



staron[®] | Solid
Surfaces

LOTTE ADVANCED MATERIALS

STARON®

IL MATERIALE MINERALE NELLA SUA FORMA PIÙ ORIGINALE

LUNGA DURATA, TANTI COLORI
E DESIGN SENZA LIMITI

STARON®

Solid Surfaces di STARON® è un materiale composto da minerali naturali e componenti acrilici. Per questo risulta simile alla pietra naturale, ma offre tutti i vantaggi dei prodotti materiali minerali. Essendo compatto e privo di pori, può essere lavorato a livello tridimensionale e garantisce libertà creativa a progettisti e ai designer.

STARON® presenta le importanti caratteristiche della pietra ma può essere lavorato dai falegnami proprio allo stesso modo delle essenze di legno dure. Al contrario della pietra, STARON® trasmette un effetto caldo, liscio e gradevole al tatto.

STARON® soddisfa le esigenze della clientela grazie ai suoi numerosi vantaggi e alle versatili possibilità d'impiego nel settore privato, pubblico e medico.



SOLIDITÀ E LUNGA DURATA

- Facile manutenzione e riparazione
- Resistenza al fuoco e agli urti



IGIENE

- Non poroso e omogeneo
- Resistenza ai batteri e facile da pulire
- Refrattarietà agli agenti chimici aggressivi



FLESSIBILITÀ PLASTICA

- Termoformabilità ed effetto 3D
- Design fluido e geometrico
- Facile lavorabilità per interventi di falegnameria



INFINITA GAMMA DI COLORI

- 150 colori
- Riflessi ed effetti di profondità
- Supreme Collection offre effetti di pietra, marmo e cemento



PRIVO DI FUGHE

- Possibilità di incollaggio con saldature e giunture invisibili
- Al tatto morbido e caldo
- Design ad effetto fluido a monoblocco



TRANSLUCIDO

- Retroilluminazione su tutta la superficie
- Luminosità variabile
- Retroilluminazione personalizzata per logo e testi

EDIFICI PUBBLICI

01

National History Museum di Londra, GB, design e realizzazione: Paragon Creative, foto: NHM London



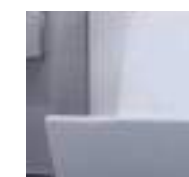
02

Centro visitatori Olympiastadion di Berlino, design e foto: Akay von Oppen, Berlino



03

Piscina coperta di Blaubeuren, architetti Gebhardt, realizzazione: Mohring, foto: Webvisio Mediadesign



04

Warsaw Spire, Varsavia, PL, design: Massive Design, realizzazione: Krause, foto: Tadeusz Parcej



05

Milestone Studentenwohnheim, Vienna, AT, architetti Josef Weichenberger, foto: Studio M. Eder



06

Neue WU Vienna, AT, architetti Zaha Hadid, realizzazione: Tischlerei Scheschy, foto: Studio M. Eder



07

Edge Medienmöbel, design e foto: Peter Kenkel designed for people, Holdorf



08

Heathrow Airport Terminal 5, Londra, GB, foto: Heathrow Airport



09

Twin Towers
Vienna, AT, archi-
tetti Katharina
Frösch & Hoppe



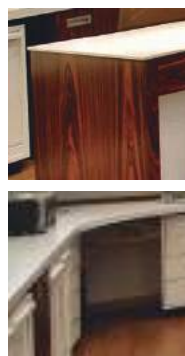
realizzazione:
Tischlerei Scheschy,
foto: Pez Hejduk



ARREDAMENTO PER NEGOZI

01

Centro ottico,
realizzazione:
Otto Ebersberger
GmbH



02

Luxury Shop
Lounge, Seoul, KR



03

Heidi.com Fashion,
Neuchâtel, CH,
design: architetti
Zaha Hadid,
foto: Mathieu
Spohn



04

Negozi di articoli
sanitari e parasa-
nitari Glotz presso
Stoccarda,
design e realizza-
zione: Parkraum &
Dillmann, foto: B.
Matthiessen



05

Sportalm Shop,
Düsseldorf



06

Dessange Beauty Shop, Mosca, RU,
design e foto:
Stanylsav Starykh



07

Kludi Forum,
Menden, design:
db architekci,
fabbricante:
Krause, PL, foto:
Oliver Pohl



08

Stuart Weitzman
Shoe Shop,
Atene, GR



01

Centro dentistico,
Seul, KR



DESIGN SENZA
FUGHE



SEMPLICE DA
RIPARARE



MATERIALE PRI-
VO DI PORI



FACILE DA PULI-
ZIA - EASY CARE



LUNGA DURATA
E FACILE MANU-
TENZIONE



OMOGENEITÀ



RESISTENZA AGLI
AGENTI CHIMICI



ECCELLENTE
QUALITÀ



TERMOFORMA-
BILE



PRODOTTO
ECOLOGICO
CERTIFICATO

02

Ospedale Barmerherzige Schwestern, Linz, AT, realizzazione: Tischlerei Sche-schy, foto: Studio M. Eder



03

Centro dentistico Am Staden 9, Saarbrücken, design: Braun & Eyer & Okinlab, foto: Studio Yaph Hakimi



04

Centro medico per la formazione medica, Berna, CH



05

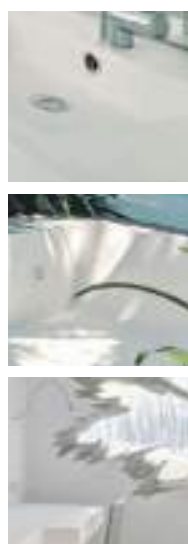
Clinica infantile Kepler Universitätsklinikum, Linz, AT, realizzazione: Tischlerei Sche-schy, foto: Studio M. Eder



