

La Calidad



samo ha hecho propio desde siempre el concepto de Calidad; una calidad que engloba cada fase de su proyecto empresarial.

Primera empresa del sector en obtener la certificación ISO 9000 en el año 1994, **samo** ha continuado su recorrido, que se ha ido enriqueciendo gradualmente de pasajes fundamentales con el lema de la calidad total, de la elección de los proveedores, del estudio de tecnologías y materiales nuevos, del desarrollo de proyectos innovadores a través de procesos productivos de vanguardia, hasta el servicio y la asistencia cualificada a la clientela.

La marca de calidad **samo** contraseña estos pasajes significativos y constituye un punto parado y una sólida garantía en toda la gama para un resultado final fiable y duradero.

Patentes

Patente de modelo de utilidad por Columna de ducha PICTOR Ns. código KR3000 (N° VR2008U000020):

solicitud de patente de modelo de utilidad N. VR2008U000020 en una "columna de ducha o de baño" presentadas en 26.09.2008 [DOM. MOD. UT. N.VR2008U20].

Múltiples patentes de modelos por diseño comunitarios (N° 001010839) de los artículos:

(N° 001010839-0003) Cabina de ducha Wellness **SUEN**, código: WE115.TR - WE116.TR - WE125.TR - WE126.TR - WE135.TR - WE136.TR - WE145.TR - WE146.TR

(N° 001010839-0006) Columna de ducha **PICTOR**: código KR3000

(N° 001010839-0004) Columna de ducha **RIGAL**: código KR1000 - KR2000 - KR2100

Práctica N° 46550: depósito de dibujos y modelos comunitarios N. 001010839 recibió el 29.09.2008 [DES. COM. N.001010839].

Patente de invenciones industriales (N° VR2009A000060)

Solicitud de Patente de invenciones industriales N. VR2009A000060 dep. 29/4/2009 encendido "Mampara de ducha"

Patente de invenciones industriales (N° VR2009A000148)

Solicitud de Patente de invenciones industriales N. VR2009A000148 dep. 28/9/2009 encendido "para la fijación y el ajuste correcto del panel a la pared de Mampara de ducha.

Patente de invenciones industriales (N° VR2011A000182):

Solicitud de Patente de invenciones industriales N. VR2011A000182 dep. 20/09/2011 encendido "Elemento de soporte extendido por un panel de Mampara de ducha".

Patente de invenciones industriales (N° VR2011A000183):

Solicitud de Patente de invenciones industriales N. VR2011A000183 dep. 20/09/2011 encendido "Estructura de embalaje".

Mamparas

Las mamparas **samo** son conformes a las directivas europeas 89/106/CEE (Productos de construcción) y sucesivas modificaciones, que la directiva europea 93/68/CEE introduce. La aplicación de parte de **samo** de la norma armonizada EN14428:2008 (Paredes de ducha – Requisitos fundamentales y métodos de prueba) garantiza la aplicación de las mencionadas directivas. En particular, la norma EN14428:2008 exige la verificación en el producto a través de pruebas adecuadas de las características de limpieza, resistencia al impacto, resistencia a la corrosión, resistencia a los agentes químicos y a las manchas, resistencia a los ciclos húmedo/seco, duración a los ciclos de apertura/cierre de las puertas, estabilidad según la norma ISO7892:1988 y resistencia al agua.

• **Declaración de conformidad CE EN14428:2008:** disponible en nuestra web www.samo.it



Cabinas polifuncionales

Las cabinas polifuncionales **samo** con baño turco son conformes a las directivas europeas 73/23/CEE (Material eléctrico destinado a una utilización dentro de particulares límites de tensión) y 89/336/CEE (Compatibilidad electromagnética) y sucesivas modificaciones que la directiva europea 93/68/CEE introduce. La aplicación por parte de **samo** de las siguientes normas garantiza la actuación de las antedichas directivas:

de sécurité électrique

IEC60335-2-105:2004
EN60335-2-105:2005
EN62233:2008

de compatibilité électromagnétique

EN61000-3-2:2006
EN61000-3-3:1995
EN5514-2:1997
EN5514-1:2006
EN5513:2001

EMF

EN50366:2003



A Qualidade



samo sempre fez da qualidade o seu próprio conceito de empresa, o que envolve todas as várias fases dos processos de gestão e operacional.

