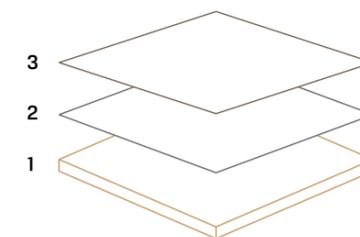


HI-MELAMINE



La superficie del design.
The design surface.



- 1 **PANNELLO IN PARTICELLE DI LEGNO**
WOOD PARTICLE BOARD PANEL
- 2 **CARTA KRAFT** impregnata di resina fenolica ad alta reattività (presente su alcuni decorativi)
KRAFT PAPER impregnated with highly reactive phenol resin (on some melamines)
- 3 **CARTA DECORATIVA** impregnata con resina melaminica
DECORATIVE PAPER impregnated with melamine resin

Le ante Hi-Melamine sono costituite da uno strato di carta impregnato con resine termoindurenti. Questo trattamento conferisce buona robustezza al materiale, resistenza a graffi, urti, abrasioni, sostanze chimiche e calore.

I materiali melaminici riescono a riprodurre perfettamente le caratteristiche di altri materiali: esistono carte melaminiche lisce in tinta unita che simulano prodotti laccati, laminati, fenix ecc. Oppure carte decorative che riproducono le essenze impiallacciate con texture e rilievi tridimensionali che simulano pori, nodi e altre caratteristiche del legno, creando effetti talmente perfetti da risultare naturali.

ANTA IN HI-MELAMINE DOORS IN HI-MELAMINE

Hi-Melamine doors consist of a layer of paper impregnated with thermoset resins. This treatment produces a strong material, resistant to scratches, knocks, abrasion, chemicals and heat.

Melamines perfectly reproduce the characteristics of other materials: there are smooth, solid-colour melamines that simulate the look of lacquered finishes, laminates, Fenix, etc. There are also melamines that reproduce the look of wood veneers, with three-dimensional textures and relief features that simulate pores, knots and other characteristics of wood, creating effects so perfect that they appear to be natural.

LA BORDATURA EDGING

Le nostre ante in melaminico sono bordate sul perimetro attraverso due differenti metodologie.

- Utilizzando la tecnologia al laser con l'applicazione di un bordo in PP (polipropilene) che si fonde al pannello senza giunzioni visibili. In questo modo, si garantisce una continuità di colore tra superficie e bordo.
- Applicando uno strato di colla poliuretanicca sullo spessore del pannello che viene immediatamente accoppiato a un bordo in ABS.

L'accoppiamento tra superficie e bordo è la fase più delicata del processo produttivo per realizzare il pannello. Si possono verificare zone più chiare in prossimità della giunzione, visibili soprattutto sui colori scuri, ma che non devono essere considerati difetti. Grazie ad un attento sistema di ripristino del colore, è possibile eliminare questa lieve differenza cromatica.

The perimeters of our melamine doors are edged in two different ways.

- By a laser technology, with application of a PP (polypropylene) edging which merges with the panel with no visible joints. This ensures continuity of colour between the face and edge.
- By applying a layer of polyurethane adhesive to the edge of the panel, followed immediately by application of an ABS edging, which bonds to the adhesive.

The bonding between surface and edge is the most delicate phase in the panel production process.

Lighter zones may occur around the joint; they are particularly visible on dark colours, but are not classified as defects. A precise colour correction system is able to eliminate this slight difference in shade.

