, riparabilità termica dei micrograffi, alta attività di abbattimento della carica batterica e totalmente anti impronta.

Principali proprietà:

- alta resistenza al graffio, all'abrasione e al calore
- anti impronta
- morbidezza al tatto
- bassa riflessione della luce (alto grado di opacità, una proprietà sottolineata dalla sigla NTM=NanoTechMatt, ovvero effetto opaco ottenuto attraverso l'uso di nanotecnologie)
- riparabilità termica dei micro graffi
- alta attività di abbattimento della carica batterica
- anti muffa
- idrorepellente
- alta resistenza alle macchie, ai solventi acidi e ai reagenti di uso domestico
- antistatico