Foi a primeira empresa no seu sector a obter a certificação ISO 9000 no ano de 1994. **samo** continuou o seu próprio percurso, enriquecendo gradualmente com passagens fundamentais à qualidade total, às selecções de fornecedores, às pesquisas de novas tecnologias e novos materiais, ao desenvolvimento de projectos inovadores através de projectos produtivos de vanguarda e à qualificação do serviço de assistência aos clientes.

A marca de qualidade **samo** distingue estas passagens significativas e representa um firme ponto de partida com a sólida garantia em todos os procedimentos para um resultado final fiável e duradouro

Patentes ou Diplomas

Patente de modelo de utilidade para Coluna PICTOR nrs. código KR3000 (nr.VR2008U000020):

pedido de patente para modelo de utilidade N. VR2008U000020 relativo a uma "coluna equipada para zona de duche ou banho", feito em 26.09.2008 (DOM. MOD.UT.N.VR2008U20).

Patente múltiplo de Design Comunitário (nr. 001010839) para os modelos:

(nr. 001010839-0003) cabine bem-estar Wellness **Suen**, códigos WE115TR - WE116TR - WE125TR - WE126TR - WE135TR - WE136TR WE145TR - WE146TR

(nr. 001010839-0006) coluna **Pictor**: código KR3000

(nr. 001010839-0004) coluna **Rigal**: códigos KR1000 - KR2000 - KR2100

Prática nr. 46550: depósito Design Comunitário N.001010839 recebido em 29.09.2008 (DES.COM.N.001010839)

Patente de invenção industrial (Nº VR2009A000060):

Pedido de patente para invenção industrial N. VR2009A000060 feito em 29/4/2009 em relação ao "Cabine de Duche".

Patente de invenção industrial (Nº VR2009A000148):

Pedido de patente para invenção industrial Nº VR2009A000148 feito em 28/9/2009

em relação ao "Suporte vertical para um painel, em especial para painéis de Cabine de Duche".

Patente de invenção industrial (Nº VR2011A000182):

Pedido de patente para invenção industrial Nº VR2011A000182 feito em 20/09/2011

em relação ao "Elemento alongado para suportar um painel de Cabine de Duche".

Patente de invenção industrial (Nº VR2011A000183):

Pedido de patente para invenção industrial Nº VR2011A000183 feito em 20/09/2011 em relação ao "Embalagem estrutura"

Cabines de duche

As cabines de duche **samo** são fabricadas de acordo com a Directiva Europeia 89/106/CEE (Produtos da construção) e alterações de actualização seguintes introduzidas pela Directiva Europeia 93/68/CEE. O cumprimento das directivas anteriores é garantido pela aplicação na samo da norma harmonizada EN14428:2008 (Cabines de duche – Requisitos funcionais e métodos de ensaio).

Em particular a norma EN14428:2008 exige a inspecção do produto através de testes adequados de características de limpeza, resistência ao choque, resistência à corrosão, a agentes químicos, às manchas, resistência a ciclos completos húmido/seco, duração de ciclos de abertura/fecho das portas e estabilidade de acordo com a norma ISO7892:1988 e estanquidade.

• **Declaração de conformidade EN14428:2008** disponível no site de internet: www.samo.it



Cabines Multifunções

As cabines multifunções **samo** equipadas de Hammam, estão em conformidade com a Directiva Europeia 73/23/CEE (material eléctrico a uso entre limites de tensão) e 89/336/CEE (compatibilidade electromagnética) e as suas modificações sucessivas introduzidas pela Directiva Europeia 93/68/CEE. A actualização das Directivas acima citadas é garantida pela samo pelas seguintes normas:

Da segurança eléctrica

IEC60335-2-105:2004
EN60335-2-105:2005
EN62233:2008

Da compatibilidade electromagnética

EN61000-3-2:2006
EN61000-3-3:1995
EN5514-2:1997
EN5514-1:2006
EN5513:2001

EMF

EN50366:2003



Los materiales

• **ALUMINIO:** los perfiles de aluminio están realizados con materia prima de altísima calidad. El aluminio con elevada resistencia a la corrosión es un material en grado de traducir ideas y proyectos gracias a la extrusión que se obtiene mediante matrices proyectadas por el Departamento de Producto **samo** y de propiedad exclusiva **samo**. Cada perfil se corta y agujerea, permitiendo así a los sucesivos tratamientos cubrir cada parte de la pieza, garantizando una calidad duradera en el tiempo. El barnizado efectuado en instalaciones tecnológicas de **samo**; cada perfil sufre un pre-tratamiento de desengrasado y fosfocromatación antes de ser barnizado con polvos eposidicos que, aplicados electroestáticamente sobre toda la superficie del perfil, polimerizan formando un estrato resistente e inalterable en el tiempo. Abrillantado y satinado se obtienen mediante procesos químicos precedidos de cuidadoso cepillado de los perfiles para hacerlos resistentes e inmutables en el tiempo.

