



Scheda prodotto
Product info sheet

INDICE

CAPITOLO 1: DESCRIZIONE TECNICA DEI MATERIALI	pag. 3
CAPITOLO 2: DESCRIZIONE TECNICA DELLE FINITURE	4
CAPITOLO 3: DESCRIZIONE TECNICA DEGLI ACCESSORI	5
CAPITOLO 4: PULIZIA E MANUTENZIONE	6
CAPITOLO 5: EVENTUALI DIFETTI	8
<i>CHAPTER NO. 1: MATERIAL TECHNICAL DESCRIPTION</i>	<i>page 9</i>
<i>CHAPTER NO. 2: FINISH'S TECHNICAL DESCRIPTION</i>	<i>10</i>
<i>CHAPTER NO. 3: ACCESSORIES'S TECHNICAL DESCRIPTION</i>	<i>11</i>
<i>CHAPTER NO. 4: CLEANING AND MAINTENANCE</i>	<i>12</i>
<i>CHAPTER NO. 5: POSSIBLE DEFECTS</i>	<i>14</i>

INFORMAZIONI GENERALI PER PORTE E SISTEMI

CAPITOLO 1: DESCRIZIONE TECNICA DEI MATERIALI

Estrusi in alluminio

L'alluminio è largamente utilizzato nella produzione dei nostri prodotti; viene utilizzato sia per alcune componenti tecniche, come binari, battute, stipite, profili di chiusura, sia come parti estetiche, come telai delle porte e coprifili. Tutti questi profili sono di nostra produzione, progettati su nostro specifico ed esclusivo disegno e realizzati tramite estrusi in lega 6060, con la seguente composizione chimica:

Si: 0.3-0.6

Fe: 0.1-0.3

Cu: 0.1

Mn: 0.1

Mg: 0.3-0.6

Cr: 0.05

Zn: 0.15

Ti: 0.1

Trattamento termico T5 con una durezza Brinell di 55-80 HB



L'estruso in alluminio è ovviamente riciclabile al 100%, seguendo le opportune normative sullo smaltimento di questo metallo.

Vetri

Oltre alle parti strutturali in alluminio, le nostre porte sono anche costituite da vetri di varia tipologia.

Vetri temperati di spessore 3-4-5-6-10 mm, con particolari proprietà di durezza e resistenza agli urti (fino 5 volte maggiore rispetto ai vetri tradizionali), grazie appunto al processo di temperatura termica. Nel caso di rottura si frantumano in piccoli pezzi, scongiurando la presenza di schegge taglienti. Questi tipi di vetri rispondono alle normative UNI EN 12150 e 12600.

Vetri stratificati 6mm (3+3), oppure 10mm (5+5) con pellicola adesiva centrale. La pellicola adesiva che li unisce, fa sì che, in caso di rottura i frammenti di vetro restino incollati alla pellicola stessa, evitando che si disperdano schegge taglienti. Questi tipi di vetri rispondono alle normative UNI 7172.

Specchi di 3-4-5 mm di spessore, resi specchianti, sono supportati da un retro pannello di 5-6mm in MDF e trattato nelle finiture di gamma (vedi sotto). Anche in questo caso la presenza di un adesivo tra il pannello e il vetro evita la dispersione di schegge taglienti.



Come per l'alluminio, anche i vetri sono, dopo essere stati opportunamente separati da eventuali parti in gomma o legno, quali guarnizioni o pannelli, riciclabili al 100%, seguendo le opportune normative sullo smaltimento di questo materiale.

Pannelli

In alternativa ai vetri, oppure in abbinamento ad essi, le porte Res possono avere dei pannelli in legno.

Sono costituiti da MDF con resine termoindurenti, impiallacciati finitura legno o laccata, oppure rivestiti in foglia oro/argento; lo spessore è 4-5-6-10mm, in base al tipo di applicazione.



