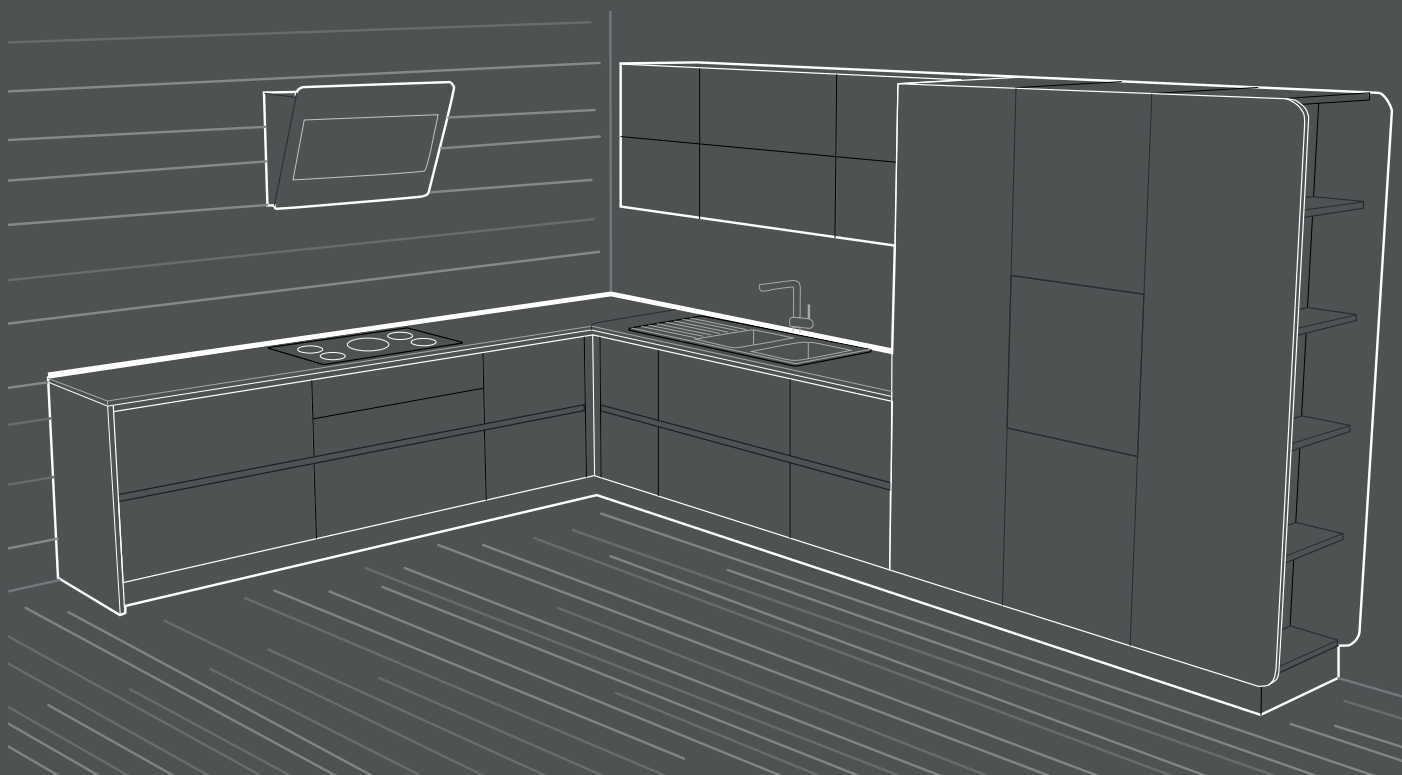


MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN



« Instructions originales »
2026-04 rev 20

LUBE INDUSTRIES srl

via dell'industria 4

62010 Treia (MC) ITALIE

N° TVA 01504060433

TÉL +39 07338401

info@cucinelube.it - www.cucinelube.it

info@creokitchens.it - www.cucinecreo.it



GRUPPO LUBE



4 AVANT-PROPOS

6 INTRODUCTION

6 USAGE PRÉVU

6 USAGE INCORRECT

7 ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

8 SÉCURITÉ

8 *contrôle de sécurité*

9 *charges maximales admissibles sur les éléments*

12 DESCRIPTION DE LA CUISINE

12 *composition de l'élément primaire (élément bas, colonne, élément haut)*

13 *description des composants*

14 USAGE / AVERTISSEMENTS

14 *précautions générales*

14 *portes et charnières*

15 *cuisines sans poignées (à gorge)*

15 *appareils électroménagers*

17 *évier*

17 *surfaces spécifiques*

18 *éléments hauts à mécanismes*

19 *fonds*

19 *tables et chaises*

19 *top*

20 NETTOYAGE

20 *avant-propos*

20 *produits à éviter (sur toutes les surfaces)*

21 *nettoyage courant (valable pour toutes les surfaces)*

22 *pour les taches plus tenaces...*

23 *conseils pour le nettoyage de certaines surfaces*

26 ENTRETIEN / RÉGLAGES

26 *comment décrocher l'étagère*

26 *comment démonter / remplacer la porte (uniquement portes à ouverture droite ou gauche)*

27 *comment régler la charnière (uniquement portes à ouverture droite ou gauche)*

28 *comment réparer le plan de travail en stratifié Fenix*

28 *comment retirer / remettre le tiroir / grand tiroir*

29 *comment régler le tiroir / grand tiroir*

30 *comment décrocher la plinthe*

31 ÉLIMINATION

31 SERVICE APRÈS-VENTE

32 GLOSSAIRE

AVANT-PROPOS

Le consommateur est tenu de respecter scrupuleusement les indications et les recommandations contenues dans ce manuel ; tout dommage dû à un usage impropre des produits ou à un entretien/nettoyage différent de celui décrit ici ne sera pas couvert par les remplacements sous garantie.

L'ajout de nouveaux éléments dans une cuisine déjà installée peut faire apparaître des différences de teinte dues aux processus normaux d'oxydation des matériaux. De telles différences ne peuvent donc pas faire l'objet d'une réclamation.

S'assurer que le montage soit effectué par du personnel qualifié et, dans tous les cas, ne pas apporter au meuble de modifications susceptibles de compromettre la stabilité de la structure. Des dangers tels que basculements ou affaissements peuvent en effet survenir en cas d'installation incorrecte.

Il est interdit de déplacer ou d'installer soi-même la cuisine si elle (ou certaines de ses parties) n'a pas encore été posée. Attendre que ces opérations soient effectuées par du personnel autorisé et qualifié.

Vérifier qu'une fois installée, la cuisine corresponde à la commande passée et soit exempte de défauts.

Contrôler que la plinthe haute (ou la crédence) et le plan de travail soient montés avec leur quincaillerie, siliconés et isolés dans les règles de l'art.

Contactez votre revendeur agréé LUBE/CREO pour tout problème ou demande d'assistance.

INTRODUCTION

Le présent manuel d'utilisation et d'entretien a été rédigé pour informer le consommateur et faciliter un usage approprié et conforme à la destination de la cuisine, ainsi que son entretien et son nettoyage.

Lire attentivement et intégralement ce manuel, afin d'utiliser correctement la cuisine et de garantir un environnement sain et confortable.

Conserver ce manuel pour les consultations ultérieures.

Le présent manuel d'utilisation et d'entretien a été rédigé conformément au D.Lgs. 206/2005 – Code de la consommation, réglementation italienne destinée à la protection du consommateur.

USAGE PRÉVU

Chaque cuisine est conçue et fabriquée pour permettre de réaliser toutes les opérations de « cuisiner » en toute sécurité. La cuisine offre également des espaces ergonomiques (éléments hauts, éléments bas, colonnes, etc.) pour le rangement et le garde-manger.

L'espace cuisine de votre habitation devient ainsi un lieu confortable et accueillant, où réaliser les actions quotidiennes liées à la cuisine avec une ergonomie et une organisation de l'espace optimales.

USAGE INCORRECT

- **Se suspendre / s'accrocher / grimper** sur les éléments hauts, colonnes, étagères, étagères ouvertes, hottes, portes.
- **Monter** sur les éléments bas, tiroirs, grands tiroirs, plans de travail, étagères, tables.
- **Empêcher** la ventilation en posant des objets dessus-derrrière ou dessous-devant le réfrigérateur.
- **Frapper** les parties en verre.
- **Surcharger** au-delà du poids autorisé.
- **Provoquer** des excès de chaleur.

ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

L'environnement dans lequel la cuisine est installée joue un rôle fondamental pour la santé et la sécurité, tant de la cuisine elle-même que des personnes qui l'utilisent.

HUMIDITÉ

Il convient avant tout de prêter attention à l'humidité intérieure : pour un climat de vie sain et confortable, il est essentiel que le taux d'humidité reste entre 40 et 65 %, sans dépasser cette valeur. Une humidité excessive crée en effet un climat idéal pour la prolifération de bactéries indésirables et de spores fongiques, susceptibles de provoquer allergies et infections. D'autres problèmes peuvent également survenir, comme des variations dimensionnelles des portes et des éléments en bois.

LUMIÈRE DIRECTE

Certains matériaux de la cuisine (en particulier le bois et les surfaces laquées) peuvent subir des changements de couleur (jaunissement) en cas d'exposition prolongée à la lumière directe du soleil. Il est donc essentiel de protéger les meubles de la lumière directe du soleil, par exemple à l'aide de rideaux.

VENTILATION DE L'AIR (NORME UNI 7129:2015)

À l'intérieur de la cuisine, la quantité d'air consommée par la combustion des gaz doit nécessairement être compensée par une quantité équivalente d'air provenant de l'extérieur.

Par conséquent, en plus des huisseries déjà présentes, on prévoit au moins deux autres ouvertures permanentes vers l'extérieur : l'une pour l'évacuation de l'air et l'autre pour la ventilation (entrée d'air), située près du sol.

En cas d'installation d'une hotte ASPIRANTE, l'ouverture d'évacuation peut ne pas être obligatoire.

ZONES DANGEREUSES

Même dans un environnement comme la cuisine, certains composants ou « zones » nécessitent une attention particulière, car ils sont sources de dangers potentiels.

Ces zones dangereuses comprennent :



Appareils électroménagers : en particulier la table de cuisson, le four, le lave-vaisselle

ATTENTION ! – RISQUE DE BRÛLURE



Sol : surtout s'il est mouillé ou comporte des objets glissants

ATTENTION ! – RISQUE DE GLISSADE / CHUTE

SÉCURITÉ

contrôle de sécurité

LUBE industries srl effectue quotidiennement un contrôle de la qualité et de la sécurité des produits qu'elle fabrique en interne dans ses propres usines. Les mêmes contrôles de sécurité concernent également les produits que LUBE industries srl achète à des fournisseurs externes et commercialise, afin de répondre aux exigences du marché et de respecter les dispositions du Code de la consommation : ne mettre sur le marché que des produits sûrs (Art. 104 – «*Obligations du fabricant et du distributeur* »).

Tous les composants à base de bois de la cuisine respectent les dispositions du décret ministériel italien du 10.10.2008, qui réglemente les émissions de formaldéhyde des panneaux à base de bois et des produits qui en dérivent dans les espaces de vie.

déclaration de conformité – émission de formaldéhyde (au sens du D.M. italien du 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).

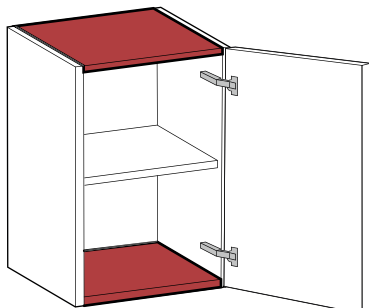
Treia li 09/06/2020


Pacifico Sileoni

charges maximales admissibles sur les éléments

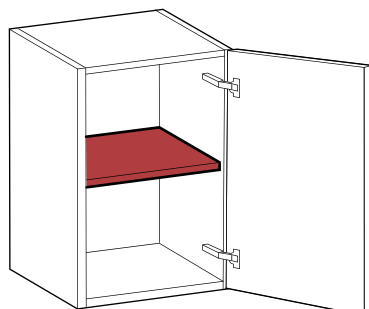
Les valeurs de charge maximale des éléments indiquées ci-après se réfèrent aux essais réalisés conformément aux normes UNI 11663 et UNI EN 14749.

DESSUS / FOND (ÉLÉMENT HAUT)



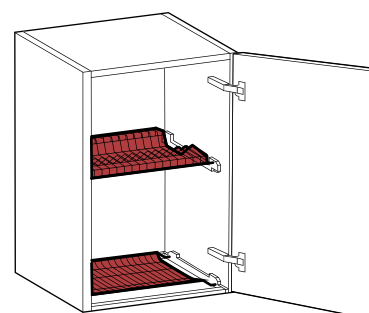
PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
31/34	45/60/90/120	20 kg

ÉTAGÈRE – ÉLÉMENT HAUT



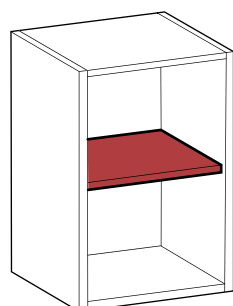
MATÉRIAU	PROFON- DEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
STANDARD (MÉLAMINÉ)	31/34	JUSQU'À 60	15 kg
STANDARD (MÉLAMINÉ)	31/34	DE 65 À 120	10 kg
VERRE	31/34	JUSQU'À 120	8 kg

ÉGOUTTOIR (SUPÉRIEUR / INFÉRIEUR)



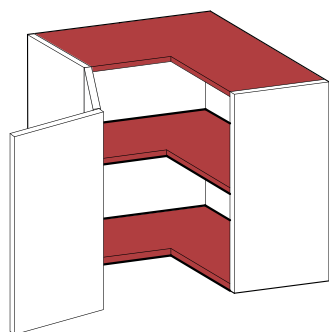
PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
23	JUSQU'À 60	15 kg
23	DE 65 À 120	10 kg

ÉTAGÈRE – ÉLÉMENT OUVERT



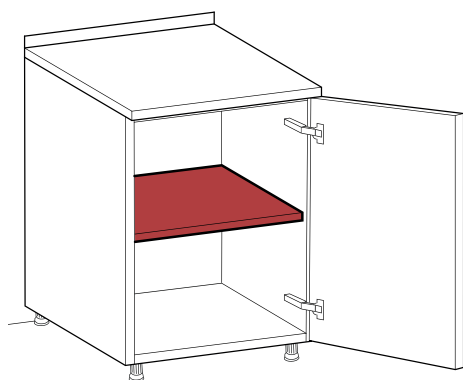
MATÉRIAU	PROFON- DEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
MÉLAMINÉ / LAQUÉ / PLA- QUÉ / PET ÉP. 18 mm	31/34	JUSQU'À 120	10 kg
MÉTAL	31/34	JUSQU'À 120	8 kg

ÉTAGÈRE / DESSUS / FOND – ÉLÉMENT HAUT D'ANGLE



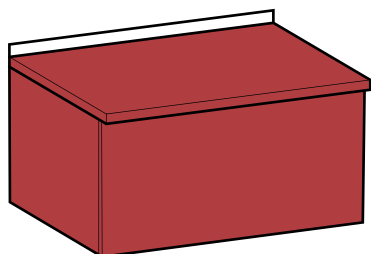
MATÉRIAU	PROFON- DEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
STANDARD (MÉLAMINÉ)	-	-	10 kg