• **ACERO INOX:** su característica es que no se oxida. En ambientes naturales la oxidación del cromo contenido en el acero inox (también denominada pasivación) forma en la superficie una película protectora de óxidos e hidróxidos de cromo extremadamente sutil; esta película evita la corrosión y la formación de óxido. El acero inox usado por **samo** es el AISI304 (X8CrNi1910 UNI EN 10088-1).

El AISI304 es un acero de estructura austenítica con alto porcentaje de cromo, elemento base de la natural pasivación protectora.

Principales propiedades del AISI304: tiene una óptima resistencia a la corrosión y no se oxida, es fácilmente maleable, es fácilmente limpiable y tiene un óptimo coeficiente higiénico, en condiciones de total recocido no se magnetiza. Precisamente por estas particulares características, el AISI304 es el acero inoxidable más utilizado para la fabricación de artículos domésticos (ollas y cubiertos) y en decoración.

• **LATÓN:** es una fundición de cobre y zinc, que se presenta muy laborable igualmente en condiciones de calor y de frío. Se utiliza en la producción de barras y trefilados o para particulares tallados. Gracias a su predisposición para el cromado, ofrece un producto de calidad constante en el tiempo.

• **POLIESTIRENO:** en origen es granulado. Calentándose a alta temperatura con un proceso de extrusión se crea un panel robusto, ligero y con un alto índice de resistencia a la flexión. La máquina de extrusión está dotada de cilindros con incisiones de varias decoraciones **samo** que se imprimen en el panel.

• **STONEFIT - STONE:** es un material compuesto, formado por cargas minerales naturales y resinas. Está revestido de una capa de efecto estético opaco. Este revestimiento conjuga óptimas características de resistencia con una completa reparabilidad de la superficie. Este producto está fabricado con materiales a la vanguardia de la tecnología y es de un elevado impacto estético: su alta resistencia a rayas y abrasiones permite su uso cotidiano y garantiza la duración de su acabado opaco original, característica distintiva de STONEFIT; puede ser reparado de daños superficiales, como rayadas o manchas, devolviendo a su superficie su belleza original.

Se aconseja el uso de detergentes en gel o abrasivos y esponja abrasiva tipo Scotch Brite®. Algunas sustancias químicas pueden dañar la superficie del plato de ducha STONEFIT: no es aconsejable pues el uso de ácidos y bases fuertes (tipo ácido clorhídrico o sosa cáustica), acetonas, disolventes tipo trielina y en general productos usados en la intura y el barniz.

• **STONECRIL:** es un material compuesto de un 2/3 de hidróxido de aluminio y por 1/3 con acrílico de alta calidad. El proceso de producción constantemente controlado permite obtener un producto homogéneo en todo su espesor y sin defectos o imperfecciones. Con Stonecristal Samo presenta un material innovador y altamente tecnológico para un mercado cada vez más exigente de productos de calidad tangible y de superficies perfectas.

• **POLIURETANO (RIM):** RIM de moldeo significa "Reaction Injection Molding", es una tecnología idónea para la producción de objetos grandes en poliuretano. La mezcla de los componentes se encuentra en el molde de fundición y de la reacción química (polimerización) permite la transición de un estado líquido a sólido. El objeto extraído del molde está pulido y pintado para dar la apariencia definitiva.

• **HPL:** son las siglas que representan el panel decorativo obtenido a alta presión.

Se trata de paneles constituidos por estratos materiales en fibra de celulosa, impregnados en resinas termoendurecidas, cohesionadas mediante un proceso a alta presión. El material obtenido es compacto, homogéneo, no poroso, de alta densidad (1,35 g/cm³)

El proceso a alta presión da a la superficie de los paneles características de alta resistencia.