Pannelli in tamburato (spessore 41-45 mm)

Oltre alle porte con telaio in alluminio, esistono anche porte interamente in legno, realizzate con pannelli tamburati. Sono costituiti da un telaio di abete finger joint con interno in nido d'ape, tamburato esternamente con MDF spessore 5mm. Le caratteristiche di spicco sono la leggerezza, la robustezza e il buon potere fonoassorbente. Impiallacciati con precomposto 6/10 nella versione legno. Bordati con bordo in legno 10/10 supportato. Bordato in PVC 7/10 (versione laccata).

Ripiani - basi - top - cassettiere - frontalini - vano estraibili

Pannelli in vari spessori di particelle di legno non riciclato per uso in ambiente interno (tipo P2 secondo norma EN312), nobilitato in superficie con decorativi melaminici attraverso processo di pressatura.

Resistenza 5 (nessun cambiamento visibile), relativo alla normativa EN12720 per l'esposizione ai principali prodotti domestici, tra cui caffè. Olio di oliva vino e ammoniacca al 10%, per un periodo di 16 ore.

Resistenza 5 (nessun cambiamento visibile), per l'esposizione fino a 24 ore ai principali prodotti per la pulizia, come Mastro Lindo, pronto legno pulito, alcol denaturato.

CAPITOLO 2: DESCRIZIONE TECNICA DELLE FINITURE

I materiali sopra descritti, per essere trasformati in prodotto finito, vengono sottoposti a dei trattamenti di finitura; suddetti materiali.

Verniciatura

I prodotti ed i processi impiegati nella fase di verniciatura svolgono una funzione estetica. Le vernici sono esenti da piombo ed altri materiali pesanti.

Verniciatura legno

Eseguita con fondo acrilico e finitura opaco acrilico 10 gloss con vernici esenti da piombo ed altri materiali pesanti.

Laccatura

Su MDF eseguita con fondo poliestere e finiture con laccature con colori di gamma con vernici esenti da piombo ed altri materiali pesanti.

Laccatura lucida - Lucido diretto

Su MDF eseguita con fondo poliestere e finiture con laccature lucide nei colori di gamma levigate e spazzolate. Vernici esenti da piombo ed altri materiali pesanti. Lucentezza variabile tra 95-98 gloss.

Laccatura dell'alluminio

Eseguita su fondo epossidico; finiture con laccature con colori di gamma con vernici esenti da piombo ed altri materiali pesanti.

Precomposto

Precomposto Noce Canaletto 6/10, precomposto Rovere TT 6/10, precomposto Sand 6/10. Il precomposto è vero legno naturale colorato e trasformato mediante incollaggio con resine termoindurenti.

Rivestimento Foglia oro / Foglia argento

Rivestimento in foglie di metallo battuto con uno spessore di circa 0.3 μ .

Dimensione foglia 14x14cm.

La foglia viene applicata a base d'acqua con tempi di 2-12 ore in base alla superficie. Il prodotto, essendo un metallo non ferroso, non è incluso nell'EINECS e non è costituito da nessuna sostanza classificata pericolosa.

Rivestimento Similpelle

Materiale 100% PU, Sp. 1.2./1.3 mm. Resistenza alla temperatura ca. 130°

Bordi

Bordo in precomposto Noce Canaletto, precomposto Rovere TT, precomposto Sand supportato 10/10. Bordo in PVC 7/10 per laccatura.

Nobilitati

Nobilitati Bianco, Bianco Matrix, Barrique, Aruba: decorativo melaminico realizzato attraverso processo di pressatura, nelle colorazioni sopra citate. Per la finitura matrix, la superficie si presenta con una irregolarità al tatto caratteristica della finitura.

