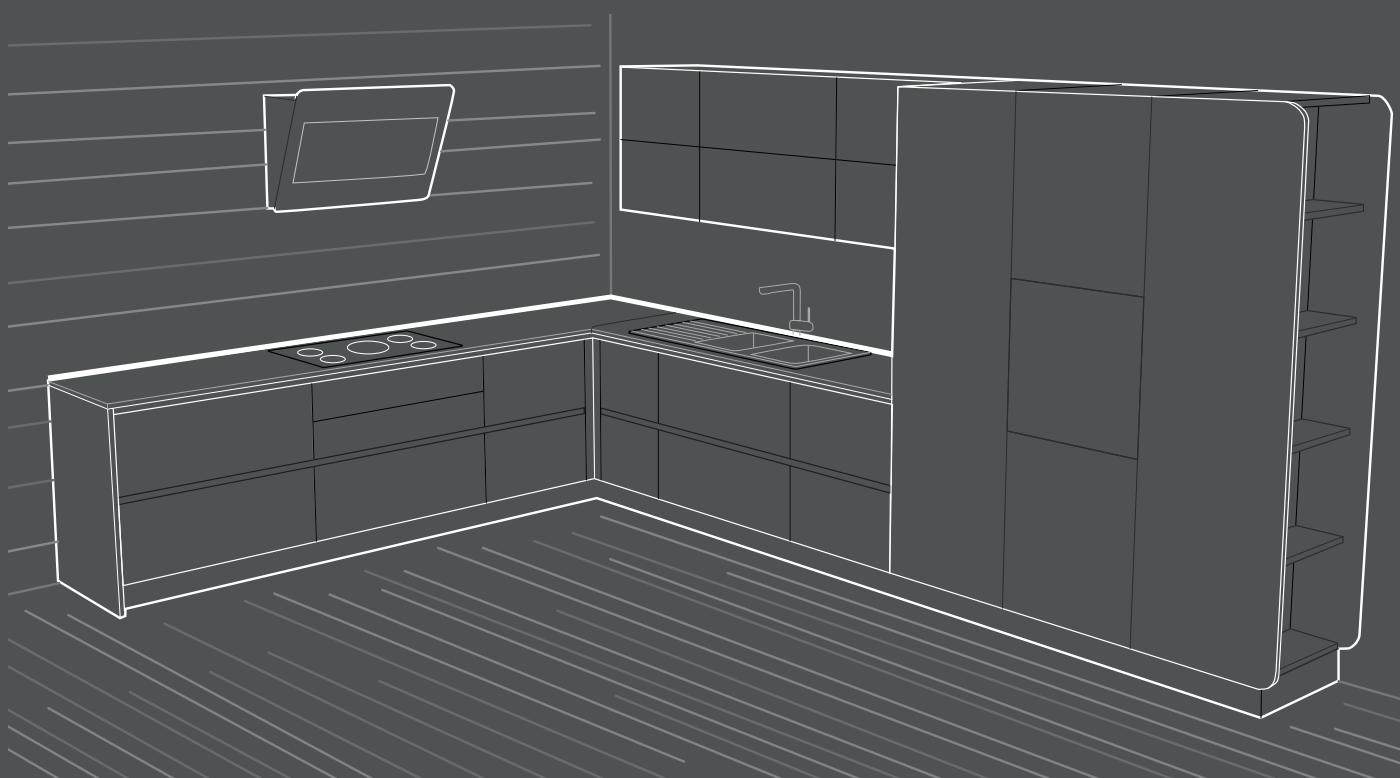


MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO



«Instrucciones originales»
2026-04 rev 20

LUBE INDUSTRIES srl
via dell'industria 4
62010 Treia (MC) ITALIA
CIF / IVA 01504060433
TEL +39 07338401

info@cucinelube.it - www.cucinelube.it
info@creokitchens.it - www.cucinecreo.it



GRUPPO LUBE



4 PRÓLOGO

6 INTRODUCCIÓN

6 USO PREVISTO

6 USO INCORRECTO

7 ENTORNO DE USO

8 SEGURIDAD

8 *control de seguridad*

9 *cargas máximas admisibles sobre los elementos*

12 DESCRIPCIÓN DE LA COCINA

12 *composición del elemento primario (mueble bajo, columna, mueble alto)*

13 *descripción de los componentes*

14 USO / ADVERTENCIAS

14 *precauciones generales*

14 *puertas y bisagras*

15 *cocinas sin tirador (con perfil-uñero)*

15 *electrodomésticos*

17 *fregadero*

17 *superficies específicas*

18 *muebles altos con mecanismos*

19 *fondos traseros*

19 *mesas y sillas*

19 *mop*

20 LIMPIEZA

20 *prólogo*

20 *productos a evitar (en todas las superficies)*

21 *limpieza ordinaria (válida para todas las superficies)*

22 *para las manchas más persistentes...*

23 *consejos para la limpieza de algunas superficies*

26 MANTENIMIENTO / REGULACIONES

26 *cómo desenganchar la balda*

26 *cómo desmontar / sustituir la puerta (solo puertas de apertura derecha o izquierda)*

27 *cómo regular la bisagra (solo puertas de apertura derecha o izquierda)*

28 *cómo reparar la encimera de laminado Fenix*

28 *cómo extraer / reinstalar el cajón / cajón profundo*

29 *cómo regular el cajón / cajón profundo*

30 *cómo desenganchar el zócalo*

31 ELIMINACIÓN

31 ASISTENCIA

32 GLOSARIO

PRÓLOGO

El consumidor está obligado a respetar escrupulosamente las indicaciones y recomendaciones recogidas en este manual; los daños debidos a un uso inadecuado de los productos o a un mantenimiento y limpieza distintos de los descritos no serán objeto de sustituciones en garantía.

Al añadir nuevos elementos a una cocina ya instalada pueden apreciarse diferencias de tono debidas a los procesos normales de oxidación de los materiales. Por tanto, dichas diferencias no podrán ser motivo de reclamación.

Asegurarse de que el montaje sea realizado por personal cualificado y, en todo caso, no realizar modificaciones en el mueble que puedan comprometer la estabilidad de la estructura. En caso de instalación incorrecta pueden producirse peligros como vuelcos o desplomes.

Está prohibido mover o instalar la cocina por cuenta propia si esta, o alguna de sus partes, todavía no ha sido instalada. Esperar a que dichas operaciones sean realizadas por personal autorizado y cualificado.

Comprobar que, una vez instalada, la cocina corresponda con el pedido realizado y no presente defectos.

Verificar que el zócalo superior (o el panel trasero) y la encimera estén montados con sus herrajes, sellados con silicona y aislados como manda la buena práctica.

Dirijase a su distribuidor autorizado LUBE/CREO ante cualquier problema o necesidad de asistencia.

INTRODUCCIÓN

El presente manual de uso y mantenimiento ha sido redactado para instruir y facilitar al consumidor el uso adecuado y previsto para el que está diseñada la cocina, así como su mantenimiento y limpieza correctos.

Lea íntegra y atentamente este manual para un uso correcto y adecuado de la cocina y para garantizar un entorno sano y confortable.

Conservar el presente manual para futuras consultas.

El presente manual de uso y mantenimiento ha sido redactado conforme al Decreto Legislativo italiano 206 de 2005 – Código de Consumo, normativa italiana de protección al consumidor.

USO PREVISTO

Cada cocina ha sido diseñada y fabricada para poder realizar con total seguridad todas las operaciones de «cocinar». La cocina también ofrece espacios ergonómicamente diseñados (muebles altos, bajos, columnas, etc.) como depósito / despensa.

Así, la cocina de su vivienda se convierte en un lugar cómodo y acogedor donde realizar las tareas diarias con total ergonomía y una óptima organización del espacio.

USO INCORRECTO

- **Colgarse / agarrarse / treparse** en muebles altos, columnas, baldas, repisas, campanas, puertas.
- **Subirse** sobre muebles bajos, cajones, cajones profundos, encimeras, baldas, mesas.
- **Obstruir** la ventilación colocando objetos arriba-detrás o abajo-delante del frigorífico.
- **Golpear** las partes de vidrio.
- **Sobrecargar** más allá del peso permitido.
- **Provocar** excesos de calor.

ENTORNO DE USO

El entorno en el que se instala la cocina desempeña un papel fundamental para la salud y la seguridad, tanto de la cocina como de las personas que la utilizan.

HUMEDAD

Ante todo hay que prestar atención a la humedad interior: para un clima doméstico sano y confortable es fundamental mantener la humedad entre el 40 y el 65 %, sin superarla. Una humedad excesiva crea un clima ideal para la proliferación de bacterias indeseables y esporas fúngicas, que pueden provocar alergias e infecciones. Pueden surgir, además, problemas como variaciones dimensionales de las puertas y de las piezas de madera.

LUZ DIRECTA

Algunos materiales de la cocina (sobre todo madera y superficies lacadas) pueden sufrir cambios de color (amarillentos) si se exponen prolongadamente a la luz directa del sol. Por tanto, es fundamental proteger los muebles de la luz directa del sol, utilizando, por ejemplo, cortinas.

VENTILACIÓN DEL AIRE (NORMA UNI 7129:2015)

En el interior de la cocina, la cantidad de aire consumida por la combustión de los gases debe compensarse necesariamente con otra cantidad equivalente procedente del exterior.

Por lo tanto, además de las carpinterías existentes, se prevén al menos otras dos aberturas permanentes hacia el exterior: una para la aireación (salida de aire) y otra para la ventilación (entrada de aire), situada cerca del suelo.

En caso de instalación de una campana EXTRACTORA, la abertura de aireación (salida) puede no ser obligatoria.

ZONAS PELIGROSAS

También en un entorno como la cocina existen ciertos componentes o «zonas» que requieren especial atención, ya que son fuentes de posibles peligros.

Estas zonas peligrosas incluyen:



Electrodomésticos: en particular placa de cocción, horno, lavavajillas

¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE QUEMADURA



Suelo: sobre todo si está mojado o tiene objetos resbaladizos

¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE RESBALÓN / CAÍDA

SEGURIDAD

control de seguridad

LUBE industries srl realiza diariamente controles de calidad y seguridad de los productos que fabrica internamente en sus propias instalaciones. Los mismos controles de seguridad se aplican también a los productos que LUBE industries srl adquiere a proveedores externos y comercializa, para responder a las exigencias del mercado y cumplir lo establecido por el Código de Consumo: introducir en el mercado únicamente productos seguros (Art. 104 – «*Obligaciones del fabricante y del distribuidor*»).

Todos los componentes de base maderera de la cocina cumplen lo previsto por el Decreto Ministerial italiano del 10.10.2008, que regula la emisión de formaldehído desde tableros a base de madera y los productos fabricados con ellos en entornos habitables.

declaración de conformidad – emisión de formaldehído (en virtud del D.M. italiano del 10.10.2008)

Il sottoscritto SILEONI PACIFICO, rappresentante legale della società LUBE INDUSTRIES srl, via dell'industria 4 Treia (MC), P.IVA 01504060433

dichiara, sotto la propria esclusiva responsabilità,

che tutti i componenti a base legnosa delle cucine da essa prodotte, ai quali questa dichiarazione si riferisce, sono conformi alla seguente norma:

UNI EN 13986:2015 "Pannelli a base di legno per l'utilizzo nelle costruzioni - caratteristiche, valutazione di conformità e marcatura", esclusivamente per ciò che è indicato al prospetto B1 della stessa indicante "classi di formaldeide E1" in base a quanto previsto dal D.M. 10 ottobre 2008 (emissione formaldeide < 0.1 ppm o < 0.124 mg/m³, secondo la norma EN 717-1:2004).

Inoltre dichiara che, per i soli componenti costituenti le strutture dei mobili, viene rispettato per l'emissione di formaldeide anche quanto previsto dal regolamento americano EPA TSCA Title VI (collezioni LUBE, CREO e BORGO ANTICO).

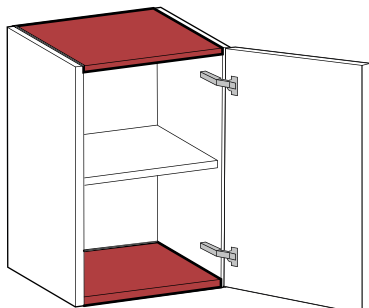
Treia li 09/06/2020


Pacifico Sileoni

cargas máximas admisibles sobre los elementos

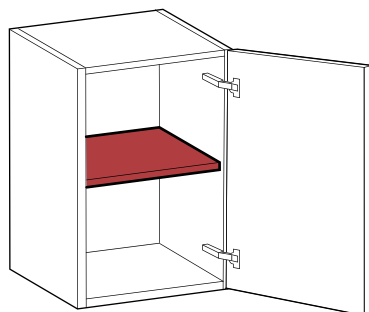
Los valores de carga máxima de los elementos indicados a continuación hacen referencia a los ensayos realizados conforme a las normas UNI 11663 y UNI EN 14749.