• **PLEXIGLASS:** es ligero, con superficie siempre lúcida y brillante, con colores inalterados y un altísimo grado de aislamiento térmico. El material se trabaja con un específico procedimiento de estampado en caliente para dar forma al producto con máquinas de moldeo térmico.

• **POLICRIL:** es una resina natural especial, de origen vegetal, llamada Colofonia, tratada para adaptarla al molde para un procedimiento especial de molde denominado SMC o "Sheet Moulding Compound" que garantiza la precisión en dimensiones y formas.

• **MATERIAL ACRILICO:** es ligero, con superficie siempre lúcida y brillante, con colores inalterados y un altísimo grado de aislamiento térmico. El material se trabaja con un específico procedimiento de estampado en caliente para dar forma al producto con máquinas de moldeo térmico en las fábricas **samo**. El producto es posteriormente reforzado con una resina especial de poliéster y fibra de vidrio que lo hace resistente y duradero en el tiempo.

• **ELEMENTOS DE FIJACION Y UNION:** son estudiados y realizados en los materiales más aptos para garantizar duración y calidad (acero, nylon, abs, teflón, cobre, zama,...) Sistemas de deslizamiento y guías especiales garantizan un perfecto cierre y estanqueidad.

Os materiais

• **ALUMÍNIO:** os perfis de alumínio são feitos com matéria prima de alta qualidade. O alumínio com resistência elevada à corrosão é um material capaz de traduzir ideias e Design graças à técnica de extrusão que é obtida através de moldes projectados pelo departamento de Produto da empresa e propriedade exclusiva da **samo**. Todo o perfil é previamente cortado e perfurado permitindo assim os tratamentos sucessivos de cobertura de toda a área, garantindo uma qualidade duradoura no tempo.

A pintura é efectuada através de tecnologias **samo**; todo o perfil sofre um pré tratamento de fosfocromatização e desengorduramento antes de ser pintado com os pós que se aplicam electroestaticamente na superfície do perfil em geral, formando uma camada resistente e inalterável no tempo.

Os acabamentos brilhante e satinado são obtidos por meio de processos químicos precedidos de tratamentos aos perfis que lhes concede resistência e os mantém inalterados no tempo.

• **AÇO INOX:** sua característica é que não se enferruja.

Em ambientes naturais a oxidação do cromo no aço inoxidável (também denominado de passivação) forma sobre a superfície um filme protector de óxidos e hidróxidos extremamente fino; esta película impede a corrosão e ferrugem-

O aço inoxidável usado pela **samo** é o AISI304 (X8CrNi1910 UNI EN 10088-1).

O AISI304 é um aço de estrutura austenítica com alta percentagem de cromo, elemento básico da passivação protectora natural.

Principais propriedades do AISI30: tem excelente resistência à corrosão e não oxida. É facilmente processável e de limpeza simples, e tem excelente coeficiente de higiene em condições de total cozedura não se magnetiza.

Por estas características, o aço inoxidável AISI304 é o mais utilizado na produção de artigos para o lar (panelas e utensílios de mesa) e mobiliário.

• **LATÃO:** é uma liga metálica de cobre-zinco que apresenta notáveis características de elaboração tanto a quente como a frio. Normalmente é utilizado nos toalheiros. Graças à sua excepcional predisposição à cromagem, garante um produto de qualidade e longevidade.

• **POLIESTIRENO (Acrílico):** é de origem granulada. Escaldando-a a altas temperaturas com extrusão, cria-se um painel robusto, leve e com alto índice de resistência à flexibilidade. A extrusão é dotada de cilindros nos quais estão gravados decorações **samo** que são impressos nos painéis.

• **STONEFIT - STONE:** é um material compósito, formado por cargas minerais naturais e resina. Tem um revestimento com um efeito estético opaco. Este revestimento combina ótimas características de resistência com grau completo de restabelecimento da superfície. Tal produto é fabricado com materiais tecnologicamente à vanguarda e com um elevado impacto estético: a alta capacidade de resistência a arranhões e à abrasão proporciona uma utilização cotidiana e garante com o passar do tempo o mesmo acabamento opaco original característica que distingue o STONEFIT, pode ser reparado de danos superficiais, como arranhões ou manchas persistentes, devolvendo à superfície a beleza original.