HOTEL E RISTORAZIONE

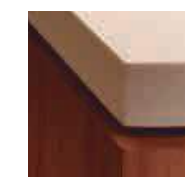
01

Marriott Renaissance Hotel
Barcelona Fira,
ES, Ateliers Jean
Nouvel, Ribas &
Ribas, foto: A. A.
Fuentes



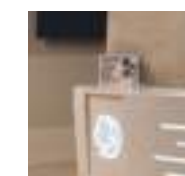
02

Sheraton Grande
Walker Hill Hotel,
Seul, KR



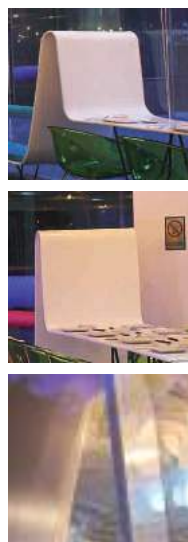
03

Double Tree
Hilton Hotel,
Bucarest, RO,
design e foto:
Inpro Studio



04

Sushi La Bar &
Grill Restaurant,
Nicosia, CY



05

Gallery Café,
Queensland, AU,
design di No-
suchstudio
collective, foto:
Austaron



06

Perfect Day®
Coffeeshop,
aeroporto di Fran-
coforte sul Meno,
terminal 1, design
e foto: architetti
3deluxe



07

Adagio Club
di Berlino, design:
stories within
architecture,
foto: Adagio



08

Ristorante
Wasabi, Londra,
GB





01

Abitazione privata,
Stoccarda, design
e foto: architetto
Julia Meisel; realiz-
zazione: Mohring



02

Cucina privata,
Seul, KR



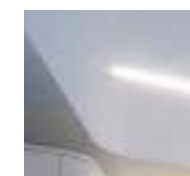
03

Cucina privata,
Bayreuth, design e
realizzazione:
Bezold Innenaufbau, foto:
M. Bursch



04

Cucina privata,
Aarau, CH,
design e foto:
Lämmli Archi-
tektur, CH



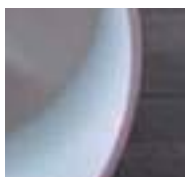
05

Cucina privata
"Kus" Kristall,
Bassa Sassonia,
design e foto: ar-
chitetti Mezzanin,
Vienna, AT



06

"Unique" Canapé
& "Eight" Tisch,
Neuchâtel, CH,
design e foto:
Identity Design,
CH



07

Mikvah di Mosca,
RU, design e foto:
Alyona Franchan
& Boris Matveyev,
Faber Group



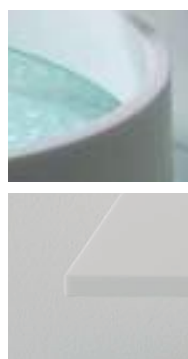
08

Doppio lavabo,
Bayreuth, design:
Becher & Partner,
realizzazione:
Bezold Innen-
ausbau, foto:
M. Bursch



09

Lavabo "Motif",
Victoria, AU,
design e foto:
Thomas
Coward per
Omvivo Kitchen



10

Cucina privata,
Seul, KR



11

Camera da letto
privata, Seul,
KR



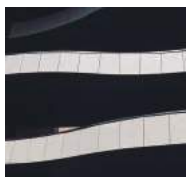
01

Sky Lounge,
Dongdaemun
Design Plaza &
Park, KR, design:
architetti
Zaha Hadid



02

Residenza Villa,
Lugano, CH,
architetti
Giussani & Ber-
ther, foto: Claudio
Bader