TECHO / FONDO (MUEBLE ALTO)



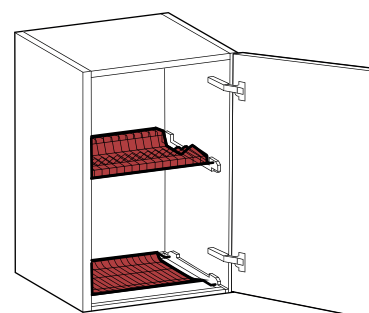
PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
31/34	45/60/90/120	20 kg

BALDA – MUEBLE ALTO



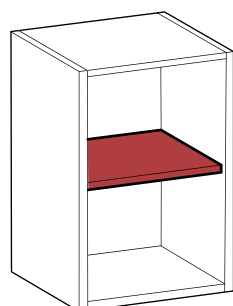
MATERIAL	PROFUNDI- DAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
ESTÁNDAR (MELAMÍNICO)	31/34	HASTA 60	15 kg
ESTÁNDAR (MELAMÍNICO)	31/34	DE 65 A 120	10 kg
VIDRIO	31/34	HASTA 120	8 kg

ESCURREPLATOS (SUPERIOR / INFERIOR)



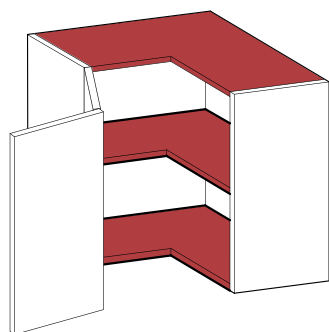
PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
23	HASTA 60	15 kg
23	DE 65 A 120	10 kg

BALDA – ELEMENTO ABIERTO



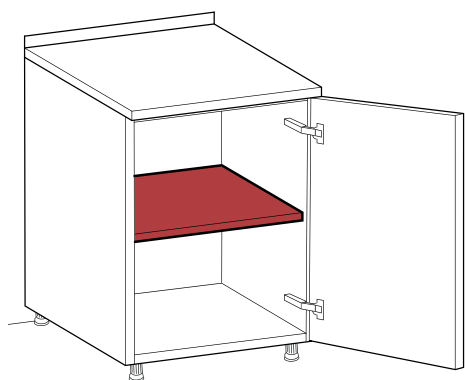
MATERIAL	PROFUNDI- DAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
MELAMÍNICO / LACADO / CHAPADO / PET ESP. 18 mm	31/34	HASTA 120	10 kg
METAL	31/34	HASTA 120	8 kg

BALDA / TECHO / FONDO – MUEBLE ALTO RINCÓN



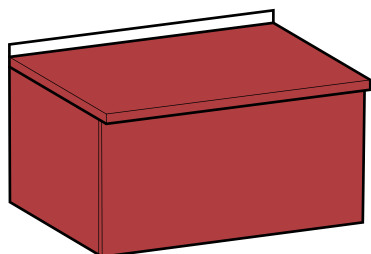
MATERIAL	PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
ESTÁNDAR (MELAMÍNICO)	-	-	10 kg

BALDA – MUEBLE BAJO / COLUMNA



MATERIAL	PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
ESTÁNDAR (MELAMÍNICO)	31/34	HASTA 60	20 kg
ESTÁNDAR (MELAMÍNICO)	31/34	DE 65 A 120	15 kg
VIDRIO	31/34	HASTA 120	8 kg

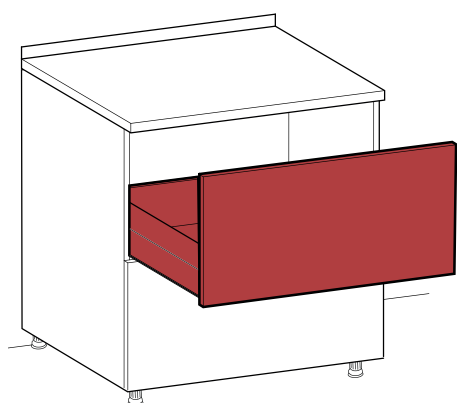
MUEBLE BAJO / COLUMNA SUSPENDIDOS



PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	ALTURA (cm)	CARGA MÁXIMA
HASTA 60	HASTA 120	DE 36 A 153	120 kg

la carga máxima indicada se refiere a la capacidad total de los colgadores, por lo que incluye el peso del mueble y, en su caso, de la encimera / electrodoméstico integrado (p. ej. en columnas / columnas horno)

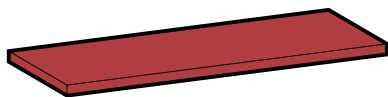
ELEMENTO EXTENSIBLE (CAJÓN / CAJÓN PROFUNDO)



PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
60	HASTA 120	50 kg
REDUCIDA	HASTA 120	30 kg

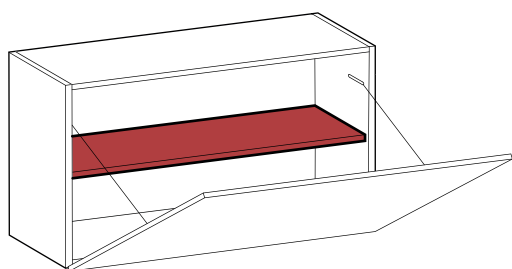
las cargas máximas indicadas incluyen el peso del cajón / cajón profundo

REPISA



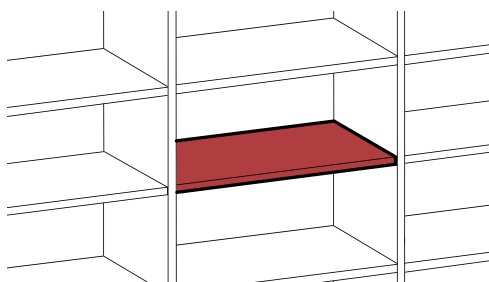
MATERIAL	PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
REVESTIDA	HASTA 31	-	10 kg/ml
METAL	-	-	8 kg/ml

BALDA (MUEBLE ALTO LIVING)



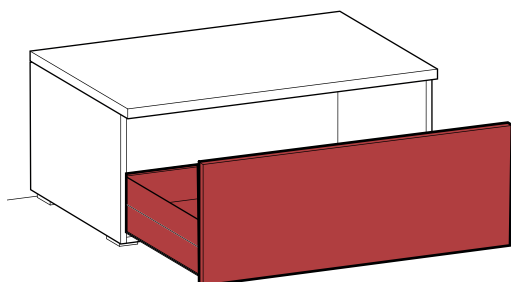
PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
31	HASTA 60	15 kg
31	DE 65 A 120	10 kg

BALDA (LIBRERÍA CON SISTEMA DE COSTADO)



PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
31	-	25 kg

ELEMENTO EXTENSIBLE (CAJÓN PROFUNDO BASE LIVING)



PROFUNDIDAD' (cm)	ANCHURA (cm)	CARGA MÁXIMA
48	HASTA 120	30 kg

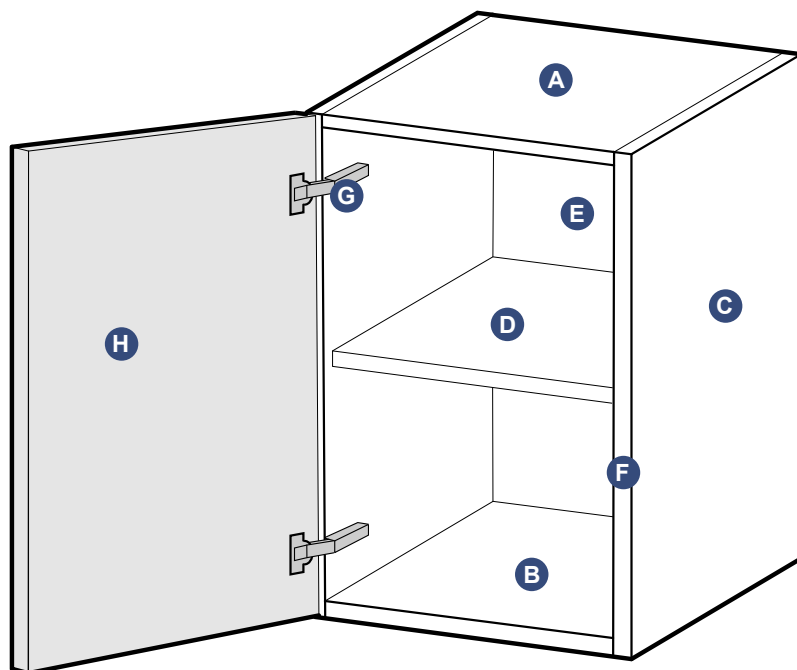
las cargas máximas indicadas incluyen el peso del cajón / cajón profundo

DESCRIPCIÓN DE LA COCINA

La cocina se diseña y fabrica para ser utilizada, limpiada y sometida al mantenimiento necesario sin que dichas operaciones supongan riesgos para las personas, siempre que se realicen en las condiciones previstas, teniendo también en cuenta el uso incorrecto razonablemente previsible.

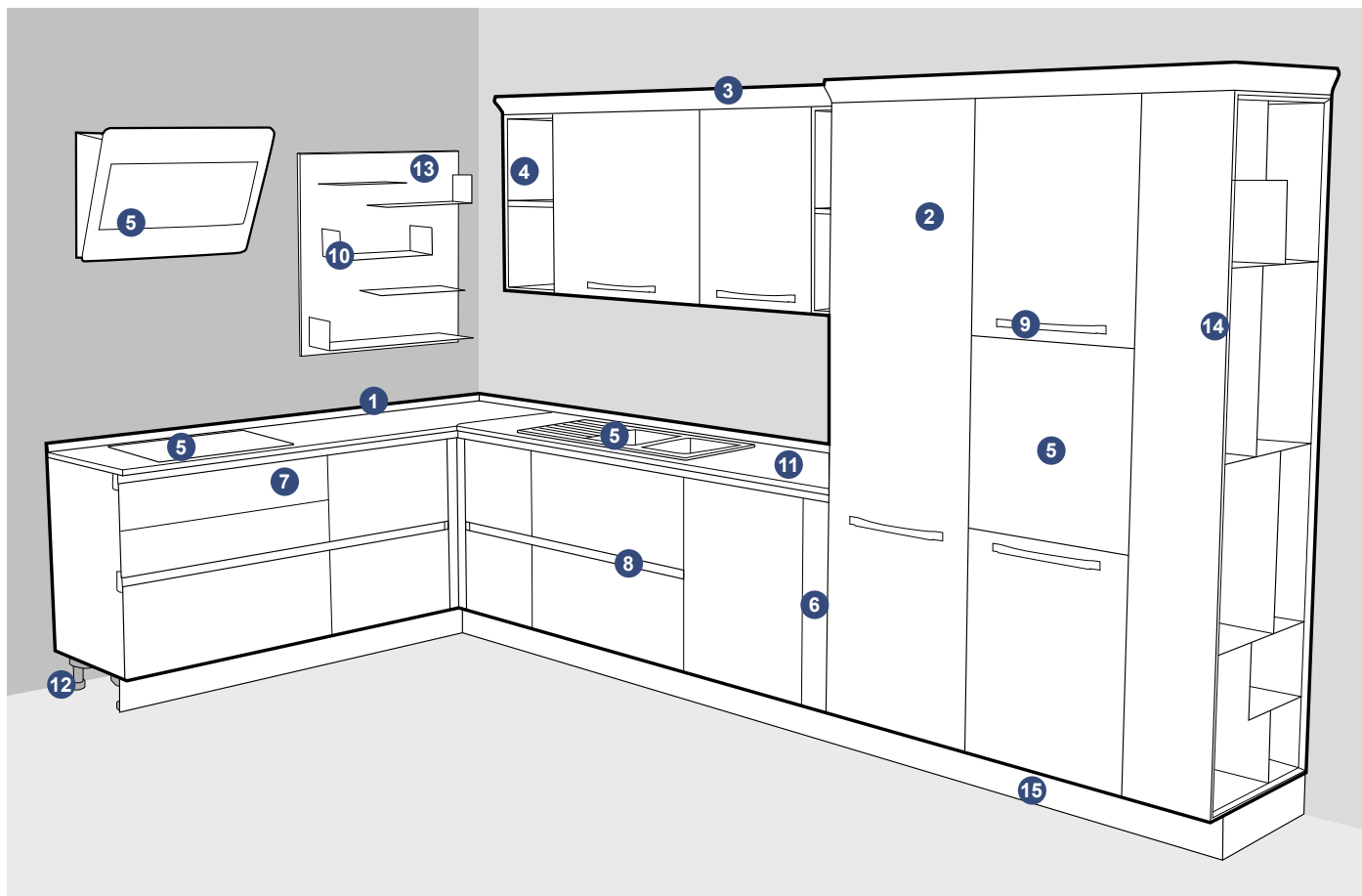
Una cocina suele componerse de elementos primarios (muebles bajos, columnas, muebles altos), encimera, electrodomésticos y otros componentes que pueden añadirse según los gustos y las necesidades, como mesas, sillas, complementos (repisas, elementos abiertos, paneles traseros, cornisas, paneles de relleno, etc.) y diversos accesorios (luces, bajo muebles altos, etc.).

composición del elemento primario (mueble bajo, columna, mueble alto)



- A** Techo
- B** Fondo
- C** Costado
- D** Balda
- E** Trasera
- F** Canto
- G** Bisagra
- H** Puerta

descripción de los componentes



- ❶ Zócalo superior
- ❷ Puerta
- ❸ Cornisa
- ❹ Elemento abierto
- ❺ Electrodomésticos (horno, microondas, placa de cocción, campana, frigorífico, lavavajillas, etc.)
- ❻ Panel de relleno
- ❼ Frente cajón / cajón profundo
- ❽ Perfil-uñero (gola)
- ❾ Tirador
- ❿ Repisa
- ⓫ Encimera (TOP)
- ⓬ Patilla regulable
- ⓭ Panel trasero
- ⓮ Panel terminal
- ⓯ Zócalo

Para más detalles sobre cada componente, consultar el «GLOSARIO» en la página 32

USO / ADVERTENCIAS

precauciones generales

- SECAR INMEDIATAMENTE LAS SUPERFICIES Y LOS CANTOS tras el uso. Especialmente en el caso de muebles adyacentes a electrodomésticos, para evitar excesos de calor, gotas de agua y vapor, tales como:
 - Placa de cocción, que cuando está en uso puede generar vapor en los muebles altos adyacentes;
 - Horno, que al abrirse en funcionamiento emite vapor;
 - Lavavajillas, que al abrirse al final del ciclo emite vapor;
 - Campana, en cuyas proximidades puede formarse condensación.
- EVITAR los excesos de calor y humedad en cantos, uniones y superficies planas.
- NO SOMETER LAS SUPERFICIES (en particular encimeras y fregaderos) al contacto directo con fuentes de calor elevado (ollas, cafeteras, planchas, etc.), ni a IMPACTOS o al contacto con objetos punzantes (p. ej. cuchillos, tijeras, etc.) o contundentes (utensilios, botellas, ollas, etc.).
- PROTEGER LOS MUEBLES DE LA LUZ DIRECTA DEL SOL: NO EXPONER las superficies de manera directa y prolongada al sol (p. ej., proteger con cortinas). Un mobiliario de cocina expuesto de forma desigual a la radiación solar puede cambiar de tono de manera no uniforme.
- NO DEJAR nunca alimentos en contacto directo sobre repisas o encimeras.
- EVITAR DERRAMES EXCESIVOS DE LÍQUIDOS que puedan penetrar en el interior de los muebles y dañar los materiales no resistentes a este tipo de solicitudes.

