



INFORMAZIONI E SCHEDA PRODOTTO

PRODUCT INFORMATION SHEET



DISENIA per i suoi prodotti sceglie con cura le proprie materie prime e i prodotti tecnici adeguati, attraverso fornitori selezionati con marcata affidabilità, al fine di ottenere sempre garanzia di qualità e durata. In queste schede vengono specificate le caratteristiche dei materiali e delle loro lavorazioni.

MARCATURA CE: la garanzia sui prodotti doccia Disenia viene ulteriormente avvalorata dalla marchiatura CE. Pertanto chi acquista un nostro prodotto e' sicuro di ricevere un oggetto di qualità superiore, progettato prestando la massima cura e attenzione all'estetica e al design, senza però perdere di vista l'importanza della funzionalità e della praticità di installazione nel rispetto di tutte le norme qualitative e di sicurezza richieste dalle leggi europee. Nello specifico delle cabine doccia e pareti vasca, la norma europea a cui si fa riferimento e' la EN 14428:2018 , che impone svariate prove sui singoli componenti (vengono effettuati ad esempio test di conformità specifici sui vetri e viene imposta la conformità alla normativa UNI 12150-1-2 sulla tempra), e sulla cabina.

I prodotti sono tutti testati secondo le indicazioni della norma (per la certificabilità sono richiesti 20.000 cicli di apertura/chiusura, pari a una media usura di 3/5 anni), per i nostri prodotti siamo andati oltre arrivando a 50.000 cicli. Per quanto concerne i nostri piatti doccia, abbiamo certificata la conformità all'UNI EN 14527:2010 CL2, che impone test meccanico/visivi, prove di carico e di contatto prolungato con svariate sostanze chimiche. Viene così garantita una resistenza, una pulibilità e una durata di tutta la gamma piatti, adeguata ai massimi standard qualitativi sul mercato.

TELAIO: viene realizzato con alluminio estruso lega 6463 (definita lega brill), la quale conferisce una finitura superficiale in fase di ossidazione extra brillante. Il profilo sviluppa un peso medio lineare di 0.5 kg/ml, che garantisce solidità e stabilità del prodotto. Telaio fornito anche in finitura bianco RAL9010, eseguita tramite verniciatura industriale effettuata in verga che garantisce uno spessore minimo costante di 80 micron.

VETRO: viene utilizzato vetro float spessore 4-6-8-10 mm, filo lucido piatto, temprato termicamente secondo UNI 12150-1-2: trattasi di un vetro nel quale è stata indotta una sollecitazione di compressione permanente sulla superficie mediante un processo controllato di riscaldamento (portandolo a temperatura di 600-650°C) e raffreddamento (in modo repentino) per conferirgli una maggiore resistenza alle sollecitazioni meccaniche e termiche. Il vetro temprato termicamente in caso di rottura si sbriciola in piccoli frammenti inoffensivi.

PARTICOLARI METALLICI: vengono creati da lavorazione meccanica, utilizzando come materia prima ottone o alluminio, i quali sono sottoposti al processo galvanico di cromatura: vengono rivestiti, mediante processo di elettrolisi, di uno strato di cromo che conferisce al pezzo particolari caratteristiche di inossidabilità, brillantezza, resistenza.

MANIGLIE: vengono create da appositi stampi di pressofusione, utilizzando la zama. La zama è una lega non ferrosa ad elevato tenore di zinco di notevole purezza, unito a piccole percentuali di alluminio, magnesio e rame. La lega e' caratterizzata da un'elevata resistenza all'urto, alla corrosione e ad un'ottima cromabilità'. Anche le maniglie subiscono il trattamento di cromatura.

GUARNIZIONI: vengono realizzate in materiale plastico, con trattamento antibatterico, e particolari additivi che consentono una stabilità ai raggi UV.

AQUATEK: materiale tecnico composto per 2/3 da idrossido di alluminio e per 1/3 da acrilici di alta qualità. Questo prodotto essendo molto compatto ed omogeneo offre un'ottima resistenza agli urti, al calore e ai più comuni agenti chimici. La mancanza di porosità lo rende un materiale biologicamente puro, adatto al contatto con alimenti e facilmente pulibile. La pulizia di top e lavabi in "Aquatek" deve essere effettuata attenendosi alle istruzioni contenute nell'apposito kit fornito.

TECNOGEL: è un materiale composito creato dalla miscela di materiali fossili (calcio carbonato) e resine sintetiche insature (poliesteri acrilati). Lo strato superficiale per circa 1 mm e' composto da una pellicola di gelcoat. Il gelcoat e' una sostanza a base di resina poliestere-acrilata che si utilizza per la verniciatura della vetroresina. Il gelcoat rende impermeabile la vetroresina e ne garantisce la resistenza all'acqua e agli agenti aggressivi.

TENDE: realizzate in tessuto ignifugo imputrescibile, 100% fibra acrilica tinta in massa, antimacchia, idro e oleo repellente con trattamento al teflon nella parte interna a diretto contatto con l'acqua.

DISENIA carefully chooses its raw materials and suitable technical products for its range, through selected suppliers with proven reliability. This in order to always obtain a guarantee of quality and duration. Here below the list of materials and processing characteristics.

CE MARKING: the warranty on Disenia shower products is validated by CE marking. Therefore, buying one of our products the client is sure to receive an item of a higher quality, designed with the utmost care and attention to aesthetics and design and without losing track of the importance of functionality and practical installation. All items are in compliance with all the quality and safety standards required by European laws. Specifically, for shower enclosures and bath screens, the European standard referred to is EN 14428: 2018, which requires various tests on individual components and on the shower enclosure (for example, specific conformity tests are carried out on glass and compliance is imposed to UNI 12150-1-2 regulation on tempering).