Recomenda-se o uso de detergentes em gel ou abrasivos e esponja tipo Scotch Brite®. Algumas substâncias químicas podem danificar a superfície da base de chuveiro STONEFIT: portanto, desaconselhamos o uso de ácidos e bases fortes (ácido clorídrico, soda caustica), cetonas (acetona), solventes clorados (trielina) e produtos utilizados no sector de envernizamento.

• **STONECRIL:** é um material composto por cerca de 2/3 de hidróxido de alumínio e 1/3 de acrílico de alta qualidade. O processo de produção constantemente controlado permite obter um produto homogéneo em toda a sua área e privada de imperfeições ou defeitos. Com Stonecril é introduzido um material inovador e altamente tecnológico para um mercado cada vez mais exigente de produtos de qualidade e de superfícies perfeitas.

• **POLIURETANO (RIM):** RIM significa "Reaction Injection Moulding" que é uma tecnologia particularmente adequada para a produção de objectos de grandes dimensões em poliuretano.

A mistura de componentes é vertida no molde de fundição e a reacção química (polimerização) permite a passagem do estado líquido ao estado sólido.

O objecto removido do molde é polido e pintado para dar o acabamento final.

• **HPL:** é a sigla que representa o painel decorativo obtido a alta pressão.

Estes painéis são constituídos por camadas de material de fibras de celulose impregnadas com resinas termofixas. Irreversivelmente coesos por um processo de alta pressão.

O material obtido é compacto, homogéneo, não poroso e de alta densidade (1,35 g / cm³)

O processo de alta pressão permite características de alta resistência à superfície dos painéis.

• **PLEXIGLASS:** é um material leve, com superfície lucida e brilhante, com cores inalteráveis e com alto grau de isolamento térmico.

O material é trabalhado por um procedimento de moldagem e prensagem a quente para dar forma ao produto em instalações específicas de termoformação.

• **POLICRIL:** É uma espécie de resina natural, de origem vegetal, denominada COLOFONIA, tratada e adaptada a ser moldada e prensada através de um procedimento específico SMC "Sheet Moulding Compound" que garante a precisão das dimensões e formas.

• **MATERIAL ACRÍLICO:** é leve, com superfície brilhante e luminosa, sempre com cores inalteradas e um elevado grau de isolamento térmico. O material é trabalhado por um procedimento particular de estampagem a quente para dar forma ao produto com métodos de termoformatura.

O produto é fortalecido então com uma resina especial de poliéster e vitroresina que lhe concede resistência e durabilidade.

• **ELEMENTOS DE FIXAÇÃO E LIGAÇÃO:** são estudados e produzidos nos materiais mais adequados para garantir durabilidade e qualidade (aço, nylon, abs, teflon, bronze, zamack,...) Sistemas de rodízios e guias específicos garantem um perfeito fecho e vedação da água.

• **CRISTAL TEMPLADO:** se obtiene endureciéndolo con un tratamiento térmico.

El cristal, antes del proceso de templado, se corta respetando las dimensiones requeridas y se trabaja sobre él puliendo cantos y haciendo los orificios. El cristal se pone sobre una mesa rodante que se introduce en el horno, donde se lleva hasta la temperatura de templado de 640 °C y eventualmente también se curva según necesidad.

Inmediatamente después de salir del horno el cristal se enfría bruscamente por jets de aire a alta presión, enfriando así los estratos superficiales causando el endurecimiento y su consiguiente rigidez, mientras la parte interna permanece caliente más tiempo. El sucesivo enfriamiento de la parte interna produce una fuerza de compresión sobre la superficie del cristal, equilibrado por tensiones de distensión en tracción en la parte interna.

La formación de este estado permanente de tensión causa una absorción de energía elástica por parte del cristal; cuando un cristal templado se rompe, la energía almacenada se libera bajo la forma de energía superficial y por tal motivo en la rotura se forman fragmentos pequeños y no cortantes, al contrario de cuanto ocurre cuando se rompe un cristal normal donde se forman grandes fragmentos, cortantes y muy peligrosos.