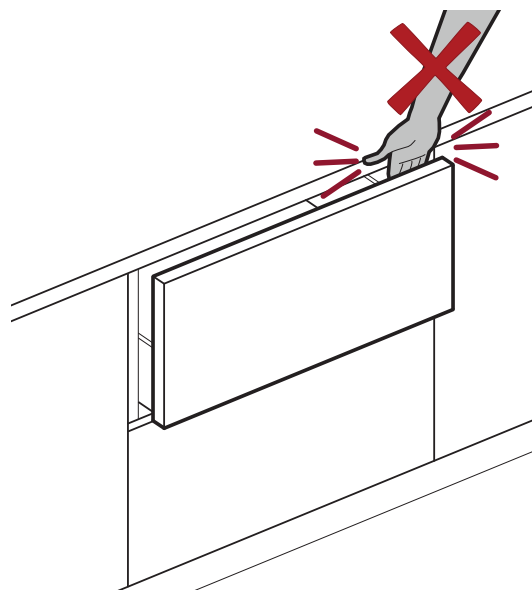
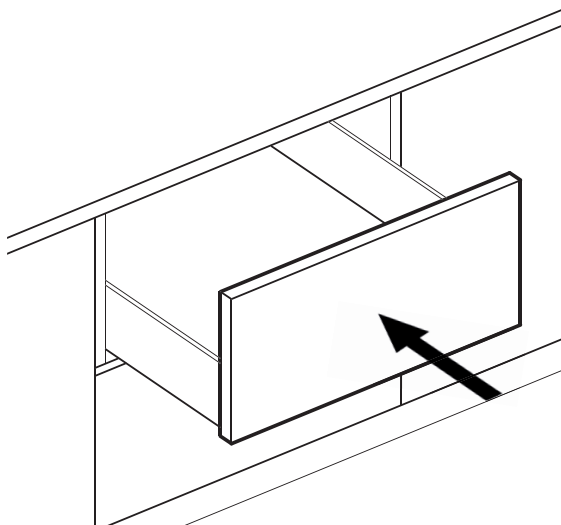
puertas y bisagras

- NO FORZAR nunca el ángulo de apertura de las puertas.
- NO AGARRARSE a las puertas cuando están abiertas.
- NO SOMETER el interior de las puertas al contacto con sustancias manchantes ni con productos de limpieza inadecuados.
- NO DEJAR ABIERTOS, dentro de los muebles, envases o frascos de detergentes ni otros productos químicos o sustancias tóxicas / corrosivas (acetona, amoníaco, tricloroetileno, lejía, sosa cáustica, ácido clorhídrico, disolvente, etc.) que puedan provocar oxidación con el tiempo.

cocinas sin tirador (con perfil-uñero)



¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE APLASTAMIENTO: al cerrar el cajón / cajón profundo, tener cuidado de no aplastarse los dedos.



electrodomésticos

- REALIZAR un CONTROL PERIÓDICO de los electrodomésticos (CONSULTAR LOS MANUALES DE USO Y MANTENIMIENTO CORRESPONDIENTES).
- ANTES del mantenimiento de los electrodomésticos, consultar siempre los manuales correspondientes.
- NO REALIZAR el mantenimiento de los electrodomésticos sin haber desconectado antes el enchufe o el interruptor.
- NO UTILIZAR adaptadores ni regletas múltiples; la clavija del aparato debe ser la única conectada a la toma, para evitar sobrecalentamientos y cortocircuitos. La instalación eléctrica de la cocina debe contar, además, con un interruptor diferencial general que a su vez controle un interruptor de seguridad individual para cada electrodoméstico.
- NO MANIPULAR ni modificar las partes eléctricas. Para cualquier intervención, recurrir a personal cualificado.
-  **ATENCIÓN! – PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA:** EVITAR hacer funcionar o tocar los electrodomésticos cuando se está descalzo o el suelo está mojado.
- ANTE CUALQUIER problema, llamar al servicio de asistencia (ver el manual del electrodoméstico).

CAMPANA

- ENCENDER siempre la campana al cocinar, en particular 5 minutos antes de empezar y apagarla 15 minutos después de terminar.

- El MANTENIMIENTO REGULAR de la campana (cambio de filtros y limpieza) es fundamental para la duración de los muebles de la cocina. Consultar las instrucciones específicas de cada fabricante.
- Encender la campana ajustando una POTENCIA ADECUADA al calor generado por la placa de cocción.
- El frontal de protección de la campana (modelos integrados en mueble alto) debe ESTAR SIEMPRE ABIERTO cuando la campana está en funcionamiento.

COLUMNA FRIGORÍFICO

- NO COLOCAR nada ENCIMA-DETRÁS ni DEBAJO-DELANTE de la columna frigorífico. Para un funcionamiento correcto, la columna frigorífico necesita una ventilación continua, garantizada por un fondo especial de plástico pre-perforado que permite al aire entrar por debajo de la puerta del mueble y salir por la parte superior.

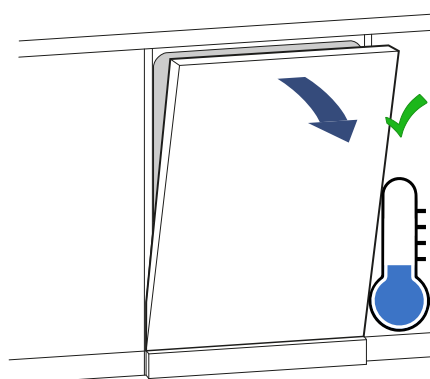
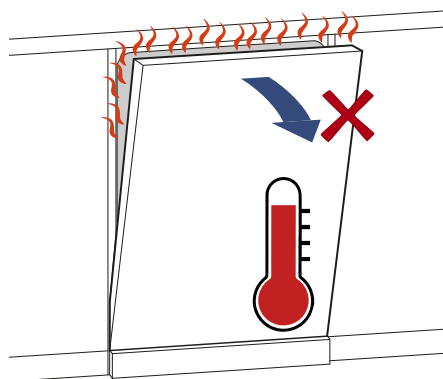
HORNO

- REDUCIR AL MÍNIMO LA APERTURA DEL HORNO durante el funcionamiento, para evitar la salida de vapor caliente que, a largo plazo, podría comprometer las superficies de los muebles próximos.

LAVAVAJILLAS



¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE QUEMADURA: esperar a que el electrodoméstico se enfríe antes de abrirlo.



¡ATENCIÓN! Algunos lavavajillas disponen de apertura automática al final del ciclo; aunque facilita el secado de la vajilla, esta función puede suponer un riesgo para las puertas cantadas, especialmente sensibles al calor y al vapor. Se recomienda, por tanto, desactivar la apertura automática para preservar la integridad de las puertas adyacentes a lo largo del tiempo.

PLACA DE COCCIÓN

- USAR SIEMPRE TAPAS y ollas adecuadas para contener los vapores.
- NO DEJAR nunca el fuego encendido sin una olla encima.

fregadero

- NO VERTER líquidos hirviendo directamente en el fregadero sin haber abierto y dejado correr previamente agua fría por el fondo de la cubeta.
- NO APOYAR ollas retiradas directamente del fuego, materiales muy calientes y sobrecalentados, o que hayan estado en contacto directo con el fuego, para evitar choques térmicos (utilizar siempre salvamanteles).
- UTILIZAR siempre tablas de corte y no trabajar directamente sobre el fregadero.
- NO DEJAR debajo del fregadero ni en sus proximidades envases o frascos abiertos de detergentes u otras sustancias químicas, para evitar oxidaciones y corrosiones debidas a las emanaciones.

materiales

ACERO INOX (FREGADERO – ENCIMERA – PANELES TRASEROS)

- NO DEJAR cerca de estas superficies envases o frascos abiertos de detergentes u otras sustancias químicas, para evitar oxidaciones y corrosiones debidas a las emanaciones.
- NO DEJAR durante largo tiempo objetos de hierro oxidados sobre la superficie.
- NO ARRASTRAR las ollas sobre la superficie de acero inox; levantarlas y desplazarlas durante el uso habitual.
- VOLVER A SECAR los líquidos para evitar manchas y oxidaciones.
- NO APOYAR objetos calientes sin protecciones, para evitar deformaciones.

CERÁMICA / GRES (ENCIMERA – PUERTAS – PANELES TRASEROS)

- NO SOMETER a impactos los puntos más delicados, como cantos y aristas.

LAMINADO / MELAMÍNICO (ENCIMERAS – PUERTAS – FREGADEROS – REPI-SAS – PANELES TRASEROS)

- ATENCIÓN A LOS CANTOS Y A LAS UNIONES: si se descuidan o se exponen a excesos de calor, agua o humedad, pueden debilitarse y favorecer la aparición de defectos.
- MANTENER LAS SUPERFICIES siempre secas, en particular en las proximidades de las uniones, para protegerlas de los riesgos asociados a un exceso de agua y humedad.
- EVITAR el contacto con sustancias manchantes como vino, café, zumos de fruta, blanqueantes, productos químicos o agresivos (que contengan cloro, acetona, tricloroetileno, amoníaco, alcohol puro, quitamanchas, etc.) que puedan provocar la decoloración del laminado.
- NO SOMETER LAS SUPERFICIES al contacto directo con fuentes de calor elevado (ollas, cafeteras, etc.). En presencia de un panel trasero de laminado junto a la placa de cocción, regular la llama de los fuegos para no dañar el panel.

MADERA (ENCIMERAS – PUERTAS – MESAS – SILLAS – REPISAS)

- EVITAR el contacto prolongado de las superficies de madera con objetos húmedos (fondos de vasos mojados, manteles, bebidas frías) que pueden provocar hinchazones.
- En caso de contacto con agua o vapor, SECAR DE INMEDIATO y con cuidado.

MORTERO CEMENTOSO (PUERTAS – PANELES TRASEROS – REPISAS)

- PRESTAR especial atención a las aristas y a los cantos, sobre todo en los tonos más oscuros (los arañazos o el desgaste se notarían más).

MATERIALES PLÁSTICOS PVC – PET – PP – ACRÍLICO – POLIMÉRICO (PUERTAS – SILLAS – TABURETES – REPISAS – ZÓCALOS)

- PROTEGER las superficies y los cantos del vapor/calor, ya que podrían despegarse (p. ej. encender la campana, abrir el frontal de la campana integrada, etc.).

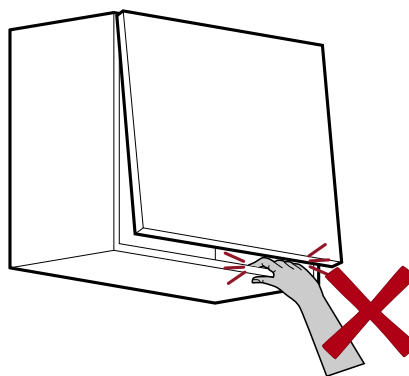
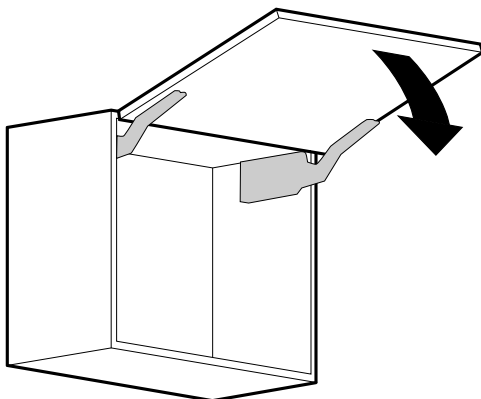
PIEDRA Y AGLOMERADOS (FREGADERO – ENCIMERA – PANELES TRASEROS)

- REALIZAR REGULARMENTE (1 vez al año) un tratamiento hidrófugo, llamando a un técnico especializado en el trabajo de la piedra, que se encargará de aplicarlo.
- EVITAR EL CONTACTO DIRECTO con sustancias manchantes y colorantes, sustancias ácidas y grasas: el mármol y el granito son materiales delicados y se manchan fácilmente.
sustancias manchantes: café, vino, té, lejía, antical, etc.
sustancias ácidas: limón, vinagre, tomate, cola, fruta, cítricos, etc.
sustancias grasas: aceite, salsas, etc.

muebles altos con mecanismos



¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE APLASTAMIENTO: al cerrar la puerta, tenga cuidado de no aplastarse los dedos.



fondos traseros

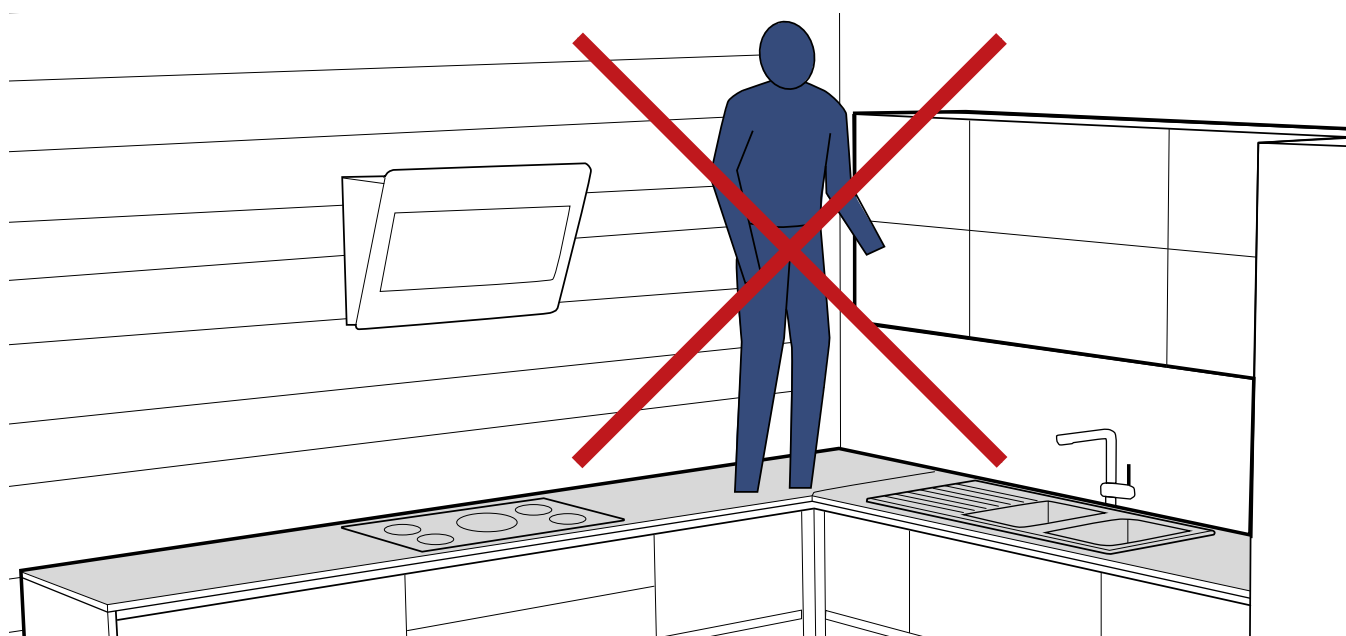
- NO DEJAR botellas de aceite o vinagre en contacto con las traseras de los muebles, ya que podrían mancharse.

mesas y sillas

- COMPROBAR periódicamente que los pernos utilizados para fijar las patas estén bien apretados.
- NO utilizar las sillas en EXTERIORES, ya que no están preparadas para ello.
-  ¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE CAÍDA: NO subirse a la mesa ni a la silla.
-  ¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE CAÍDA: USAR siempre las sillas con las cuatro patas apoyadas en el suelo.

encimera

- NO APOYAR ollas retiradas directamente del fuego, materiales muy calientes y sobrecalentados, o que hayan estado en contacto directo con el fuego, para evitar choques térmicos (utilizar siempre salvamanteles).
- USAR siempre tablas de corte y no trabajar directamente sobre las superficies planas.
-  ¡ATENCIÓN! – PELIGRO DE CAÍDA: NO SOMETER a cargas concentradas excesivas SUPERIORES A 50 kg (p. ej. no subirse de pie a la encimera).