Grés porcellanato

Lastra in grés porcellanato prodotta tramite macinazione ad umido di materie prime naturali argillose, rocce granitiche e metamorfiche, compattata da speciale formatura in compatter e sinterizzazione a 1200°C, con cottura ibrida. Caratteristiche principali sono un'elevata resistenza alle sollecitazioni meccaniche, ai prodotti chimici, all'usura, ai graffi, all'abrasione profonda e alla flessione, sono facilmente igienizzabili, resistenti al gelo, al fuoco, alle muffe, all'azione dei raggi UV.

CAPITOLO 3: DESCRIZIONE TECNICA DEGLI ACCESSORI

A completamento del prodotto, vi sono infine una serie di accessori con determinate caratteristiche specifiche.

Ferramenta

Viti, dadi, ranelle: tutte in acciaio zincato con elevata durezza (10.9); le viti possono essere sia con esagono incassato che con taglio a croce, esenti dunque da ruggine nel tempo.

Cerniere: realizzate in zama stampata, con parti in acciaio e plastica, esenti dunque da ruggine nel tempo.

Angolari giunzione: alluminio stampato con particolari in acciaio zincato, esenti dunque da ruggine nel tempo.

Serrature: struttura in metallo con principio di funzionamento magnetico: lo scrocco a porta chiusa fuoriesce dalla porta e si inserisce nell'alloggiamento sullo stipite, chiudendola; questa innovazione sostituisce le delicate e rumorose vecchie molle delle serrature tradizionali.

Nottolini e maniglie: realizzate in ottone con finiture cromo opaco, biocromo satinato e ottone satinato; prodotte da aziende leader nel settore.

Guarnizioni

Esistono diverse guarnizioni, tutte con particolari caratteristiche che si prestano all'applicazione specifica a cui andranno adottate.

Guarnizione in PVC coestrusa: per il montaggio del vetro all'interno del telaio.

Guarnizione a base siliconica: per la battuta della porta sullo stipite.

Guarnizione in plastica: distanziale tra coprifilo e muro.

Guarnizione in schiuma: guarnizione con film plastico esterno colorato e interno in schiuma poliuretanic.

Cartone - Imballi



Gli imballi delle nostre porte sono sostanzialmente di due tipi: cartaceo e plastico; entrambi sono riciclabili, seguendo le opportune regole sullo smaltimento.

In particolare gli imballi plastici sono costituiti da polietilene e polietilene espanso.

CAPITOLO 4: PULIZIA E MANUTENZIONE

In linea di massima è consigliabile utilizzare acqua con aggiunta di alcol per la pulizia di tutte le parti, di cui descritto in precedenza. Qui di seguito si elenca il tutto nel dettaglio.

Pannelli laccati (lucidi o opachi)

Utilizzare i prodotti per la normale pulizia dei vetri, o alcol, diluiti in acqua: è molto importante asciugare immediatamente con panno morbido la superficie. **NON UTILIZZARE PRODOTTI ABRASIVI, OPPURE TRIELINA, AMMONIACA, CLORO E CERE PER MOBILI.**

Pannelli in legno

Utilizzare normali prodotti per la pulizia, presentando attenzione che **NON** contengano solventi. Diluire questi prodotti con acqua. Dopo la pulizia, asciugare immediatamente con un panno morbido. **NON UTILIZZARE PRODOTTI ABRASIVI, OPPURE TRIELINA, AMMONIACA, CLORO E CERE PER MOBILI.**

Pulizia dell'alluminio

Per pulire le parti in alluminio, usare acqua calda con detergenti neutri; asciugare il tutto con panni morbidi; **NON UTILIZZARE PRODOTTI ABRASIVI, PAGLIETTE ABRASIVE O PRODOTTI CON ACIDI, CLORO O ALCOOL.**

Pulizia vetri

Servirsi dei normali prodotti per la pulizia dei vetri.

NON UTILIZZARE PRODOTTI ABRASIVI, SIA LIQUIDI, SIA IN POLVERE; NON UTILIZZARE PRODOTTI CONTENENTI CLORO E ACIDI.

