

## Scheda prodotto – Uso e manutenzione

### Cucina componibile mod. MARINA Impiallacciata

**Distributore** PRETELLI SYSTEMS S.n.c., Via Marsiglia n. 2, 61122 Pesaro

**Denominazione merceologica** Mobili per cucina modello MARINA IMPIALLACCIATA

La presente scheda prodotto ottempera:

- alle disposizioni della legge n. 126 del 10 aprile 1991 "Norme per l'informazione del consumatore" ed al decreto n. 101 del 9 febbraio 1997 "regolamento d'attuazione"
- alla successiva circolare n. 1 del 3 agosto 2004 del Ministero delle attività produttive "Indicazioni per la compilazione e la distribuzione della scheda identificativa dei prodotti in legno e del settore legno-arredo"
- alle disposizioni della legge del D.Lgs n° 206 del 06 settembre 2005 "codice del consumo".

#### COMPONENTI, MATERIALI E LAVORAZIONI

##### ANTE E FRONTALI CESTONI:

**Ante con essenza legno (essenza ciliegio naturale, noce):** pannello di particelle di legno (classe E1) di spessore 19 mm con fresature orizzontali, controplaccato sul lato interno con noce tanganika e placcato sul lato esterno con ciliegio europeo chiaro o noce; la bordatura sui lati viene eseguita con bordo a spessore (1 mm) di tranciato di ciliegio o noce. verniciatura al solvente con prodotti poliuretanicanti anti-ingiallenti a poro aperto.

**Anta verniciata (colori bianco, bianco camelia, grigio):** Anta costituita da un pannello di particelle di legno con fresate (classe E1) di spessore 19 mm controplaccato sul lato interno con noce aniegè e placcato sul lato esterno con rovere europeo rigato chiaro; la bordatura sui lati viene eseguita con bordo a spessore (1 mm) di tranciato di rovere europeo rigato. Verniciatura al solvente con prodotti poliuretanicanti anti-ingiallenti a poro aperto e grado di brillantezza semiopaco (11-35 gloss).

**FRONTALI CASSETTI:** come ante piene.

**MANIGLIA:** in lega di zama con bagno galvanico finitura nichel satinato (opz 456; opz 547).

**CERNIERE:** In lamiera di acciaio e lega di zama ramata e nichelata anticorrosione regolabili in tre direzioni.

##### STRUTTURA CASSONE E RIPIANI

**Panelli cassa:** Costituiti da pannelli di particelle di legno conformi allo standard F\*\*\*\* (a bassissima emissione di formaldeide) di spessore 18 mm nobilitati in melaminico.

I ripiani sono di spessore 18 mm e sono dotati di reggi ripiano incorporato con dispositivo antisganciamento; essi possono essere anche in vetro temperato (spessore 6 mm) molati sui bordi.

##### BORDO

Bordo in ABS (spessore 0,5 mm) incollato con colle poliuretanicanti termoindurenti (fianchi del cassone) o in laminatino (spessore 0,3 mm) incollato con colle termofondenti (ripiani).

##### SCHIENALI

Pannelli di fibre a media densità di spessore 2,5 mm (classe E1) nobilitati con carta finish incollata con prodotti vinilici.

##### PIANO DI LAVORO (TOP)

Piano in laminato: pannello di particelle di legno (classe E1) idrorepellente di spessore 38 mm rivestito da laminato ad alta pressione (HPL) postformato. Spessore piano di lavoro 40 mm.

Il laminato plastico ad alta pressione (HPL) che riveste il piano è un materiale molto resistente che garantisce secondo le norme europee EN 438, alti standard di qualità riferiti alla resistenza al graffio, al calore, alle macchie, all'urto e all'abrasione.

##### LAVELLO

In lamiera di acciaio inox 18/10 monostampo o con vasche elettrosaldate, finitura liscia o "goffrata".

**Per i lavelli in altri materiali vedi INFORMAZIONI UTILI più avanti.**

##### RIVESTIMENTO FONDO MOBILE LAVELLO

In alluminio quadrettato o in plastica verniciata protegge il mobile lavello dalle perdite d'acqua.

### FONDO CASSONE PER FRIGO

In materiale plastico (PVC) rigido inalterabile forato al centro per permettere la fuoriuscita di eventuali perdite d'acqua e proteggere il fusto del mobile.

### ALZATINA PER I PIANI

In alluminio oppure in PVC rigido antiurto con decoro in laminato.