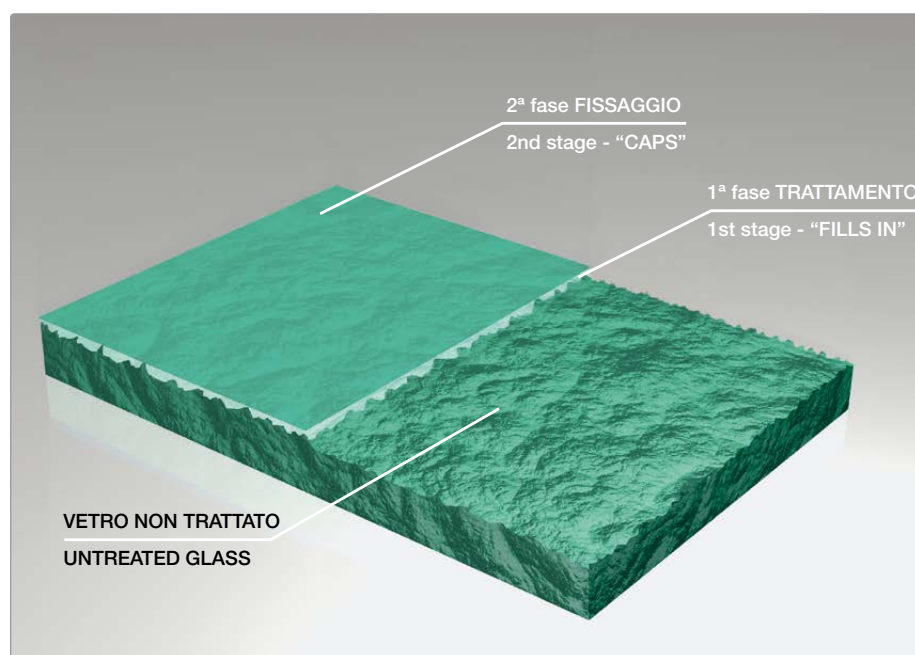
Por esta razón el cristal templado se considera "cristal de seguridad" y esta característica se aprovecha ampliamente en la industria automovilística, donde se emplea para realizar las ventanillas laterales de los automóviles, y en general en todas aquellas aplicaciones donde los fragmentos del cristal roto podrían dañar a las personas, por ejemplo en las puertas de cristal en las aplicaciones estructurales y en barandillas y parapetos de este material.

En algunas situaciones sin embargo pueden encontrarse problemas de seguridad a causa de la tendencia del cristal templado de estallar completamente por golpes sufridos. Es por tanto necesario que el panel de cristal sea tratado con mucha delicadeza.

Si fuera necesario apoyar el cristal en el suelo debe hacerse con mucha cautela, evitando apoyarlo sobre los cantos, sino posándolo delicadamente a lo largo de toda su superficie. Es indispensable poner alguna superficie ligera entre el cristal y el suelo (por ejemplo el cartón del embalaje).

Por qué escoger el tratamiento con el método StarClean

- **StarClean es exclusivo de samo:** la empresa ha integrado el exclusivo tratamiento en el propio proceso productivo optimizando los resultados en términos de calidad-precio.
- **StarClean es específico para cristal de cabinas de ducha:** actúa de modo permanente sobre las moléculas de silicio contenidas en el cristal.
- **StarClean es seguro:** la tecnología adoptada garantiza siempre el óptimo comportamiento del tratamiento efectuado.
- **StarClean no es auto-limpieza.**
- **StarClean es hidrorrepelente:** se aplica por ambas caras del cristal; el agua resbala y hace la limpieza mucho más simple y eficaz; con una simple acción de secado se evita la formación de manchas.
- **StarClean es antical:** el agua, resbalando, reduce notablemente la formación de la cal; le eventuales huellas que queden son fáciles de quitar puesto que no consiguen adherirse a la superficie del cristal.
- **StarClean es antiarañazos:** hace que la superficie del cristal sea más resistente a rayas y arañazos.
- **StarClean es resistente a los golpes:** el tratamiento hace que la superficie del cristal sea más resistente a los golpes.
- **StarClean es más brillante:** il trattamento rende le superfici del vetro più brillanti.
- **StarClean es de serie o opcional:** es tan demandado por nuestros clientes que es ya de serie en muchas series de mamparas. **samo** de todos modos ofrece el Starclean como opción también en otras gamas de producto.
- **StarClean es personalizable:** existe la posibilidad de personalización con una marca o logo. La marca se hace visible sólo durante el uso de la mampara (como imagen PERSONALIZACIÓN).