Pulizia parti rivestite in Foglia oro/argento

Pulire con un panno umido e **SOLO** con acqua fredda, prestando attenzione a non rimuovere la protezione data dal trasparente applicato sopra la foglia.

Manutenzione

Il prodotto è destinato ad un uso interno. Non lasciare il prodotto esposto ad agenti atmosferici. Sebbene dotati di buona robustezza, evitare di aprire con eccessiva violenza le ante, al fine da scongiurare rotture o comunque perdite nella regolazione dell'anta stessa. Evitare di far giungere a contatto le parti con oggetti metallici al fine da evitare graffi più o meno superficiali. Prestare attenzione ai vetri che, nonostante rispondano ai requisiti di sicurezza imposti nel nostro paese e nei paesi in cui il prodotto è commercializzato, restano comunque particolari delicati da trattare con cura.

Particolare attenzione deve essere prestata al modello **"Levia"** battente. Infatti, essendo la stessa realizzata per lo più in vetro, se sottoposta a colpi di straordinaria potenza (contatto con punte metalliche o altri materiali consistenti, colpi di vento etc..) Il vetro potrebbe facilmente rompersi. Precisiamo che, questa tipologia d' inconveniente, non rientra nella copertura della garanzia RES. Vi esortiamo, pertanto, a maneggiare la porta con estrema cura.

Nonostante i vari controlli, che in fase di lavorazione vengono effettuati sui nostri prodotti, va sempre evidenziato che questi sono, comunque, da considerarsi a tutti gli effetti prodotti industriali e, quindi, caratterizzati da alcune imperfezioni che non devono essere necessariamente considerate difetti.

Vetri

I vetri sono prodotti da lastre di grandi dimensioni; difetti come piccoli cerchi o punti di diametro pari o inferiori a 2mm, sono ammissibili se la lastra presenta non più di 2-3 difetti di questo tipo su di una superficie di 1 metro quadro. Suddetti difetti, inoltre, devono essere visti seguendo quanto riportato nelle normative di controllo qualità dei vetri, la quale prevede che i vetri debbano essere controllati ad una distanza di circa 1 metro, in condizioni di luce normale; un difetto visto da 5 centimetri e con una grossa fonte di luce molto maggiore di quella normalmente presente non è da considerarsi tale.

Pannelli

Alla laccatura nei colori di gamma Res accosta anche la laccatura a campione, per offrire al cliente il più ampio spettro di soluzioni idonee a realizzare il proprio prodotto. Pertanto, anche in questo caso, difetti minimi dovuti a piccoli punti sono da considerarsi in "tolleranza". Come per i vetri, anche in questo caso i difetti vanno visti in condizioni di luce normale ed a una distanza di circa 1 metro.

Foglia oro/argento

Il prodotto può essere danneggiato dall'umidità e ha naturali tendenze ad ossidare.

La pulizia deve essere fatta con un panno morbido, evitando di danneggiare quella che è la vernice protettiva trasparente applicata sopra la foglia per rendere il prodotto più duraturo.

Similpelle

Per la pulizia di superfici in pelle, utilizzare sapone liquido e poi rimuoverlo con un panno umido. Non pulire con acidi o nitrato. Non spruzzare direttamente sulla pelle.

Grés porcellanato

Per la rimozione di macchie o residui particolarmente resistenti sulla superficie, si consiglia di procedere con una prima pulizia con acqua calda e detergente neutro. In caso non fosse sufficiente, utilizzate tecniche di pulizia via via più incisive, servendovi di specifici prodotti a seconda della macchia da trattare, quali: detersivi non abrasivi a pH neutro, detersivi leggermente abrasivi, detersivi acidi (es. anticalcare) o basici (es. candeggina), detersivi a base solvente (es. acetone). Dopodiché risciacquate con acqua ed asciugate.

Pulizia ripiani - basi - top - cassettiere - frontali - vano estraibili

Le superfici melaminiche sono tra le più resistenti usate nell'ambito dell'arredamento.