### PIEDINI

In materiale plastico (PVC) antiurto regolabili in altezza essi sono avvitati alla parte inferiore del mobile tramite apposite bussole senza forare il fondo del cassone (si evitano così del tutto punti in cui può accumularsi dello sporco od infiltrare acqua all'interno dei cassoni base e sottolavelli) Possono essere anche in alluminio, regolabili e montati su di un apposito basamento costituito anch'esso da un profilato di alluminio.

### ZOCCOLI

Possono essere in alluminio anodizzato o verniciato oppure in PVC ricoperto da carta melaminica decorata con guarnizione superiore ed inferiore in gomma.

### CASSETTI E CESTONI estraz. totale (struttura interna)

La struttura può essere costituita da un fondo di particelle di legno (bassissima emissione di formaldeide conformi allo standard F\*\*\*\*) di spessore 16 mm nobilitato in laminato grigio con sponde laterali e schiena in lamiera di acciaio zincata e verniciata anticorrosione, oppure la struttura può essere integralmente in massello di faggio e multistrato; lo scorrimento avviene su guide ad estrazione totale con sistema ad incastro per bloccaggio antisganciamento ed invito automatico di chiusura che agisce negli ultimi 4 cm. Inoltre di serie è fornito il sistema di rallentamento in chiusura (blu-motion).

### RIGLIE SCOLAPIATTI E CESTI

In filo metallico elettrosaldato, possono essere plastificate con resina polimerica, nichelate, oppure cromate e rivestite con guaina trasparente plastificata (finitura Crominox).

## SICUREZZA

### COSA È LA FORMALDEIDE

La formaldeide è una sostanza impiegata per la produzione di molti collanti e resine, a loro volta utilizzati anche nelle lavorazioni dei pannelli di legno. I pannelli prodotti in questo modo possono rilasciare nell'ambiente delle molecole di formaldeide in forma gassosa. Tale emissione, considerata dannosa per la salute, è regolamentata in molti paesi del mondo da specifiche norme e leggi.

In **Europa** (per l'Italia fa fede il **DM 10/10/2008**) per esempio il limite attuale è fissato a 0,1 ppm ed il pannello corrispondente è chiamato **E1**.

La definizione di E1 deriva da un decreto pubblicato in Germania già nel 1986 che regolamentava appunto l'emissione di formaldeide "... Vietato immettere sul mercato prodotti a base legno la cui concentrazione di equilibrio originata nell'aria superi il valore di legge pari a 0.1 ppm (0.124 mg/mc)". Da allora è diventato lo standard di tutti i produttori di pannelli, ma va ricordato che in Italia fino al DM del 10/10/2008 non esisteva nessun vincolo di legge che regolamentasse l'emissione di formaldeide per i pannelli legnosi.

In **Giappone** esiste una classificazione delle emissioni in funzione della destinazione d'uso del prodotto, i pannelli sono in questo caso classificati secondo la norma JIS da F\* a F\*\*\*\* ; attualmente l'F\*\*\*\* è la normativa più severa al mondo riguardante l'emissione di formaldeide (< 0,3 mg/litro cioè fino a 4 volte meno del pannello E1 ed impropriamente definito E0).

In **California**, da sempre lo stato più attento ai temi dell'ecologia e della salute sul suolo americano, una legge stabilisce nuovi limiti di emissione per tutti i prodotti a base legno. In particolare, i livelli di emissione dovranno essere in una prima fase (2009) entro i 0,18 ppm (parti per milione) e, in una seconda fase (2011) entro i 0,09 pp quindi diventerà una delle norme più severe al mondo. Il metodo di misura di riferimento è quello descritto nella norma americana ASTM E 1333-96 (2002) (metodo della camera di grandi dimensioni). Purtroppo, attualmente non esistono correlazioni ufficiali tra i valori ottenuti con il metodo ASTM e quello corrispondente utilizzato in Europa (EN 717-1). I prodotti interessati dovranno possedere certificazioni di parte terza, emesse da organismi autorizzati dal California Air Resource Board (certificazione CARB).

Tutto quello riportato sopra riguarda le normative che costituiscono dei riferimenti di legge nelle varie parti del mondo; esistono poi tutta una serie di marchi e certificazioni "commerciali" volontarie (NB: non obbligatorie) che identificano i pannelli che possono soddisfare anche una o più norme sopra riportate.

Una su tutte è il protocollo interno stabilito da IKEA che ha stabilito limiti e controlli periodici da effettuare del tutto simili a quelli stabiliti dalla norma della California per tutti i suoi prodotti; Sullo stesso filone laboratori accreditati come Catas e Cosmob hanno sviluppato marchi propri (CQA per il primo e Cosmob Qualitas Praemium Formaldeide per il secondo) che garantiscono anche il rispetto delle severe norme Giapponesi e americane.