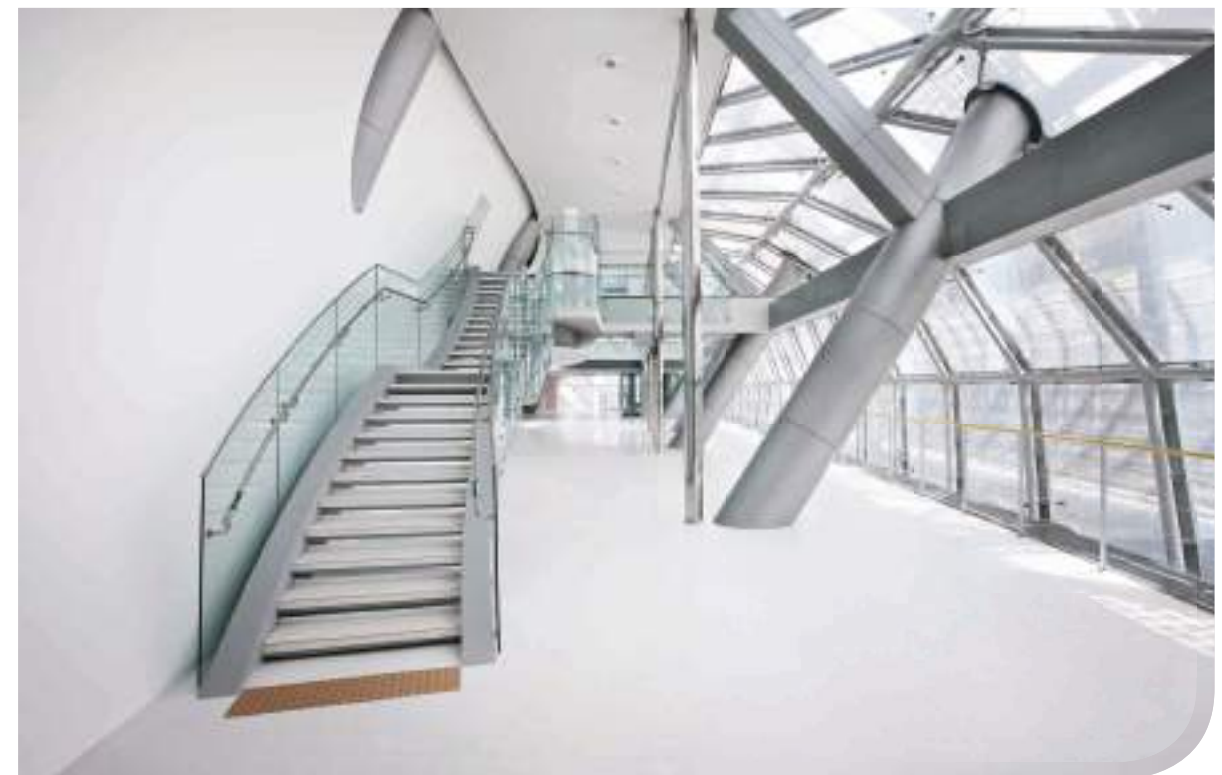
03

Hublot Shop,
Parigi, FR, design
e foto: Dietlin Arti-
sans Métalliers, CH



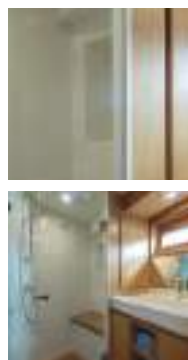
04

Municipio di
Seul, KR



01

Buizen Yacht 52,
Hull 3, design e
foto: Buizen
Yachts, AU



02

RV Caravan,
KR



03

Intercity PKP
Polska, InnoTrans
2016, Berlino,
design: Pesa, rea-
lizzazione: Krause,
PL, foto: C. Kunze



04

UniLux 2020,
InnoTrans 2016,
Berlino, design:
Siemens AG, realiz-
zazione e foto:
Krause & Rail-
comsys GmbH



01

Modulo della facciata, GDA 2016 – Special Mention, design: Krause, foto: Jonas Ratermann



02

Scrivania "Odyssey", design e foto: Massive Design, PL



03

Tavolo "Pebble", San Pietroburgo, RU, design e foto: Mikhail Belyaev per Karat & Staron® RU



04

GL1A + GL1B Sideboard, design e foto: Guy Lafranchi Applied Design, CH





SPUNTI D'ISPIRAZIONE

UFFICI PUBBLICI

Gli ingressi e gli atri rappresentano i fiori all'occhiello di aziende ed istituti. Le decorazioni naturali e le forme termoformate di Supreme Collection, garantiscono una flessibilità progettuale poliedrica in questi settori.

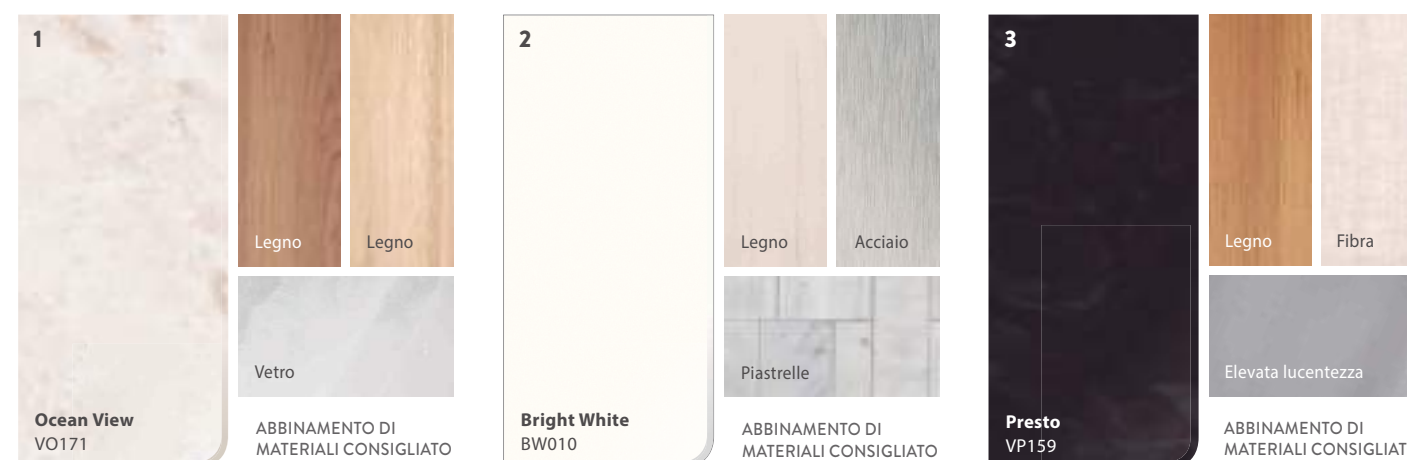
1 Magnolia VM143	Legno Fibre Pelle ABBINAMENTO DI MATERIALI CONSIGLIATO	2 Natural Bridge VN144	Legno Acciaio Piastrelle ABBINAMENTO DI MATERIALI CONSIGLIATO	3 Dandelion VD175	Legno Acciaio Tessili ABBINAMENTO DI MATERIALI CONSIGLIATO
---	--	---	---	--	--



SPUNTI D'ISPIRAZIONE

RISTORANTE

Staron è il materiale ideale per il settore alberghiero e della ristorazione, esso aumenta il valore identificativo nel design d'interni. I colori naturali di Supreme Collection garantiscono un effetto estetico esclusivo e raffinato.