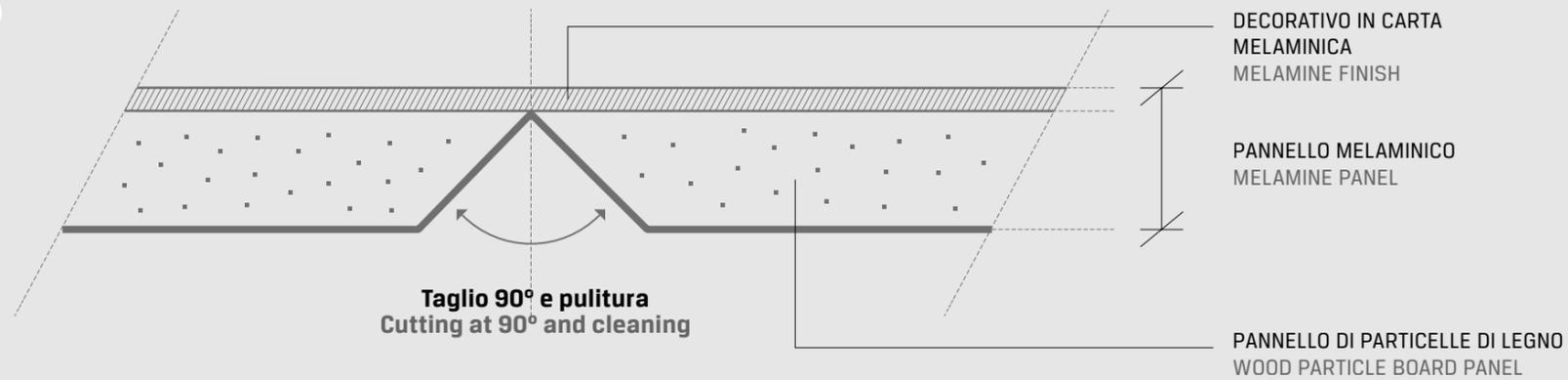
BORDO LASER / LASER EDGING



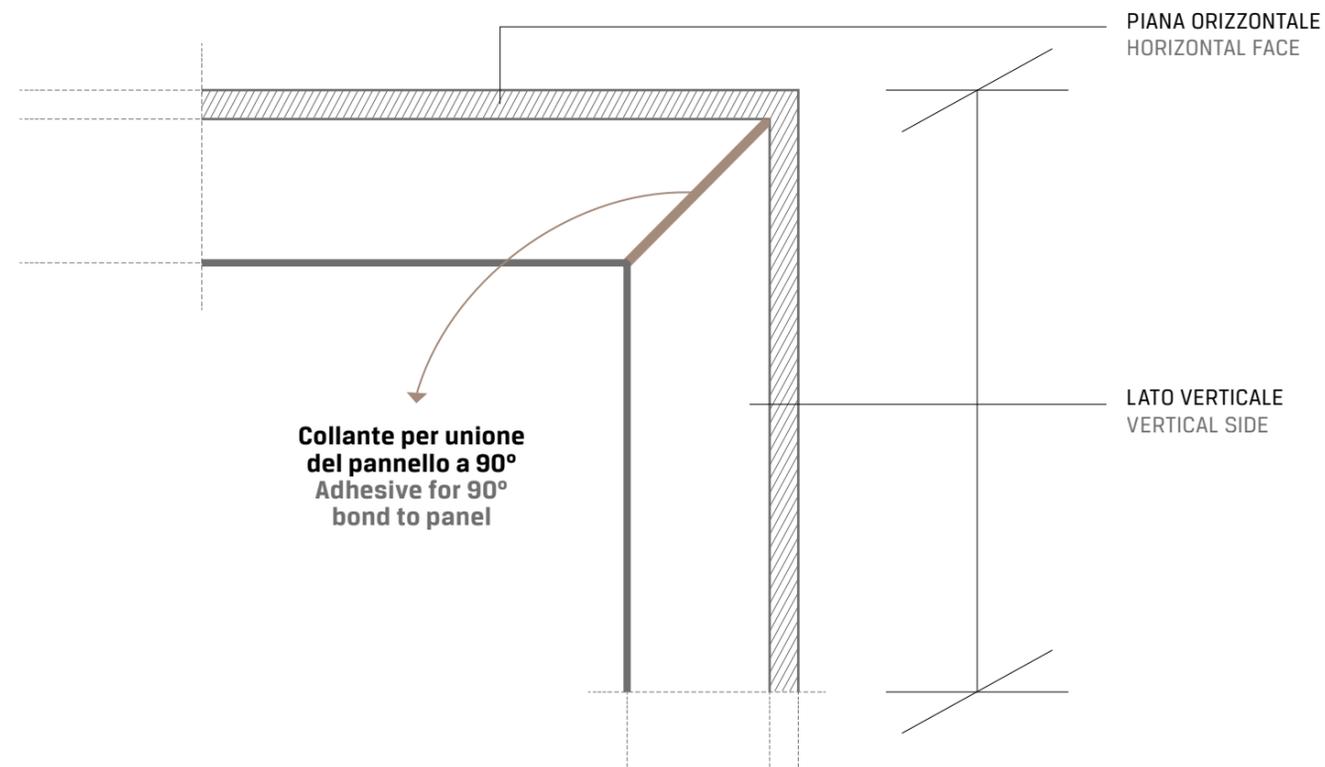
BORDO ABS / ABS EDGING



1



2



IL FOLDING FOLDING

Il Folding (piegatura) è una tecnica di lavorazione applicabile ai pannelli in melaminico che consente di realizzare elementi d'arredo di design quali piani snack e tavoli. Questa tecnica conferisce al manufatto una continuità di venature tipiche del legno massello o delle tinte unite, annullando i difetti di giunzioni e bordature. La piegatura del pannello tra superficie orizzontale e lati verticali è una procedura molto delicata nel processo produttivo. Il melaminico è un materiale rivestito con una parte decorativa superficiale che ha uno spessore estremamente sottile, che grazie alla sua flessibilità permette la piegatura dell'elemento.

Partendo da un pannello piano si effettuano dei tagli a "V" che sfiorano con il vertice del taglio la superficie sottostante. A questo punto si piega il pannello lungo la fresata incollando le due parti ed ottenendo uno spigolo a 90 gradi.

In alcuni casi per attenuare la variazione di colore del materiale dovuto allo "snervamento" del processo di piegatura (sbiancamenti superficiali), il manufatto viene ritoccato nel punto di piega con appositi tamponi che ridonano tono al decorativo. Tale intervento può rendersi necessario anche in utenza, in relazione all'utilizzo degli elementi soprattutto nelle tonalità più scure. Questo particolare non costituisce difetto, ma è piuttosto da considerarsi come una caratteristica intrinseca dell'elemento, in quanto non ne altera il prestigio estetico e funzionale.

Folding is a processing technique applicable to melamine panels which enables the creation of design furnishing features such as snacktops and tables. This technique gives the finished item a continuity of vein patterning typical of solid wood or solid colours, eliminating joint and edging defects.

Bending the melamine panel to create a seamless transition from horizontal face to vertical sides is a very delicate part of the production process. The decorative paper surface of melamine is very thin, but flexible enough to allow the piece to be bent.

V-shaped cuts are made in the flat panel, their tips just reaching down to the substrate. The panel is then bent along the cuts and the two parts are glued together to form a 90° corner.