Anche alcuni produttori di pannelli hanno sviluppato propri marchi riguardanti l'emissione di formaldeide; ad esempio

il Gruppo Saviola ha creato il pannello LEB destinato al mercato mondiale, quindi oltre che a soddisfare le normative giapponesi (F\*\*\*\*), ricalca anche esso lo schema certificativo CARB americano, cioè impone dei controlli periodici sui prodotti oltre che dei limiti di emissione; il pannello LEB possiede perciò le certificazioni CQA e Cosmob Qualitas Praemium Formaldeide.

**SubitoCucine**, oltre ad aver da tempo fissato come requisito minimo obbligatorio nei propri capitolati di acquisto materiale esclusivamente di classe E1, controlla l'emissione dei pannelli mediante prove periodiche a campione, al fine di verificare i limiti di emissione. Inoltre ha scelto di utilizzare per i componenti costituenti le **strutture delle cucine** solo materiale a bassissima emissione di formaldeide: conformi allo standard F\*\*\*\* secondo la norma **JIS**, certificato dal ministero giapponese, il più severo in merito alle normative di salvaguardia ambientale. (< 0,3 mg/litro cioè fino a 4 volte meno del pannello E1).

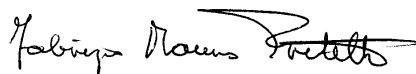
## EMISSIONE DI FORMALDEIDE

### Dichiarazione Di Conformità Emissione Formaldeide

Il sottoscritto Fabrizio Mauro Pretelli rappresentante legale della società PRETELLI SYSTEMS S.n.c., Via Marsiglia n. 2, 61122 Pesaro, dichiara, sotto la propria esclusiva responsabilità, che tutti i componenti a base legnosa delle cucine da essa prodotte, sono conformi alla seguente norma: UNI EN 13986:2005 "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 < 1,24 mg/l, secondo la norma EN 717-1). **Inoltre dichiara che per i soli componenti costituenti le strutture dei mobili rispettano per l'emissione di formaldeide anche quanto previsto dalla norma JIS A 1460 per la classificazione F\*\*\*\* (emissione formaldeide < 0.3 mg/l).**

Pesaro, li 05/12/2020

**PRETELLI SYSTEMS S.N.C.**  
Via Marsiglia n. 2  
61122 Pesaro (PU) - ITALIA  
P.IVA IT01262460411



## CARICHI AMMESSI

Reggipensili (attaccaglie): resistenza max a flessione fino a 145 kg.

Guide cassettei (estraz. Parziale): carico max dinamico 25 kg; statico 40 kg.

Guide cassettei (estraz. totale): carico max dinamico 30 kg; statico 50 kg

Cerniere: prove di fatica non hanno evidenziato cedimenti significativi dopo 80.000 cicli (anta 70x60 cm pesante 8,8 kg con 2 cerniere, sottoposta ad aperture e chiusure ripetute).

Carico max di rottura all'apertura: 130N (nelle condizioni di prova sopra specificate).

Vetri temperati: in caso di rottura tali vetri si frantumano in piccolissimi pezzi tali da non creare pericolose lame di vetro tagliente.

## NORMA UNI-EN 1153 PER LA SICUREZZA

Tutti i componenti principali delle cucine rispondono ai requisiti costruttivi di sicurezza previsti dalla norma UNI-EN 1153 par. 6.2.

Inoltre sono rispettati i requisiti di sicurezza riguardanti il par. 8 della suddetta norma relativi a: -  
ribaltamento ripiani (par 8.1)

- supporto ripiani (par 8.2)
- carico verticale su porte (par.8.3) - porte scorrevoli e tapparelle (par. 8.4)
- cassettei (par. 8.5)
- carico su top (par. 8.7)
- urto componenti in vetro (par 8.9)
- frammentazione vetri (par. 8.10)
- stabilità (par. 9)
- carico attaccaglia reggipensile (par. 8.8.3)

### **MONTAGGIO**

- Assicurarsi che il montaggio venga effettuato da personale qualificato ed in ogni caso non apportare modifiche al mobile tali da compromettere la stabilità della struttura; possono infatti sussistere pericoli quali ribaltamenti o cedimenti in caso di installazione non corretta.
- Controllare anche l' idoneità della parete/soffitto e verificare che i dispositivi di fissaggio resistano alle forze generate.