ÉTAGÈRE – ÉLÉMENT BAS / COLONNE



MATÉRIAU	PROFON- DEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
STANDARD (MÉLAMINÉ)	31/34	JUSQU'À 60	20 kg
STANDARD (MÉLAMINÉ)	31/34	DE 65 À 120	15 kg
VERRE	31/34	JUSQU'À 120	8 kg

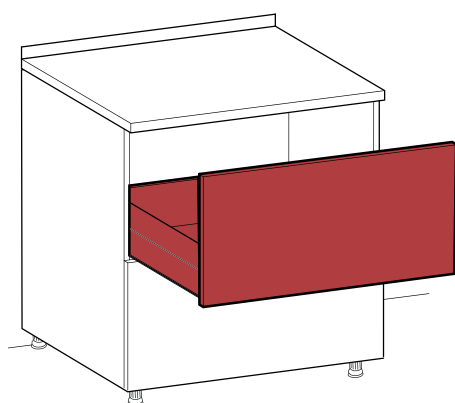
ÉLÉMENT BAS / COLONNE SUSPENDUS



PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	HAUTEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
JUSQU'À 60	JUSQU'À 120	DE 36 À 153	120 kg

la charge maximale indiquée se réfère à la capacité totale des suspensions murales ; elle inclut donc le poids du meuble et éventuellement du plan de travail / de l'électroménager encastrable (p. ex. pour les colonnes / colonnes four)

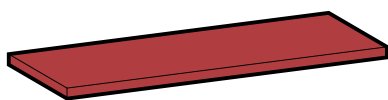
ÉLÉMENT EXTENSIBLE (TIROIR / GRAND TIROIR)



PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
60	JUSQU'À 120	50 kg
RÉDUITE	JUSQU'À 120	30 kg

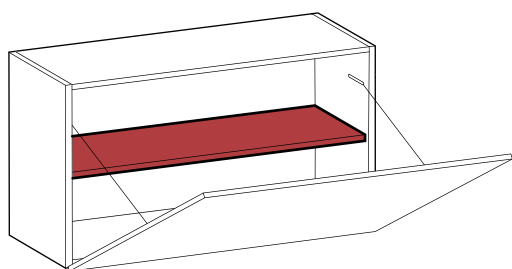
les charges maximales indiquées incluent le poids du tiroir / grand tiroir

ÉTAGÈRE MURALE



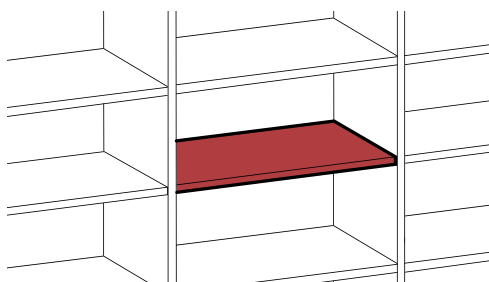
MATÉRIAU	PROFON- DEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
REVÊTUE	JUSQU'À 31	-	10 kg/ml
MÉTAL	-	-	8 kg/ml

ÉTAGÈRE (ÉLÉMENT HAUT LIVING)



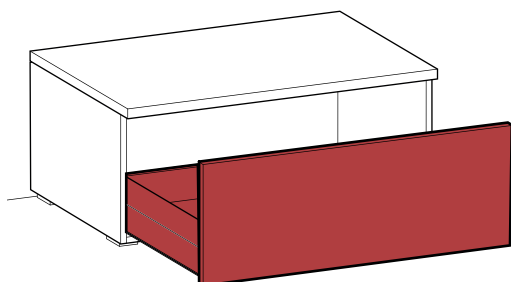
PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
31	JUSQU'À 60	15 kg
31	DE 65 À 120	10 kg

ÉTAGÈRE (BIBLIOTHÈQUE SYSTÈME À JOUE)



PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
31	-	25 kg

ÉLÉMENT EXTENSIBLE (GRAND TIROIR BASE LIVING)



PROFONDEUR' (cm)	LARGEUR (cm)	CHARGE MAXIMUM
48	JUSQU'À 120	30 kg

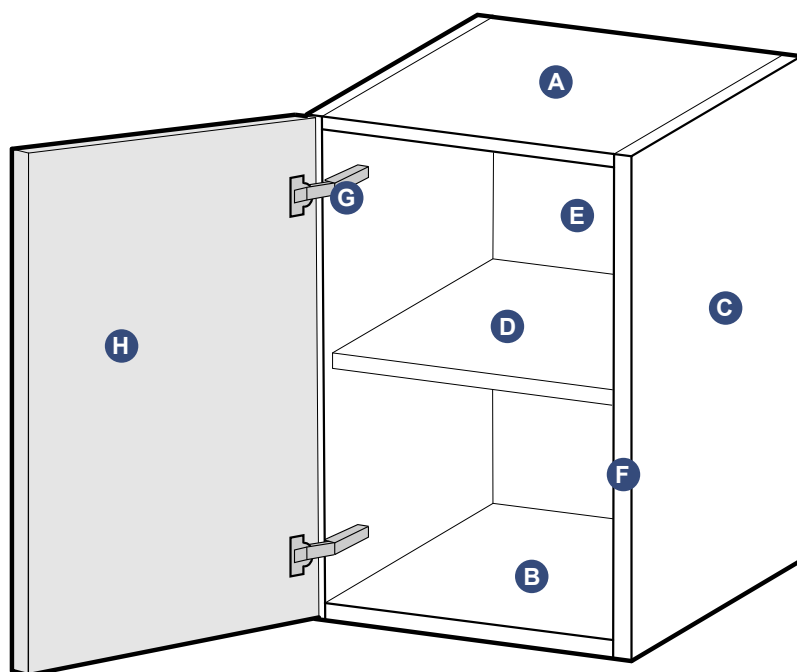
les charges maximales indiquées incluent le poids du tiroir / grand tiroir

DESCRIPTION DE LA CUISINE

La cuisine est conçue et fabriquée pour être utilisée, nettoyée et entretenue sans que ces opérations ne fassent courir de risques aux personnes, à condition d'être effectuées dans les conditions prévues, en tenant également compte d'un usage incorrect raisonnablement prévisible.

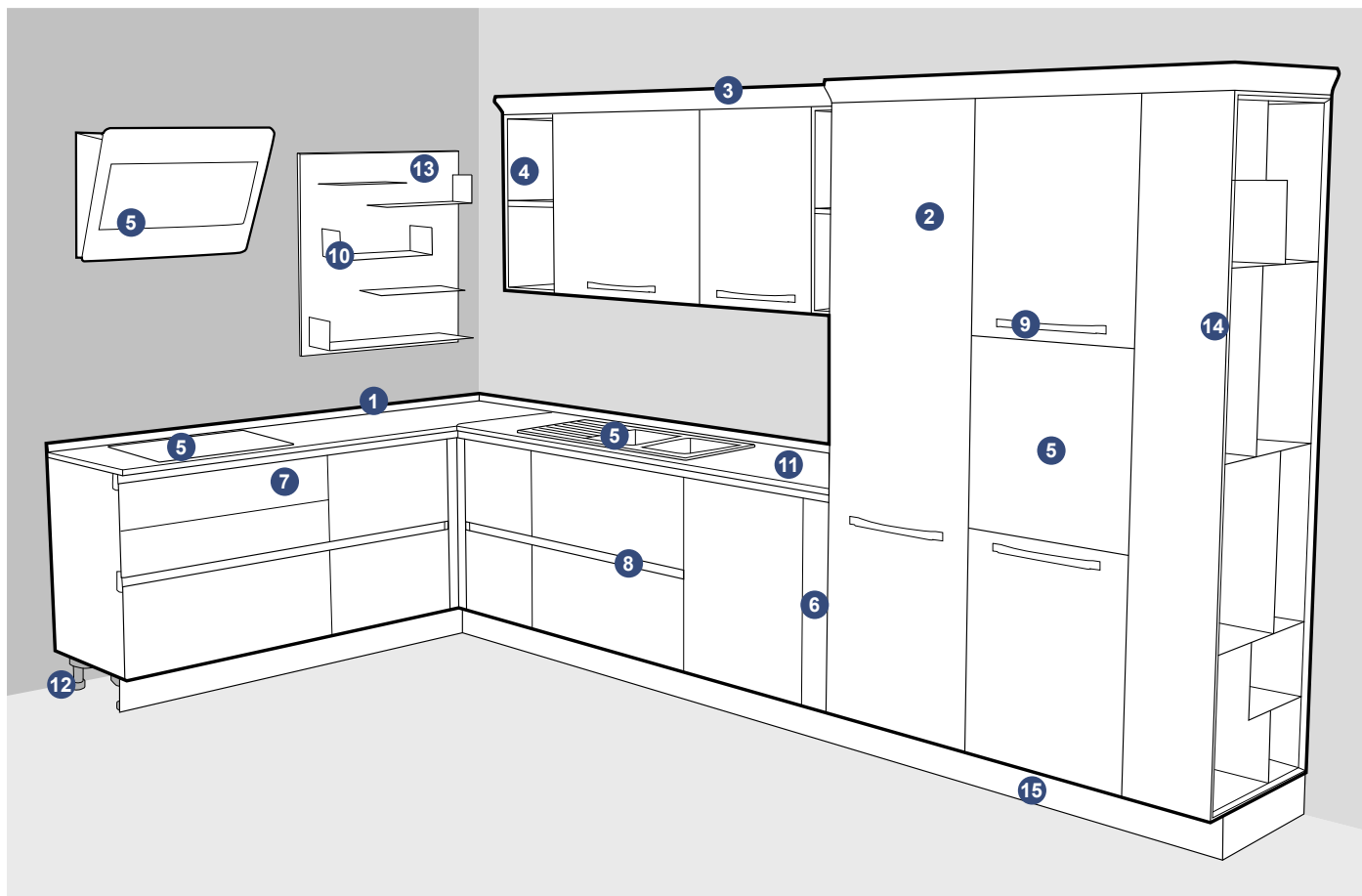
Une cuisine se compose normalement d'éléments primaires (éléments bas, colonnes, éléments hauts), d'un plan de travail, d'appareils électroménagers et d'autres composants pouvant être ajoutés selon les goûts et les besoins, comme tables, chaises, compléments (étagères, éléments ouverts, crédences, corniches, panneaux de finition, etc.) et accessoires divers (lumières, sous-éléments hauts, etc.).

composition de l'élément primaire (élément bas, colonne, élément haut)



- A** Dessus
- B** Fond
- C** Côté
- D** Étagère
- E** Dos
- F** Chant
- G** Charnière
- H** Porte

description des composants



- ① Plinthe haute
- ② Porte
- ③ Corniche
- ④ Élément ouvert
- ⑤ Électroménagers (four, micro-ondes, table de cuisson, hotte, réfrigérateur, lave-vaisselle, etc.)
- ⑥ Panneau de finition
- ⑦ Façade tiroir / grand tiroir
- ⑧ Profil-poignée (à gorge)
- ⑨ Poignée
- ⑩ Étagère murale
- ⑪ Plan de travail (TOP)
- ⑫ Pied réglable
- ⑬ Crédence
- ⑭ Élément de finition
- ⑮ Plinthe

Pour plus de détails sur chaque composant, consulter le « GLOSSAIRE » – page 32

USAGE / AVERTISSEMENTS

précautions générales

- **SÉCHER IMMÉDIATEMENT LES SURFACES ET LES CHANTS** après usage. En particulier pour les meubles adjacents à des électroménagers, afin d'éviter chaleur excessive, gouttes d'eau et vapeur, par exemple :
 - Table de cuisson, qui en fonctionnement peut produire de la vapeur sur les éléments hauts adjacents ;
 - Four, qui dégage de la vapeur lorsqu'il est en marche et ouvert ;
 - Lave-vaisselle, qui dégage de la vapeur à l'ouverture en fin de cycle ;
 - Hotte, à proximité de laquelle de la condensation peut se former.
- **ÉVITER** les excès de chaleur et d'humidité sur les chants, les joints et les surfaces planes.
- **NE PAS EXPOSER LES SURFACES** (en particulier plans de travail et éviers) au contact direct de sources de chaleur élevée (casserolles, cafetières, fers à repasser, etc.), ni à des CHOCS ou au contact d'objets pointus (ex. couteaux, ciseaux, etc.) ou contondants (ustensiles, bouteilles, casserolles, etc.).
- **PROTÉGER LES MEUBLES DE LA LUMIÈRE DIRECTE DU SOLEIL** : **NE PAS EXPOSER** les surfaces directement et de façon prolongée à la lumière du soleil (ex. les protéger avec des rideaux). Un mobilier de cuisine exposé de manière inégale aux rayons du soleil peut changer de teinte de façon non uniforme.
- **NE JAMAIS LAISSER** d'aliments en contact direct sur les étagères ou les plans de travail.
- **ÉVITER LES DÉVERSEMENTS EXCESSIFS DE LIQUIDES** susceptibles de pénétrer à l'intérieur des meubles et d'endommager les matériaux non résistants à ce type de sollicitations.

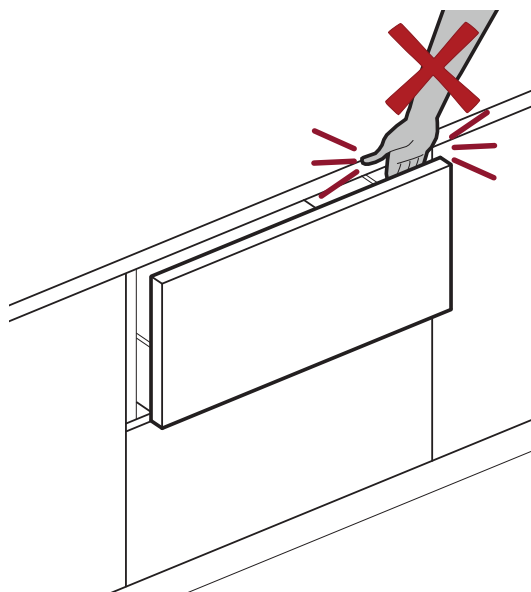
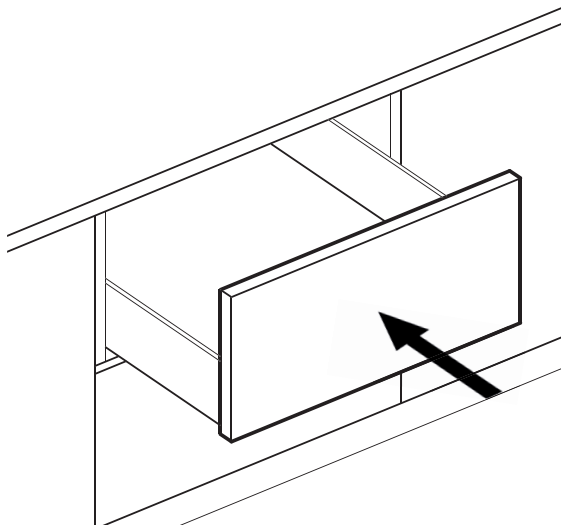
portes et charnières

- **NE JAMAIS FORCER** l'angle d'ouverture des portes.
- **NE PAS SE SUSPENDRE** aux portes lorsqu'elles sont ouvertes.
- **NE PAS EXPOSER** l'intérieur des portes au contact de substances tachantes ni de produits de nettoyage inadaptés.
- **NE PAS LAISSER OUVERTS**, à l'intérieur des meubles de rangement, des emballages ou flacons de détergents ou d'autres produits chimiques ou substances toxiques/corrosives (acétone, ammoniacale, trichloréthylène, eau de Javel, soude caustique, acide chlorhydrique, diluant, etc.) susceptibles de provoquer une oxydation à long terme.

cuisines sans poignées (à gorge)



ATTENTION ! – RISQUE D'ÉCRASEMENT : lors de la fermeture du tiroir / grand tiroir, attention à ne pas se coincer les doigts.



appareils électroménagers

- EFFECTUER un CONTRÔLE PÉRIODIQUE des électroménagers (CONSULTER LEURS MANUELS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN).
- AVANT l'entretien des électroménagers, toujours consulter les manuels correspondants.
- NE PAS EFFECTUER l'entretien des électroménagers sans avoir débranché la fiche ou coupé l'interrupteur.
- NE PAS UTILISER d'adaptateurs ni de prises multiples : la fiche de l'appareil doit être la seule branchée à la prise, afin d'éviter surchauffes et courts-circuits. L'installation électrique de la cuisine doit en outre prévoir un disjoncteur différentiel général qui commande à son tour un interrupteur de sécurité individuel pour chaque électroménager.
- NE PAS MANIPULER ni modifier les parties électriques. Pour toute intervention, faire appel à du personnel qualifié.