LIMPIEZA

prólogo

- LAS MANCHAS (de cualquier tipo) DEBEN LIMPIARSE DE INMEDIATO, mientras aún están frescas.
- ESTÁ EstrictAMENTE PROHIBIDA la limpieza enérgica (p. ej. frotamiento excesivo), ya que los materiales / superficies podrían deformarse.
- NO USAR nunca soportes de limpieza ásperos (p. ej.: estropajos abrasivos, lana de acero, cremas abrasivas o productos de limpieza en polvo y similares).
- NO USAR nunca trapos de lana ni de papel.
- NO UTILIZAR nunca aparatos de limpieza que produzcan vapor a altas temperaturas.
- SECAR SIEMPRE Y DE INMEDIATO LAS SUPERFICIES al terminar la limpieza. No dejar nunca acumulaciones de agua / humedad ni, en general, líquidos sobre puertas, estructuras o encimeras, ya que podrían provocar despegues cerca de los cantos o absorciones y manchas desagradables.
- ELIMINAR los restos de los productos de limpieza con un paño seco, para evitar marcas o estrías.
- ATENCIÓN a las sustancias manchantes (p. ej. vino, café, fruta, etc.) y agresivas (cloro, alcohol, acetona, tricloroetileno, quitamanchas, etc.)

productos a evitar (en todas las superficies)

- | | |
|----------------------------|---|
| • acetona | • tinta |
| • ácidos en general | • disolventes y derivados |
| • alcohol | • tricloroetileno |
| • amoníaco | • ceras o productos para encerar |
| • antical | • desengrasantes |
| • lejía | • detergentes agresivos, antical concentrados (p. ej. Viakal) |
| • detergentes con cloro | |
| • diluyentes para barnices | |
| • desincrustantes | |



limpieza ordinaria (válida para todas las superficies)

La limpieza ordinaria se realiza del siguiente modo:



1 **limpiar** las superficies con un paño de microfibra húmedo con agua y bien escurrido



2 **secar bien** con un segundo paño de microfibra seco, para evitar marcas

PARA OBTENER UN RESULTADO ÓPTIMO:

utilizar agua y un detergente neutro (espray o líquido):

CONSEJO: antes de usar el detergente, probar el producto en una zona oculta (interior de la puerta, un canto o zonas no visibles).

DETERGENTE S-CLEAN (o **ESPRAY NEUTRO** p. ej.: limpiacristales, producto multisuperficie, etc.):

- 1- **humedecer** un paño de microfibra con agua y escurrirlo bien
- 2- **rociar** el detergente sobre el paño de microfibra y NO directamente sobre la superficie
- 3- **limpiar** las superficies pasando el paño con movimientos circulares
- 4- **aclarar** las superficies con un paño de microfibra limpio y humedecido únicamente con agua
- 5- **secar bien** con otro paño de microfibra seco, prestando especial atención a los cantos.



DETERGENTE LÍQUIDO NEUTRO PARA DILUIR (p. ej.: lavavajillas a mano):

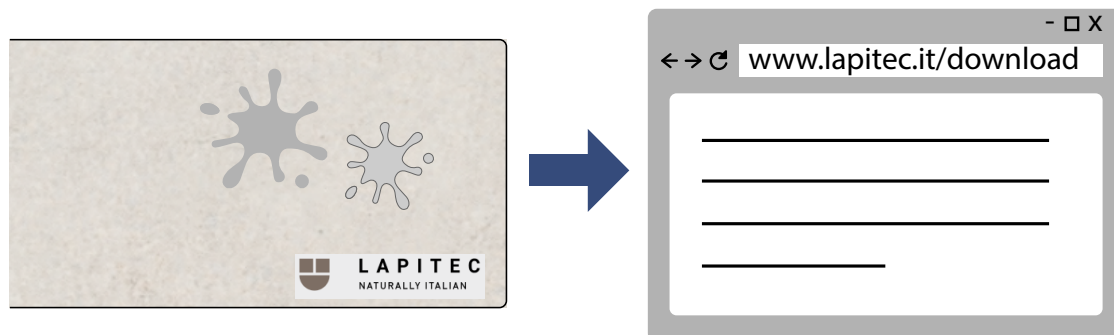
- 1- **diluir** el detergente con agua (proporción 1:10, por ejemplo 0,1 litro de producto limpiador y 1 litro de agua)
- 2- **humedecer** un paño de microfibra con la solución obtenida y escurrirlo
- 3- **limpiar** las superficies pasando el paño con movimientos circulares
- 4- **aclarar** las superficies con un paño de microfibra limpio y humedecido únicamente con agua
- 5- **secar bien** con otro paño de microfibra seco, prestando especial atención a los cantos.



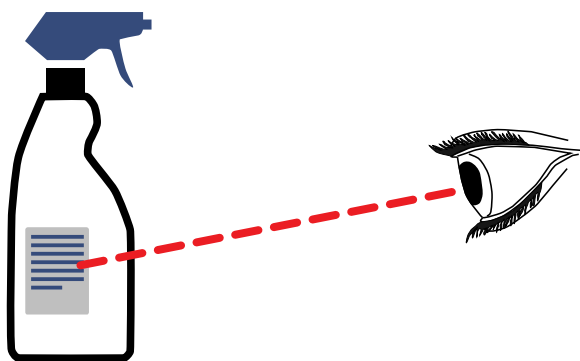
para las manchas más persistentes...

Si la limpieza ordinaria no fuera suficiente, se puede proceder, según la naturaleza del agente manchante, con técnicas de limpieza / detergentes ESPECÍFICOS para la superficie que se va a tratar.

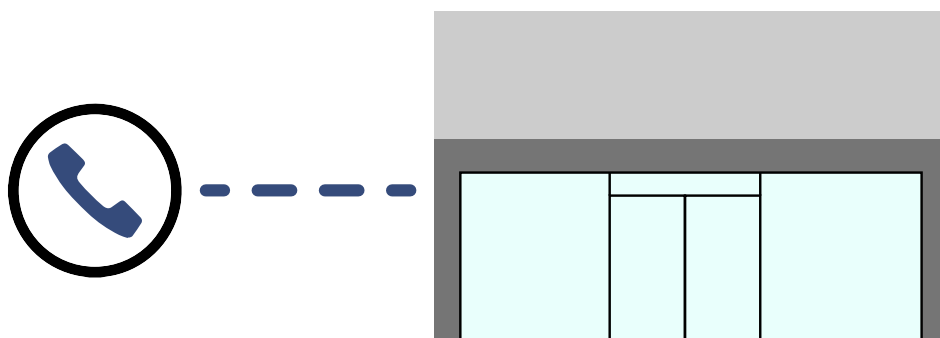
A este respecto se recomienda:



En su caso, consultar la página web del fabricante de la superficie que se va a tratar.



Antes de la aplicación, leer siempre la etiqueta del producto y comprobar que sea adecuado para la superficie que se va a tratar.



En caso de problemas, ponerse en contacto con su distribuidor autorizado LUBE/CREO.

consejos para la limpieza de superficies específicas

ACERO INOX (ENCIMERAS – FREGADEROS – PANELES TRASEROS)

- Las superficies de acero inox tienden a mancharse con la cal contenida en el agua. Existen en el mercado productos específicos que eliminan las manchas con facilidad. NO UTILIZAR detergentes que contengan cloro ni soportes de limpieza ásperos.
- **MANCHAS DE ÓXIDO:** Estas manchas se eliminan con un uso enérgico de detergentes en crema (p. ej. Stahl-fix o productos similares) con una esponja no abrasiva normal. Dejar actuar el producto unos minutos, aclarar abundantemente y secar con cuidado.

ALUMINIO (ZÓCALOS SUPERIORES – PUERTAS – MUEBLES ABIERTOS – PANELES TRASEROS)

- Para la limpieza del aluminio satinado y brillante existen productos específicos disponibles en ferreterías y tiendas especializadas.

ALUMINIO LACADO EN POLVO (MARCOS DE PUERTAS – PERFILES-UÑERO – ZÓCALOS – TIRADORES – COMPLEMENTOS)

- El lacado en polvo presenta un aspecto poroso y es sensible a las sustancias ácidas (tomate, vinagre, café, limón, etc.). Se recomienda, por tanto, eliminar rápidamente (en pocos minutos) cualquier mancha, de lo contrario podrían absorberse y permanecer visibles. Limpiar la superficie con un simple paño húmedo. Evitar cualquier tipo de detergente, spray o líquido.

COMPOSITE (ENCIMERAS – PANELES TRASEROS)

- Si la limpieza ordinaria no es suficiente, pasar a una limpieza con detergente cremoso tipo Cif crema o detergentes más agresivos, que deben retirarse inmediatamente con una esponja; no dejar actuar estos productos durante mucho tiempo sobre la encimera, ya que al secarse podrían dejar marcas. Aclarar después con una esponja humedecida con agua y secar bien con un paño suave y seco.

CORIAN (ENCIMERAS – PANELES TRASEROS)

- La mayoría de los daños debidos a impactos, calor o productos químicos pueden repararse generalmente in situ, devolviendo a la superficie su aspecto original, liso e higiénico. Para la reparación, dirigirse a su distribuidor LUBE/CREO o contactar con el DuPont™ Corian® Warranty Centre.

LACADO (PUERTAS – REPISAS)

- En caso de pequeñas mellas localizadas, puede realizarse un retoque. Con un pequeño pincel se aplica la cantidad de laca necesaria para cubrir la zona dañada. El frasco de retoque puede pedirse a su distribuidor autorizado LUBE/CREO.

LAMINADO / MELAMÍNICO (ENCIMERAS – PUERTAS – FREGADEROS – REPISAS – PANELES TRASEROS – BALDAS)

- Para las manchas de cal pueden utilizarse productos que contengan ácidos débiles (ácido acético al 10/15 % máx. y ácido cítrico diluido) o agua tibia y bicarbonato para trazas ligeras.
- En caso de cal incrustada se puede usar una solución de agua y vinagre de cocina sobre la zona afectada, dejando actuar como máximo 5 minutos y aclarando abundantemente a continuación. Si la cal persiste, repetir la operación.
- Las manchas de tinta pueden tratarse con alcohol desnaturalizado y un paño suave, aunque en general el alcohol debe usarse con cuidado por ser demasiado agresivo.

LAMINADO HPL ESTRATIFICADO (FREGADEROS)

- Para el HPL blanco también pueden utilizarse agua oxigenada o lejía (al 3 % en volumen máx. y un tiempo de contacto no superior a 10 minutos).
- Para conservar el brillo original e impedir que la suciedad y la cal se depositen en la cubeta:
 - 1- Se aconseja tratar todas las partes con un abrillantador de siliconas para muebles (PRONTO SPRAY), que favorece el escurrido del agua; la aplicación debe realizarse mediante pequeñas pulverizaciones a intervalos de 15-20 segundos.
 - 2- Después de unos instantes, pasar un paño seco por toda la superficie de la cubeta (tras este tratamiento, evitar el contacto directo con los alimentos).
- Para las esquinas, siempre más difíciles de limpiar, puede aplicarse un poco de lejía (tiempo de contacto no superior a 10 minutos) con un pincel.
- Si fuera necesario utilizar un desatascador o un limpiador de desagües, limitar el contacto del líquido únicamente a la válvula de desagüe, sin afectar al laminado.
- En caso de cal incrustada se puede usar vinagre de cocina sobre la zona afectada, dejando actuar como máximo 5 minutos y aclarando abundantemente a continuación. Si la cal persiste, repetir la operación.
- **CONSEJO:** una o dos veces por semana, dé a su fregadero un tratamiento de belleza. Elimine todos los restos de aceite o grasa procedentes de las preparaciones normales de alimentos con un detergente o una solución para superficies sólidas. Pulverice sobre el fregadero una solución compuesta por 3/4 de lejía y 1/4 de agua y deje actuar unas horas o durante la noche. El tiempo de exposición debe limitarse a 16 horas. Por la mañana, aclare y limpie con un paño húmedo. El fregadero quedará perfectamente limpio con muy poco esfuerzo.

LAMINADO FENIX (ENCIMERAS – PUERTAS – FREGADEROS – REPISAS – PANELES TRASEROS)

- Si hay restos de suciedad que no se eliminan con detergentes domésticos normales, utilizar disolventes aromáticos no agresivos (acetona).
- En caso de microarañazos, seguir las instrucciones de reparación (mediante fuente de calor y esponja mágica) indicadas en el capítulo «MANTENIMIENTO / REGULACIONES», en la página 26.
- Los defectos superficiales debidos a microarañazos pueden eliminarse con calor o con la esponja mágica, que puede solicitarse a su distribuidor autorizado LUBE/CREO.

MATERIALES PLÁSTICOS PVC – PET – PP – ACRÍLICO – POLIMÉRICO (PUERTAS – SILLAS – TABURETES – REPISAS – ZÓCALOS)

- Los materiales plásticos, por regla general, atraen el polvo debido a su carga electrostática; conviene, por tanto, tratarlos con un agente antiestático para pulverizar y distribuir con un paño suave.
- En las puertas de ACRÍLICO, los arañazos (si no son profundos) pueden eliminarse mediante un simple pulido con un kit de reparación específico, que puede pedirse a su distribuidor autorizado LUBE/CREO.

PIEDRA Y AGLOMERADOS (FREGADERO – ENCIMERA – PANELES TRASEROS)

- Evitar los detergentes líquidos no específicos.
- Los arañazos pueden atenuarse con cera para suelos.
- Las marcas o manchas (tipo cal) pueden eliminarse frotando con una pasta de bicarbonato y agua, dejándola actuar unos minutos y limpiando después con una esponja húmeda normal.