### **ECOLOGIA**

Alla fine della sua utilizzazione non disperdere il mobile nell'ambiente, ma chiamare l'azienda di smaltimento rifiuti solidi urbani per il suo trasporto in discarica.

## **PULIZIA E MANUTENZIONE**

### **PARTI IN LEGNO O IMPIALLACCIATE**

Pulire delicatamente con un panno umido ed asciugare con cura; evitare l'uso di detersivi e spray non specifici per il legno che potrebbero danneggiare la lucentezza della vernice; asciugare in ogni caso eventuali gocce d'acqua e vapore per evitare scrostature di vernici in particolare sotto il lavello. Da non utilizzare assolutamente prodotti contenenti solventi (acetone, ammoniacca, ecc).

### **PARTI IN LAMINATO PLASTICO, POLIMERICO O NOBILITATO**

Pulire con un panno morbido (in microfibra) inumidito con acqua calda e sapone neutro. Riasciugare sempre con cura le superfici trattate. Non utilizzare prodotti aggressivi (es. sgrassatori), alcool, solventi o detersivi di altro tipo, né spugne abrasive e supporti simili che potrebbero rigare in modo definitivo le parti sottoposte a manutenzione.

### **PARTI LACCATE**

Pulire con un panno morbido e detergente liquido, risciacquare ed asciugare con cura; non utilizzare prodotti abrasivi o che contengono alcol o solventi (acetone, trielina o ammoniacca).

### **PIANI DI LAVORO IN LAMINATO**

I piani in **laminato** vanno puliti con una spugna bagnata con un normale detergente liquido, da evitare sono i prodotti molto abrasivi; sui piastrellati non utilizzare assolutamente pulitori a vapore per le fughe, ma si consigliano prodotti in gel anticalcare.

### **LAVELLI**

Per i lavelli nei diversi materiali (acciaio oppure resine sintetiche quali fragranite, cristalite o ekotek) tenere presente gli accorgimenti validi per i piani di lavoro dello stesso materiale. Sotto il lavello in acciaio non lasciate confezioni o flaconi aperti di detersivi o altri prodotti chimici di composizione acida per evitare ossidazioni e corrosioni dovute alle esalazioni.

### **COMPONENTI VARI**

Cerniere: per una lunga durata delle cerniere dei mobili è bene non forzare mai l'angolo di apertura delle ante né aggrapparsi ad esse quando sono aperte, evitate infine di lasciare aperte confezioni o flaconi di detersivi o altri prodotti chimici che potrebbero causare ossidazione nel tempo.

Bordi: i bordi tendono a screpolarsi soprattutto a causa del calore del forno o dei vapori emanati dalla lavastoviglie; SubitoCucine utilizza per incollare i propri bordi colle poliuretatiche termoidurenti ad altissima resistenza a calore ed umidità; si raccomanda comunque di aprire la lavastoviglie solo quando è completamente raffreddata e di asciugare sempre eventuali gocce.

Mensole e cornici: fare riferimento alle avvertenze descritte nei paragrafi precedenti riguardo ai piani in laminato e al legno.

Telai alluminio e zoccoli: Pulire con un panno morbido e detergente liquido, risciacquare ed asciugare con cura; non utilizzare assolutamente prodotti abrasivi.

Pomelli e maniglie: essi sono protetti da una speciale pellicola protettiva anti-macchia e anti-impronta, pertanto è da evitare l'uso di prodotti abrasivi o solventi (acetone, trielina o ammoniacca) che ne comprometterebbero l'integrità, usare invece un panno umido ed asciugare con cura).

## ELETTRODOMESTICI

### CONSIGLI GENERALI

La collocazione degli elettrodomestici all'interno della propria abitazione non deve essere lasciata al caso, ma studiata in maniera razionale in modo da ottenere le migliori condizioni di funzionamento e praticità d'uso.

- Controllare periodicamente lo stato dell'impianto elettrico ed in particolare l'efficienza dello scarico a terra.
- Non fare la manutenzione degli elettrodomestici senza aver prima staccato la spina o l'interruttore.
- Evitare di far funzionare o di toccare gli elettrodomestici quando si è a piedi nudi e quando il pavimento è bagnato.
- Si consiglia di non utilizzare adattatori e prese multiple, la spina dell'apparecchio deve essere l'unica collegata alla presa per evitare surriscaldamenti e creare cortocircuiti. Inoltre l'impianto elettrico della cucina deve prevedere un interruttore differenziale generale che a sua volta comanda un singolo interruttore di sicurezza per ogni elettrodomestico.