ATTENTION ! – RISQUE D'ÉLECTROCUTION: ÉVITER de faire fonctionner ou de toucher électroménagers pieds nus ou lorsque le sol est mouillé.

- POUR TOUT problème, appeler le service après-vente (voir le manuel de l'électroménager).

HOTTE

- TOUJOURS ALLUMER la hotte à chaque cuisson, en particulier 5 minutes avant de commencer à cuisiner et l'éteindre 15 minutes après la fin de la cuisson.

- L'ENTRETIEN RÉGULIER de la hotte (remplacement des filtres et nettoyage) est essentiel pour la longévité des meubles de la cuisine. Se référer aux instructions spécifiques de chaque fabricant.
- Allumer la hotte en réglant une PUISSANCE ADAPTÉE à la chaleur produite par la table de cuisson.
- Le bandeau de protection de la hotte (modèles encastrés en élément haut) doit être TOUJOURS OUVERT lorsque la hotte est en marche.

COLONNE RÉFRIGÉRATEUR

- NE RIEN POSER DESSUS-DERRIÈRE ni DESSOUS-DEVANT la colonne réfrigérateur. Pour un fonctionnement correct, la colonne réfrigérateur a besoin d'une aération continue, garantie par un fond spécial en plastique pré-perforé qui permet à l'air de pénétrer sous la porte du meuble et de sortir par le haut.

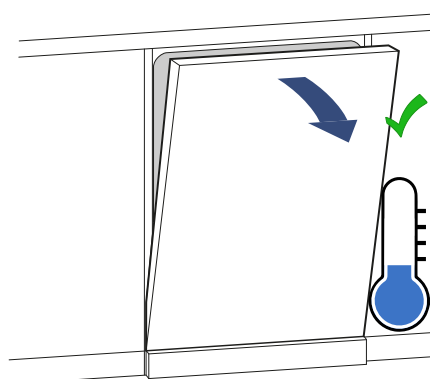
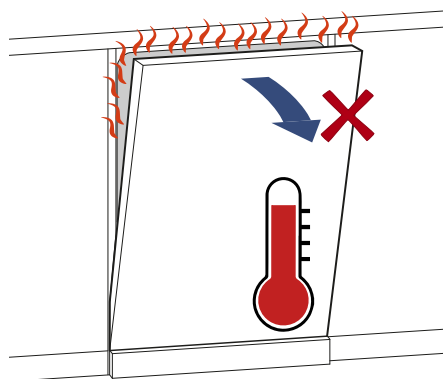
FOUR

- RÉDUIRE AU MINIMUM L'OUVERTURE DU FOUR en fonctionnement, afin d'éviter la sortie de vapeur chaude pouvant, à long terme, endommager les surfaces des meubles environnants.

LAVE-VAISSELLE



ATTENTION ! – RISQUE DE BRÛLURE : attendre le refroidissement de l'électroménager avant de l'ouvrir.



ATTENTION ! Certains lave-vaisselle sont équipés d'une ouverture automatique en fin de cycle ; bien qu'elle facilite le séchage de la vaisselle, cette fonction peut représenter un risque pour les portes à chants, particulièrement sensibles à la chaleur et à la vapeur. Dans ce cas, il est conseillé de désactiver l'ouverture automatique afin de préserver dans la durée les portes adjacentes.

TABLE DE CUISSON

- TOUJOURS UTILISER DES COUVERCLES et des casseroles adaptés au confinement des vapeurs.
- NE JAMAIS LAISSER le brûleur allumé sans casserole dessus.

évier

- NE PAS VERSER de liquides bouillants directement dans l'évier sans avoir d'abord ouvert et fait couler de l'eau froide au fond de la cuve.
- NE PAS POSER de casseroles sortant directement du feu, de matériaux brûlants ou surchauffés, ni d'éléments ayant été en contact direct avec le feu, afin d'éviter les chocs thermiques (toujours utiliser des dessous-de-plat).
- TOUJOURS UTILISER une planche à découper et ne pas travailler directement sur l'évier.
- NE PAS LAISSER sous l'évier ou à proximité des emballages ou flacons ouverts de détergents ou d'autres substances chimiques, afin d'éviter oxydation et corrosion dues aux émanations.

matériaux

ACIER INOX (ÉVIER – PLAN DE TRAVAIL – CRÉDENCES)

- NE PAS LAISSER à proximité de ces surfaces des emballages ou flacons ouverts de détergents ou d'autres substances chimiques, afin d'éviter oxydation et corrosion dues aux émanations.
- NE PAS LAISSER longtemps sur la surface des objets en fer rouillés.
- NE PAS FAIRE GLISSER les casseroles sur le plan en acier inox ; les soulever et les déplacer durant les opérations habituelles.
- ESSUYER les liquides pour éviter taches et oxydation.
- NE PAS POSER d'objets chauds sans protection, afin d'éviter toute déformation.

CÉRAMIQUE / GRÈS (PLAN DE TRAVAIL – PORTES – CRÉDENCES)

- NE PAS SOUMETTRE à des chocs les points les plus délicats comme les chants et les arêtes.

STRATIFIÉ / MÉLAMINÉ (PLAN DE TRAVAIL – PORTES – ÉVIERS – ÉTAGÈRES – CRÉDENCES)

- ATTENTION AUX CHANTS ET AUX JOINTS : négligés ou exposés à des excès de chaleur, d'eau ou d'humidité, ils peuvent s'affaiblir et favoriser l'apparition de défauts.
- MAINTENIR LES SURFACES toujours sèches, en particulier à proximité des joints, pour les protéger des risques liés aux excès d'eau et d'humidité.
- ÉVITER le contact avec des substances tachantes telles que vin, café, jus de fruits, agents blanchissants, produits chimiques ou agressifs (contenant du chlore, de l'acétone, du trichloréthylène, de l'ammoniaque, de l'alcool pur, des détachants...) susceptibles de provoquer la décoloration du stratifié.
- NE PAS EXPOSER LES SURFACES au contact direct de sources de chaleur élevée (casseroles, cafetières, etc.). En présence d'une crédence en stratifié à proximité de la table de cuisson, doser la flamme des brûleurs de manière à ne pas endommager la crédence.

BOIS (PLANS DE TRAVAIL – PORTES – TABLES – CHAISES – ÉTAGÈRES)

- ÉVITER le contact prolongé des surfaces en bois avec des objets humides (fonds de verres mouillés, nappes, boissons fraîches), susceptibles de provoquer des gonflements.
- En cas de contact avec de l'eau ou de la vapeur, SÉCHER IMMÉDIATEMENT et soigneusement.

ENDUIT CIMENTAIRE (PORTES – CRÉDENCES – ÉTAGÈRES)

- PRÊTER une attention particulière aux arêtes et aux chants, surtout pour les teintes les plus foncées (les rayures ou usures y seraient plus visibles).

MATIÈRES PLASTIQUES PVC – PET – PP – ACRYLIQUE – POLYMÈRE (PORTES – CHAISES – TABOURETS – ÉTAGÈRES – PLINTHES)

- PROTÉGER les surfaces et les chants de la vapeur / chaleur, car ils pourraient se décoller (ex. allumer la hotte, ouvrir le bandeau de la hotte encastrée, etc.).

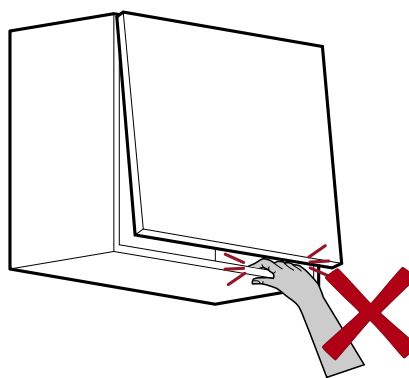
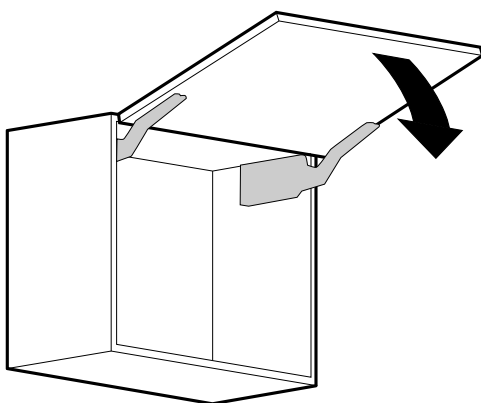
PIERRE ET AGGLOMÉRÉS (ÉVIER – PLAN DE TRAVAIL – CRÉDENCES)

- EFFECTUER RÉGULIÈREMENT (1 fois par an) un traitement hydrofuge en faisant appel à un technicien spécialisé dans le travail de la pierre, qui se chargera de l'application.
- ÉVITER LE CONTACT DIRECT avec des substances tachantes et colorantes, ainsi qu'avec des substances acides et grasses : marbres et granits sont en effet des matériaux délicats et se tachent facilement.
substances tachantes : café, vin, thé, eau de Javel, anticalcaire, etc.
substances acides : citron, vinaigre, tomate, cola, fruits, agrumes, etc.
substances grasses : huile, sauces, etc.

éléments hauts à mécanismes



ATTENTION ! – RISQUE D'ÉCRASEMENT : lors de la fermeture de la porte, attention à ne pas se coincer les doigts.



fonds

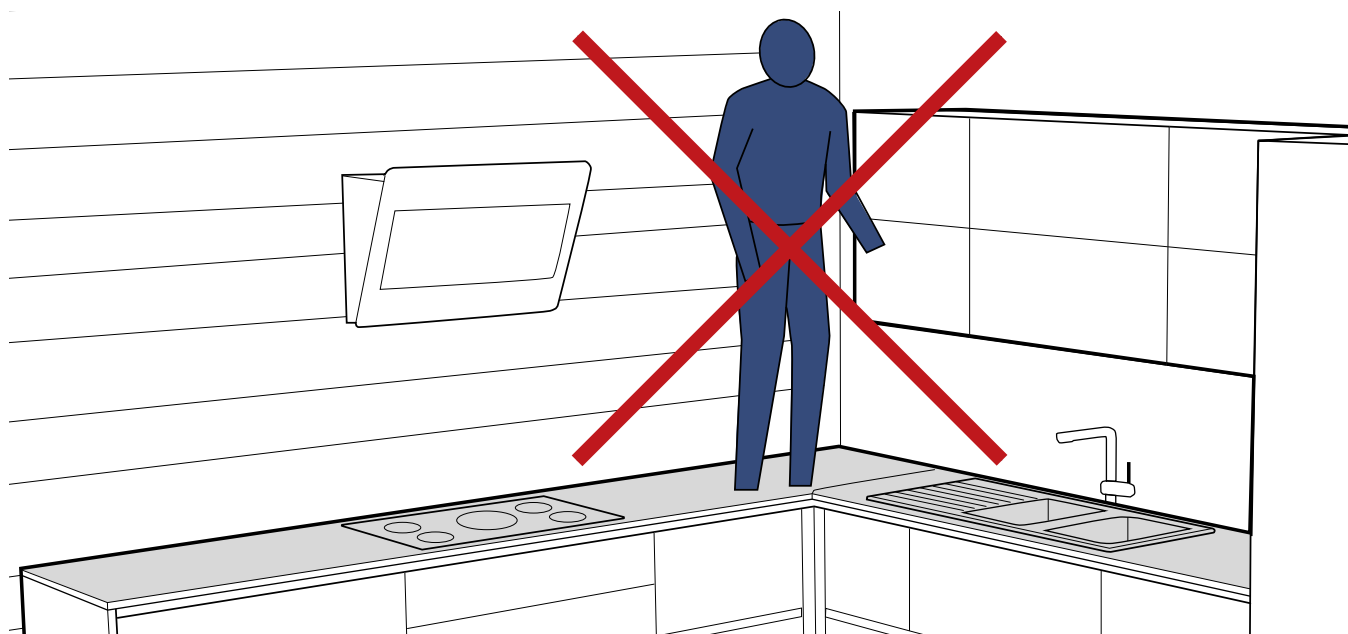
- NE PAS LAISSER de bouteilles d'huile ou de vinaigre en contact avec les fonds des meubles, ceux-ci pourraient se tacher.

tables et chaises

- CONTRÔLER périodiquement que les boulons de fixation des pieds sont bien serrés.
- NE PAS utiliser les chaises en EXTÉRIEUR : elles ne sont pas adaptées.
-  ATTENTION ! – RISQUE DE CHUTE : NE PAS monter sur la table et/ou sur la chaise.
-  ATTENTION ! – RISQUE DE CHUTE : TOUJOURS UTILISER les chaises avec les quatre pieds posés au sol.

plan de travail

- NE PAS POSER de casseroles sortant directement du feu, de matériaux brûlants ou surchauffés, ni d'éléments ayant été en contact direct avec le feu, afin d'éviter les chocs thermiques (toujours utiliser des dessous-de-plat).
- TOUJOURS UTILISER une planche à découper et ne pas travailler directement sur les surfaces planes.
-  ATTENTION ! – RISQUE DE CHUTE : NE PAS APPLIQUER de charges concentrées SUPÉRIEURES À 50 kg (ex. ne pas monter sur le plan de travail).