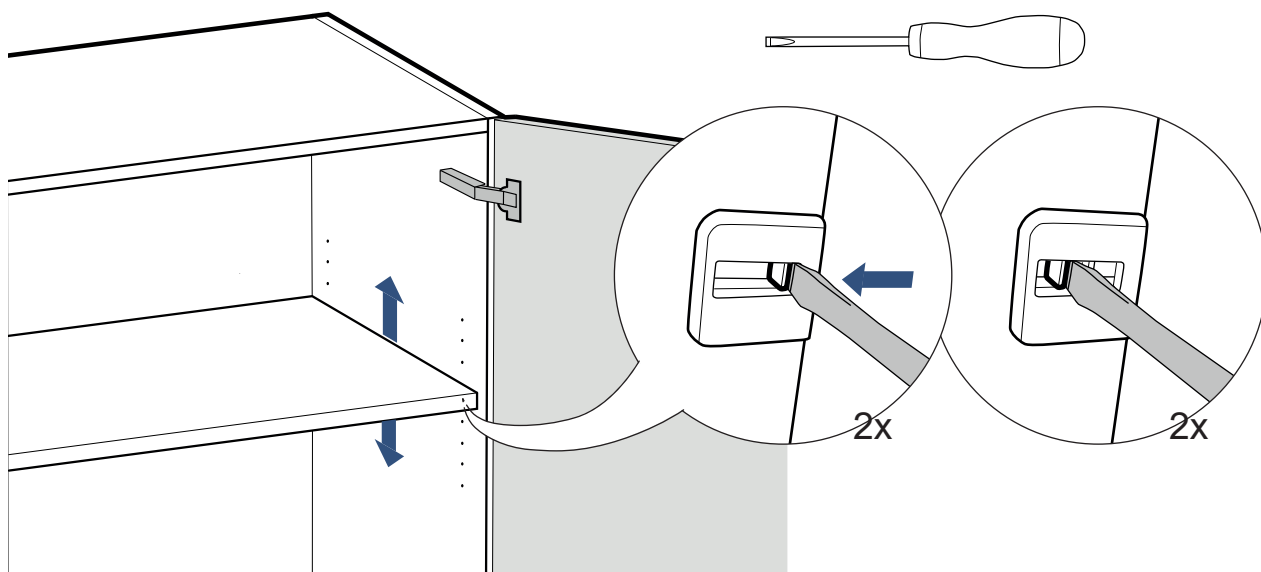
SUPERFICIES DE MADERA O CHAPADAS

- Evitar de manera absoluta detergentes y espráis no específicos, ya que podrían dañar la capa de barniz superficial.

Para más detalles sobre cada superficie, consultar el «GLOSARIO» en la página 32

MANTENIMIENTO / REGULACIONES

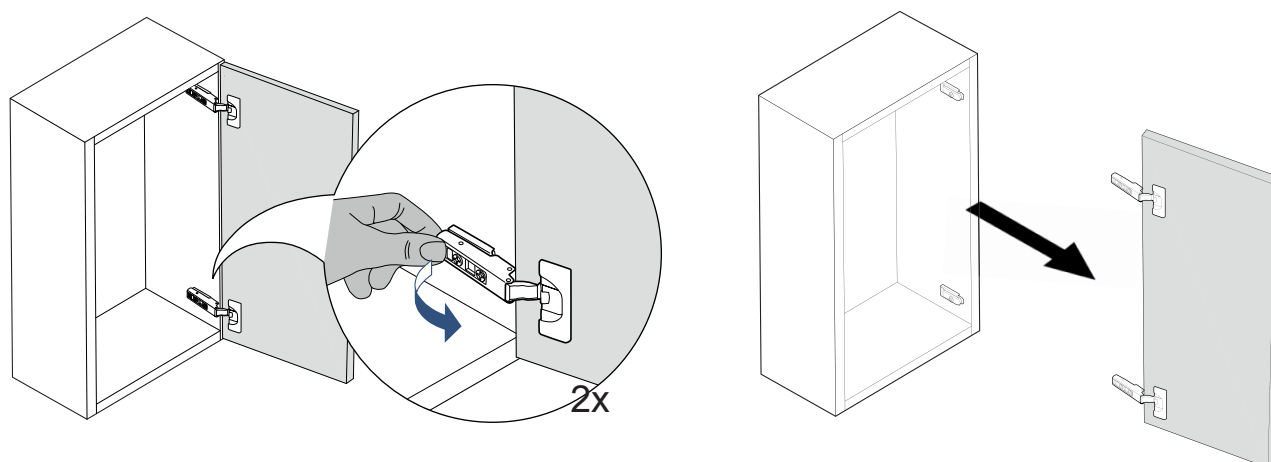
cómo desenganchar la balda

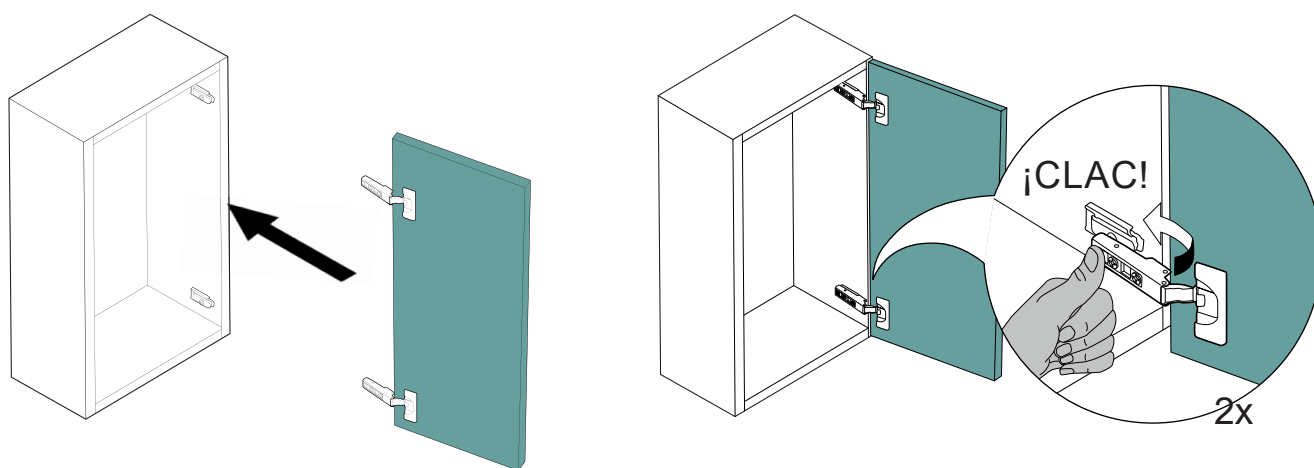


cómo desmontar / sustituir la puerta (solo puertas de apertura derecha o izquierda)

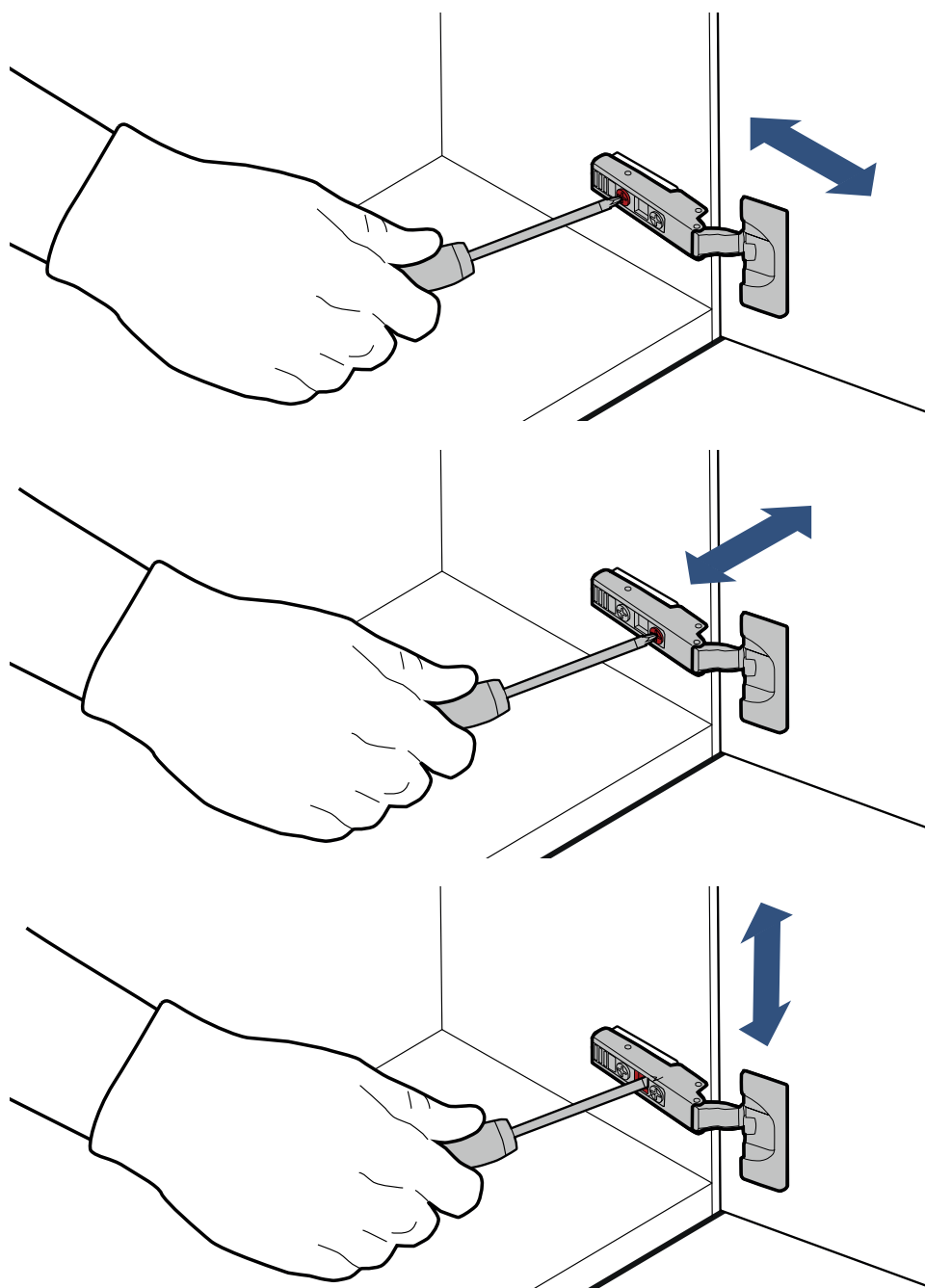


¡Atención al peso de la puerta! Para puertas demasiado pesadas (p. ej. puertas de columnas), trabajar entre dos personas.





cómo regular la bisagra (solo puertas de apertura derecha o izquierda)



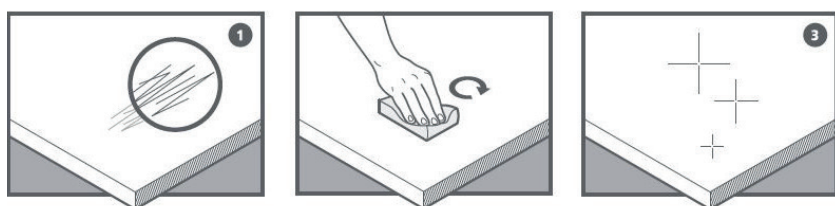
cómo reparar la encimera de laminado Fenix

Los defectos superficiales debidos a microarañazos pueden eliminarse con calor o con la esponja mágica, que puede solicitarse a su distribuidor autorizado LUBE/CREO. Para la reparación, seguir las siguientes instrucciones:

REPARACIÓN CON PAPEL DE COCINA Y PLANCHA



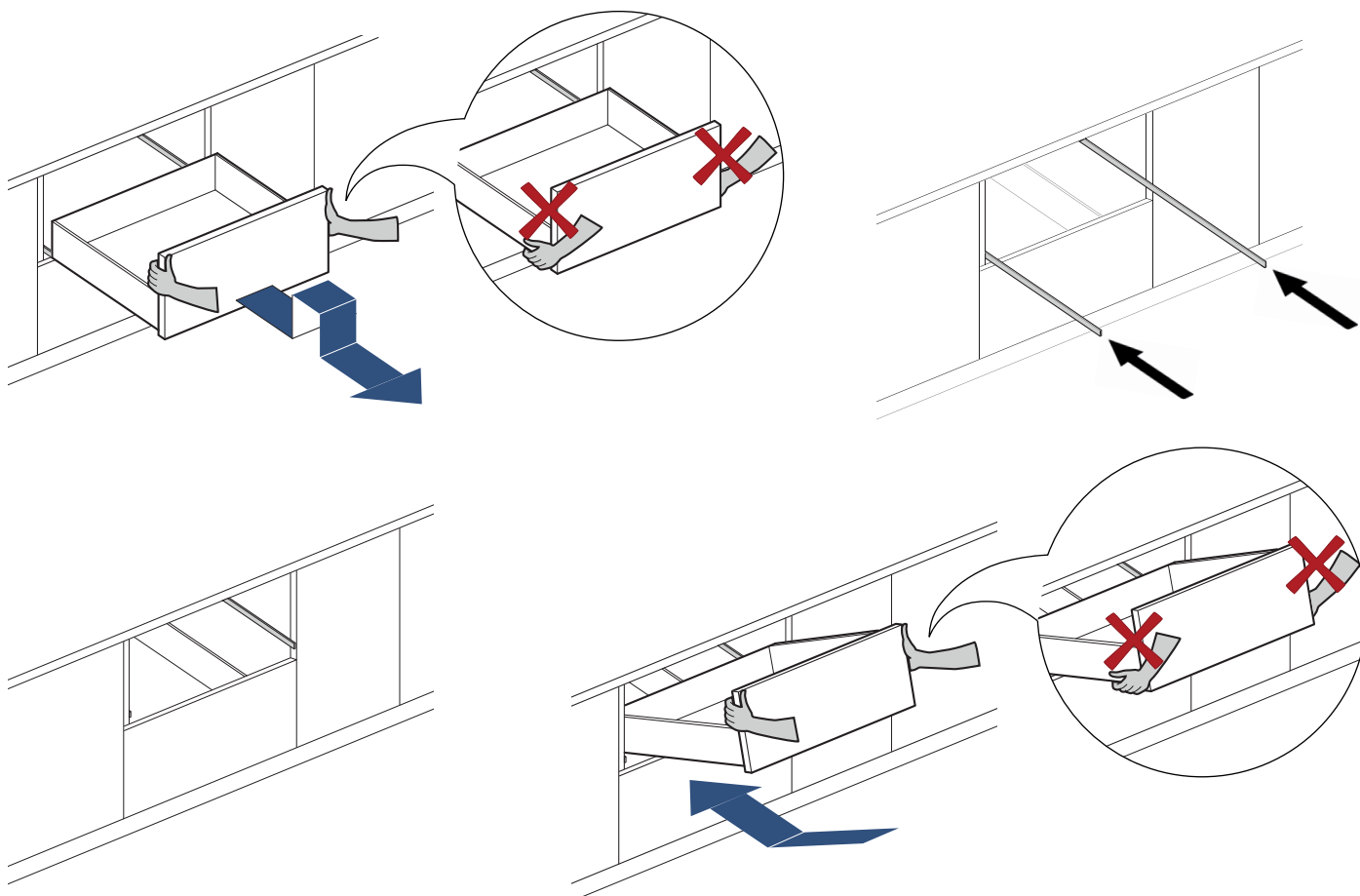
REPARACIÓN CON LA ESPONJA MÁGICA



cómo extraer / reinstalar el cajón / cajón profundo

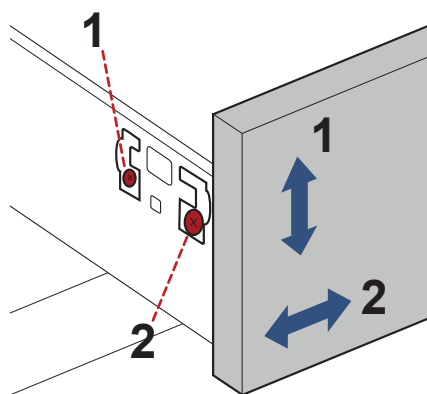
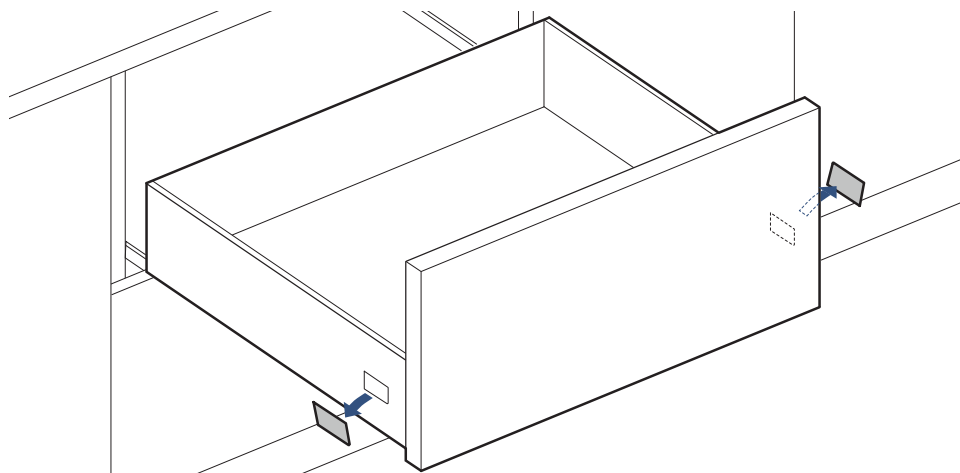


¡Atención al peso del cajón / cajón profundo! Vaciar el cajón antes de extraerlo.