### AVVERTENZA

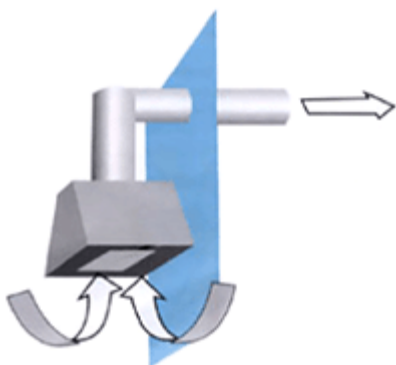
**Fare riferimento scrupolosamente a quanto prescritto dalle case costruttrici nei manuali in dotazione dei singoli elettrodomestici e in caso di richiesta di intervento rivolgersi direttamente ai centri di assistenza delle ditte costruttrici che troverete indicati nei libretti e nei certificati di garanzia.**

## REGOLE DI MONTAGGIO ED INSTALLAZIONE



### COLONNA FRIGORIFERO

Per un corretto funzionamento, la colonna frigo necessita di un'aerazione continua che viene garantita da uno speciale fondo in plastica preforato che permette al flusso d'aria di entrare da sotto la porta del mobile e di uscire dalla parte superiore; quindi non posare nulla sopra e sotto le colonne. E' sconsigliato inoltre collocare il frigorifero vicino ad una fonte di calore tipo un forno, un piano cottura o un termosifone. Assicurare comunque tutte le colonne con un apposito piastrino di fissaggio a muro contro il pericolo di ribaltamento.



### CAPPA

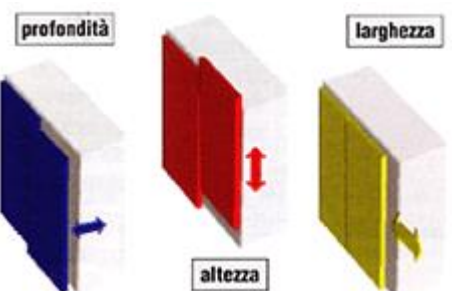
E' importante utilizzare la cappa aspirante perché cattura i fumi liberandoli all'esterno; essa però deve essere collegata ad una canna fumaria dedicata con apposito tubo; non collegare la cappa ad una canna fumaria che ospita già altri scarichi come caldaie o camini.

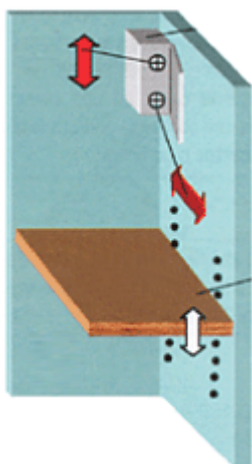
Il filtro antigrasso in fibra sintetica tipo "usa e getta" va cambiato ogni 2 mesi. Il filtro antigrasso in metallo va lavato in lavastoviglie ogni 2 mesi.



### CERNIERE

E' possibile regolare le cerniere in caso di disallineamento delle ante con l'uso: le tre frecce della figura indicano come è possibile eseguire la regolazione in altezza, in larghezza ed in profondità dell'anta. Agendo sulla stessa vite che permette la regolazione in profondità, e anche possibile rimuovere completamente l'anta del mobile.

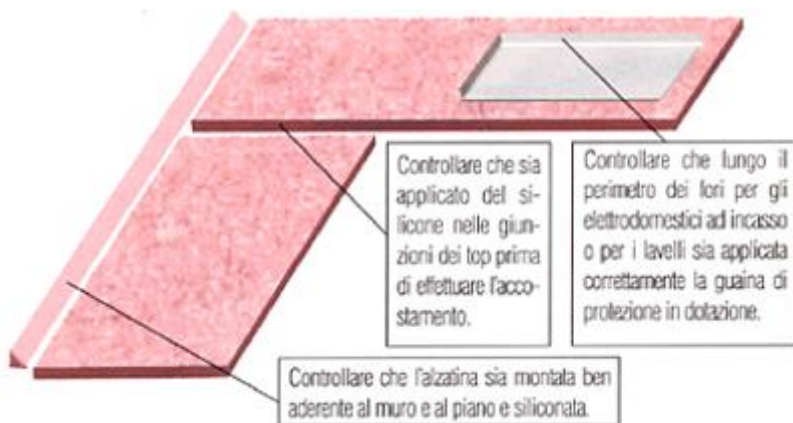
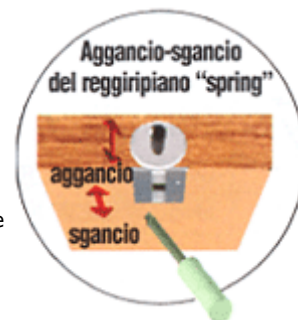