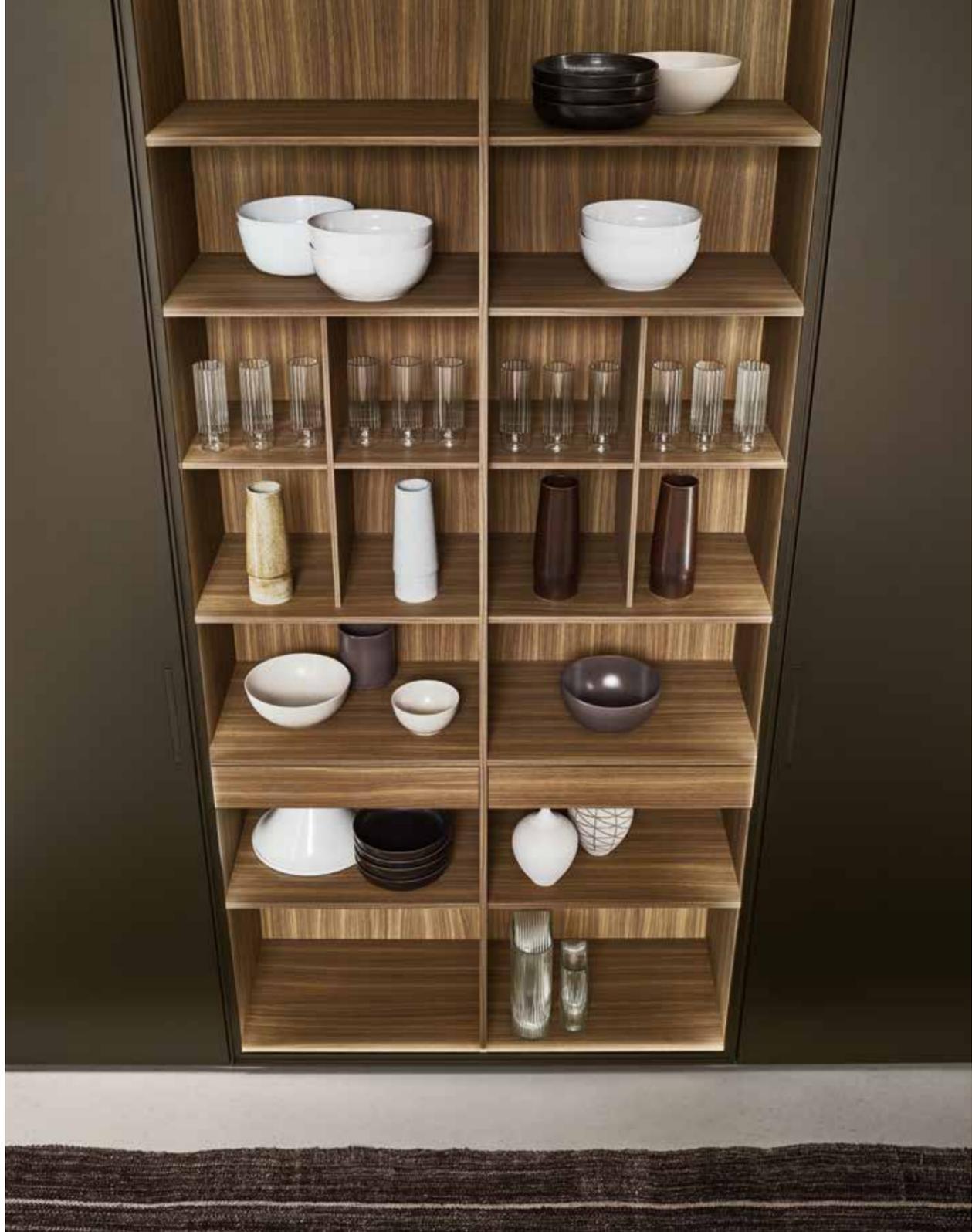
In some cases, to mitigate the variation in the colour of the material due to the "stretching" that occurs in the folding process (the surface becomes lighter), the piece is corrected in the folding points with special pads which restore the colour of the melamine. This may also be necessary after installation, depending on use of units, especially in darker shades.

This characteristic is not a defect but rather an intrinsic feature of the element, since it does not reduce the quality of its appearance or performance.

PLUS, USI E APPLICAZIONI PLUS FACTORS, USES AND APPLICATIONS

Il melaminico presenta numerosi pregi: resistenza al graffio, all'abrasione, alle macchie e all'umidità. Queste caratteristiche, unite alla versatilità, fanno sì che il materiale sia molto richiesto e utilizzato nel mondo dell'arredamento come soluzione più economica rispetto a materiali più pregiati quali laccati, legni, metalli e resine. Il melaminico permette di realizzare tanti elementi d'arredo della cucina e zona living come snack, ante, mensole, contenitori sospesi ecc.

Melamine has many plus factors: resistance to scratches, abrasion, stains and damp. Due to these characteristics, combined with its versatility, this material is very popular and widely used in furnishing, as a more economical alternative to more expensive materials such as lacquered, woods, metals and resins. Melamine is suitable for production of many kitchen and living room furnishing items, such as snacktops, unit doors, shelves, wall-mounted storage units, etc.

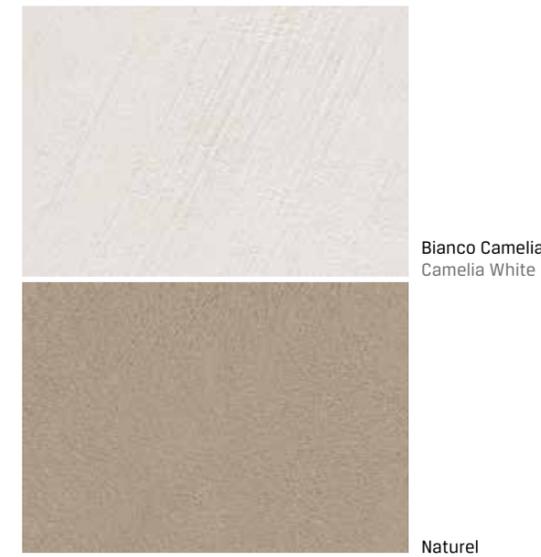


I COLORI COLOURS

HI-MELAMINE BORDO LASER HI-MELAMINE LASER EDGING



HI-MELAMINE "EFFETTO RESINA" BORDO LASER "RESIN-LOOK COLOURS" HI-MELAMINE LASER EDGING



HI-MELAMINE "EFFETTO LEGNO" (finitura solo sul lato frontale e bordi dell'anta ABS) "WOOD-EFFECT" HI-MELAMINE (finishing only on front, door edges in ABS)