SPUNTI D'ISPIRAZIONE

SETTORE SANITARIO

STARON® è perfetto come componente funzionale e anche di design. Non avendo ne fughe, ne punti di saldature è estremamente igienico (assenza di proliferazione batterica) e facilissimo da pulire. I colori chiari e neutri arricchiscono il delicato ambiente clinico con un design moderno e al passo coi tempi.



Supreme™



Delphi VD111 ❖



Cloudbank VC118 ❖



Dawn VD126 ❖



Magnolia VM143 ❖



Natural Bridge VN144 ❖



Dandelion VD175 ❖



Ocean View VO171 ❖



Pastoral VP177



Loam VL155 ❖❖



Presto VP159 ❖

Supreme™



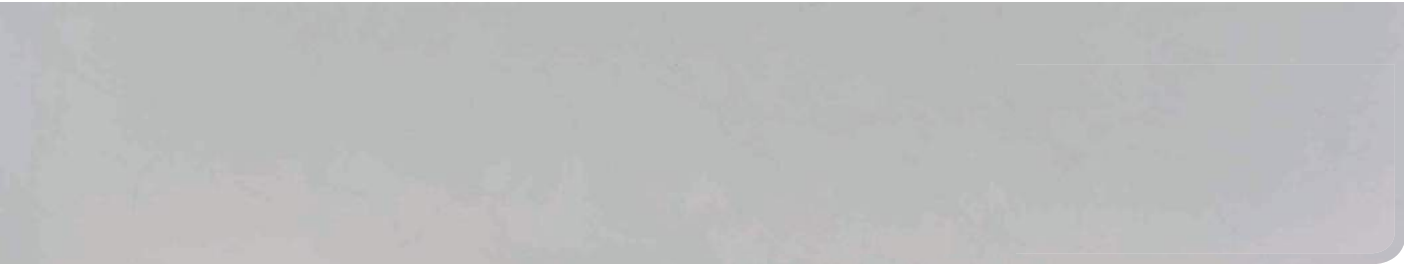
Beige Granite VB172 ❖ NOVITÀ



Cotton White VC110 ❖ NOVITÀ



Morning Sky VM114 ❖ NOVITÀ



Urban Grey VU127 NOVITÀ

SOLID

Quasar White ❖ SQ019	Dazzling White ❖ SD001	Pure White ❖ SP016	Bright White ❖ BW010	Pearl ❖ SP011	Natural ❖ SV041
Tusk ❖ ST015	Ivory ❖ SI040	Blonde ❖ SB043	Fog ❖ SF020	Cool Mint ❖ SC063	Powder Blue ❖ SP063
Mist ❖ SM022	Placid ❖ SP062	Oasis ❖ SO064 NOVITÀ	Bliss ❖❖ SB022	Serene ❖❖ SS023	Steel ❖❖ ST023
Sunflower(N) ❖❖ SS042	California Poppy(N) ❖❖ SC052	Univers(N) ❖❖ SU053	Iris ❖ SI056	Onyx ❖❖ ON095	

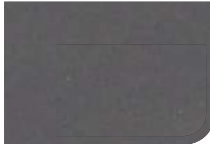
SANDED

Sanded Icicle ❖ SI414	Sanded White Pepper ❖ WP410	Sanded Birch ❖ SB412	Sanded Cream ❖ SM421	Sanded Sahara ❖ SS440	Sanded Gold Dust ❖ SG441
Sanded Stratus ❖ SS418	Sanded Cornmeal ❖ SC433	Sanded Oatmeal ❖ SO446	Sanded Papyrus ❖ SP474	Sanded Vermillion ❖ SV430	Sanded Meadow ❖ SM465 NOVITÀ
Sanded Heron ❖ SH428	Sanded Clay ❖❖ SC475	Sanded Mocha ❖❖ SM453	Sanded Dark Nebula ❖❖ DN421	Sanded Chestnut ❖ SC457 NOVITÀ	Sanded Tundra ❖❖ ST482

SANDED



Sanded Grey ❖
SG420

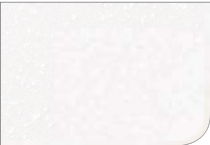


Sanded Taupe ❖
ST486



Sanded Onyx ❖❖
SO423

ASPEN



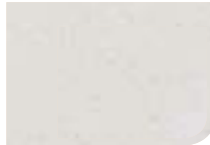
Aspen Glacier ❖
AG612



Aspen Snow ❖
AS610



Aspen Lily ❖
AL645



Aspen Alder ❖
AA625



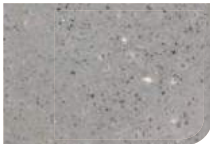
Aspen Fiesta ❖
AF611



Aspen Pepper ❖
AP640



Aspen Pond ❖
AP665



Aspen Concrete ❖
AC629



Aspen Brown ❖
AB632



Aspen Mine ❖❖
AM633



Aspen Sky ❖
AS670

PEBBLE



Pebble Ice ❖
PI811



Pebble Swan ❖
PS813



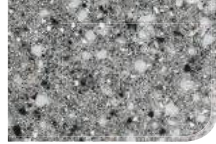
Pebble Saratoga ❖
PS820



Pebble Gold ❖
PG840



Pebble Aqua ❖
PA860



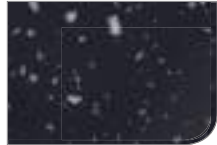
Pebble Grey ❖
PG810



Pebble Blue ❖❖
PB870



Pebble Terrain ❖❖
PT857



Pebble Ebony ❖❖
PE814

STARON®: il materiale ecologico

Colori personalizzati disponibili su richiesta
La disponibilità può variare a seconda del colore, della quantità e delle dimensioni.
Il tono del colore può variare leggermente dal modello originale.
Consultare i campioni online per la selezione del colore.