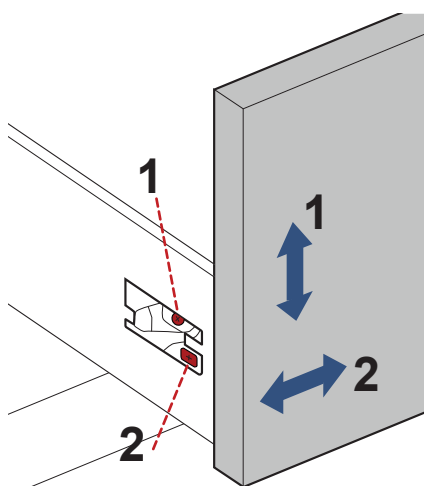


cómo regular el cajón / cajón profundo

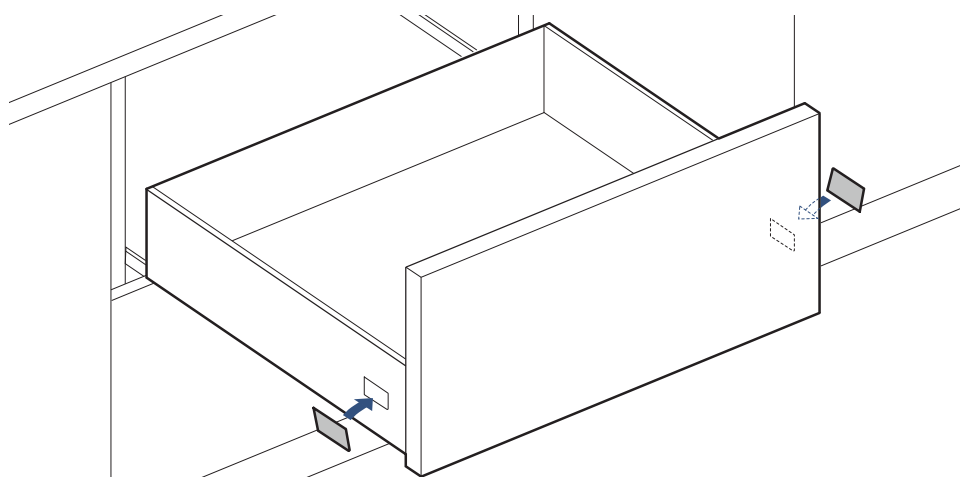
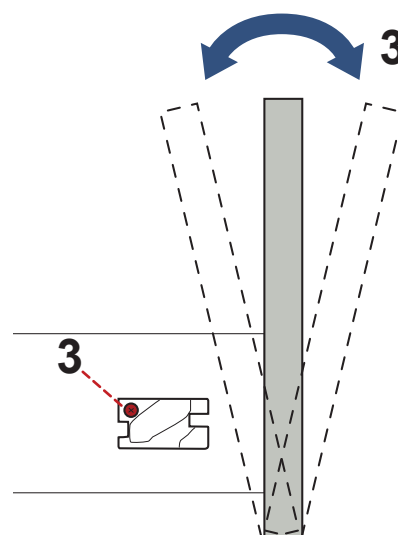
Los frentes de los cajones y cajones profundos pueden regularse fácilmente con un destornillador, mediante los tornillos de regulación previstos. Para esta regulación, seguir los pasos siguientes:



regulación del cajón

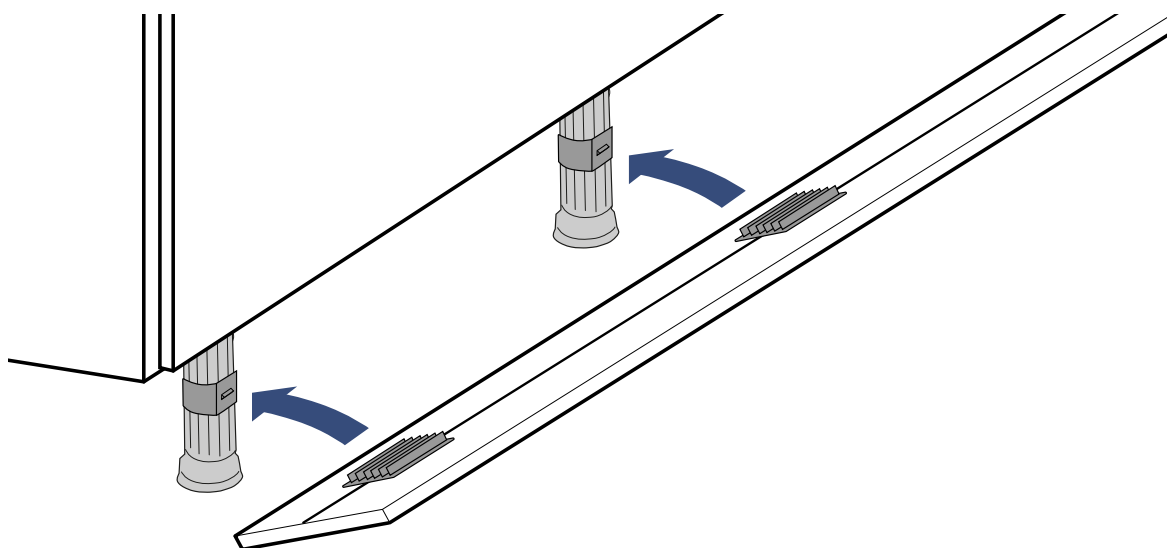
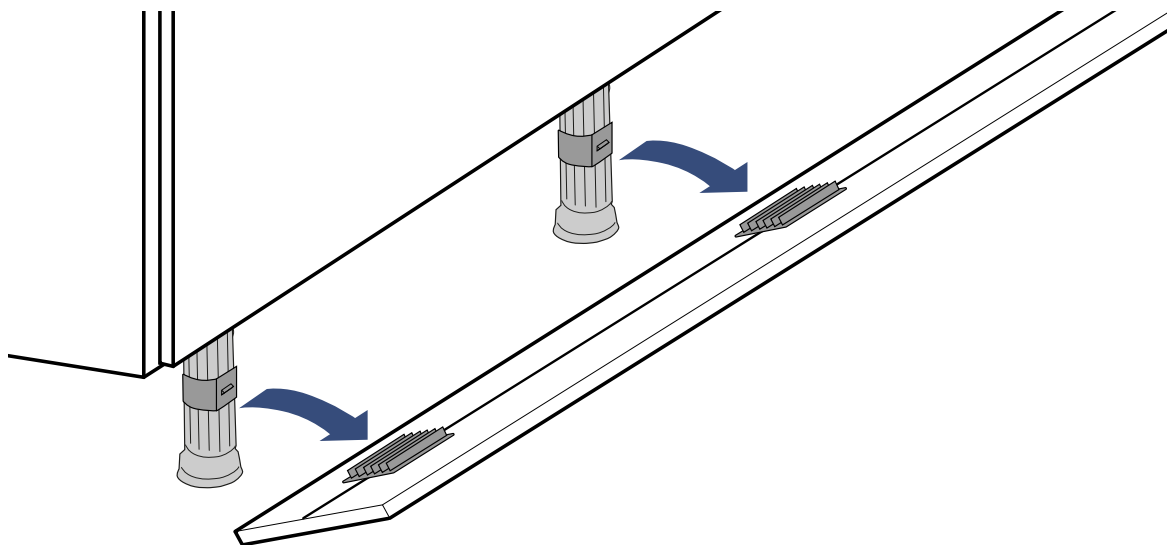


regulación del cajón profundo



cómo desenganchar el zócalo

Para facilitar la limpieza bajo los muebles bajos, se puede desenganchar el zócalo tirando simplemente a la altura de las patillas regulables.



Para el resto de regulaciones, dirigirse a su distribuidor autorizado LUBE/CREO.

ELIMINACIÓN

Al final de su vida útil, no abandonar los muebles en el medio ambiente; ponerse en contacto con una empresa de gestión de residuos sólidos urbanos para su traslado a vertedero o reciclaje.



ASISTENCIA

LUBE Industries srl cuenta con distribuidores seleccionados y competentes, capaces de resolver los problemas que puedan surgir tras la compra.

Las solicitudes de sustituciones o ampliaciones de la cocina deben dirigirse a su distribuidor autorizado, que se encargará de definir y resolver el problema.

GLOSARIO

ABS

Sigla que significa acrilonitrilo-butadieno-estireno, un polímero basado en resinas sintéticas de elevada resistencia utilizado en la fabricación de embalajes, carcasas de televisores, juguetes, etc.

ACERO INOXIDABLE

Es un acero resistente a la corrosión y a ciertos agentes químicos; para ser considerado como tal debe contener al menos un 12 % de cromo; el acero inox 18/10 contiene un 18 % de cromo y un 10 % de níquel. Gracias a su carácter higiénico, se utiliza con frecuencia en el sector alimentario (ollas, fregaderos, encimeras).

ACRÍLICO

El acrílico es un material termoplástico totalmente similar en aspecto a un acabado lacado brillante; es además atóxico, se mantiene inalterado en el tiempo conservando todas sus características originales de brillo, y su color no amarillea. Es resistente a los rayos ultravioleta y a la humedad. No resiste los siguientes productos: acetona, tinta y acetato de etilo-butilo.

ALKORCELL

Está constituido por una hoja decorativa para uso interior, a base de polipropileno (PP), sin componentes halogenados, plastificantes ni formaldehído. Es adecuada para el recubrimiento de superficies de materiales a base de madera y se utiliza en la fabricación de componentes para muebles. Un barniz termoendurecible confiere a la hoja las propiedades necesarias para estas aplicaciones. Para su procesamiento con distintos sistemas de encolado, la hoja se trata por el reverso con una imprimación, y el encolado se realiza con colas en dispersión, termofusibles o con disolvente.

ALUMINIO

Metal de color blanco plateado, dúctil y muy ligero, utilizado principalmente en el sector aeronáutico. Empleado tanto inyectado como trefilado, se barniza o se protege mediante procesos de oxidación anódica, que vuelven las capas superficiales resistentes a los arañazos y a la corrosión.

ZÓCALO SUPERIOR PARA ENCIMERA

De aluminio o de PVC rígido antichoque con decoración en laminado. Generalmente se fija a la encimera con tornillos y se sella con silicona tanto contra la pared como en la zona de apoyo sobre la encimera.

PUERTA

La puerta puede ser lisa o con marco. La puerta lisa puede ser de madera maciza o estar revestida con distintos materiales (acabados): melamínico, FENIX, madera (chapada), polimérico, PET, Alkorcell, acrílico, Glaks, madera, lacado UV, lacado, mortero, gres Laminam, gres Mutina, vidrio, decoración. Si la puerta está revestida, el soporte interior puede ser de aglomerado o MDF. La puerta con marco se compone, por su parte, de un marco de madera maciza o de aluminio y de un panel central, que puede ser de chapa, MDF barnizado, madera maciza, vidrio o aglomerado revestido con: madera (chapada) o melamínico.

Para más información sobre las REGULACIONES, consultar el capítulo correspondiente.

APERTURA DE LA PUERTA

La puerta puede presentar distintos tipos de apertura:

- apertura derecha o izquierda: apertura «tradicional» con eje de rotación vertical y apertura hacia la derecha o la izquierda
- apertura con mecanismo: utilizada sobre todo en muebles altos, se divide en apertura abatible, plegable, oblicua y vertical

COLGADOR MURAL

Elemento metálico para la fijación del mueble a la pared (mueble alto, mueble bajo suspendido).

Normalmente, cada mueble dispone de dos colgadores murales, fijados en la parte interna de los costados y/o en el techo.

CANTO

Canto de ABS o polipropileno (PP), encolado con colas de poliuretano termoendurecibles, esp. 1 mm en los cantos frontales de los costados del mueble y de las baldas, y esp. 0,5 mm en los cantos inferior y superior de los costados y en los lados y parte trasera de las baldas internas. Canto de papel en las partes no visibles de los muebles (parte trasera).

PANEL CENTRAL

Panel central de una puerta con marco, generalmente de aglomerado o MDF chapado o revestido.

PAPEL MELAMÍNICO

Papel impregnado de resinas melamínicas; puede presentarse en distintos colores o imitar las vetas de la madera.

Se utiliza para el recubrimiento de los tableros de aglomerado, que tras este tratamiento se denominan tableros melamínicos.

CAJONES Y CAJONES PROFUNDOS (ESTRUCTURA INTERNA)

La estructura puede estar formada por un fondo de aglomerado (con muy baja emisión de formaldehído, conforme al estándar F****) de 16 mm de espesor, melamínico en laminado gris, con costados y trasera de chapa de acero galvanizado y barnizado anticorrosión, o ser íntegramente de haya maciza y contrachapado; el desplazamiento se realiza sobre guías de extracción total con sistema de encaje antidesenganche y cierre automático en los últimos 4 cm. El sistema de amortiguación al cierre (blu-motion) se incluye de serie.