## ATTACCAGLIA PENSILE - REGGIPIANO

Il pensile è agganciato alla barra attaccapensile per mezzo di attaccaglie che consentono al pensile una regolazione in altezza e in profondità per mezzo di apposite viti poste sotto uno sportellino di plastica come si vede in figura. I dispositivi reggi ripiano permettono un fissaggio sicuro degli stessi all'interno del vano mobile contro possibili ribaltamenti. Per procedere ad eventuale sgancio od aggancio del ripiano basta agire tramite un cacciavite come mostrato in figura.

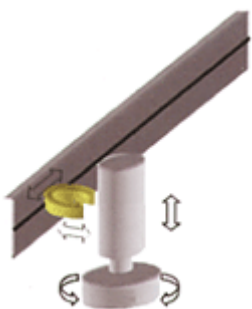
Grazie ad una serie di fori praticati sul fianco del mobile è possibile collocare il ripiano all'altezza desiderata.



## PIANO DI LAVORO

Controllare che lungo il perimetro dei fori per gli elettrodomestici ad incasso o per i lavelli sia applicata correttamente la guaina di protezione in dotazione.

Controllare che sia applicato del silicone nelle giunzioni dei top prima di effettuare l'accostamento. Controllare che l'alzatina sia montata ben aderente al muro e al piano e siliconata se necessario.

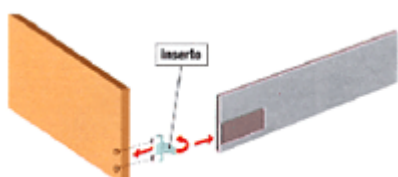


## PIEDINI E ZOCCOLI

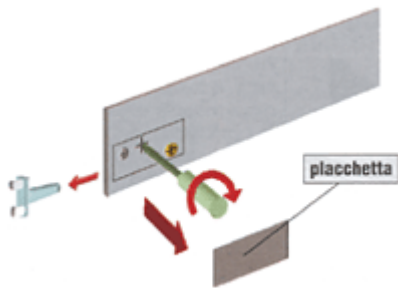
Per consentire di operare al di sotto dei mobili, lo zoccolo della cucina è agganciato ai piedini tramite dei ganci di plastica a sganciamento rapido per cui è sufficiente tirare o spingere lo zoccolo sui piedini; tali ganci possono essere posizionati in corrispondenza dei piedini grazie ad una guida di scorrimento ricavata sullo zoccolo.

I piedini basi e colonne possono essere regolati in altezza per poter livellare la cucina in caso di pavimenti non perfettamente in piano; per fare ciò basta ruotare la base filettata dei piedini come mostrato in figura.

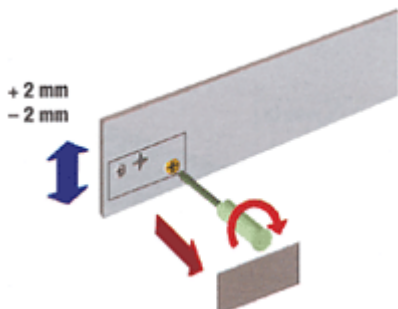
## CASSETTI AD ESTRAZIONE TOTALE



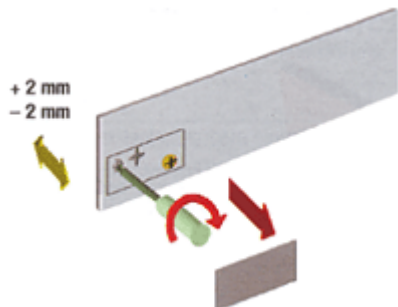
Per **AGGANCIARE** il frontale del cassetto è sufficiente inserire l'apposito inserto ad espansione sul frontale e bloccarlo come mostrato in figura; successivamente è sufficiente accostare il frontale con gli inserti bloccati alle spondine laterali fino all'incastro delle molle.



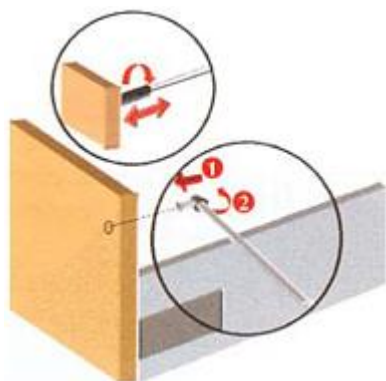
Per **SGANCIARE** il frontale cassetto è sufficiente inserire un cacciavite a croce sull'apposita sede dopo aver rimosso la plastica; successivamente bisogna girare in senso orario fino a che non avviene lo sgancio.