Consultare la seguente tabella per una corretta pulizia.

	Acqua fredda	Acqua fredda e detergente domestico	Acqua calda e detergente domestico	Alcool 50%	Acetone
Succo di frutta, marmellata, sciroppo, latte, tè, caffè, liquori, vino, sapone, inchiostro	●				
Grassi, salse, macchie secche di sangue, vino e liquori, uova		●			
Gelatina, nero fumo, colle viniliche, acquarelli, residui organici			●		
Olio vegetale, biro, pennarelli, fondo tinta, lacca per capelli				●	●
Smalto per unghie, olio di lino					●

Si sconsiglia l'uso di prodotti spray, specie se applicati direttamente sulla superficie, poiché possono causare alonature.

CAPITOLO 5: EVENTUALI DIFETTI

Nozioni finali

Eventuale presenza di odori particolari emessi dal prodotto appena tolto dall'imballo non costituisce fonte di pericolo e scompare con l'esposizione in ambiente arieggiato. Le porte sono progettate per un utilizzo normale; per un buon funzionamento non pesarsi o appendersi alle porte ed in generale attenersi alle normali regole del buon senso.

Non effettuare MAI personalmente interventi alle porte; in caso di malfunzionamenti rivolgersi al proprio rivenditore.

IMPORTANTE

L'azienda è sempre impegnata in un costante controllo qualità, che coinvolge i responsabili dell'azienda nei vari stadi, partendo dal materiale in fase di lavorazione, poi in fase di montaggio ed infine di imballaggio.

Questo metodo ci permette di osservare con cura ogni singolo prodotto fornito, riducendo al limite l'emissione di pezzi sul mercato con difetti o non conformi.

Vogliamo far presente che RES risponderà alle problematiche dovute ai materiali, con relative sostituzioni parziali o totali in garanzia gratuita, solo nel caso in cui tali difetti vengano riscontrati al momento del disimballo, e che vengano tempestivamente comunicati.

Un prodotto che risulti difettoso NON deve essere assolutamente montata, ma al contrario deve essere reimballata nell'imballo originale e riportata al deposito.

Salvo casi eccezionali e che, comunque, verranno definiti di volta in volta, Res non farà interventi in loco e non rimborserà eventuali richieste per tempi di smontaggio di prodotti non conformi.

IMPORTANTE: i nostri prodotti sono interamente realizzati in materiali riciclabili, previa corretta separazione.

Alluminio, plastiche, legni, vetri e materiali ferrosi (viti, giunzioni ecc) sono tutti materiali attualmente soggetti a piani di recupero e riciclo, in virtù delle proprietà dei materiali base.

GENERAL INFORMATION FOR DOORS AND SYSTEMS

CHAPTER NO. 1: MATERIAL TECHNICAL DESCRIPTION

Aluminium extruded

Aluminium is widely used in our production. It's used for making technical elements, like rails, side beats, jambs, closing profiles, along aesthetical parts like door frames and cover jambs.

All this profiles are made by Res and studied on his specific and exclusive technical drawing, extruded in alloy 6060 with the following chemistry composition:

Si: 0.3-0.6

Fe: 0.1-0.3

Cu: 0.1

Mn: 0.1

Mg: 0.3-0.6

Cr: 0.05

Zn: 0.15

Ti: 0.1

Heat treating T5 with an hardness Brinell of 55-80 HB



The extruded aluminium is 100% recyclable following the correct rules on its disposal waste.

Glass

Besides to the aluminium structural parts, our doors are made by different typology of glass:

Tempered glass 3-4-5-6-10 mm thickness, with a special hardness and endurance property. Thanks to the heat treating process even this glass is five times more resistant to shock than a normal one. In case of breaking, glass goes into small pieces, harmless. According to UNI EN 12150 and 12600.