Para más información sobre las REGULACIONES, consultar el capítulo correspondiente.

BISAGRA

De chapa de acero y aleación de zamak cobreada y niquelada anticorrosión, regulable en tres direcciones.

COLAS DE POLIURETANO

Las colas PUR o de poliuretano se utilizan ampliamente en carpintería y forman pegados robustos y resistentes a los esfuerzos transversales. Por ello, es difícil separar dos elementos encolados con PUR sin dañarlos. Otra propiedad importante de las colas PUR es su fácil curado.

COLAS TERMOFUSIBLES

Adhesivos que, aplicados en estado fundido, pegan al enfriarse bajo la presión ejercida entre los dos elementos. Presentan reversibilidad: al elevar la temperatura entre 60 y 100 °C aproximadamente, se ablandan y pierden temporalmente su poder adhesivo.

COLAS TERMOENDURECIBLES

Resinas que desarrollan su poder adhesivo mediante reacciones químicas, en parte activadas por el calor. Las más importantes en la industria del mueble se obtienen combinando formaldehído y otras resinas base. Tras una reacción química, son adhesivos irreversibles y, por tanto, resisten también temperaturas elevadas. Las colas de poliuretano utilizadas por Lube para encolar los cantos de los cajones son de este tipo.

CORNISA

Elemento decorativo adicional, habitualmente presente en las cocinas clásicas. Puede ser de madera de abeto o de MDF (clase E1) chapado con madera (distinta según el modelo); barnizado acrílico / poliuretano.

ELEMENTO ABIERTO

Elemento (mueble bajo, alto, columna) de altura y anchura fijas o variables, sin puerta, con baldas a la vista. Puede ser de metal o madera en distintos acabados: polimérico, lacado, melamínico, según el modelo de cocina elegido.

ELEMENTO MODULAR

Como el elemento abierto, pero con altura, anchura y profundidad variables. El acabado puede coincidir con el de la puerta o con el del armazón.

PANEL DE RELLENO

Elemento de acabado, similar a la puerta, que se inserta para cubrir los espacios residuales. A diferencia de la puerta, el panel suele ser mucho más estrecho y permanece fijo.

FONDO DEL ARMazón PARA FRIGORÍFICO (MUEBLE BAJO, COLUMNA)

De material plástico (PVC) rígido e inalterable, perforado en el centro para permitir la salida de posibles fugas de agua y proteger el armazón del mueble.

FORMALDEHÍDO

El formaldehído es una sustancia utilizada en la fabricación de numerosas colas y resinas, empleadas a su vez en la elaboración de tableros de madera. Los tableros así producidos pueden liberar al ambiente moléculas de formaldehído en forma gaseosa. Esta emisión, considerada nociva para la salud, está regulada en muchos países del mundo por normas y leyes específicas. Las más conocidas son:

- Normativa europea (E1)
En Europa (para Italia hace fe el D.M. del 10/10/2008), el límite actual se fija en 0,1 ppm, correspondiente a la clase de formaldehído E1, obtenida con los métodos de ensayo EN 717-1:2004 o EN ISO 12460-3:2015.
- Normativa japonesa (F4****)
En Japón, el nivel de clasificación de la emisión de formaldehído se establece según la norma japonesa JIS A 1460:2015, de F* a F****. Actualmente, F**** (F4 estrellas) es la normativa más estricta

del mundo en cuanto a emisión de formaldehído (< 0,3 mg/litro, aproximadamente la mitad del valor europeo E1).

- Normativa estadounidense (CARB ATCM Phase 2 / EPA TSCA Title VI)

En California, históricamente el estado estadounidense más sensible a los temas de ecología y salud, la ley establece actualmente los límites de emisión para todos los productos a base de madera. En particular, el reglamento ATCM CARB 2 exige que los límites sean inferiores a 0,09 ppm, según la norma estadounidense ASTM E 1333-69 (2002); la normativa californiana figura, por tanto, entre las más estrictas del mundo. No existen, por desgracia, correlaciones oficiales entre los valores obtenidos con el método ASTM y los obtenidos con el correspondiente método europeo (EN 717-1 o EN 717-2). Los productos afectados deben contar con certificaciones de tercera parte, expedidas por organismos autorizados y reconocidos por el California Air Resources Board (certificación CARB Phase 2, también llamada CARB 2). Desde el 1 de junio de 2018, los límites fijados por el CARB para California han sido extendidos por la United States Environmental Protection Agency (EPA) a todos los demás estados federales; los materiales a base de madera comercializados en EE. UU. deben, por tanto, cumplir el CARB ATCM Phase 2 y la EPA TSCA Title VI.

FRENTE CAJÓN / CAJÓN PROFUNDO

Se denomina frente al panel frontal del cajón o del cajón profundo. El frente del cajón profundo puede ser liso o con marco, según el modelo de cocina. El frente del cajón, en cambio, por debajo de 23,7 cm de altura es siempre liso.

Para más información sobre las REGULACIONES, consultar el capítulo correspondiente.

GLAKS

Vidrio orgánico con características estéticas idénticas a las del vidrio, pero con varias ventajas importantes: es irrompible, resistente a los arañazos, a los agentes químicos y a los impactos. Puede trabajarse con las herramientas y máquinas de madera estándar y está disponible en dimensiones personalizadas.

PERFIL-UÑERO (GOLA)

Está formado por un perfil de aluminio anodizado o lacado en polvo. Puede ser en «L» o plano.

GRADO DE BRILLO

Se identifica con el valor de brillo (gloss) medido sobre la superficie barnizada con el instrumento llamado brillómetro:- mate: hasta 10 gloss

- semimate: de 11 a 35 gloss

- semibrillante: de 36 a 60 gloss

- brillante: de 61 a 80 gloss

- altamente brillante: por encima de 80 gloss.

ESCURREPLATOS

De alambre metálico electrosoldado, puede ser plastificado con resina polimérica, niquelado o cromado y recubierto con una vaina transparente plastificada (acabado Crominox).

Para más información sobre cargas máx., consultar el capítulo SEGURIDAD.

HIDRÓFUGO

En el sector del mueble, se denominan hidrófugos los tableros de aglomerado, MDF o contrachapado «en bruto» que resisten durante un determinado período, definido por las normativas, al hinchamiento provocado por el agua en las fibras de la madera.

Esta resistencia no es absoluta y existe una escala de valores; el valor máximo corresponde a la definición de tablero hidrófugo. La resistencia al agua depende también de otros factores, como el tipo de melamínico y el encolado / sellado de los cantos.

CHAPADO

tablero de madera (MDF, aglomerado, etc.) revestido con chapas (véase la entrada CHAPA en el glosario). Pueden estar chapados el panel de una puerta, una repisa o incluso parte de una encimera (península, barra-snack, isla).

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

LACADO

El lacado es un tipo de barnizado que utiliza laca, es decir, un barniz cubriente de poliéster y/o poliuretano coloreado, que oculta las vetas de la madera, salvo en el caso del lacado de poro abierto, es decir, un barnizado que da color permitiendo entrever las vetas de la madera subyacente.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

LACADO UV

Tipo de barnizado cubriente (lacado) en el que los productos aplicados se endurecen mediante la radiación de lámparas especiales que emiten luz de alta energía en el rango del ultravioleta. Estos sistemas permiten un curado muy rápido y eficaz de las resinas, que normalmente producen películas muy duras y resistentes.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

LAMINADO

Conocido también con el nombre comercial de «Formica», está compuesto por resinas fenólicas (soporte) y melamínicas (papel decorativo), encoladas entre sí formando hojas de unos 0,6 mm. Se emplea para el recubrimiento de los tableros de madera (los llamados precisamente tableros laminados).

LAMINADO HPL

Las siglas HPL significan «High Pressure Laminates» (laminado de alta presión); los laminados de este tipo se componen de capas impregnadas en resina fenólica y de un recubrimiento decorativo impregnado en resina melamínica, con un espesor total que varía de 0,6 a 12 mm (laminado HPL estratificado).

Las capas se unen bajo el efecto combinado del calor y de una elevada presión, dando lugar a un producto con cualidades excepcionales de dureza y resistencia a los arañazos, al desgaste, a los impactos, a los agentes químicos y al fuego. Se utilizan principalmente para encimeras.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

LAMINADO POSTFORMING

Aplicación de una superficie laminada sobre un sustrato (tablero) de forma irregular (generalmente un canto curvo o un perfil especial). En el caso de un tablero con canto curvo, primero se redondea el canto a máquina y después se aplica el laminado sobre el tablero.

FREGADERO

DE ACERO INOX: de chapa de acero inox 18/10 de una sola pieza o con cubetas electrosoldadas, acabado liso o «martelé». El fregadero de acero tiende a resaltar las marcas de agua y los depósitos de cal, que pueden eliminarse, no obstante, con los productos específicos habituales del mercado.

DE RESINA: compuesto por resinas y cargas minerales polimerizadas en molde, es inatacable por los agentes químicos y las manchas, pero con el tiempo podría perder elasticidad y romperse a causa de choques térmicos (por ejemplo, agua fría-agua caliente).

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

MADERA

La madera es un material natural con todas las características que ello implica; las diferencias de veta o tono entre las distintas piezas no pueden, por tanto, considerarse motivo de reclamación.

Cucine Lube ha incorporado, no obstante, en su sistema de Calidad rigurosos controles de acabado y emparejamiento de las maderas para minimizar posibles problemas. La exposición de la madera a la luz directa del sol puede provocar variaciones de color totalmente normales, ligadas a la evolución natural del material. Con el tiempo, la madera madura y puede adquirir un tono ligeramente distinto que no debe considerarse un defecto. No hay que olvidar, además, que, incluso después de transformada, se comporta como un producto vivo y modifica su volumen al variar la humedad ambiental.

MORTERO CEMENTOSO

El mortero cementoso es una pasta derivada de mezclas cuidadosamente estudiadas de aglomerantes hidráulicos e inertes, a base de harinas de cuarzo y arenas minerales de granulometría controlada, libres de sales e impurezas. A esta formulación se añade un porcentaje (del 1 al 2 %) de polímeros elastoméricos estabilizantes, para evitar tensiones o grietas provocadas por cambios de temperatura y sollicitaciones dinámicas especiales. Antes de la aplicación, las superficies se tratan para permitir la posterior aplicación del enlucido, que se aplica rigurosamente a mano por artesanos expertos sobre paneles compuestos. Una vez seca la superficie, se aplican varias manos de revestimiento acrílico transparente: este tratamiento protege la superficie frente a las infiltraciones de grasa y suciedad.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

TIRADOR

Puede encontrarse en el frente, en la parte superior o integrado en la puerta. Suele ser de aluminio o de aleación de zamak con baño galvánico. Los modelos de cocina con tirador se denominan BRIDGE o HEAD.

MDF

MDF significa tablero de fibras de media densidad y utiliza como materia prima los restos de poda y los desechos de la transformación de la madera. Resultan interesantes desde el punto de vista ecológico, ya que su producción no implica la tala sistemática de árboles. Están compuestos por fibras de madera obtenidas mediante vapor y desfibradores específicos, unidas con colas termoendurecibles. Una vez prensadas, estas fibras (muy similares a una pelusa de algodón) confieren al tablero buenas propiedades mecánicas, una excelente estabilidad dimensional y una compacidad en los cantos que los hacen indispensables para fabricar paneles lacados, melamínicos en PVC y para obtener grandes superficies en las que la madera podría presentar problemas de planeidad. Sin embargo, tienen un peso elevado y, en general, una baja resistencia a la humedad.

MELAMÍNICO (TABLERO)

El melamínico es un material sólido y duradero, compuesto por papeles impregnados con resina melamínica. Este material se ensambla a un tablero de aglomerado para componer un material acabado con el que se puede fabricar cualquier tipo de mueble. En los últimos años ha evolucionado tanto en términos estéticos como funcionales. Al sincronizar el dibujo con la matriz de la lámina, este material reproduce fielmente la superficie de distintos tipos de madera, creando efectos táctiles y visuales muy agradables.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

REPISA

REPISA MELAMÍNICA: tablero de aglomerado (clase E1) melamínico; canto en ABS.

REPISA CHAPADA: tablero de aglomerado (clase E1) chapado con madera (distinta según el modelo) y barnizado con productos acrílicos / poliuretano.

REPISA LACADA: tablero MDF (clase E1) lacado con barniz al disolvente

REPISA DE PET: tablero MDF (clase E1 y conforme a EPA TSCA Title VI) revestido de PET y cantado con ABS.

CONTRACHAPADO (TABLERO)

Se denomina así cuando cinco o más capas de madera se disponen con las fibras cruzadas y se unen entre sí con colas resistentes al agua y a la humedad.

PET

El PET (también llamado polietileno tereftalato) es un material termoplástico de características similares al PVC, pero con la gran ventaja ecológica de no producir dioxinas en la combustión, a diferencia del PVC. Se trata, por tanto, de un material reciclable y apto para el contacto con alimentos. Las puertas revestidas con este material están constituidas por tableros MDF sobre los que se aplican láminas de PET de espesor variable según el acabado.

CHAPA

También llamada «madera rebanada», es una fina hoja de madera (de unos 0,6 mm) obtenida mediante el rebanado de troncos. Se utiliza para revestir los distintos tableros de madera (MDF, aglomerado, etc.), denominados entonces chapados.

PATILLA REGULABLE

De plástico (PVC) antichoque y regulable en altura, se atornilla a la parte inferior del mueble mediante casquillos específicos sin perforar el fondo del armazón (se evitan así totalmente los puntos en los que podría acumularse suciedad o infiltrarse agua en los armazones de los muebles bajos y bajo fregadero). También puede ser de aluminio, regulable y montada sobre una base específica también de perfil de aluminio.

REVESTIMIENTO

Operación de recubrimiento de un tablero en bruto con distintos materiales como laminado, PVC, chapa, etc.

POLIPROPILENO

El polipropileno (PP) es un polímero termoplástico y un producto ecológico, fabricado con tecnología de elevada calidad. Es además resistente a los ácidos, los disolventes, la luz y la humedad, características que lo hacen especialmente adecuado como alternativa a los más conocidos PVC y ABS.

PVC

El cloruro de polivinilo (PVC) es uno de los materiales plásticos más utilizados en la industria del mueble. Se emplea para revestir tanto elementos estructurales como puertas. Se considera un material tóxico, pero los peligros se dan, en realidad, solo en las fases de producción y destrucción (si no se incinera en instalaciones adecuadas produce dioxinas). Es coloreable y puede imitar las vetas de la madera. Al ser un material termoplástico, no resiste demasiado bien el calor: se ablanda a temperaturas entre 75 y 95 °C.