NETTOYAGE

avant-propos

- LES TACHES (de toute nature) DOIVENT ÊTRE NETTOYÉES SANS DÉLAI, tant qu'elles sont encore fraîches.
- STRICTEMENT INTERDIT : un nettoyage énergique (ex. frottement excessif), au risque de déformer les matériaux / surfaces.
- NE JAMAIS UTILISER de supports de nettoyage abrasifs (ex. : éponges abrasives, paille de fer, crèmes abrasives ou produits de nettoyage en poudre et similaires).
- NE JAMAIS UTILISER de chiffons en laine ou en papier.
- NE JAMAIS UTILISER d'appareils de nettoyage produisant de la vapeur à haute température.
- TOUJOURS SÉCHER LES SURFACES IMMÉDIATEMENT à la fin du nettoyage. Ne jamais laisser stagner de l'eau / humidité, ni en général des liquides, sur les portes, les caissons ou les plans de travail : cela pourrait provoquer des décollements près des chants ou des absorptions et taches inesthétiques.
- ÉLIMINER les traces des produits de nettoyage avec un chiffon sec, afin d'éviter auréoles et stries.
- ATTENTION aux substances tachantes (ex. vin, café, fruits, etc.) et agressives (chlore, alcool, acétone, trichloréthylène, détachants, etc.)

produits à éviter (sur toutes les surfaces)

- | | |
|----------------------------------|---|
| • acétone | • encre |
| • acides en général | • solvants et dérivés |
| • alcool | • trichloréthylène |
| • ammoniaque | • cires ou produits cirants |
| • anticalcaire | • dégraissants |
| • eau de Javel | • détergents agressifs, anticalcaire concentré (ex. Viakal) |
| • détergents contenant du chlore | |
| • diluants pour vernis | |
| • détartrants | |



nettoyage courant (valable pour toutes les surfaces)

Le nettoyage courant se fait de la manière suivante :



1 **nettoyer** les surfaces avec un chiffon en microfibre humide imbibé d'eau et bien essoré



2 **sécher soigneusement** avec un second chiffon en microfibre sec, pour éviter les traces

POUR UN RÉSULTAT OPTIMAL:

utiliser de l'eau et un détergent neutre (spray ou liquide) :

CONSEIL : avant d'utiliser le produit, le tester sur une zone cachée (intérieur d'une porte, un chant ou une zone non visible).

DÉTÉRGENT S-CLEAN (e *SPRAY NEUTRE* ex. : produit pour vitres, produit multi-surface etc.) :

- 1- **humidifier** un chiffon en microfibre avec de l'eau et bien l'essorer
- 2- **vaporiser** le détergent sur le chiffon en microfibre et **NON** directement sur la surface
- 3- **nettoyer** les surfaces en passant le chiffon par mouvements circulaires
- 4- **rincer** les surfaces avec un chiffon en microfibre propre, humidifié avec uniquement de l'eau
- 5- **sécher soigneusement** avec un second chiffon en microfibre sec, en prêtant une attention particulière aux chants.



DÉTÉRGENT LIQUIDE NEUTRE À DILUER (ex. : liquide vaisselle) :

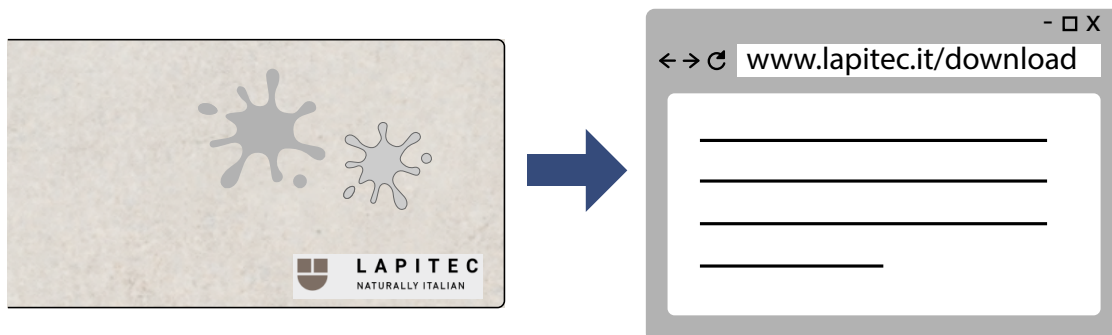
- 1- **diluer** le produit avec de l'eau (proportion 1:10, par exemple 0,1 litre de produit nettoyant et 1 litre d'eau)
- 2- **humidifier** un chiffon en microfibre avec la solution obtenue et l'essorer
- 3- **nettoyer** les surfaces en passant le chiffon par mouvements circulaires
- 4- **rincer** les surfaces avec un chiffon en microfibre propre, humidifié avec uniquement de l'eau
- 5- **sécher soigneusement** avec un second chiffon en microfibre sec, en prêtant une particulière attention particulière aux chants.



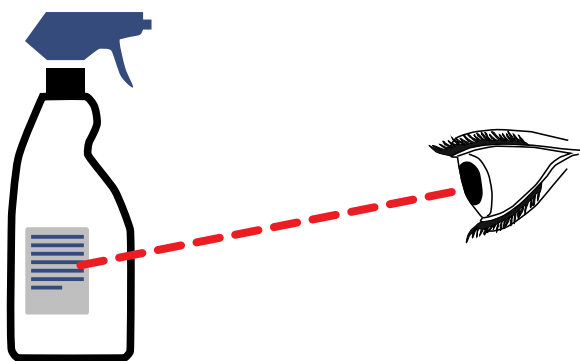
pour les taches plus tenaces...

Si le nettoyage courant ne suffit pas, il est possible de procéder, selon la nature de l'agent tachant, avec des techniques de nettoyage / détergents SPÉCIFIQUES à la surface à traiter.

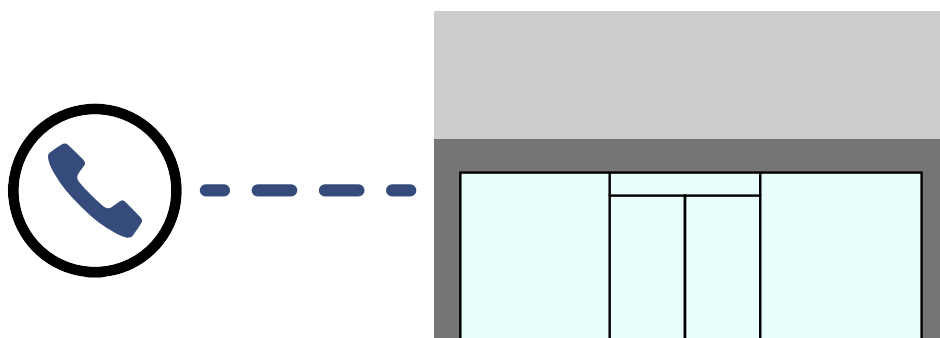
À cet égard, il est recommandé de :



Le cas échéant, consulter le site Internet du fabricant de la surface à traiter.



Avant utilisation, lire toujours l'étiquette du produit nettoyant et vérifier qu'il convient à la surface à traiter.



En cas de problème, contacter votre revendeur agréé LUBE/CREO.

conseils pour le nettoyage de surfaces spécifiques

ACIER INOX (PLANS DE TRAVAIL – ÉVIERS – CRÉDENCES)

- Les surfaces en acier inox ont tendance à se tacher avec le calcaire contenu dans l'eau. Il existe dans le commerce des produits spécifiques qui éliminent ces taches sans effort. **NE PAS UTILISER** de détergents contenant du chlore ni de supports de nettoyage abrasifs.
- **TACHES DE ROUILLE:** Ces taches s'éliminent par un usage énergique de détergents en crème (ex. Stahl-fix ou produits similaires) avec une éponge non abrasive standard. Laisser le produit agir quelques minutes, puis rincer abondamment et sécher soigneusement.

ALUMINIUM (PLINTHES HAUTES – PORTES – ÉLÉMENTS OUVERTS – CRÉDENCES)

- Pour le nettoyage de l'aluminium satiné et brillant, des produits spécifiques sont disponibles en quincaillerie et magasins spécialisés.

ALUMINIUM THERMOLAQUÉ (CADRES DE PORTES – PROFILS-POIGNÉES – PLINTHES – POIGNÉES – ACCESSOIRES)

- Le thermolaquage présente un aspect poreux et est sensible aux substances acides (tomate, vinaigre, café, citron, etc.). Il est donc recommandé d'éliminer rapidement (en quelques minutes) toute tache, sous peine de la voir absorbée et persistante. Nettoyer la surface avec un simple chiffon humide. Éviter tout type de détergent, spray ou liquide.

COMPOSITE (PLANS DE TRAVAIL – CRÉDENCES)

- Si le nettoyage courant ne suffit pas, passer à un nettoyage avec un détergent crémeux type Cif crème ou des détergents plus agressifs, à éliminer aussitôt avec une éponge ; ne pas laisser ces produits agir longtemps sur le plan, car en séchant ils pourraient laisser des auréoles. Rincer ensuite avec une éponge humide et sécher soigneusement avec un chiffon doux et sec.

CORIAN (PLANS DE TRAVAIL – CRÉDENCES)

- La plupart des dommages dus à des chocs, à la chaleur ou à des produits chimiques peuvent généralement être réparés sur place en rendant intégralement à la surface son aspect d'origine, lisse et hygiénique. Pour la réparation, contacter votre revendeur LUBE/CREO ou le DuPont™ Corian® Warranty Centre.

LAQUÉ (PORTES – ÉTAGÈRES)

- En cas d'éclats localisés et de petites dimensions, il est possible d'effectuer une retouche. À l'aide d'un petit pinceau, appliquer la quantité de laque nécessaire pour recouvrir la zone abîmée. Le flacon de retouche peut être commandé auprès de votre revendeur agréé LUBE/CREO.

STRATIFIÉ / MÉLAMINÉ (PLANS DE TRAVAIL – PORTES – ÉVIERS – ÉTAGÈRES – CRÉDENCES – ÉTAGÈRES INTÉRIEURES)

- Pour les taches de calcaire, on peut utiliser des produits contenant des acides faibles (acide acétique à 10/15 % max. et acide citrique dilué) ou de l'eau tiède et du bicarbonate en cas de traces légères.
- En cas de calcaire tenace, il est possible d'utiliser une solution d'eau et de vinaigre de cuisine sur la zone concernée, en la laissant agir au maximum 5 minutes, puis en rinçant abondamment. Si le calcaire persiste, répéter l'opération.
- Les taches d'encre peuvent être traitées avec de l'alcool dénaturé et un chiffon doux, mais en règle générale l'alcool doit être utilisé avec prudence car trop agressif.

STRATIFIÉ HPL (ÉVIERS)

- Pour le HPL de couleur blanche, on peut également utiliser de l'eau oxygénée ou de l'eau de Javel (à 3 % en volume max. et temps de contact ne dépassant pas 10 minutes).
- Pour conserver la brillance d'origine et empêcher la sédimentation des saletés et du calcaire dans la cuve :
 - 1- Il est conseillé de traiter toutes les parties de la cuve avec un lustrant aux silicones pour meubles (PRONTO SPRAY), qui favorise l'écoulement de l'eau ; l'application se fait par petites pulvérisations à intervalles de 15-20 secondes.
 - 2- Après quelques instants, passer un chiffon sec sur toute la surface de la cuve (après ce traitement, éviter le contact direct avec les aliments).
- Pour les angles, toujours plus difficiles à nettoyer, on peut utiliser un peu d'eau de Javel (temps de contact ne dépassant pas 10 minutes) appliquée au pinceau.
- S'il est nécessaire d'utiliser un déboucheur ou un nettoyant pour canalisations, limiter le contact du liquide à la seule surface de la bonde, sans toucher au stratifié.
- En cas de calcaire tenace, il est possible d'utiliser du vinaigre de cuisine sur la zone concernée, en la laissant agir au maximum 5 minutes, puis en rinçant abondamment. Si le calcaire persiste, répéter l'opération.
- CONSEIL : une ou deux fois par semaine, accordez à votre évier un soin de beauté. Éliminez tous les résidus d'huile ou de graisse issus des préparations alimentaires habituelles à l'aide d'un détergent ou d'une solution pour surfaces solides. Vaporisez une solution composée de 3/4 d'eau de Javel et 1/4 d'eau sur l'évier et laissez agir quelques heures ou toute la nuit. Le temps d'exposition doit être limité à 16 heures. Le matin, rincez et nettoyez avec un chiffon humide. L'évier sera parfaitement propre avec très peu d'effort.

STRATIFIÉ FENIX (PLANS DE TRAVAIL – PORTES – ÉVIERS – ÉTAGÈRES – CRÉDENCES)

- En présence de salissures non éliminables avec des détergents domestiques classiques, utiliser des solvants aromatiques non agressifs (acétone).
- En présence de micro-rayures, suivre les instructions de réparation (au moyen d'une source de chaleur et d'une éponge magique) indiquées au chapitre « ENTRETIEN / RÉGLAGES » page 26.
- Les défauts superficiels dus à des micro-rayures peuvent être éliminés à la chaleur ou à l'éponge magique, à demander à votre revendeur agréé LUBE/CREO.

MATIÈRES PLASTIQUES PVC – PET – PP – ACRYLIQUE – POLYMÈRE (PORTES – CHAISES – TABOURETS – ÉTAGÈRES – PLINTHES)

- Les matières plastiques, en règle générale, attirent la poussière en raison de leur charge électrostatique ; il convient donc de les traiter avec un agent antistatique à pulvériser et à étaler à l'aide d'un chiffon doux.
- Pour les portes en ACRYLIQUE, les rayures (si elles ne sont pas profondes) peuvent être éliminées par un simple polissage à l'aide d'un kit de réparation à commander auprès de votre revendeur agréé LUBE/CREO.

PIERRE ET AGGLOMÉRÉS (ÉVIER – PLAN DE TRAVAIL – CRÉDENCES)

- Éviter les détergents liquides non spécifiques.
- Les rayures éventuelles peuvent être atténuées avec de la cire pour sols.
- Les auréoles ou taches éventuelles (type calcaire) peuvent être éliminées en frottant avec une pâte de bicarbonate et d'eau, en laissant agir quelques minutes, puis en nettoyant avec une éponge humide standard.