Stratified glass: 6 mm (3+3) or 10 mm (5+5) made of a thin plastic transparent and invisible film in between. In case of crash this film keep-in glass fragments avoiding their dangerous dispersion. According to UNI 7172.

Mirror 3-4-5 mm thickness, joined to a lacquered MDF panel, 5 mm thickness, on the back. Even this time glass is joined by a transparent and invisible film.



As per aluminium also glass are 100% recyclable after separation and removing of its rubber/wooden parts like gaskets, panels, following the correct rules on its disposal waste.

Panels

As glass alternative, or matching to them, RES' doors can have wooden panels.

They are made by MDF together thermosetting resins. They can be veneered in wooden or lacquered finish, or covered by silver/golden leaf.

Thickness is 4-5-6-10 mm in spite of its use.



Sandwich panels (41-45 mm thickness)

Besides doors with aluminium frame, are available wooden fully doors made by sandwich panels like a honey comb inside, sandwich panels at the external with MDF of 5 mm thickness.

The peculiarity are their lightness, their hardness and their soundproof property.

Veneered with pre-composed 6/10 in wooden version. Wooden border 10/10. PVC border 7/10 (lacquered version).

Shelves - Bases - Tops - Chest of Drawers - Front Panels - Pull-out tray

Panels in different thickness made by not recycled wood for inside environment use (see P2 as per rule EN312) melaminated on the surface with melaminated decorations through pressing process.

Endurance test 5 (no visible changes) on normative E12720 for the exposition to the main household products, including coffee. Olive Oil, wine and ammonia at 10% for 16 hours.

Endurance test 5 (no visible changes) for the exposition till 24 hours to the main cleaning products as Mastro Lindo, Pronto Legno Pulito, Denatured Alcohol.

CHAPTER NO. 2: FINISH'S TECHNICAL DESCRIPTION

Over mentioned material, before to become a finished and completely product, they have been to undergo to finish treatments, as follows:

Varnishing

Materials used during the varnish process have got purely aesthetical function. Varnishes doesn't contains plumb neither others damaging additives.

Wood Varnishing

Made of acrylic background and mat acrylic finishes 10 glossy. The used varnish doesn't contains plumb neither other damaging compound.

Lacquered

On MDF with polyester. Lacquered finishing available in Res range colours. Varnish doesn't contains plumb neither others damaging compound.

Glossy lacquered - Direct glossy

On MDF with polyester. Polished and brushed glossy lacquered finishing, available in Res range colours. Varnish doesn't contains plumb neither others damaging compound. Shining variable between 95-98 gloss.

Aluminium lacquered

Made on epoxy coating. Lacquered finishes available in Res range colours. Varnish doesn't contains plumb neither others damaging compound.

Pre-composed

Pre-composed Canaletto Walnut 6/10, pre-composed Oak TT 6/10, pre-composed Sand 6/10. Pre-composed is a natural colour wood, modified by the glue with thermosetting resins.

Gold/Silver leaf covering

Metal work leaf covering of thickness 0,3 u. approximately. Leaf dimension 14x14 cm.

The leaf is applied trough a water background. Time is 2-12 hours in consideration of the surface.

For the reason that product is not an iron metal, is not included in EINECS and is not formed by a damaging material.

Leather-like cover

Material 100% PU, thickness 1.2./1.3. Temperature Toughness about 130°

Edges

Edge in pre-composite Canaletto Walnut, pre-composite Oak TT, pre-composite Sand supported 10/10. Edge in PVC 7/10 for lacquered.

Melamine

Melamine white, matrix white, Barrique and Aruba: melamine decorative, making through pressing process, available in the overmentioned range colours. Concerning matrix finish, the surface has got a coarse texture to the touch. This is a peculiarity of the finish.

Porcelain stoneware

Porcelain stoneware slab produced by wet grinding of natural clay raw materials, granite and metamorphic rocks, compacted by special compatter molding and sintering at 1200 ° C, with hybrid cooking. Main characteristics are high resistance to mechanical stress, chemicals, scratches, deep abrasion and bending, they are easily sanitized, resistant to frost, fire, mold, UV rays .