■ finitura esclusiva Ernestomeda
Ernestomeda exclusive finishing

HI-MELAMINE "EFFETTO METALLO" BORDO LASER (solo modello One) "METAL-LOOK COLOURS" HI-MELAMINE LASER EDGING (only on One)



TEST DI LABORATORIO EFFETTUATI SUL MATERIALE

LABORATORY TESTS PERFORMED ON THE MATERIAL

UNI

Norma elaborata e rilasciata dall'Ente Nazionale Italiano di Unificazione per le norme tecniche.

UNI EN

Norma elaborata e rilasciata dall'Ente Nazionale Italiano di Unificazione e dal Comitato Europeo per le norme tecniche.

UNI EN ISO

Norma elaborata e rilasciata dall'Ente Nazionale Italiano di Unificazione, dal Comitato Europeo e dall'Organizzazione Internazionale per la standardizzazione delle norme tecniche.

P.I.

Prove di laboratorio interne.

UNI

Standards prepared and issued by the Ente Nazionale Italiano di Unificazione technical standards organisation.

UNI EN

Standards prepared and issued by the Ente Nazionale Italiano di Unificazione and the European Committee for Standardisation.

UNI EN ISO

Standards prepared and issued by the Ente Nazionale Italiano di Unificazione, the European Committee for Standardisation and the International Organisation for Standardisation.

P.I.

In-house laboratory tests.

min
bassa resistenza al test (prestazione modesta)
max
alta resistenza al test (prestazione ottimale)
min - minimum
low test resistance (medium performance)
max - maximum
high test resistance (optimal performance)

Test eseguiti dal Cosmob
Centro Tecnologico Internazionale per il Settore Legno Arredo

RESISTENZA AL GRAFFIO

– UNI EN 15186

La prova determina la resistenza di una superficie al graffio.



Test eseguiti dal laboratorio Ernestomeda

RESISTENZA ALLA LUCE

– UNI EN 15187

La prova determina gli effetti dell'esposizione alla luce sulle superfici e sui materiali.



RESISTENZA AI PRODOTTI VARI

– P.I. 09.03.05 RIF. UNI EN 12720

La prova determina la resistenza dei materiali e delle superfici all'azione di vari prodotti tipicamente utilizzati nell'ambiente cucina.



RESISTENZA AI PRODOTTI DI PULIZIA

– P.I. 09.03.05

La prova determina la di resistenza dei materiali e delle superfici all'azione di prodotti di pulizia tipicamente utilizzati nell'ambiente cucina.



RESISTENZA AL CONTATTO DI UNA CAFFETTIERA

– P.I. 09.03.04

La prova determina la resistenza di un piano di lavoro al contatto con un recipiente (scaldato a secco) estremamente caldo, quale è una caffettiera.



RESISTENZA AL CONTATTO DI UNA PENTOLA CALDA PIENA D'ACQUA

– P.I. 09.03.04

La prova determina la resistenza di un piano lavoro al contatto con un recipiente (una pentola) contenente acqua bollente.



Tests performed by Cosmob
International Technological Centre for the Wood-Appliance Sector

SCRATCH RESISTANCE

– UNI EN 15186

The test determines surfaces' level of scratch resistance.



Tests performed by the Ernestomeda laboratory

LIGHTFASTNESS

– UNI EN 15187

The test measures the effects of exposure to light on surfaces and materials.



RESISTANCE TO VARIOUS PRODUCTS

– Internal Procedure 09.03.05 Ref. UNI EN 12720

The test measures the resistance of materials and surfaces to the action of various products commonly used in kitchens.



RESISTANCE TO CLEANING PRODUCTS

– Internal Procedure 09.03.05

The test measures the resistance of materials and surfaces to the action of cleaning products commonly used in kitchens.