Per **REGOLARE** in **ALTEZZA** il frontale agire sulla vite dorata come mostrato in figura.



Per la **REGOLAZIONE LATERALE** agire sulla boccola in plastica grigia come mostrato in figura.

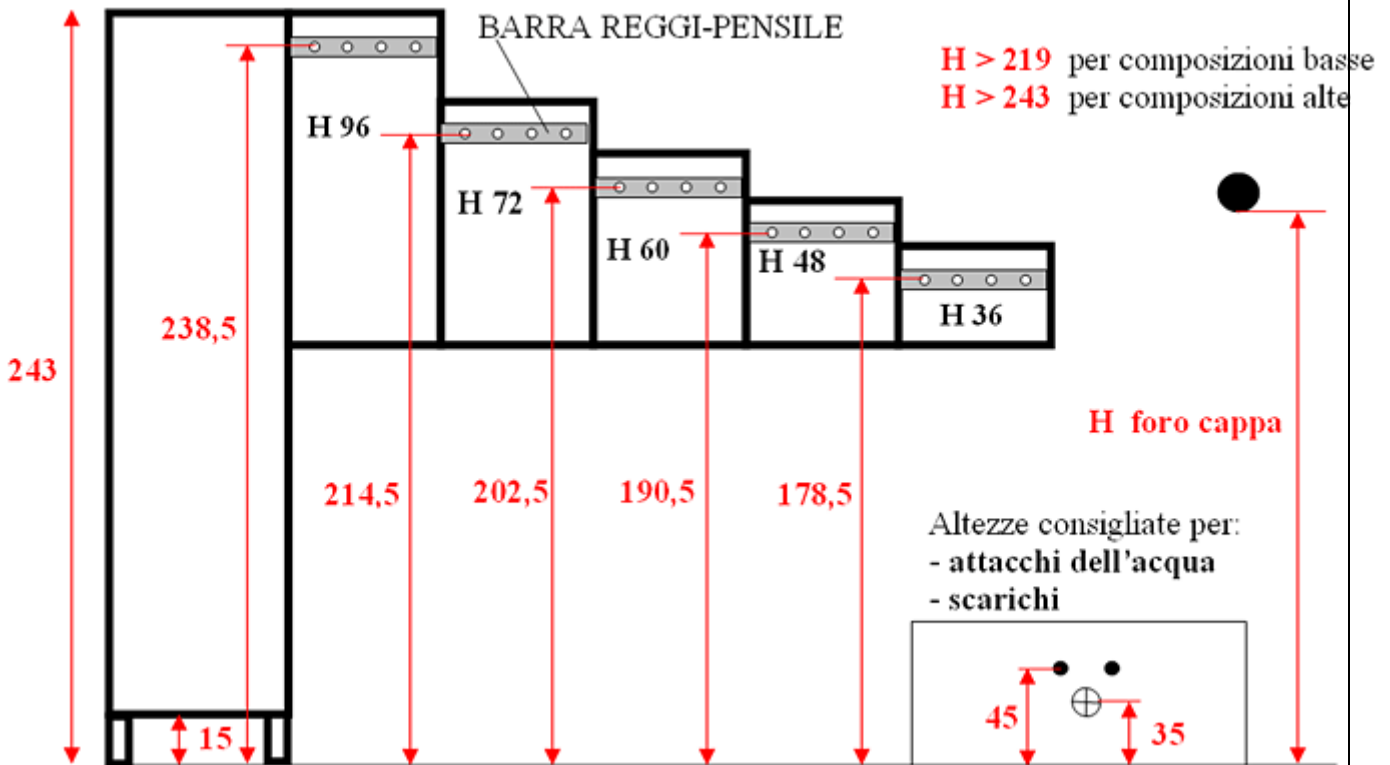


Per la regolazione dell'inclinazione del frontale procedere come in figura ruotando la ringhierina.