CHAPTER NO. 3: ACCESSORIES'S TECHNICAL DESCRIPTION

To complete the full range, there are some accessories with specific property:

Hardware

Screws, dices, ranula: made all in galvanized steel with an high hardness (10.9), socked head cap screws or crosshead screws, free from rust over time.

Hinges: made in printed zama, with steel and plastic parts. Free from rust over time.

Corner Joints: made in printed aluminium with details in galvanized steel. Free from rust over time.

Locks: made in metal, magnetic system working, when door is closed, the latch bolt come out from the door inserting on the jamb place closing it.

This innovation replace the weak, noisy and old traditional spring lock.

Privacy Lock and Handles: made in brass with mat chromo finishes, satin bi-chromo and satin brass, made by leader companies in this field.

Gaskets

Different kind of gaskets are available.

All with specific property, in spite of its use.

Coextruded PVC gasket: used for the assembling of the glass on the frame.

Silicone gasket: used for the side beat of the door on the door-jamb.

Plastic gasket: for the spacer between the cover jamb and the wall.

Foam gasket: with coloured external plastic film and polyurethane foam inside.

Carton - Packaging



Packaging's Res doors are mainly made by two material: paper and plastic.

Both are recyclable following the correct rule about rubbish disposals.

Especially plastic packaging are made by polythene and foam polythene.

CHAPTER NO. 4: CLEANING AND MAINTENANCE

It's advisable to use water with alcohol addition in order to clean all the parts previously mentioned. You can get more on the following description.

Lacquered panels (glossy or mat)

Use products for the standard cleaning glass or alcohol diluted into water: it's very important to dry immediately the surface with a soft cloth. **DON'T USE ABRASIVE PRODUCTS NOR TRIELINE, AMMONIA, CHLORIN OR FURNITURE VAX.**

Wooden panels

Use standard cleaning products paying attention they not contains chemical solvents. Dilute this products into water. Once cleaned dry immediately using a soft cloth. **DON'T USE ABRASIVE PRODUCTS NOR TRIELINE, AMMONIA, CHLORIN OR FURNITURE VAX.**

Aluminium Cleaning

For cleaning aluminium parts, use hot water together neutral detergents, dry everything with soft cloths. **DON'T USE ABRASIVE PRODUCTS, ABRASIVE SPONGES, OR PRODUCTS CONTAINING ACID, CHLORIN OR ALCOHOL.**

Glass cleaning

Use the standard products suitable for glass cleaning.

DON'T USE ABRASIVE PRODUCT EITHER LIQUID OR IN DUST FORMAT. DON'T USE PRODUCTS CONTAINING CHLORIN OR ACID.

Golden/Silver parts Cleaning

Clean using a damp cloth. Use **ONLY** cold water, paying attention to don't remove the transparent film applied on the leaf.

Maintenance

The product is suitable for an internal use. Don't leave the product exposed under atmospheric agents.

Even if they are hardness, avoid to open doors with excessive force, in order to save them from breakages and in any case to avoid lacks of balance of the door.

Don't touch the parts with metallic objects. They can cause scratches.

Pay attention at the glass, although they are in according to the normative of security imposed by our country as well by the countries they will be sailed, you have to consider they are breakable objects and you must treat them with care.

Extreme attention must to be paid to the model LEVIA WING door.

This door is made by glass for the major parts and, for this reason, easily breakable. We would like to remark you that events of glass breakages are not under RES guarantee.

So, please handle with care avoiding shock.

Despite our all general tests made during working phases, you have to consider and keep in mind they are industrial products and for this reason, characterized by some imperfections that they don't have to consider like faults.

Glass

Glass are made by big slabs, imperfections like small circles or points diameter 2 mm or less, they are admitted on a slab of 1 meter square.