The products are all tested according to the indications of the standard (20,000 opening / closing cycles are required for certification, equal to an average wear of 3/5 years). For our products we have gone beyond, reaching 50,000 cycles. Concerning our shower trays, we have certified compliance with UNI EN 14527: 2010 CL2, which requires mechanical / visual tests, load tests and prolonged contact with various chemical substances. In this way, resistance, cleanliness and durability of the entire range of our trays are guaranteed, and match the highest quality standards on the market.

FRAME: it is made with extruded aluminium alloy 6463 (defined as brill alloy), which gives an extra bright surface finish in the oxidation phase. The profile has an average linear weight of 0.5 kg / ml, which guarantees solidity and stability of the product. The Frame can be also supplied in white RAL9010 finish or many other colourings, done with industrial painting made in rod which guarantees a constant minimum thickness of 80 microns.

GLASS: 4-6-8-10 mm thick float glass is used with polished edges, thermally tempered according to UNI 12150-1-2: this is a glass in which a permanent compressive stress has been induced on the surface through a controlled process heating (bringing it to a temperature of 600-650 ° C) and cooling (suddenly) to give it greater resistance to mechanical and thermal stress. The thermally tempered glass in case of breakage crumbles into small harmless fragments.

METALLIC DETAILS: they are produced by mechanical die casting processes, using brass or aluminium as raw material, subject to the galvanic process of chromium plating: they are coated, through an electrolysis process, with a layer of chromium which gives the piece particular characteristics of stainlessness, brilliance and resistance.

HANDLES: they are created thanks to special die-casting moulds, using zamak. Zamak is a non-ferrous alloy with a high content of zinc of considerable purity, combined with small percentages of aluminium, magnesium and copper. This alloy is characterized by high resistance to impact, corrosion and excellent chrome finish. The handles also go through a chrome plating treatment.

SEALS: they are made of plastic material, with antibacterial treatment, and particular additives that allow colour stability in presence of UV rays.

AQUATEK: technical material composed of 2/3 of aluminium hydroxide and 1/3 of high-quality acrylic. This product, being very compact and homogeneous, offers excellent resistance to shocks, heat and the most common chemical agents. The lack of porosity makes it a biologically pure material, suitable for contact with food and easy to clean. The cleaning "Aquatek" must be carried out following the instructions contained in the provided special kit.

SOLIDGEL, PIETRAGEL, TECNOGEL: it is a composite material created from the mixture of fossil materials (calcium carbonate) and unsaturated synthetic resins (polyesters acrylates). The surface layer for about 1 mm is made of gelcoat film. The gelcoat is a polyester-acrylate resin-based substance that is used for painting fiberglass. The gelcoat makes the fiberglass waterproof and guarantees its resistance to water and aggressive agents.

CURTAINS: made of anti-bacterial fireproof fabric, 100% acrylic fibre dyed in its mass, stain proof - water and oil repellent with Teflon treatment on the internal side which is in direct contact with water.

ISTRUZIONI E PRECAUZIONI D'USO

- Il montaggio del box doccia deve essere eseguito da persone qualificate e si consiglia l'uso del libretto di istruzioni allegato all'interno del prodotto acquistato.
- Per sigillare usare esclusivamente silicone neutro, NON ACETICO.
- Qualsiasi installazione errata, esenta la nostra ditta da ogni responsabilità.
- Il box doccia deve essere posto in prossimità dello scarico dedicato.
- La pulizia deve essere fatta sempre con detergenti neutri e non abrasivi.
- Non usare acetoni, detersivi e solventi in genere.
- Una volta dismesso, il prodotto o i suoi componenti, non vanno dispersi nell'ambiente, ma conferiti ai sistemi pubblici di smaltimento.

INSTRUCTIONS AND PRECAUTIONS FOR USE

- The assembly of the shower enclosure must be carried out by a qualified people and we highly recommend the use of the instruction's manual enclosed in the purchased product packaging.
- To seal use only neutral silicone, NOT ACETIC.
- Any incorrect installation exempts our company from any responsibility.
- The shower enclosure must be installed near to the related drain.
- Cleaning must always be done with neutral and non-abrasive detergents.
- Do not use acetones, detergents and solvents in general.
- Once dismissed, the product or its components must not be left in the environment, but taken to the public dump. Dismiss this product responsibly after use.



RESY: riciclaggio e smaltimento degli imballi da trasporto.

RESY: recycling and disposal of transport packaging.



Contrassegno di identificazione del materiale plastico usato nella realizzazione di sacchetti e pellicole.

Identification mark of the plastic material used in the production of bags and films.



Marchio europeo. Libera circolazione dei prodotti sull'intero territorio comunitario.

EN 14428:2018 - EN 14527:2019 CL1

European trademark. Free movement of products throughout the Community.

EN 14428: 2018 - EN 14527: 2019 CL1

La ditta DISENIA s.r.l. non assume responsabilità per eventuali errori o inesattezze nel contenuto di questo prospetto e si riserva il diritto di apportare ai suoi prodotti, in qualunque momento e senza preavviso, eventuali modifiche ritenute opportune per qualsiasi esigenza di carattere tecnico e commerciale.

The company DISENIA s.r.l. assumes no responsibility for any errors or inaccuracies in the content of this document and reserves the right to make any changes to its products considered appropriate for any technical and commercial necessity, at any time and without notice.

IDEA

AQUA

BLOB

DISENIA