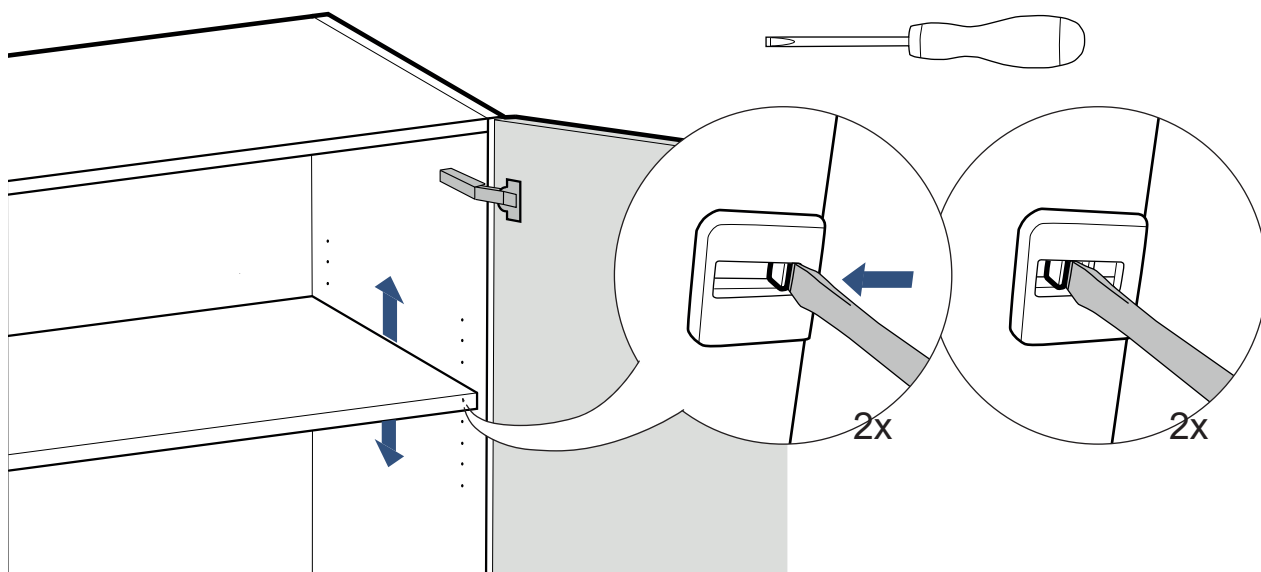
SURFACES EN BOIS OU PLAQUÉES

- Éviter absolument les détergents et sprays non spécifiques, susceptibles d'endommager la couche de vernis de surface.

Pour plus de détails sur chaque surface, consulter le « GLOSSAIRE » – page 32

ENTRETIEN / RÉGLAGES

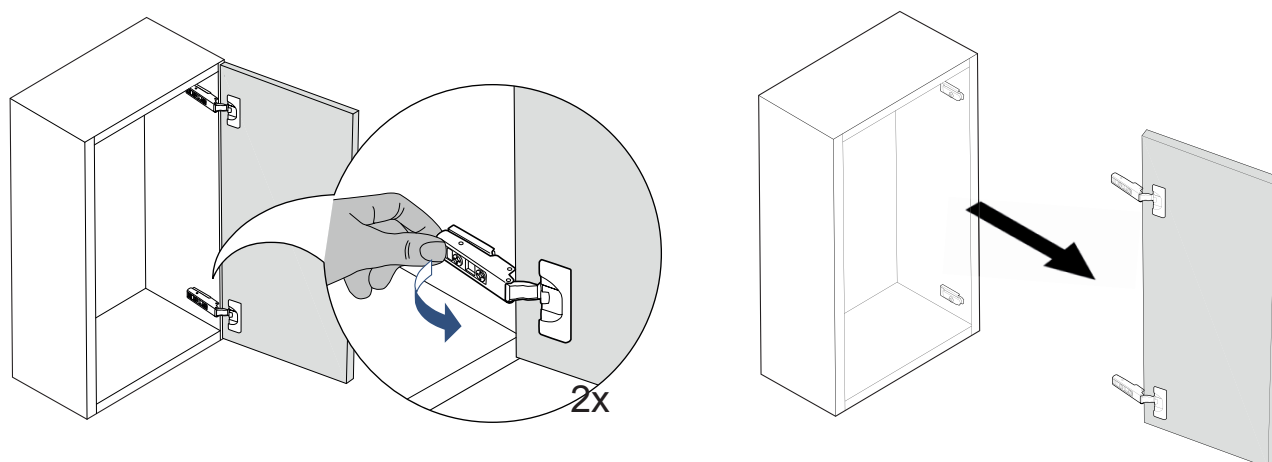
comment décrocher l'étagère

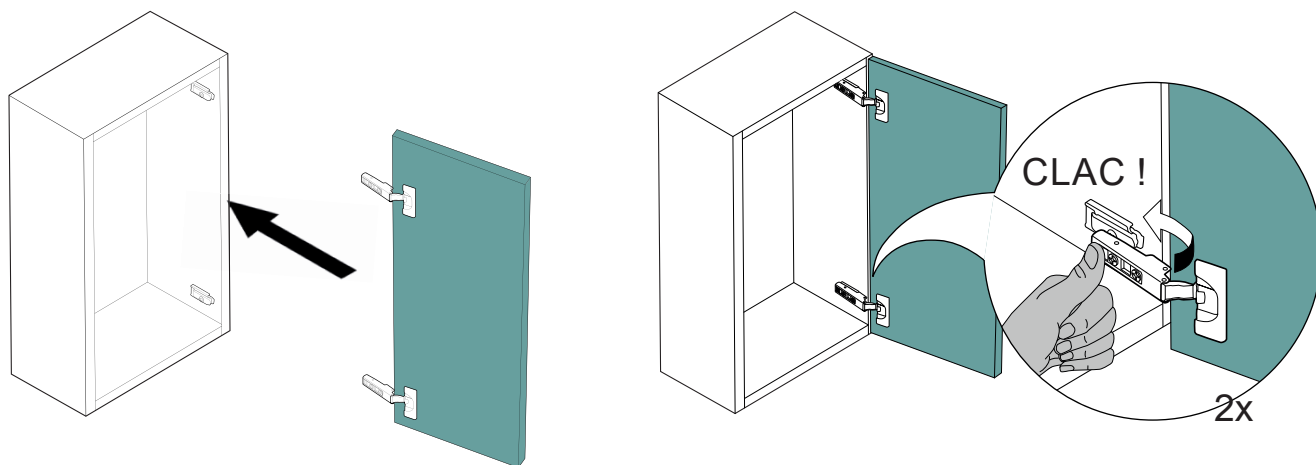


comment démonter / remplacer la porte (uniquement portes à ouverture droite ou gauche)

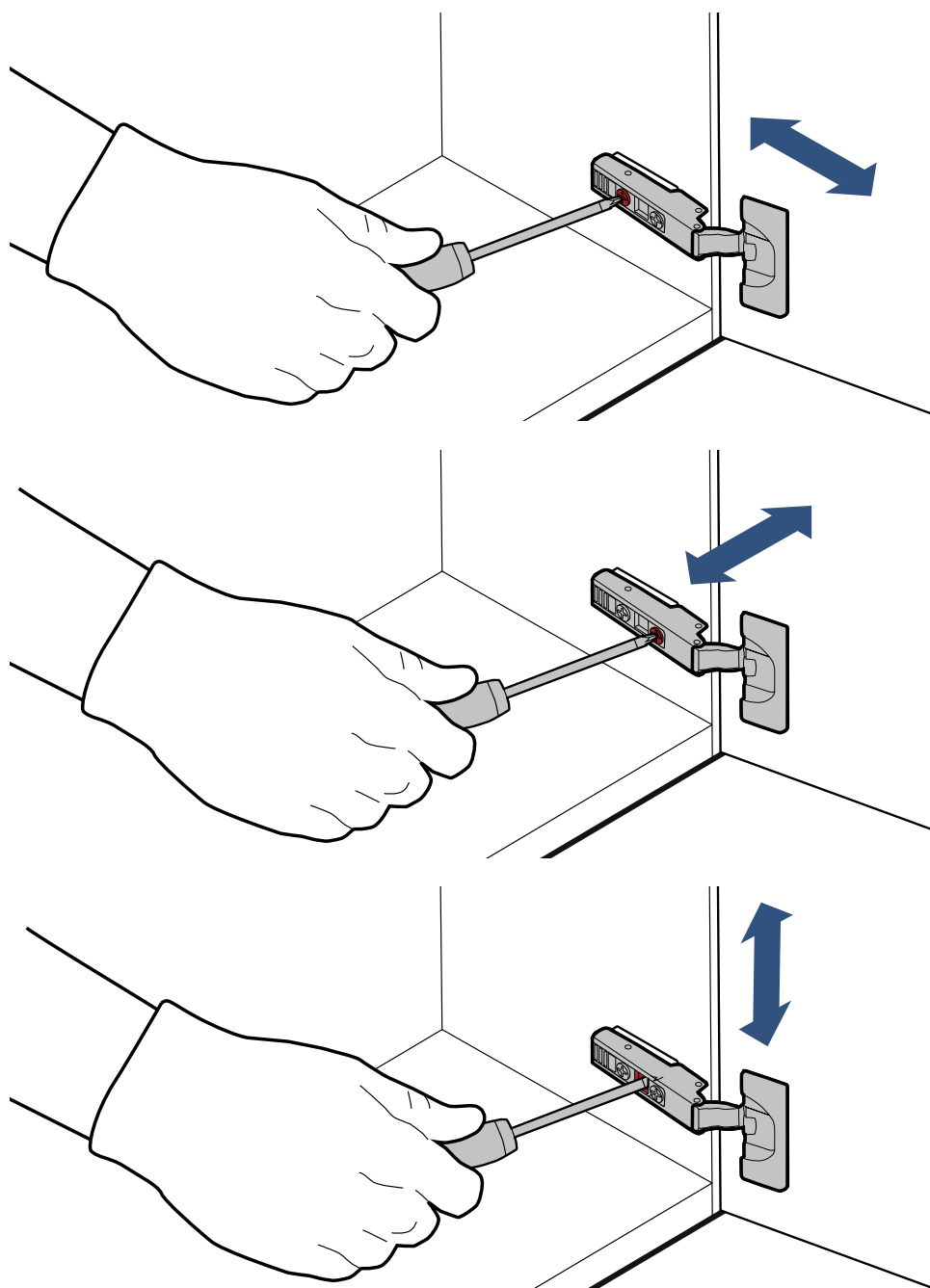


Attention au poids de la porte ! Pour les portes trop lourdes (ex. portes de colonnes), travailler à deux.





comment régler la charnière (uniquement portes à ouverture droite ou gauche)



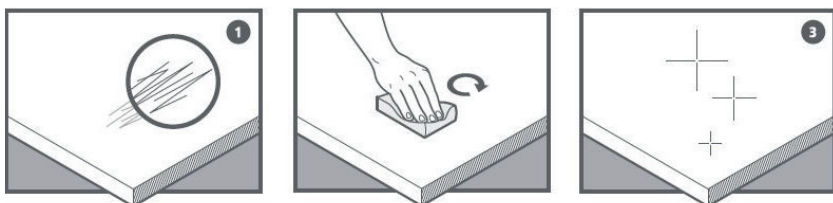
Comment réparer un plan de travail en stratifié Fenix

Les défauts superficiels dus à des micro-rayures peuvent être éliminés à la chaleur ou à l'éponge magique, à demander à votre revendeur agréé LUBE/CREO. Pour la réparation, suivre les instructions ci-dessous :

RÉPARATION AU PAPIER ESSUIE-TOUT ET FER À REPASSER



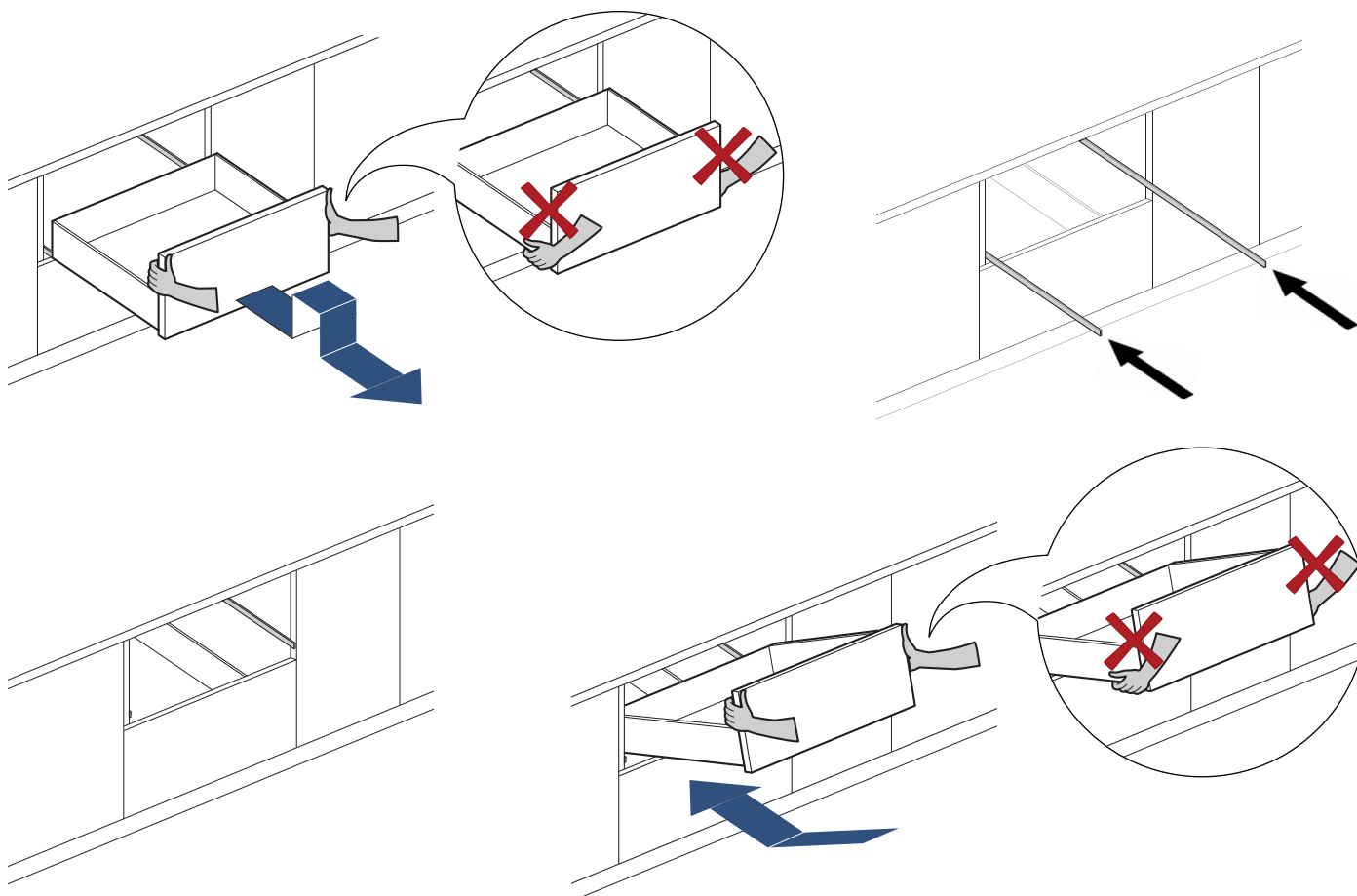
RÉPARATION À L'ÉPONGE MAGIQUE



comment retirer / remettre le tiroir / grand tiroir

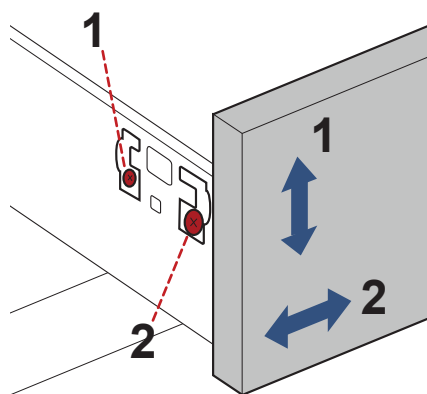
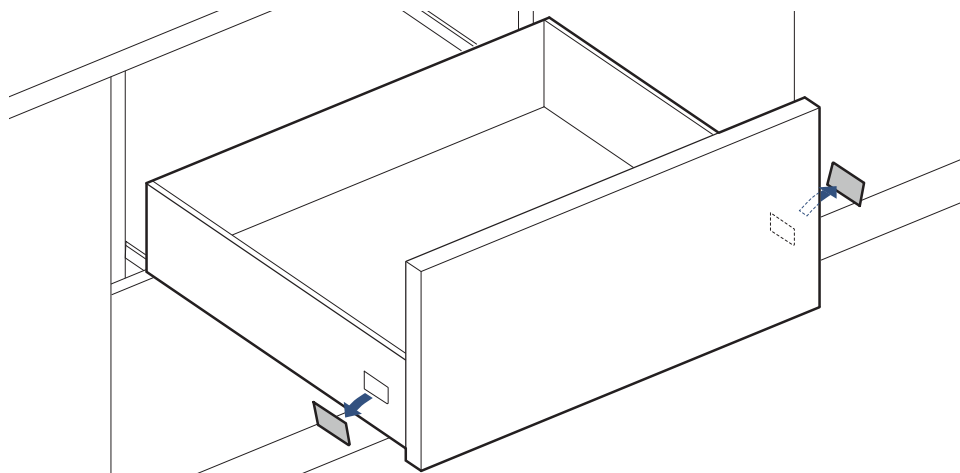


Attention au poids du tiroir / grand tiroir ! Vider le tiroir avant de le retirer.