- Colore STARON® ottenuto da materiali riciclati
- Disponibilità a magazzino a Rotterdam
- Manutenzione adatte

QUARRY



Mosaic Dalmatian ❖
QD212



Quarry Oyster ❖
TO310



Quarry Starred ❖
QS287



Earthen Bark ❖
QL257



Quarry Minette ❖
QM289

METALLIC



Metallic Yukon ❖❖
510



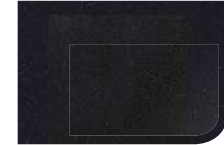
Metallic Beach ❖❖
EB545



Metallic Satingold ❖❖
ES558



Metallic Sleeksilver ❖❖
ES581



Metallic Galaxy ❖❖
EG595

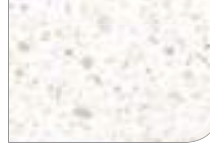
tempest®



Peak ❖
FP100



Polar ❖
FP111



Meteor ❖
FM111



Sonoma ❖
FS143



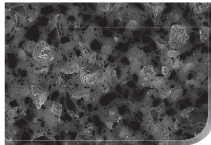
Silvercloud ❖
FS122



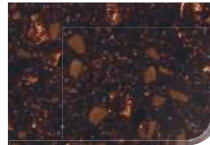
Genesis ❖
FG174



Rattan ❖
FR124



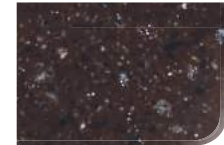
Zenith ❖
FZ184



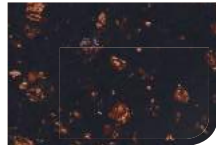
Blaze ❖
FB147



Coffee Bean ❖❖
FC158



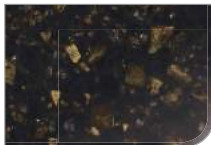
Adamantine ❖
FA159



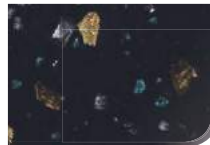
Radiance (Shimmer) ❖
FR148



Caviar ❖
FC188



Gold Leaf ❖❖
FG196



Dazzle ❖❖
FD191



Starfire ❖❖
FS198



DIMENSIONI DEI PIANI

DECORAZIONI



SPESSORE	LARGHEZZA	LUNGHEZZA
mm	mm	mm
12	760	3.680

- I piani bianchi di 930 mm di larghezza sono disponibili nelle versioni da 6 mm e 12 mm.
- Gli spessori dei piani da 9 mm e 19 mm sono disponibili su richiesta.
- Le decorazioni che richiedono particolari interventi di manutenzione e lo spessore dei piani da 6 mm non sono consigliati per le superfici orizzontali sottoposte a forti sollecitazioni.

DEKORE



SPESSORE	LARGHEZZA	LUNGHEZZA
mm	mm	mm
6	760	2.500

10 ANNI DI GARANZIA LIMITATA
PER LASTRE STARON®

LOTTE ADVANCED MATERIALS EUROPE („LOTTE“) assicura 10 anni di garanzia limitata ai proprietari di un’installazione STARON® solo se prodotta da addetti specializzati, secondo le direttive di lavorazione ed applicazione approvate da LOTTE. Ulteriori informazioni in merito alle condizioni sono disponibili nella Homepage aziendale www.staron.com.

LAVORAZIONE E MANUTENZIONE



LAVORAZIONE

Uno dei vantaggi di STARON® è permettere ai falegnami di eseguire semplici operazioni di lavorazione utilizzando i propri utensili. Oltre alle operazioni di taglio con sega, fresatura, perforazione, incollaggio e levigatura, è possibile plasmare STARON a livello termico. Le indicazioni riportate di seguito sono necessarie come base per una lavorazione ottimale in base ai requisiti della clientela.

ABBINAMENTO AD ALTRI MATERIALI

Per gli accoppiamenti ad altri materiali si utilizzano le colle industriali ad elasticità prolungata. Durante queste operazioni è necessario prendere in considerazione il coefficiente di dilatazione specifico dei materiali. In alternativa è possibile utilizzare i collegamenti a vite con tasselli in plastica o gli ancoranti sottosquadro.



INCOLLAGGIO

I piani STARON® vengono incollati con una colla bicomponente abbinata al colore del piano. Dopo la rimozione dei residui della colla e la lucidatura finale, le fughe d'incollaggio risultano praticamente invisibili.

PROFILI DI ALLACCIAMENTO A MURO

Per un profilo di allacciamento a muro ottimale e privo di fughe si consiglia una scanalatura. Per questa operazione, la soluzione migliore è quella di incollare gli elementi del piano STARON® con la scanalatura del livello con la colla STARON®. Infine, è necessario lavorare la raggiatura, ad esempio di 12,5 mm, con una fresa ad incavo fino ad ottenere una superficie liscia.