ACCIÓN DEL TRATAMIENTO

Fina película, creada por probada acción química, con efecto hidrorrepelente.

• **VIDRO TEMPERADO:** O vidro temperado é obtido por endurecimento através de tratamento térmico.

O vidro, antes do processo de temperar, deve ser cortado de acordo com as dimensões requeridas e devem ser realizados todos os trabalhos necessários, tais como polimento de arestas, buracos e escareadores.

O vidro é então colocado sobre uma mesa de rolos sobre os quais desliza dentro de um forno, onde é adequadamente levado à temperatura de endurecimento de 640 °C e, opcionalmente, curvado.

Imediatamente à saída do forno, o vidro é temperado por meio de jactos de ar frio sob alta pressão, arrefecendo assim as camadas de superfície, causando o endurecimento consequente, enquanto que a parte interna permanece quente por mais tempo. O consequente arrefecimento da parte interior produz uma tensão de compressão na superfície do vidro, equilibrada com alongamento de tensões em tração na parte interna.

A formação deste estado permanente de tensão é devido à absorção de energia elástica na parte do vidro: quando vidro temperado parte, a energia armazenada é libertada na forma de energia de superfície e, por esta razão, os fragmentos são de forma pequena e não afiada, ao contrário do que ocorre quando se quebra um vidro comum onde se formam grandes fragmentos, agudos e muito perigosos.

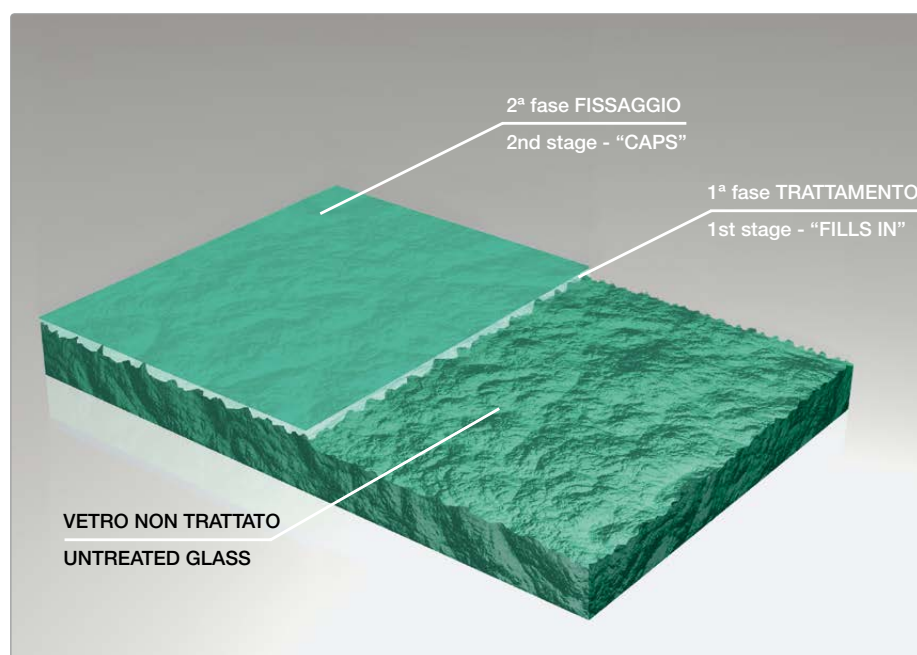
Por esta razão, o vidro temperado é considerado “vidro de segurança” e esta característica é fortemente utilizada na indústria automóvel, onde é usado para janelas laterais de automóveis, e em geral em todas as aplicações onde os fragmentos de vidro partido podem atingir pessoas, por exemplo em portas de vidro e em aplicações estruturais de corrimões e parapeitos.

Contudo, em algumas situações, podem haver problemas de segurança devido à tendência do vidro estourar completamente por choques. Por conseguinte, é necessário que o painel vidro seja manuseado com grande cuidado.

Caso seja necessário pousar o vidro no chão, deve ser feito com cuidado, evitando colocar sobre as arestas, mas deitando-o suavemente ao longo de todo o seu comprimento lateral. É também essencial colocar uma protecção suave entre o vidro e o pavimento (por exemplo, embalagens de papelão).