Per montare le ringhierine:

- 1) inserire la ringhierina
- 2) sollevare posteriormente la ringhierina
- 3) incastrare la ringhierina sullo schienale

## QUOTE DI MONTAGGIO DELLA BARRA REGGIPENSILE IN BASE ALLE ALTEZZE DEI PENSILI E DEI PIEDINI



## GLOSSARIO

### IDROREPELENTE

Nel settore del mobile si dicono idrorepellenti quei pannelli di truciolare, MDF o multistrato "grezzi" che resistono per un certo periodo, stabilito secondo delle normative, al rigonfiamento provocato dall'acqua nelle fibre del legno. Tale resistenza non è assoluta ed esiste una scala di valori; il valore di resistenza massima corrisponde alla definizione di pannello idrorepellente. Naturalmente alla resistenza all'acqua dei pannelli contribuiscono altri fattori come il tipo di nobilitato e d'incollaggio/sigillatura dei bordi.

### LAMINATO

Conosciuto anche con il nome commerciale di "formica" è composto da resine fenoliche (supporto) e melaminiche (carta estetica decorativa) incollate tra loro in modo tale da formare fogli di circa 0,6 mm. Viene impiegato per il rivestimento dei pannelli legnosi (pannelli laminati). Il laminato in cui lo spessore delle resine di supporto è maggiore di 1 mm si definisce **laminato stratificato** che, grazie alle sue caratteristiche meccaniche può essere impiegato come pannello autoportante senza essere applicato ai pannelli legnosi.

### LAMINATO POSTFORMING

Applicazione di una superficie laminata su di un substrato di forma irregolare (in genere curva o variamente profilata), come nel caso della bordatura a macchina di un pannello.

### LAMINATO HPL

Il marchio HPL sta per High Pressure Laminates o laminato ad alta pressione; i laminati di questo tipo sono definiti dalla norma EN 438/1 ed hanno eccezionali doti di durezza e resistenza al graffio, all'usura, all'urto, agli agenti chimici, al fuoco. Si utilizzano principalmente per i piani di lavoro.

### PANNELLI MDF

MDF significa pannello di fibre a media densità e trova la sua materia prima nelle ramaglie e negli scarti di lavorazione del legno. Sono interessanti dal punto di vista ecologico in quanto la loro produzione non implica l'abbattimento sistematico di alberi. Sono composti da fibre di legno ottenute mediante vapore ed appositi sfibratori, legate tra loro con collanti termoindurenti. Tali fibre (molto simili a lanugine di cotone), una volta pressate, conferiscono al pannello delle buone caratteristiche meccaniche, ottima stabilità dimensionale e compattezza lungo i



bordi tali da renderli indispensabili per produrre pannelli laccati, nobilitati in PVC e nei casi in cui si debbano ottenere delle grandi superfici, dove il legno potrebbe presentare problemi di planarità. Hanno però un peso elevato e generalmente una scarsa resistenza all'umidità.

#### **PANNELLI IN TRUCIOLARE**

Definito dalla tecnica come **pannello di particelle di legno** sfrutta soprattutto gli scarti di lavorazione del legno e le ramaglie residue degli alberi; in tale modo diventa un prodotto ecologico in quanto non causa l'ulteriore abbattimento di alberi. È composto da scaglie e particelle di legno pressate ed incollate tra loro con collanti termoindurenti. Viene comunemente impiegato previa impiallacciatura, nobilitazione con carta melaminica o rivestimento con PVC o laminato, materiali che conferiscono al pannello le qualità estetiche volute.

Dal punto di vista meccanico il pannello in truciolare ha un'ottima stabilità dimensionale che lo rende indispensabile per l'impiego su grandi superfici dove il legno massello avrebbe enormi problemi di planarità; è inoltre molto più leggero del pannello MDF; ha però anch'esso scarsissima resistenza all'umidità soprattutto allo stato grezzo. I materiali con cui viene normalmente rivestito però gli garantiscono una buona resistenza all'acqua soprattutto in funzione del tipo e metodologia del rivestimento.

#### **PIALLACCIO**

Detto anche "tranciato" è un sottile foglio di legno (circa 0,6 mm) ottenuto attraverso la tranciatura dei tronchi. Viene utilizzato per rivestire i vari pannelli legnosi (MDF, truciolare, legno massello ecc) poi detti **impiallacciati**.

#### **PANNELLO IMPIALLACCIATO**

Pannello in truciolare le cui facce sono state rivestite da fogli di tranciato applicati con colla e passati in pressa. Questa operazione viene detta anche placcatura.

#### **ZAMA**

Lega costituita da zinco purissimo alluminio e magnesio che oltre ad avere una discreta inerzia chimica, si presta molto bene ai processi di pressofusione. Nel settore del mobile viene utilizzata soprattutto per la produzione di pomoli e maniglie.