DILATAZIONE

A sinistra: è necessario prendere in considerazione il coefficiente di dilatazione specifico del materiale di $35,0 \times 10^{-6}/K$ (corrisponde ad 1 mm al metro con una differenza termica ΔT di $30^\circ C$) in tutte le applicazioni.

PLASMARE

È possibile plasmare i piani STARON® a 170°C attraverso un processo sottovuoto o di compressione con presse specifiche. I parametri per la raggiatura durante la lavorazione dei piani, dipendono dallo spessore e dal colore del materiale.

COLORE DEL PIANO	SPESSORE DEL PIANO IN MM	RAGGIO IN MM
Solid, Sanded	6	25
Solid, Sanded	12	76
Aspen, Pebble	12	127
Quarry, Metallic	12	203
Supreme	12	126

È possibile modellare in modo particolare i colori Tempest e Quarry. In caso di ulteriori informazioni contattare il servizio di assistenza tecnica ai clienti STARON® competente.



OPZIONI DI ALLESTIMENTO

Con le lastre STARON® si possono creare allestimenti personalizzati con retroilluminazione, stampa a sublimazione e intarsi.

RETROILLUMINAZIONE

In linea generale sono adatti a quasi tutti i colori ed in parte per i loghi o le indicazioni tridimensionali. Alcuni colori STARON® consentono una retroilluminazione su tutta la superficie.

Grazie all'asportazione tramite fresatura dei piani STARON®, si ottengono superfici ottimali per le retroilluminazioni LED destinate all'allestimento di logo o creazioni di design.



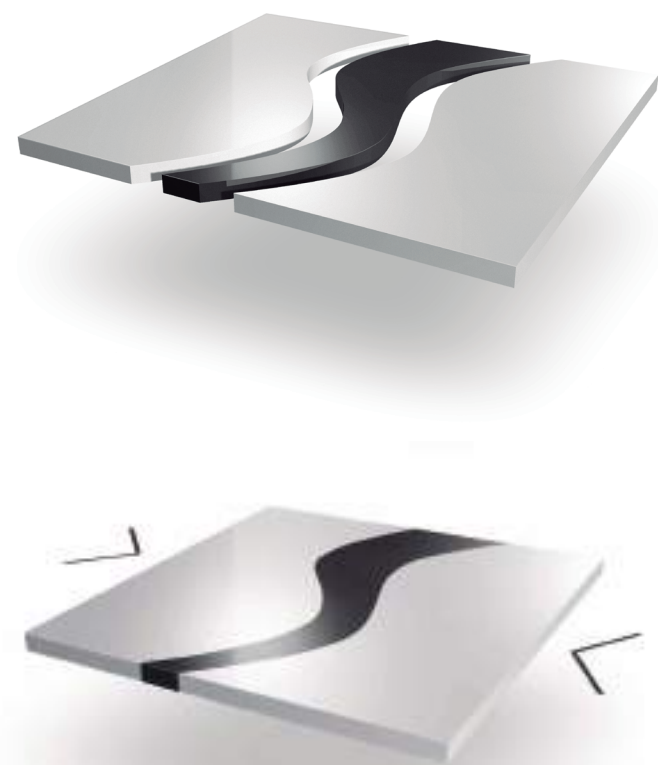
STAMPA A SUBLIMAZIONE

Per la stampa a sublimazione si comprimono immagini o pigmenti cromatici attraverso una pellicola di carta ad alta temperatura sulla superficie del piano STARON®. Come per un tatuaggio, i pigmenti rimangono nello strato inferiore del materiale in modo resistente alle abrasioni.



INSERIMENTO DI INTARSI

Dopo la fresatura le venature STARON® di diversi colori vengono incollate tra loro. Le strutture cromatiche rimangono invariate e si integrano reciprocamente.



COLATA DI INTARSI

Per i piccoli inserti si consiglia di riempire le scanalature dei piani con la colla STARON® in base alle richieste dei clienti e levigare la superficie a filo.



INSTALLAZIONE DEI PIANI DI COTTURA

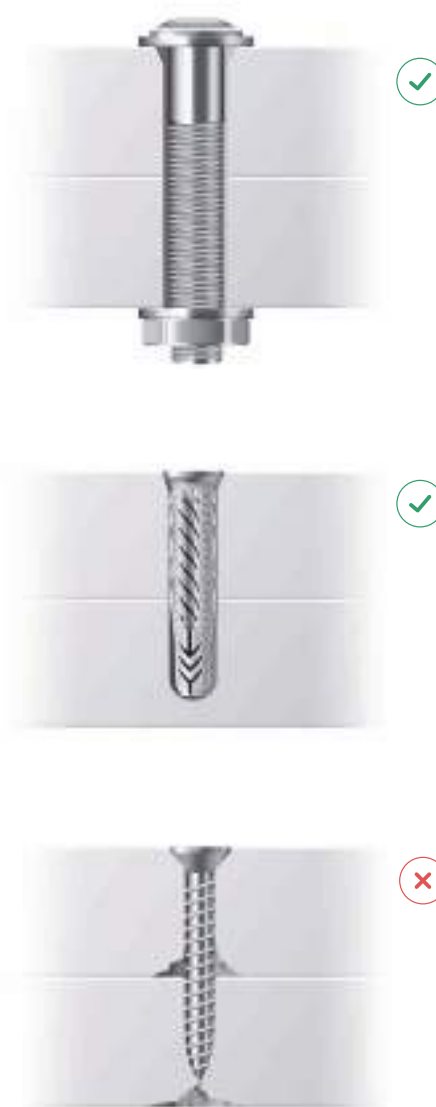
Per l'installazione dei piani di cottura in STARON® è necessario prestare attenzione alle indicazioni riportate di seguito:

- Creazione degli angoli interni con il raggio progressivo
- Rinforzo degli angoli interni e delle aree di intaglio con gli elementi dei piani STARON®
- Incollaggio dei bordi dei piani con un nastro di protezione isolante dal calore
- Si consiglia di usare materiali non conduttori al calore per proteggere il piano da fonti di calore p.e.s. là dove si usano padelle ad alte temperature



ANCORAGGIO

Si sconsiglia in ogni caso di fissare i piani STARON® mai in modo diretto e non con viti autofilettanti. Per questa operazione, utilizzare i tasselli in plastica o viti passanti oppure fare ancoraggi sottosquadro.



FINITURA PER SUPERFICI

FINITURA OPACA

La finitura opaca è adatta alla finitura delle superfici standard per i piani sottoposti a sollecitazioni.



FINITURA SATINATA

La finitura satinata presenta una lucentezza elevata e richiede una maggiore manutenzione.



FINITURA LUCIDA

La finitura lucida presenta una lucentezza specchiata e a seconda delle sollecitazioni, in particolare con i colori scuri, richiede una maggiore manutenzione rispetto alla finitura opaca e satinata. Si consiglia di impiegare la finitura lucida solo nelle aree verticali.



PRODOTTI
PARAMETRI TECNOLOGICI

PROVE	NORME	RISULTATO	REQUISITO AI  S DI ISO 19721
Resistenza σ_{fm}		64,5 MPa	
Modulo E flessione E_f	EN ISO 178	9030 MPa	
Curvatura		0,83%	
Resistenza alla pressione σ_{dm}	EN ISO 604	181 MPa	
Densità	ISO 1183	1,74 g/cm ³	
Durezza superficiale	EN 101	2 – 3	
Resistenza a sfere di grandi dimensioni	DIN EN 438-2	Materiale da 1800 mm 12,2 mm Materiale da 700 mm 6 mm	1300 mm 700 mm
Resistenza a sfere di piccole dimensioni	DIN EN 438-2	> 25 N 6,1 e 12,2 mm	
Comportamento allo sfregamento	ISO 4586 p6	Perdita di peso riscontrata	
Resistenza al calore secco 180 °C	ISO 19712/12.2	3	3
Resistenza al vapore	ISO 4586 p10	3	
Resistenza all'ebollizione	ISO 4586 p7		
Variazione di peso		-0,16	
Variazione di spessore		0,013 mm	
Alterazione superficiale		5	
Resistenza alla luce	DIN EN 438-2	Scala di grigio > 4 Scala lana blu > 6	Scala lana blu = 5
Resistenza di massa elettrica	EN 61340-5-1	960 x 109 Ω	
Resistenza superficiale elettrica	EN 61340-4-1	1 x 1012 Ω	
Protezione antincendio	DIN 4102-0110	B1	
Protezione antincendio	DIN EN 13501-1	B-s1, d0	
Protezione antincendio	DIN EN 45545-1	R1 / HL3	
Microbiologia	DIN EN ISO 846 Teil A & C		
Omologazione per facciate	ETA – 16/0091	Fissaggio con ancorante sottosquadro KEIL	

PROPRIETÀ DI PRESTAZIONE

CARATTERISTICHE TECNICHE DI STARON®

PROPRIETÀ	VALORE RILEVATO / CERTIFICATO
Comportamento allo sfregamento	Perdita di peso riscontrata secondo ISO 4586 p6
Protezione antincendio / Infiammabilità	B1 ai sensi di DIN 4102-01 EN 13501-1
Resistenza al vapore	3 ai sensi di ISO4586y10
Resistenza a sfere di grandi dimensioni	1800 mm per 12,2 mm 700 mm per 6,1 mm ai sensi di DIN EN 438-2
Resistenza al calore secco 180°C	3 ai sensi di ISO 19712/12.2
Resistenza σ fm	64,5 MPa ai sensi di DIN EN 196-1
Resistenza alla pressione σ dm	181 MPa ai sensi di DIN EN ISO 604
Peso specifico apparente	1,74 g/cm³ ai sensi di ISO1183
Resistenza di massa elettrica	960x10 ⁹ Ω ai sensi di DIN EN 61340-5-1 > 1x10 ¹² Ω ai sensi di DIN EN 61340-4-1
Peso del materiale	20,88 kg/m² per 12 mm
Durezza superficiale	2-3 ai sensi di DIN EN 101
Proprietà omologate a livello internazionale*	Assenza di alterazioni ai sensi di NEMA ¹ LD-3
Resistenza cromatica	Omologazione ai sensi di NSF/ANSI ³ 51 (Food Zone)
Materiali per apparecchiature alimentari	Omologazione ai sensi di NSF/ANSI ³ 51 (Food Zone)
Emissioni chimiche ridotte / “Greenguard”	Gold Standard UL 2818 -2013 per “Chemical Emissions for Building Materials, Finishes and Furnishings”
Reazione all’azione termica	Stabilità termica fino a 80 °C max.
Allungamento a rottura	2,5% ai sensi di ASTM D 638
Infestazione batterica (resistenza a batteri e funghi)	0 ai sensi di ASTM G21, G22
Dilatazione termica	3,6 x 10 – 5m/m °C ai sensi di ASTM ² D696
Tossicità	84,4 g (colori solidi) 81,8 g (colori con altri pigmenti) secondo il test di Pittsburgh Protocollo (test LC50)
Usura	Test superato ai sensi di ANSI Z 124
Assorbimento d’acqua	0,04% in 24 h ai sensi di ASTM D 570
Resistenza alle macchie	Valutazione 41 ai sensi di ANSI Z 124
Resistenza a trazione	6000 psi ai sensi di ASTM D 638

I certificati, risultati dei test e le specifiche in merito alle proprietà di STARON® ed in particolare Tempest sono disponibili su richiesta presso il servizio di assistenza tecnica STARON®.