RESISTANCE TO CONTACT WITH A COFFEE POT

– Internal Procedure 09.03.04

The test measures a worktop's resistance to contact with an extremely hot (dry heated) vessel, such as a coffee pot.



RESISTANCE TO CONTACT WITH A HOT PAN OF WATER

– Internal Procedure 09.03.04

The test measures a worktop's resistance to contact with a vessel (saucepan) containing boiling water.



CONSIGLI PER LA CURA, L'UTILIZZO E LA PULIZIA

RECOMMENDATIONS FOR CARE, USE AND CLEANING

Pulizia ordinaria

La superficie in melaminico è facile da pulire e non necessita di alcuna particolare manutenzione.

La maggior parte delle macchie è lavabile con una spugna leggermente umida abbinata ad un detergente neutro e asciugabile con panni morbidi oppure con il panno in microfibra Ernestomeda.

Pulizia straordinaria

Per macchie persistenti, usare spazzole o spugne morbide ed un detergente specifico per laminati (come ad esempio detergente "Power House" disponibile presso i nostri rivenditori).

Rimuovete quindi le tracce di questi prodotti con un panno asciutto per evitare striature od opacizzazioni. Per evitare di recare danni, si consiglia di provare sempre qualsiasi prodotto nella parte interna non a vista prima di utilizzarlo nella parte esterna.

I prodotti di pulizia consigliati per macchie persistenti (olio, inchiostro, grasso ecc.) possono essere, alcool o detersivi sgrassanti in genere. Per le macchie di calcare utilizzare detersivi che contengono basse percentuali di acidi citrico o acetico (acqua tiepida, con aggiunta di aceto bianco, o limone).

Evitare:

- Prodotti a base di cere d'api o rinvigoriscenti poiché vanno ad alterare il colore, lucidando la finitura;
- di esporre gli elementi ai raggi diretti del sole, per ritardare il processo di variazioni di colore;
- di utilizzare prodotti aggressivi per la pulizia dei bordi (alcool, acetone, detersivi sgrassanti concentrati);
- di utilizzare pagliette in acciaio, prodotti abrasivi o detersivi in polvere;
- ristagni d'acqua specialmente in prossimità di bordature e lavorazioni al folding per prevenire infiltrazioni in corrispondenza di bordi e giunzioni;
- l'utilizzo di apparecchi con getti di vapore.

Routine cleaning

Melamine surfaces are easy to clean and do not require any special care.

Most stains can be washed away with a damp sponge and a neutral detergent, which can be dried with a soft cloth or with the Ernestomeda microfibre cloth.

Extraordinary cleaning

For stubborn stains, use brushes or soft sponges and a specific laminate cleaner (such as "Power House", available from our dealers).

Then wipe away all residues of these products with a dry cloth to prevent streaking or loss of shine. To avoid causing damage, any product should always be tested on the inside of the door, in a part which is not in view, before using it on the outside.

The recommended cleaning products for stubborn stains (oil, ink, grease, etc.) include alcohol or degreasing cleaners in general. For limescale marks, use cleaners with a low percentage of citric or acetic acid (warm water with added white wine vinegar or lemon).

Do not:

- Use products containing beeswax or renewers because the polished finish changes the colour;
- expose your kitchen to direct sunlight, to delay the process of colour variation;
- use aggressive products for cleaning edgings (alcohol, acetone, concentrated degreasing cleaners)
- use steel scouring pads, abrasive products or powder detergents;
- allow water to stand, especially near edgings and folded parts of the panel to prevent water seepage around edges and joints;
- use steam jet appliances.

I colori non sempre corrispondono a quelli reali per comprensibili motivi di stampa.
Colori e tonalità si possono visionare presso i Punti Vendita, direttamente su prodotti e campionari.
The colours do not always correspond to the actual ones for obvious printing reasons.
Colours and shades can be directly viewed in showrooms (products or sets of samples).

PHOTO
Federico Cedrone
GRAPHIC DESIGN
Acanto Comunicazione
FILMS
Selecolor Firenze
PRINT
Gruppo Leardini

Follow us on:
  

Ernestomeda Spa
Via dell'Economia, 2/8
61025 Montelabbate (PU), Italia
tel. +39 0721 48991
www.ernestomeda.com



1144.0.00.02.2022.16500.90118874.893



ernestomeda