REVESTIMIENTO DE FONDO DEL MUEBLE BAJO FREGADERO

De aluminio cuadriculado o de plástico barnizado, protege el mueble bajo fregadero frente a las fugas de agua.

TRASERA

Formada por un tablero de fibras de alta densidad de 2,8 mm de espesor, conforme a E1 y a la US EPA TSCA Title VI por sus emisiones de formaldehído, recubierto de polipropileno en los muebles altos y barnizado en los muebles bajos y columnas.

PANEL TRASERO

Formado por un panel situado sobre la encimera, junto a la pared. Habitualmente encolado y sellado con silicona tanto contra la pared como en la zona de apoyo sobre la encimera.

SILLA / TABURETEO

Estructura: puede ser de metal tubular pintada con polvos termoendurecibles, o de madera maciza tratada con productos al agua (impregnante) y productos acrílicos / poliuretano (capa de fondo).

Asiento y respaldo: pueden ser de material sintético (metacrilato), madera maciza, contrachapado, tejido acolchado o paja sintética.

SERIGRAFÍA

Es un método particular de impresión en el que la tinta se hace pasar a través de las mallas de un tejido de seda (pantalla serigráfica) previamente obturadas en las zonas no imprimibles. Sobre el vidrio, mediante un proceso adicional de calentamiento a altas temperaturas, la serigrafía puede ser templada para fundirse con el vidrio y volverse indeleble.

ESPESOR DE LOS BARNICES

El espesor de la película seca de barniz sobre el componente se identifica midiendo el espesor del tipo de barniz aplicado:

- poro abierto: hasta 5 micras de espesor
- poro semiabierto: de 6 a 20 micras de espesor
- poro semicerrado: de 21 a 60 micras de espesor
- poro cerrado: más de 60 micras de espesor

ESTRUCTURA Y BALDAS (MUEBLES BAJOS, COLUMNAS, MUEBLES ALTOS)

Constituidos por tableros de aglomerado conformes al estándar F**** y a la US EPA TSCA Title VI (con muy baja emisión de formaldehído), de 18 mm de espesor, melamínicos.

Las baldas son de 18 mm de espesor y disponen de soportes integrados con dispositivo antidesenganche; también pueden ser de vidrio templado (de 6 mm de espesor) con cantos pulidos.

MESA

Tablero: puede ser un tablero de aglomerado (clase E1) revestido de laminado plástico HPL (véase encimera de laminado), o chapado con madera y barnizado con tintes al agua, de poliuretano o acrílicos; también puede ser de vidrio, granito o piedra natural.

Fajas y basamento: pueden ser de metal o de tableros contrachapados melamínicos o chapados con madera, distinta según el modelo.

Patas: pueden ser de metal o de madera maciza; el barnizado se realiza con productos acrílicos / poliuretano.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

MARCO

Puede ser de madera (p. ej. puertas clásicas) o de aluminio (p. ej. puertas con vidrio), generalmente rectangular, fabricado uniendo adecuadamente cuatro o más listones. Si el marco es rectangular, los elementos verticales se llaman montantes y los horizontales travesaños.

PANEL TERMINAL

Elemento (mueble bajo, alto, columna) situado al final de la composición. No es obligatorio y tiene una función puramente estética.

ENCIMERA DE ACERO INOX

La encimera de acero inox se compone de un soporte de aglomerado (clase E1) revestido de chapa de acero AISI 304 2B con acabado Scotch-Brite de 1 mm de espesor; es perfectamente inatacable por las manchas y totalmente apta para el tratamiento higiénico de los alimentos en la cocina. Una gran ventaja

de esta encimera es que las cubetas del fregadero y la placa de cocción pueden soldarse directamente, logrando continuidad y evitando juntas que podrían retener suciedad.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE AGLOMERADO DE MÁRMOL O GRANITO

Es un compuesto a base de mármol o granito (alrededor del 95 %), resina y pigmentos colorados, fabricado mediante un procedimiento patentado de alta tecnología. Material bastante poroso, como las piedras naturales.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE CERÁMICA (Dekton, Infinity, Iris, Kerlite, Laminam, Lapitec, Mutina)

La encimera de cerámica es una mezcla sofisticada de gres porcelánico compuesta por arcillas y materias primas de calidad. La mezcla se prensa y se sinteriza en hornos innovadores a temperaturas muy altas (unos 1200 °C). Se produce en placas de espesor reducido y grandes dimensiones (hasta 300×100 cm). Cada placa presenta una excelente resistencia al calor, a las manchas, a los arañazos, a los rayos ultravioleta y a la abrasión. Son incorruptibles frente al paso del tiempo y a los agentes atmosféricos.

La superficie de la encimera es totalmente antiabsorbente, sin porosidad; suciedad, bacterias, hongos o agentes patógenos del moho no consiguen, en absoluto, penetrar en la materia superficial del producto.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE COMPUESTO (DuPont Corian, Ile Lube, Lab Lube, Light, Okite, cuarzo, Silestone)

La encimera de compuesto es el resultado de una mezcla compuesta por polvos naturales como el cuarzo (más del 90 %), resina y pigmentos colorados. Esta composición garantiza a la encimera elevadas prestaciones técnicas. El material no es poroso, es impermeable, resistente a las manchas, a los ácidos y a los disolventes, a la absorción de líquidos y al calor. Es asimismo resistente a la abrasión y al ataque de agentes químicos. La superficie de la placa de la encimera de compuesto puede presentar algunas micropartículas de coloración distinta, fruto de una mezcla compuesta casi exclusivamente por cuarzo natural; ello no permite considerar el producto como no conforme al estándar natural de calidad ni, por tanto, motivo de reclamación.

Una característica fundamental que distingue la encimera DuPont Corian es que este material contiene un porcentaje superior de resinas acrílicas respecto a las demás encimeras de compuesto. Por este motivo, el Corian es un material que puede restaurarse y adoptar, a temperaturas controladas, cualquier forma deseada.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE GRANITO

Es una de las rocas más abundantes en la superficie terrestre; se trata de una roca ígnea intrusiva (se forma cuando el magma queda atrapado en la corteza terrestre y se solidifica en profundidad). Su nombre proviene del latín granum (a granos), en referencia a su estructura holocristalina (granular); estéticamente,

el granito presenta, por tanto, un aspecto granuloso.

Está compuesto principalmente por cuarzo (entre el 20 y el 60 %) y, por tanto, contiene materiales duros.

Resistencia a las abrasiones: bastante elevada; los arañazos son poco visibles en los colores claros.

Pulido: bastante duradero; buena resistencia al desgaste y al contacto con agentes químicos.

Absorción: como en todas las piedras naturales, los líquidos penetran en los poros del material; algunos (como el agua) provocan un efecto «mojado» que desaparece al evaporarse; otros (como el aceite y otras sustancias grasas) dejan marcas oscuras permanentes.

Resistencia a la rotura: elevada. Las piedras son materiales particularmente nobles, tanto por su origen natural como por la belleza y la rareza que convierten estos productos en piezas únicas, nunca idénticas a sí mismas: por este motivo, cada suministro tendrá características de color (tonos, vetas, granos) y un aspecto distintos de los demás (difícilmente perceptibles a partir de la sola muestra de color en el punto de venta). Ninguna de estas particularidades debe, por tanto, percibirse como un defecto: deben interpretarse como signos de unicidad.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE LAMINADO

La encimera de laminado está constituida por un tablero de aglomerado (clase E1) hidrófugo revestido de laminado plástico de alta presión (HPL).

Ofrece características excepcionales de resistencia mecánica, física y química, facilidad de trabajo y gran sencillez de mantenimiento.

El proceso de fabricación de esta encimera da lugar a un material estable, homogéneo, no poroso, de alta densidad y con características físicas y químicas totalmente distintas a las de sus componentes originales; además, gracias a su muy baja permeabilidad, alta compacidad y baja porosidad aportadas por la resina melamínica que lo compone, no resulta atacado por los alimentos ni por los agentes químicos habitualmente utilizados en el ámbito doméstico; el HPL es un material termoendurecible, no reacciona con estas sustancias y, al ser muy higiénico, constituye una barrera frente a posibles emisiones de formaldehído, al desarrollo de bacterias, mohos, hongos y otras sustancias volátiles (COV) procedentes de los eventuales sustratos de madera a los que reviste. Posee asimismo excepcionales cualidades de dureza y resistencia a los arañazos, los impactos, la abrasión, los agentes químicos y el calor.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE LAMINADO FENIX

Fabricado gracias a resinas de nueva generación, este material inteligente se distingue por una superficie de propiedades extraordinarias.

Con una baja reflexión de la luz, su superficie es extremadamente mate (valor de reflexión especular: 1,5 a 60°) y antihuellas. Gracias a la nanotecnología, los microarañazos pueden repararse térmicamente y la superficie es, además, agradablemente soft-touch.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE MÁRMOL

El mármol es una roca metamórfica compuesta principalmente por carbonato de calcio (CaCO_3) y contiene, por tanto, materiales semiduros. Se forma mediante un proceso metamórfico a partir de rocas sedimentarias, como la caliza o la dolomía, que provoca una recristalización completa del carbonato de calcio del que están compuestas en su mayoría. Estéticamente, el mármol se presenta como una pasta homogénea. Resistencia a las abrasiones: no muy alta; los arañazos pueden atenuarse con cera para suelos.

Pulido: duradero, siempre que no se produzca un frotamiento frecuente de la superficie; evitar el contacto con agentes químicos a base de ácidos.

Absorción: como en todas las piedras naturales, los líquidos penetran en los poros del material; algunos (como el agua) provocan un efecto «mojado» que desaparece al evaporarse; otros (como el aceite y otras sustancias grasas) dejan marcas oscuras permanentes. Las sustancias ácidas (vinagre, limón, etc.) afectan negativamente al pulido.

Resistencia a la rotura: bastante elevada

Las piedras son materiales particularmente nobles, tanto por su origen natural como por la belleza y la rareza que convierten estos productos en piezas únicas, nunca idénticas a sí mismas: por este motivo, cada suministro tendrá características de color (tonos, vetas, granos) y un aspecto distintos de los demás (difícilmente perceptibles a partir de la sola muestra de color en el punto de venta). Ninguna de estas particularidades debe, por tanto, percibirse como un defecto: debe interpretarse como un signo de unicidad.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA EN HPL ESTRATIFICADO

Encimera de laminado sin tablero de aglomerado como soporte, constituida únicamente por capas superpuestas de papel kraft impregnado en resinas termoendurecibles aminoplásticas conformes a las normas EN 438 e ISO 4586. Se somete a un proceso de alta presión a 9 MPa y 150 °C en prensas multinivel específicas, donde se produce la policondensación de las resinas para obtener un material no poroso.

Tiene un espesor fijo de 12 mm.

Para más información sobre USO/ADVERTENCIAS y LIMPIEZA, consultar los capítulos correspondientes.

ENCIMERA DE VIDRIO

La característica principal de las encimeras de vidrio es combinar un fuerte impacto estético con garantías higiénicas derivadas de la no porosidad de la superficie, la resistencia a la torsión y a los impactos y, no menos importante, una alta resistencia al deterioro y al envejecimiento estético en el tiempo. Los materiales empleados son los siguientes:

- 1) Vidrio de 12 mm de espesor
- 2) Soporte de melamínico clase E1 hidrófugo V100, de 28 mm de espesor
- 3) Canto de aluminio
- 4) Lacado realizado con barnices sin plomo
- 5) Colas especiales

AGLOMERADO (TABLERO)

Técnicamente definido como tablero de partículas de madera, aprovecha sobre todo los desechos de la transformación de la madera y los restos de poda; se convierte así en un producto ecológico al no requerir tala adicional de árboles. Está compuesto por virutas y partículas de madera prensadas y encoladas con colas termoendurecibles. Se utiliza habitualmente tras chapado, melaminado con papel melamínico o revestimiento con PVC o laminado, materiales que confieren al tablero las cualidades estéticas deseadas.

Es mucho más ligero que el tablero MDF; sin embargo, presenta también una resistencia muy baja a la humedad, sobre todo en estado bruto. Los materiales con los que normalmente se reviste le garantizan, no obstante, una buena resistencia al agua, especialmente en función del tipo y la metodología del revestimiento.

BARNIZ ACRÍLICO

Barniz con altísima resistencia a la luz, que ofrece mejores resultados frente al amarilleo. Se utiliza, en particular, en maderas claras, donde un eventual amarilleo del barniz provocaría un cambio de color muy desagradable.

Confiere a la madera un aspecto muy natural, ya que puede aplicarse con un espesor mínimo sin crear el efecto de una película transparente superpuesta sobre el tablero de madera.

BARNIZ AL AGUA

Se utiliza en los nuevos sistemas de barnizado ecológico, en los que el disolvente empleado es el agua. De este modo, se resuelven importantes problemas de impacto ambiental (basta pensar que en algunos casos hasta el 70 % del producto aplicado se evapora durante el secado en forma de disolventes contaminantes). Los barnices al agua están aún en fase experimental.

BARNIZ POLIÉSTER

Se utiliza habitualmente cuando se desean obtener grandes espesores de barniz con excelentes resistencias mecánicas (paneles lacados). Al ser más duro que los barnices acrílicos o de poliuretano, se emplea también de forma habitual en sobres de mesa y otros elementos sometidos a desgaste. Puede pulirse (lacado brillante) con sistemas que utilizan granos cada vez más finos, hasta obtener una superficie espejular de gran efecto estético.

Los barnices de poliéster también presentan una escasa resistencia a la luz y no son adecuados para producir lacados muy claros, que amarillean con facilidad.

BARNIZ DE POLIURETANO

Es el más utilizado en el sector de la madera por ser económico y de fácil aplicación.

Su escasa resistencia a la luz lo hace propenso a amarillear y, por ello, no es adecuado para el barnizado de maderas claras.

VIDRIO TEMPLADO

Vidrio con características especiales de dureza y resistencia a los impactos obtenidas mediante temple. Este proceso consiste en calentar el vidrio a altas temperaturas (650 °C) y, a continuación, enfriarlo bruscamente con chorros de aire. En caso de rotura, este tipo de vidrios se fragmenta en piezas muy pequeñas que no forman peligrosos fragmentos cortantes.

ZAMAK

Aleación compuesta por zinc muy puro, aluminio y magnesio que, además de presentar una notable inercia química, se presta muy bien a los procesos de inyección a presión. En el sector del mueble se utiliza principalmente para la fabricación de pomos y tiradores.

ZÓCALO

Puede ser de aluminio anodizado o barnizado, o de PVC recubierto con papel melamínico decorado. Alturas estándar: 6 cm o 13 cm.