* per tutti i colori STARON® tranne Tempest®
¹ National Electrical Manufacturers Association
² American Society of the International Association for Testing and Materials
³ American National Standards Institute

MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

SUPERFICI STARON®

STARON® è un materiale di lunga durata e di semplice manutenzione facile da pulire, riparare e ritoccare con un minimo sforzo. La semplicità della manutenzione di STARON® e della sua superficie sempre perfetta negl’anni, dipende in genere dal colore e dalla finitura scelta. I colori più chiari e la finitura opaca richiedono una minore manutenzione rispetto a una finitura lucida e scure.

Si consiglia per una manutenzione quotidiana di pulire la superficie STARON® con panni o spugne morbidi e umidi.



I piccoli graffi o le incrostazioni di sporco ostinate sulle superfici con una finitura opaca e satinata si eliminano utilizzando un spugna bagnata e un prodotto abrasivo con movimenti circolari. Risciacquare in seguito con acqua pulita ed asciugare con un panno morbido per evitare la formazione di strisce.

Per i colori più scuri e la finitura lucida, non utilizzare prodotti abrasivi, spugne abrasive o lana d’acciaio per non compromettere la luminosità. Utilizzare solo detergenti delicati senza prodotti abrasivi ed un panno morbido.

Esclusione da responsabilità
I contenuti del presente dépliant sono stati redatti dal produttore con la massima attenzione. Gli aggiornamenti dei contenuti hanno luogo ad intervalli periodici e prontamente. Tuttavia non è possibile escludere eventuali errori contenuti nel dépliant, né è possibile assumersi eventuali responsabilità senza limitazioni nei confronti di correttezza, completezza ed aggiornamento dei suddetti dépliant nonostante gli accurati controlli. In particolare, il produttore non si assume nessuna responsabilità nei confronti di eventuali danni o conseguenze derivanti dall’impiego dei contenuti presentati.

INDICAZIONI

Attenersi alle indicazioni riportate di seguito in caso di danni ed incrostazioni di sporco.

- Non disporre pentole o padelle ad elevate temperature sulle superfici STARON® per evitare accumuli di calore. Disporre sempre supporti resistenti al calore o divisori dotati di piedini morbidi tra il piano e la fonte di calore.
- Non esporre le superfici STARON® a sostanze chimiche aggressive e sostanze corrosive. Risciacquare immediatamente dopo il contatto.
- Non lasciare sulla superficie i prodotti alimentari o i residui soggetti a scolorimento. Risciacquare immediatamente dopo il contatto.
- Evitare di tagliare i prodotti sulla superficie STARON® ed utilizzare sempre un tagliere.

Il falegname di fiducia è in grado di riparare i graffi più profondi o le incrostazioni di sporco ostinate.





LOTTE

LOTTE è un gruppo internazionale coreano. Dalla sua fondazione, avvenuta 50 anni fa a Seul, il gruppo si è sviluppato grazie ad acquisizioni e collaborazioni, soprattutto in Giappone e negli altri paesi asiatici, seguendo un percorso di successo che l'ha portato ad essere un leader di mercato internazionale nei settori di chimica ed edilizia, turismo, commercio al dettaglio, finanze ed industria dei prodotti alimentari.

Nel maggio 2016 Lotte ha acquisito il settore chimico di Samsung, creando una nuova realtà LOTTE ADVANCED MATERIALS di cui fa parte il brand di materiale minerale STARON® e la pietra di quarzo Radianz. LOTTE ADVANCED MATERIALS assicura la continuità nel gestire la rete di distribuzione internazionale finora sviluppata.

In Europa la LOTTE ADVANCED MATERIALS EUROPE GmbH viene gestita da Francoforte sul Meno, con responsabilità di distribuzione, del marketing e della consulenza per Solid Surfaces di STARON®.

Un marchio che non passa inosservato: LOTTE World Tower a Jamsil-Dong di Seul con i suoi 555 metri d'altezza è l'edificio più alto della Corea e il quinto più alto del mondo. Un centro commerciale, hotel ed un parco tematico fanno parte di questo maestoso complesso intorno al LOTTE World Tower.

Un marchio che non passa inosservato: LOTTE World Tower a Jamsil-Dong di Seul con i suoi 555 metri d'altezza è l'edificio più alto della Corea e il quinto più alto del mondo. Un centro commerciale, hotel ed un parco tematico fanno parte di questo maestoso complesso intorno al LOTTE World Tower.

LOTTE ADVANCED MATERIALS



LOTTE ADVANCED MATERIALS EUROPE GMBH

Kölner Str. 12, 65760 Eschborn, Germania

Tel. +49 (0) 6196-77 272 75

architect@lottechem.com

www.staron.com

Copyright © 2017 LOTTE ADVANCED MATERIALS Co., Ltd.