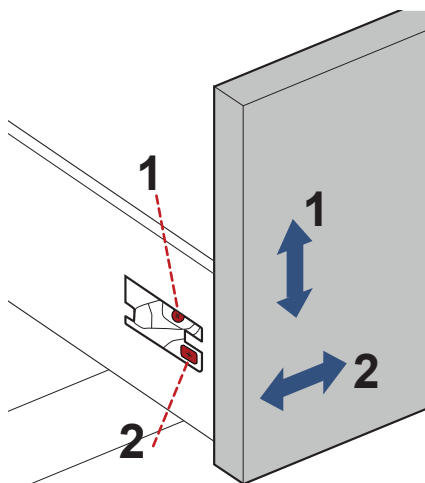


comment régler le tiroir / grand tiroir

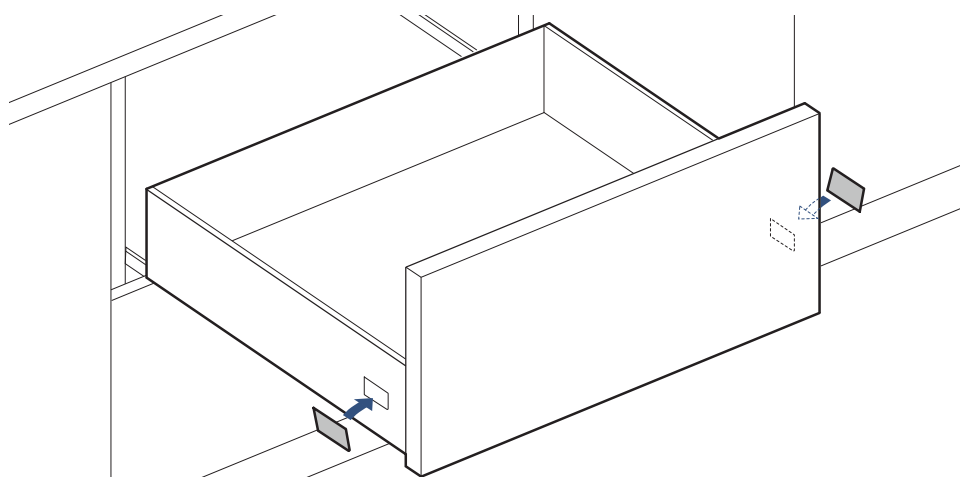
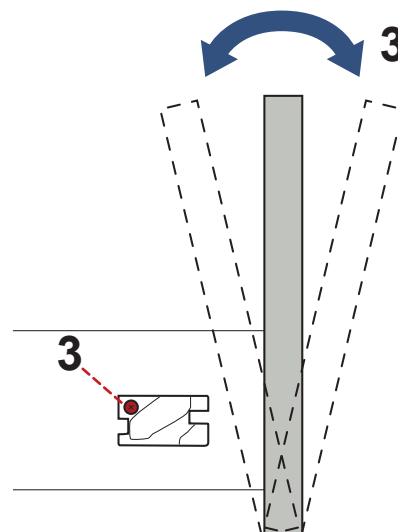
Les façades des tiroirs et des grands tiroirs se règlent facilement avec un tournevis, à l'aide des vis de réglage prévues. Pour ce réglage, suivre les étapes ci-dessous :



réglage du tiroir

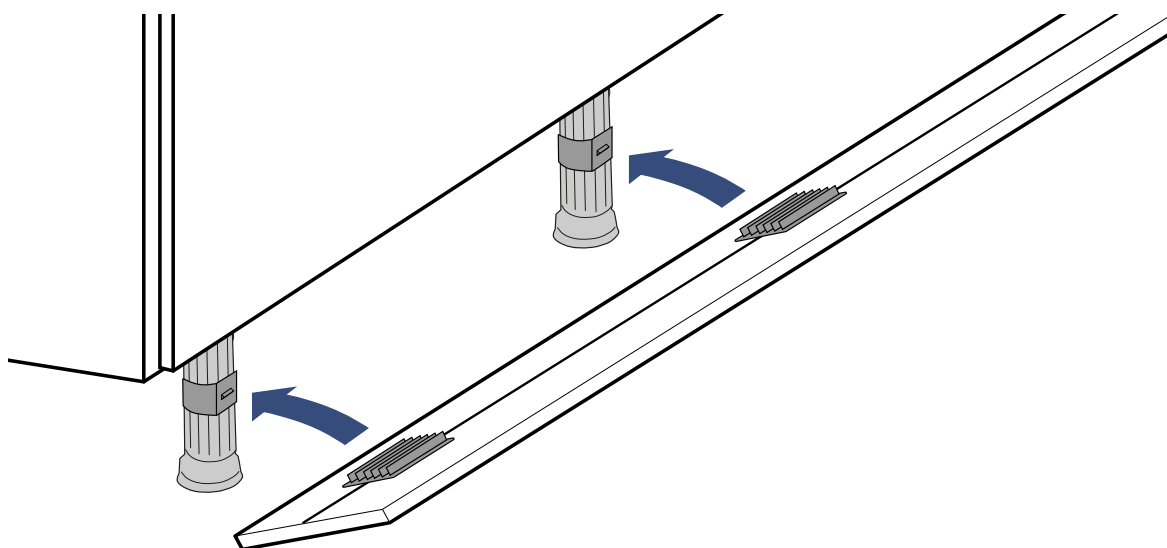
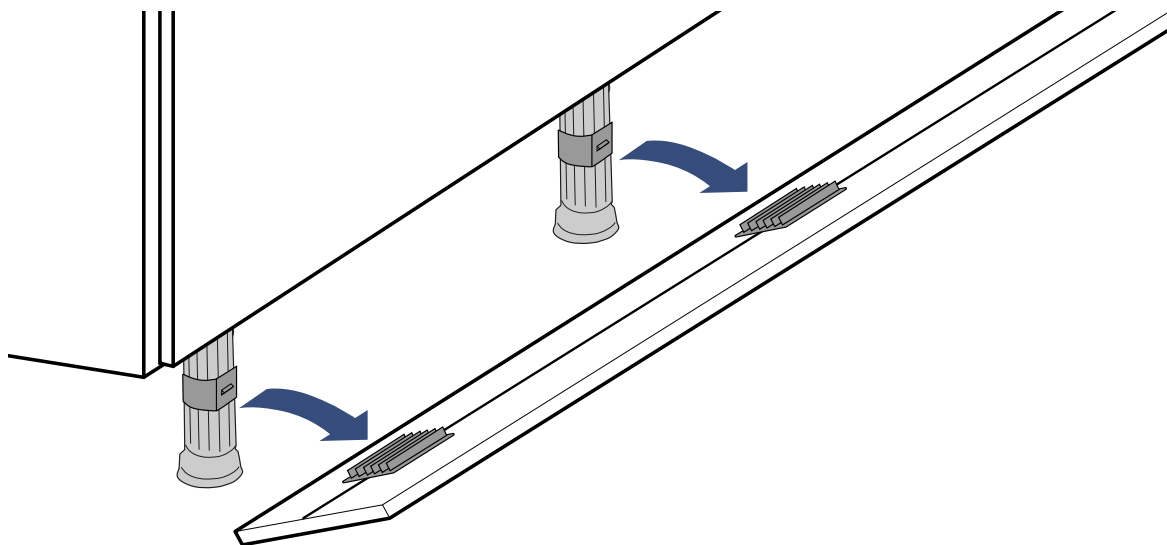


réglage du grand tiroir



comment décrocher la plinthe

Pour faciliter le nettoyage sous les éléments bas, il est possible de décrocher la plinthe en tirant simplement au niveau des pieds réglables.



Pour tous les autres réglages, contacter votre revendeur agréé LUBE/CREO.

ÉLIMINATION

À la fin de leur utilisation, ne pas abandonner les meubles dans la nature, mais contacter une entreprise de gestion des déchets ménagers pour leur transport en décharge ou en recyclage.



SERVICE APRÈS-VENTE

LUBE Industries srl s'appuie sur des revendeurs sélectionnés et compétents, capables de résoudre les éventuels problèmes pouvant survenir après l'achat.

Les demandes de remplacement ou de complément de cuisine doivent être adressées à votre revendeur agréé, qui se chargera d'en définir et d'en faire résoudre la cause.

GLOSSAIRE

ABS

Sigle pour Acrylonitrile-Butadiène-Styrène, un polymère à base de résines synthétiques très résistantes utilisé pour la fabrication d'emballages, de coques de téléviseurs, de jouets, etc.

ACIER INOX

C'est un acier résistant à la corrosion et à certains agents chimiques ; pour être qualifié comme tel, il doit contenir au moins 12 % de chrome ; un acier inox 18/10 signifie qu'il contient 18 % de chrome et 10 % de nickel. Grâce à son caractère hygiénique, il est souvent utilisé dans le secteur alimentaire (casseroles, éviers, plans de travail).

ACRYLIQUE

L'acrylique est un matériau thermoplastique tout à fait similaire d'aspect à une finition laquée brillante ; il est en outre non toxique, demeure inchangé dans le temps, conservant toutes ses caractéristiques d'origine de brillance, et sa couleur ne jaunit pas. Il est résistant aux rayons ultraviolets et à l'humidité. Il ne résiste pas aux produits suivants : acétone, encre et acétate d'éthyle-butyle.

ALKORCELL

Il est constitué d'une feuille décorative pour usage intérieur à base de polypropylène (PP), sans composants halogénés, plastifiants ni formaldéhyde. Elle convient au revêtement des surfaces de matériaux à base de bois et trouve son application dans la fabrication de composants pour meubles. Un vernis thermodurcissable confère à la feuille les propriétés nécessaires à ces applications. Pour la mise en œuvre avec différents systèmes de collage, la feuille est traitée au verso avec une couche d'apprêt, et le collage s'effectue avec des colles à dispersion, thermofusibles ou à solvant.

ALUMINIUM

Métal de couleur blanc argenté, ductile et très léger, utilisé principalement dans le domaine aéronautique. Employé aussi bien sous forme moulée sous pression qu'étirée, il est ensuite verni ou protégé par des procédés d'oxydation anodique, qui rendent les couches superficielles résistantes aux rayures et à la corrosion.

PLINTHE HAUTE POUR PLAN DE TRAVAIL

En aluminium ou en PVC rigide antichoc avec décor stratifié. Généralement fixée au plan de travail par des vis et siliconée à la fois contre le mur et au niveau de l'appui sur le plan.

PORTE

La porte peut être lisse ou à cadre. La porte lisse peut être en bois massif ou revêtue de différents matériaux (finitions) : mélaminé, FENIX, bois (plaqué), polymère, PET, Alkorcell, acrylique, Glaks, bois, laque UV, laque, enduit, grès Laminam, grès Mutina, verre, décor. Si la porte est revêtue, le support interne peut être en panneau de particules ou en MDF. La porte à cadre, quant à elle, est composée d'un cadre en bois massif ou en aluminium et d'un panneau central pouvant être en tôle, MDF verni, bois massif, verre ou panneau de particules revêtu de bois (plaqué) ou de mélaminé.

Pour plus d'informations sur les RÉGLAGES, consulter le chapitre correspondant.

OUVERTURE DE PORTE

La porte peut présenter différents types d'ouverture :

- ouverture droite ou gauche : ouverture « traditionnelle » à axe de rotation vertical et ouverture vers la droite ou la gauche
- ouverture à mécanisme : utilisée surtout sur les éléments hauts, elle se décline en ouverture relevable, pliante, oblique et verticale

SUSPENSION MURALE

Élément en métal pour la fixation murale du meuble (élément haut, élément bas suspendu).

Normalement, chaque meuble est équipé de deux suspensions murales, fixées à l'intérieur des côtés et/ou au dessus.

CHANT

Chant en ABS ou polypropylène (PP), collé avec des colles polyuréthanes thermodurcissables, ép. 1 mm sur les chants avant des côtés du meuble et des étagères, et ép. 0,5 mm sur les chants inférieurs et supérieurs des côtés du meuble ainsi que sur les côtés et l'arrière des étagères intérieures. Chant en papier pour les parties non visibles des meubles (arrière).

PANNEAU CENTRAL

Panneau central d'une porte à cadre, généralement en panneau de particules ou MDF plaqué ou revêtu.

PAPIER MÉLAMINÉ

Papier imprégné de résines mélaminiques ; il peut être de différentes couleurs ou imiter les veines du bois. Il est utilisé pour le revêtement des panneaux de particules, qui après ce traitement sont appelés panneaux mélaminés.

TIROIRS ET GRANDS TIROIRS (STRUCTURE INTERNE)

La structure peut être constituée d'un fond en panneau de particules (très faible émission de formaldéhyde, conforme au standard F****) d'épaisseur 16 mm, mélaminé en stratifié gris, avec côtés et dos en tôle d'acier galvanisé et verni anticorrosion, ou être intégralement en hêtre massif et contreplaqué ; le coulissement s'effectue sur des coulisses à sortie totale avec système d'encliquetage anti-décrochage et fermeture automatique sur les 4 derniers centimètres. Le système d'amortissement à la fermeture (blu-motion) est également fourni de série.

Pour plus d'informations sur les RÉGLAGES, consulter le chapitre correspondant.

CHARNIÈRE

En tôle d'acier et alliage de Zamak cuivré et nickelé anticorrosion, réglable dans trois directions.

COLLES POLYURÉTHANES

Les colles PUR ou polyuréthanes sont largement utilisées dans la menuiserie et forment des collages robustes et résistants aux sollicitations transversales. Il est donc difficile de séparer deux éléments collés au PUR sans les endommager. Une autre propriété importante des colles PUR est leur durcissement aisé.