Anyway, they cannot be considered imperfections if they are not visible at least from a distance of 1 meter.

An imperfections seen from cm. 5 with a light source more than of that normally present, it isn't considered as such.

Panels

Apart range colours, RES include even customers colours, in order to offer a full service helping customers to find the best solution for every single request. So, also in this situation, imperfections due to small points they are admitted. As for glass, even in this case, imperfection has to be seen in a normal source of light and, at least, from a distance of 1 meter.

Gold/Silver leaf

The product has got by itself a disposition at the oxidation and they can be damaged by humidity.

Cleaning has to be done using a soft cloth avoiding to damage the transparent protective varnish applied on the leaf in order to make it enduring with time.

Leather-like

For cleaning leather surfaces, use liquid soap and then take off it by a soft cloth.

DON'T USE ACID PRODUCTS OR NITRIC ACID. DON'T SPRAY DIRECTLY ON THE SKIN.

Porcelain stoneware

For the removal of particularly resistant stains or residues on the surface, it is recommended to proceed with a first cleaning with warm water and neutral detergent. If it is not enough, use increasingly more incisive cleaning techniques, using specific products depending on the stain to be treated, such as: non-abrasive neutral pH detergents, slightly abrasive detergents, acidic (e.g. anti-limescale) or basic (e.g. bleach), solvent based detergents (e.g. acetone). Then rinse with water and dry.

Shelves - bases - tops - chest of drawers - front panels - pull-out tray 's cleaning

Melamine surfaces are the most resistant and useful used on furniture field.

See the table below for a proper maintenance.

	Cold water	Cold water and household detergent	Hot water and household detergent	Alcohol 50%	Nail varnish remover
<i>Fruit juices, jams, syrup, milk, coffee, spirits, wine, soap, ink</i>	●				
<i>Fat food, sauces, dry blood spots, wine, spirits, eggs</i>		●			
<i>Gelatin, black fume, vinilic glue, water colors, organic compounds</i>			●		
<i>Vegetable Oil, pens, marking pens, make-up, hair spray</i>				●	●
<i>Nails polish, linseed oil</i>					●

We recommend don't use spray products, especially if applied directly on the surface, for the reason they can cause halos.

CHAPTER NO. 5: POSSIBLE DEFECTS

Final Notions

The specific smell spring up from the product once unpackaged is not dangerous and dissolve with the exposition in a well-airy place.

Doors are conceived for a standard use.

For a good working , don't hang to the door as a dead weight and use the common sense.

Don't never make working by yourself on the door, in case of malfunctioning contact the seller.

IMPORTANT

The company verify and check the quality of his product constantly, this involve the managers during the different working processes: production – installation and packaging.

This procedure enable us to check with care every single supplied product avoiding possible mistakes.

We would like to underline that RES will provide to replace partial or total pieces under warranty, only if claim is done at the same moment of the receiving of the goods.

A claimed product doesn't have installed but has to be packaged and sending to the deposit.

Except in special situations, determined by RES from time to time, RES doesn't make working on place and doesn't refund in case of the disassembly of unsuitable pieces.

IMPORTANT: *our products are fully made by recyclable materials, prior a correct differentiation.*

Aluminium, Plastic, wood, glass and iron materials (screws, junctions etc..) are all materials actually apt to the recycling in consideration of their single property.

Ringraziamo per la fiducia in noi e per aver scelto i nostri prodotti. RES si riserva il diritto di variare, in qualsiasi momento e senza preavviso, le caratteristiche dei prodotti che riterrà opportune.

Giugno 2020

Thanks for the trust you reserved us, furthermore, for chose our products.

Please, take note that RES has got the faculty to change with any advise the characteristics of its products.

June 2020



Porte e sistemi
Italia 20038, Seregno (Milano) via Cassina Savina, 49
T +39 0362 238620 F +39 0362 327860
www.resitalia.it e-mail: info@resitalia.it