COLLES THERMOFUSIBLES

Adhésifs qui, appliqués à l'état fondu, collent par refroidissement et pression entre les deux éléments à assembler. Elles présentent un caractère réversible : portées à des températures d'environ 60 à 100 °C, elles se ramollissent et perdent temporairement leur pouvoir adhésif.

COLLES THERMODURCISSABLES

Résines qui développent leur pouvoir adhésif grâce à des réactions chimiques en partie activées par la chaleur. Les plus importantes dans l'industrie du meuble s'obtiennent par combinaison de formaldéhyde et d'autres résines de base. Ayant subi une réaction chimique, elles sont irréversibles et résistent donc aux températures élevées. Les colles polyuréthanes utilisées par Lube pour le collage des chants des caissons sont de ce type.

CORNICHE

Élément décoratif supplémentaire, généralement présent dans les cuisines classiques. Peut être en bois de sapin ou en MDF (classe E1) plaqué de bois tranché (différent selon le modèle) ; vernis acrylique / polyuréthane.

ÉLÉMENT OUVERT

Élément (bas, haut, colonne) à hauteur et largeur fixes ou variables, sans porte, présentant donc des étagères apparentes. Peut être en métal ou en bois, en différentes finitions : polymère, laqué, mélaminé, selon le modèle de cuisine choisi.

ÉLÉMENT MODULABLE

Comme l'élément ouvert, mais avec hauteur, largeur et profondeur variables. La finition peut être identique à celle de la porte ou du caisson.

PANNEAU DE FINITION

Élément de finition semblable à la porte, inséré pour combler les espaces résiduels. Contrairement à la porte, le panneau de finition est généralement bien plus étroit et reste fixe.

FOND DE CAISSON POUR RÉFRIGÉRATEUR (ÉLÉMENT BAS, COLONNE)

En plastique rigide (PVC) inaltérable, perforé au centre pour permettre l'évacuation d'éventuelles fuites d'eau et protéger le caisson du meuble.

FORMALDÉHYDE

Le formaldéhyde est une substance utilisée dans la fabrication de nombreuses colles et résines, elles-mêmes employées dans la transformation des panneaux de bois. Les panneaux ainsi produits peuvent libérer dans l'air des molécules de formaldéhyde sous forme gazeuse. Cette émission, considérée comme nocive pour la santé, est réglementée dans de nombreux pays par des normes et lois spécifiques. Les plus connues sont :

- Norme européenne (E1)
En Europe (pour l'Italie, le décret ministériel du 10/10/2008 fait foi), la limite actuelle est fixée à 0,1 ppm, correspondant à la classe de formaldéhyde E1, obtenue selon les méthodes d'essai EN 717-1:2004 ou EN ISO 12460-3:2015.
- Norme japonaise (F4****)
Au Japon, le niveau de classification des émissions de formaldéhyde est imposé selon la norme

japonaise JIS A 1460:2015 de F* à F****. Actuellement, F**** (F4 étoiles) est la norme la plus sévère au monde concernant les émissions de formaldéhyde (< 0,3 mg/litre, soit environ la moitié de la valeur européenne E1).

- Norme américaine (CARB ATCM Phase 2 / EPA TSCA Title VI)

En Californie, État américain historiquement le plus attentif aux questions d'écologie et de santé, la loi fixe actuellement des limites d'émission pour tous les produits à base de bois. En particulier, le règlement ATCM CARB 2 impose des limites de 0,09 ppm, selon la norme américaine ASTM E 1333-69 (2002) ; la réglementation californienne figure donc parmi les plus sévères au monde. Il n'existe malheureusement pas de corrélations officielles entre les valeurs obtenues par la méthode ASTM et celle utilisée en Europe (EN 717-1 ou EN 717-2). Les produits concernés doivent disposer de certifications de tierce partie, délivrées par des organismes autorisés et reconnus par le California Air Resources Board (certification CARB Phase 2, également appelée CARB 2). Depuis le 1er juin 2018, les limites fixées par le CARB pour la Californie ont été étendues par la United States Environmental Protection Agency (EPA) à tous les autres États fédéraux ; les matériaux à base de bois commercialisés aux États-Unis doivent donc être conformes au CARB ATCM Phase 2 et à l'EPA TSCA Title VI.

FAÇADE TIROIR / GRAND TIROIR

On appelle façade le panneau frontal du tiroir ou du grand tiroir. La façade du grand tiroir peut être lisse ou à cadre, selon le modèle de cuisine. La façade du tiroir, en revanche, sous 23,7 cm de hauteur, est toujours lisse.

Pour plus d'informations sur les RÉGLAGES, consulter le chapitre correspondant.

GLAKS

Verre organique aux caractéristiques esthétiques identiques au verre, mais offrant plusieurs avantages importants : il est incassable, résistant aux rayures, aux agents chimiques et aux chocs. Il peut être travaillé avec les outils et machines à bois standards et est disponible en dimensions personnalisées.

PROFIL-POIGNÉE

Constitué d'un profil en aluminium anodisé ou thermolaqué. Peut être en « L » ou plat.

DEGRÉ DE BRILLANCE

Il s'identifie par la valeur de brillance (gloss) mesurée sur la surface vernie à l'aide d'un instrument appelé brillancemètre :- mat : jusqu'à 10 gloss

- semi-mat : de 11 à 35 gloss
- semi-brillant : de 36 à 60 gloss
- brillant : de 61 à 80 gloss
- très brillant : au-delà de 80 gloss.

ÉGOUTTOIR

En fil métallique électrosoudé, il peut être plastifié avec de la résine polymère, nickelé, ou chromé et revêtu d'une gaine transparente plastifiée (finition Crominox).

Pour plus d'informations sur les charges max, consulter le chapitre SÉCURITÉ.

HYDROFUGE

Dans le secteur du meuble, on qualifie d'hydrofuges les panneaux de particules, MDF ou contreplaqué « bruts » qui résistent pendant une certaine durée, définie par les normes, au gonflement provoqué par l'eau dans les fibres du bois.

Cette résistance n'est pas absolue et il existe une échelle de valeurs ; la valeur maximale correspond à la définition de panneau hydrofuge. D'autres facteurs contribuent à la résistance à l'eau des panneaux, comme le type de mélaminé et le collage / la sigillation des chants.

PLAQUÉ

panneau de bois (MDF, panneau de particules, etc.) revêtu de placages (voir l'entrée PLACAGE du glossaire). Le panneau d'une porte, d'une étagère ou même d'une partie du plan de travail (presqu'île, plan-snack, îlot) peut être plaqué.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

LAQUAGE

Le laquage est un type de vernissage qui utilise la laque, c'est-à-dire un vernis couvrant polyester et/ou polyuréthane coloré qui masque les veines du bois, sauf en cas de laquage à pores ouverts, c'est-à-dire un vernissage qui colore tout en laissant entrevoir les veines du bois sous-jacent.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

LAQUAGE UV

Type de vernissage couvrant (laquage) dans lequel les produits appliqués sont durcis par irradiation à l'aide de lampes spéciales qui émettent une lumière de haute énergie dans le domaine ultraviolet. Ces systèmes permettent un durcissement très rapide et efficace des résines, qui produisent normalement des films très durs et résistants.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

STRATIFIÉ

Connu également sous le nom commercial de « Formica », il est composé de résines phénoliques (support) et mélaminiques (papier décoratif), collées entre elles pour former des feuilles d'environ 0,6 mm. Il est utilisé pour le revêtement des panneaux à base de bois (appelés précisément panneaux stratifiés).

STRATIFIÉ HPL

L'acronyme HPL signifie « High Pressure Laminates » (stratifié haute pression) ; ces stratifiés sont composés de couches imprégnées de résine phénolique et d'un revêtement décoratif imprégné de résine mélaminique, d'une épaisseur totale variant de 0,6 à 12 mm (stratifié HPL massif).

Les couches sont assemblées sous l'effet combiné de la chaleur et d'une forte pression, ce qui donne un produit aux qualités exceptionnelles de dureté et de résistance aux rayures, à l'usure, aux chocs, aux agents chimiques et au feu. Ils sont utilisés principalement pour les plans de travail.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

STRATIFIÉ POSTFORMING

Application d'une surface stratifiée sur un substrat (panneau) de forme irrégulière (généralement un chant courbe ou un profil particulier). Dans le cas d'un panneau à chant courbe, le chant est d'abord arrondi à la machine, puis le stratifié est appliqué sur le panneau.

ÉVIER

EN ACIER INOX : en tôle d'acier inox 18/10 monobloc ou à cuves électrosoudées, finition lisse ou « gaufrée ». L'évier en acier a tendance à faire ressortir les traces d'eau et les dépôts de calcaire, qui peuvent toutefois être éliminés à l'aide des produits spécifiques courants disponibles dans le commerce.

EN RÉSINE : composé de résines et de charges minérales polymérisées en moule, il est inattaquable par les agents chimiques et les taches, mais peut perdre de son élasticité avec le temps et se fissurer suite à des chocs thermiques (par ex. eau froide – eau chaude).

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

BOIS

Le bois est un matériau naturel avec toutes les caractéristiques qui en découlent ; la différence de veines ou de teinte entre les diverses parties ne peut donc pas être considérée comme un motif de réclamation. Cuisine Lube a néanmoins intégré dans son système Qualité des contrôles rigoureux de finition et d'assemblage des bois afin de minimiser les problèmes éventuels. L'exposition du bois à la lumière directe du soleil peut entraîner des variations de couleur tout à fait normales, liées à l'évolution naturelle du matériau. Avec le temps, le bois mûrit en effet et peut prendre une teinte légèrement différente, qui ne doit pas être considérée comme un défaut. Il ne faut pas oublier que, même après mise en œuvre, il se comporte comme un produit vivant, dont le volume varie en fonction de l'humidité de l'environnement.

ENDUIT CIMENTAIRE

L'enduit cimentaire est un mortier issu de mélanges étudiés de liants hydrauliques et d'inertes, à base de farines de quartz et de sables minéraux à granulométrie contrôlée, exempts de sels et d'impuretés. À cette formulation s'ajoute un pourcentage (1 à 2 %) de polymères élastomères stabilisants, pour éviter tensions ou fissures provoquées par les écarts de température et les sollicitations dynamiques particulières. Avant l'application, les surfaces sont traitées pour permettre la pose du ragréage, appliqué rigoureusement à la main par des artisans expérimentés sur des panneaux composites. Une fois la surface sèche, plusieurs couches de revêtement acrylique transparent sont appliquées : ce traitement protège la surface contre les infiltrations de gras et de saletés.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

POIGNÉE

Elle peut être placée en façade, en bandeau ou intégrée à la porte. Elle est généralement en aluminium ou en alliage de Zamak avec finition galvanique. Les modèles de cuisine équipés de poignées s'appellent BRIDGE ou HEAD.

MDF

MDF signifie panneau de fibres à moyenne densité et utilise comme matière première les rémanents et les déchets de transformation du bois. Ces panneaux sont intéressants d'un point de vue écologique, car leur production n'implique pas l'abattage systématique d'arbres. Ils sont composés de fibres de bois obtenues à la vapeur dans des défibreurs spéciaux, liées entre elles avec des colles thermodurcissables. Une fois pressées, ces fibres (très semblables à de la ouate de coton) confèrent au panneau de bonnes caractéristiques mécaniques, une excellente stabilité dimensionnelle et une compacité au niveau des chants, indispensables à la production de panneaux laqués, mélaminés PVC et dans les cas où l'on souhaite obtenir de grandes surfaces planes, là où le bois pourrait présenter des défauts de planéité. Ils ont en revanche un poids élevé et, généralement, une faible résistance à l'humidité.

MÉLAMINÉ (PANNEAU)

Le mélaminé est un matériau solide et durable, composé de papiers imprégnés de résine mélaminique. Ce matériau est ensuite assemblé à un panneau de particules pour constituer un matériau fini permettant de créer n'importe quel type de meuble. Il a évolué ces dernières années tant sur le plan esthétique que fonctionnel. En synchronisant l'impression avec la matrice de la feuille, ce matériau reproduit fidèlement la surface de différents types de bois, créant des effets tactiles et visuels très agréables.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

ÉTAGÈRE MURALE

ÉTAGÈRE MÉLAMINÉE : panneau de particules (classe E1) mélaminé ; chant en ABS.

ÉTAGÈRE PLAQUÉE : panneau de particules (classe E1) plaqué de bois tranché (différent selon le modèle) et verni avec des produits acryliques / polyuréthanes.

ÉTAGÈRE LAQUÉE : panneau MDF (classe E1) laqué avec vernis solvanté

ÉTAGÈRE EN PET : panneau MDF (classe E1 et conforme EPA TSCA Title VI) revêtu de PET et chanté en ABS.

CONTREPLAQUÉ (PANNEAU)

On parle de contreplaqué lorsque cinq couches de bois ou plus sont disposées à fil croisé et collées entre elles avec des colles résistantes à l'eau et à l'humidité.

PET

Le PET (également appelé polyéthylène téréphtalate) est un matériau thermoplastique présentant des caractéristiques proches du PVC, mais avec le grand avantage écologique de ne pas produire de dioxine lors de la combustion, contrairement au PVC. Il s'agit donc d'un matériau recyclable et apte au contact alimentaire. Les portes revêtues de ce matériau sont constituées de panneaux MDF sur lesquels sont appliquées des feuilles de PET d'épaisseur variable selon la finition.

PLACAGE

Aussi appelé « bois tranché », il s'agit d'une fine feuille de bois (environ 0,6 mm) obtenue par tranchage des grumes. Il est utilisé pour revêtir les différents panneaux à base de bois (MDF, panneau de particules, etc.), alors appelés panneaux plaqués.

PIED RÉGLABLE

En plastique (PVC) antichoc, réglable en hauteur, il est vissé sous le meuble au moyen de douilles spéciales sans percer le fond du caisson (cela évite totalement les points où la saleté pourrait s'accumuler ou l'eau s'infiltrer dans les caissons des éléments bas et sous-évier). Il peut également être en aluminium, réglable et monté sur une embase dédiée, elle aussi constituée d'un profilé en aluminium.

PLACAGE

Opération de revêtement d'un panneau brut avec différents matériaux tels que stratifié, PVC, placage, etc.

POLYPROPYLÈNE

Le polypropylène (PP) est un polymère thermoplastique et un produit écologique, fabriqué selon une technologie de haute qualité. C'est en outre un produit résistant aux acides, aux solvants, à la lumière et à l'humidité, caractéristiques qui le rendent particulièrement adapté comme alternative aux plus connus PVC et ABS.

PVC

Le chlorure de polyvinyle (PVC) est l'un des matériaux plastiques les plus utilisés dans l'industrie du meuble. Il sert à revêtir aussi bien les éléments structurels que les portes. Il est considéré comme un matériau toxique, mais en réalité les dangers ne surviennent que lors des phases de production et de destruction (s'il n'est pas brûlé dans des incinérateurs adaptés, il produit des dioxines). Il peut être coloré et imiter les veines du bois. Étant un matériau thermoplastique, il résiste mal à la chaleur et se ramollit à des températures comprises entre 75 et 95 °C.

REVÊTEMENT DE FOND DU MEUBLE SOUS-ÉVIER

En aluminium quadrillé ou en plastique verni, il protège le meuble sous-évier des fuites d'eau.

FOND

Constitué d'un panneau de fibres haute densité d'épaisseur 2,8 mm, conforme aux normes E1 et US EPA TSCA Title VI pour l'émission de formaldéhyde, mélaminé polypropylène pour les éléments hauts et verni pour les éléments bas et colonnes.

CRÉDENCE

Constitué d'un panneau placé au-dessus du plan de travail, contre le mur. Habituellement collé et siliconé à la fois contre le mur et au niveau de l'appui sur le plan de travail.

CHAISE / TABOURET

Structure : peut être en métal tubulaire revêtu de poudres thermodurcissables, ou en bois massif traité avec des produits à l'eau (imprégnant) et acryliques / polyuréthanes (couche de fond).

Assise et dossier : peuvent être réalisés en matériau synthétique (méthacrylate), en bois massif, en contre-plaqué, en tissu rembourré ou en paille synthétique.

SÉRIGRAPHIE

C'est un procédé d'impression particulier dans lequel l'encre est forcée à travers les mailles d'un tissu de soie (écran sérigraphique) préalablement obturées dans les zones non imprimantes. Sur le verre, par une procédure complémentaire de chauffe à haute température, la sérigraphie peut être trempée afin de se fondre avec le verre et de devenir indélébile.

ÉPAISSEUR DES VERNIS

L'épaisseur du film sec de vernis sur le composant s'identifie en mesurant l'épaisseur du type de vernis appliqué :

- pore ouvert : jusqu'à 5 microns d'épaisseur
- pore semi-ouvert : de 6 à 20 microns d'épaisseur
- pore semi-fermé : de 21 à 60 microns d'épaisseur
- pore fermé : au-delà de 60 microns d'épaisseur

STRUCTURE ET ÉTAGÈRES (ÉLÉMENTS BAS, COLONNES, ÉLÉMENTS HAUTS)

Constitués de panneaux de particules conformes au standard F**** et à l'EPA TSCA Title VI (très faible émission de formaldéhyde), d'épaisseur 18 mm, mélaminés.

Les étagères ont une épaisseur de 18 mm et sont dotées de taquets intégrés avec dispositif anti-décrochage ; elles peuvent aussi être en verre trempé (épaisseur 6 mm) avec chants polis.

TABLE

Plateau : peut être un panneau de particules (classe E1) revêtu de stratifié plastique HPL (voir plan de travail stratifié), ou plaqué de bois tranché et verni avec des teintures à l'eau, polyuréthanes ou acryliques ; il peut également être en verre, en granit ou en pierre naturelle.

Ceintures et piétement : peuvent être réalisés en métal ou en panneaux contreplaqués mélaminés ou plaqués de bois tranché, différent selon le modèle.

Pieds : peuvent être en métal ou en bois massif ; le vernissage est réalisé avec des produits acryliques / polyuréthanes.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

CADRE

Peut être en bois (ex. portes classiques) ou en aluminium (ex. portes vitrées), généralement rectangulaire, réalisé en assemblant correctement quatre tasseaux ou plus. Si le cadre est rectangulaire, les éléments verticaux s'appellent montants et les horizontaux traverses.

ÉLÉMENT DE FINITION

Élément (bas, haut, colonne) placé en fin de composition. Il n'est pas obligatoire et n'a qu'une fonction esthétique.

PLAN DE TRAVAIL EN ACIER INOX

Le plan de travail en acier inox se compose d'un support en panneau de particules (classe E1) revêtu d'une tôle d'acier AISI 304 2B finition Scotch-Brite d'épaisseur 1 mm ; il est parfaitement inattaquable par les taches et parfaitement adapté au traitement hygiénique des aliments en cuisine. Un grand avantage de ce plan est que l'on peut souder directement les cuves de l'évier et la table de cuisson, obtenant ainsi une continuité et évitant les joints susceptibles de retenir la saleté.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN AGGLOMÉRÉ DE MARBRE OU DE GRANIT

C'est un composé à base de marbre ou de granit (environ 95 %), de résine et de pigments colorés, réalisé selon un procédé breveté de haute technologie. Matériau plutôt poreux, comme les pierres naturelles.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN CÉRAMIQUE (Dekton, Infinity, Iris, Kerlite, Laminam, Lapitec, Mutina)

Le plan de travail en céramique est un mélange sophistiqué de grès cérame composé d'argiles et de matières premières de qualité. Le mélange est pressé et fritté dans des fours innovants à très haute température (environ 1200 °C). Il est produit en dalles de faible épaisseur et de grandes dimensions (jusqu'à 300×100 cm). Chaque dalle présente une excellente résistance à la chaleur, aux taches, aux rayures, aux rayons ultraviolets et à l'abrasion. Elles sont incorruptibles dans le temps et résistent aux agents atmosphériques.

La surface du plan de travail est totalement non absorbante, dépourvue de porosité ; en outre, saletés, bactéries, champignons ou agents pathogènes de la moisissure ne peuvent absolument pas pénétrer dans la matière superficielle du produit.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN COMPOSITE (DuPont Corian, Ile Lube, Lab Lube, Light, Okite, quartz, Silestone)

Le plan de travail en composite est le résultat d'un mélange composé de poudres naturelles comme le quartz (plus de 90 %), de résine et de pigments colorés. Cette composition garantit au plan de hautes performances techniques. Le matériau est non poreux, imperméable, résistant aux taches, aux acides et aux solvants, à l'absorption de liquides et à la chaleur. Il résiste également à l'abrasion et à l'attaque des agents chimiques. La surface de la dalle peut présenter quelques microparticules de coloration différente, conséq-

uence d'un mélange composé presque exclusivement de quartz naturel ; cela ne permet pas pour autant de considérer le produit comme non conforme au standard de qualité naturel ni de le contester.

La caractéristique fondamentale qui distingue le plan de travail DuPont Corian est qu'il contient une proportion plus élevée de résines acryliques que les autres plans en composite. C'est pourquoi le Corian est un matériau qui peut être restauré et prendre, à des températures contrôlées, n'importe quelle forme souhaitée.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN GRANIT

C'est l'une des roches les plus abondantes à la surface de la Terre ; il s'agit d'une roche ignée intrusive (formée lorsque le magma reste piégé dans la croûte terrestre et se solidifie en profondeur). Son nom vient du latin granum (à grains), en référence à sa structure holocristalline (granulaire) ; visuellement, le granit présente donc un aspect granuleux.

Il est principalement composé de quartz (entre 20 et 60 %) et contient donc des matériaux durs.

Résistance aux abrasions : assez élevée ; les éventuelles rayures sont peu visibles sur les couleurs claires.

Polissage : assez durable ; bonne résistance à l'usure et au contact des agents chimiques.

Absorption : comme pour toutes les pierres naturelles, les liquides pénètrent dans les pores du matériau ; certains (comme l'eau) provoquent un effet « mouillé » qui disparaît avec l'évaporation ; d'autres (comme l'huile et autres substances grasses) laissent des auréoles sombres permanentes.

Résistance aux chocs : élevée. Les pierres sont des matériaux particulièrement nobles, par leur origine naturelle mais aussi par la beauté et la rareté qui font de ces produits des pièces uniques, jamais identiques à elles-mêmes : pour cette raison, chaque livraison présentera des caractéristiques de couleur (teintes, veines, grains) et un aspect différents des autres (difficilement perceptibles à partir du seul échantillon présenté en magasin). Aucune de ces particularités ne doit donc être perçue comme un défaut : elles sont au contraire à interpréter comme des signes d'unicité.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN STRATIFIÉ

Le plan de travail en stratifié est constitué d'un panneau de particules (classe E1) hydrofuge revêtu de stratifié plastique haute pression (HPL).

Il offre des caractéristiques exceptionnelles de résistance mécanique, physique et chimique, une mise en œuvre aisée et une grande simplicité d'entretien.

Le processus de fabrication de ce plan donne naissance à un matériau stable, homogène, non poreux et à haute densité, dont les caractéristiques physiques et chimiques sont totalement différentes de celles de ses composants d'origine ; de plus, grâce à sa très faible perméabilité, sa forte compacité et sa faible porosité conférées par la résine mélaminique dont il est composé, il n'est pas attaqué par les aliments ni par les agents chimiques couramment utilisés en milieu domestique ; le HPL est un matériau thermodurcissable qui ne réagit pas avec ces substances et qui, très hygiénique, constitue une barrière contre les émissions possibles de formaldéhyde, le développement de bactéries, moisissures, champignons et autres substances volatiles (COV) provenant des éventuels substrats en bois qu'il revêt. Il présente également des qualités exceptionnelles de dureté et de résistance aux rayures, aux chocs, à l'abrasion, aux agents chimiques et à la chaleur.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN STRATIFIÉ FENIX

Produit grâce à des résines de nouvelle génération, ce matériau intelligent se distingue par une surface aux propriétés extraordinaires.

Avec une faible réflexion de la lumière, sa surface est extrêmement mate (valeur de réflexion spéculaire : 1,5 à 60°) et anti-empreintes digitales. Grâce à la nanotechnologie, les micro-rayures éventuelles peuvent être réparées thermiquement, et la surface est par ailleurs agréablement soft-touch.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN MARBRE

Le marbre est une roche métamorphique composée principalement de carbonate de calcium (CaCO_3) ; il contient donc des matériaux semi-durs. Ce matériau se forme par un processus métamorphique à partir de roches sédimentaires, telles que le calcaire ou la dolomie, qui provoque une recristallisation complète du carbonate de calcium dont elles sont majoritairement composées. Visuellement, le marbre se présente comme une pâte homogène.

Résistance aux abrasions : pas très élevée ; les rayures éventuelles peuvent être atténuées avec de la cire pour sols.

Polissage : durable, à condition que la surface ne soit pas fréquemment frottée ; éviter le contact avec des agents chimiques à base d'acide.

Absorption : comme pour toutes les pierres naturelles, les liquides pénètrent dans les pores du matériau ; certains (comme l'eau) provoquent un effet « mouillé » qui disparaît avec l'évaporation ; d'autres (comme l'huile et autres substances grasses) laissent des auréoles sombres permanentes. Les substances acides (vinaigre, citron, etc.) altèrent négativement le polissage.

Résistance aux chocs : assez élevée

Les pierres sont des matériaux particulièrement nobles, par leur origine naturelle mais aussi par la beauté et la rareté qui font de ces produits des pièces uniques, jamais identiques à elles-mêmes : pour cette raison, chaque livraison présentera des caractéristiques de couleur (teintes, veines, grains) et un aspect différents des autres (difficilement perceptibles à partir du seul échantillon présenté en magasin). Aucune de ces particularités ne doit donc être perçue comme un défaut : elle est au contraire à interpréter comme un signe d'unicité.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN STRATIFIÉ HPL

Plan de travail en stratifié sans panneau de particules en support, constitué uniquement de couches superposées de papier Kraft imprégné de résines thermodurcissables aminoplastes conformes aux normes EN 438 et ISO 4586. Il est soumis à un processus de haute pression à 9 MPa et 150 °C dans des presses multi-étages dédiées, où s'effectue la polycondensation des résines pour obtenir un matériau non poreux. Il a une épaisseur fixe de 12 mm.

Pour plus d'informations sur USAGE / AVERTISSEMENTS et NETTOYAGE, consulter les chapitres correspondants.

PLAN DE TRAVAIL EN VERRE

La caractéristique principale des plans de travail en verre est d'associer un fort impact esthétique à des garanties hygiéniques dues à la non-porosité de la surface, à la résistance à la torsion et aux chocs, et enfin à une grande résistance à la détérioration et à l'altération esthétique dans le temps. Les matériaux utilisés sont les suivants :

- 1) Verre d'épaisseur 12 mm
- 2) Support en mélaminé classe E1 hydrofuge V100, épaisseur 28 mm
- 3) Chant aluminium
- 4) Laquage réalisé avec des vernis sans plomb
- 5) Colles spéciales

PANNEAU DE PARTICULES

Techniquement défini comme panneau de particules de bois, il valorise surtout les déchets de transformation du bois et les rémanents d'arbres ; il devient ainsi un produit écologique, ne nécessitant pas d'abattages supplémentaires. Il est composé de copeaux et de particules de bois pressés et collés entre eux avec des colles thermosensibles. Il est généralement utilisé après plaquage, mélaminage avec papier mélaminé ou revêtement en PVC ou stratifié, matériaux qui confèrent au panneau les qualités esthétiques recherchées.

Il est beaucoup plus léger que le panneau MDF ; il présente toutefois une très faible résistance à l'humidité, surtout à l'état brut. Les matériaux utilisés pour le revêtir lui assurent néanmoins une bonne résistance à l'eau, en fonction du type et de la méthode de revêtement.

VERNIS ACRYLIQUE

Vernis à très haute résistance à la lumière, donnant les meilleurs résultats contre le jaunissement. Il est utilisé en particulier sur les bois clairs, où un éventuel jaunissement du vernis provoquerait un changement de couleur très désagréable.

Il confère au bois un aspect très naturel, car il peut être appliqué en faible épaisseur sans créer l'effet d'une pellicule transparente déposée sur le panneau de bois.

VERNIS À L'EAU

Utilisé dans les nouveaux systèmes de vernissage écologique où le solvant employé est l'eau.

Cela résout d'importants problèmes d'impact environnemental (il suffit de penser que dans certains cas, jusqu'à 70 % du produit appliqué s'évapore pendant le séchage sous forme de solvants polluants). Les vernis à l'eau sont encore en phase expérimentale.

VERNIS POLYESTER

Il est normalement utilisé lorsque l'on souhaite obtenir de fortes épaisseurs de vernis avec d'excellentes résistances mécaniques (panneaux laqués). Plus dur que les vernis acryliques ou polyuréthanes, il est aussi couramment employé sur les plateaux de table et autres éléments soumis à l'usure. Il peut être poli

(laqué brillant) à l'aide de systèmes utilisant des grains de plus en plus fins, jusqu'à obtenir une surface miroir d'un grand effet esthétique.

Les vernis polyester ont également une faible résistance à la lumière et ne conviennent pas pour produire des laqués très clairs, qui jaunissent facilement.

VERNIS POLYURÉTHANE

C'est le plus utilisé dans le secteur du bois, car économique et d'application facile.

Ayant une faible résistance à la lumière, il a tendance à jaunir et n'est donc pas adapté au vernissage des bois clairs.

VERRE TREMPÉ

Verre présentant des caractéristiques particulières de dureté et de résistance aux chocs obtenues par trempage.

Ce procédé consiste à chauffer le verre à haute température (650 °C) puis à le refroidir brusquement par jets d'air. En cas de rupture, ces verres se fragmentent en très petits morceaux, ne formant pas de dangereux éclats coupants.

ZAMAK

Alliage composé de zinc très pur, d'aluminium et de magnésium qui, outre une bonne inertie chimique, se prête particulièrement bien aux procédés de moulage sous pression. Dans le secteur du meuble, il est principalement utilisé pour la fabrication de boutons et de poignées.

PLINTHE

Peut être en aluminium anodisé ou verni, ou en PVC recouvert de papier mélaminé décoré. Hauteurs standard : 6 cm ou 13 cm.