Porquê escolher o tratamento com o método Starclean

- **Starclean é apenas samo:** A **samo** integrou o tratamento exclusivo nos seus processos de produção, optimizando assim os resultados em termos de qualidade e custos.
- **Starclean é permanente:** é específico para os vidros das cabines de duche e age de maneira permanente sobre o calcário depositado no vidro. Comparando com outros tratamentos, o Starclean tem uma importante vantagem: dura para sempre.
- **Starclean é seguro:** a tecnologia adoptada garante sempre um óptimo comportamento no tratamento efectuado.
- **Starclean é hidro-repelente:** é aplicado sobre as duas faces do painel de vidro; a água desliza e torna a limpeza muito mais simples e eficaz; com uma simples acção de secagem, evita-se a formação de manchas.
- **Starclean é anti-calcário:** a água ao deslizar, reduz consideravelmente a formação de calcário; as eventuais manchas são fáceis de limpar pois não conseguem aderir sobre a superfície do vidro.
- **Starclean é anti-riscos:** o tratamento torna as superfícies do vidro mais resistentes aos riscos.
- **Starclean é resistente aos choques:** o tratamento torna as superfícies do vidro mais resistentes aos choques.
- **Starclean é mais brilhante:** o tratamento torna as superfícies do vidro mais brilhantes.
- **Starclean é de série ou opcional:** o tratamento é tão solicitado, que já faz parte de numerosas séries, a **samo** é capaz de oferecer o tratamento como opção em outras gamas de produtos.
- **Starclean é personalizado:** existe a possibilidade de personalização do logo com uma marca que fica visível durante o uso do painel (ver imagem PERSONALIZAÇÃO).



ACÇÃO DO TRATAMENTO

Fina película, criada para uma acção química específica, com efeito hidro-repelente

Limpieza del producto

INTRODUCCIÓN

Debido a que ningún material es absolutamente resistente a todos y cada uno de los productos de limpieza que se pueden encontrar en el mercado, la NO OBSERVACIÓN de las siguientes instrucciones puede dar lugar a la NO APLICACIÓN de la GARANTÍA de los Productos de SAMO.

ADVERTENCIAS GENERALES

- **LEER** atentamente las etiquetas de los productos detergentes que van a utilizarse para la limpieza de las mamparas y cabinas de ducha SAMO.
- **NO USAR** productos que llevan etiquetas poco claras o incompletas.
- **CONSERVAR** por unos meses los artículos de limpieza utilizados para eventuales verificaciones.

SELECCIÓN ADECUADA DE LOS PRODUCTOS DETERGENTES

- **NO USAR** los productos siguientes:

- a) Productos Corrosivos, como productos a base de Cloro (Hipocloritos y similares como lejías).
- b) Productos a base de Oxígeno Activo (por ejemplo Perboratos).
- c) Productos de base Ácida (como Ácido Clorhídrico), Ácido Nítrico o Nitratos, Ácido Fluorhídrico o Fluoruros.
- d) Productos a base de Sosa y, en general, productos caracterizados por valores de pH inferiores a 6 y superiores a 8.
- e) Productos abrasivos y/o en polvo ya que pueden dañar irremediablemente los elementos mecánicos de la mampara o cabina.

- **USAR** los productos indicados a continuación:

- a) Productos detergentes de tipo delicado, conteniendo exclusivamente tensoactivos, incluso a base de Fosfatos, de valores de pH comprendidos entre 6 y 8.
- b) En el caso de incrustaciones debidas a la presencia de aguas duras, es aconsejable el uso de productos a base de ácido con valores de pH cercanos a 5.

En este caso leer atentamente las siguientes instrucciones:

- Proceder a la operación de limpieza lo antes posible y siempre después del uso de la mampara o cabina, para evitar la formación de incrustaciones y endurecimientos de la suciedad.
- Utilizar siempre en la limpieza agua tibia y esponjas y paños suaves.
- Aclarar siempre con agua templada.
- Secar siempre las partes metálicas con un paño suave (por ejemplo de microfibra).

• NOTA IMPORTANTE

Después del uso de los detergentes y el secado de la cabina de ducha, se recomienda hacer circular aire fresco(*) en el ambiente donde se encuentra la cabina, sobretodo en el interior de la misma; para permitir a los materiales mantener un buen grado de "autoprotección" frente a eventuales problemas de oxidación. Esto es particularmente importante en el caso de mamparas o cabinas "cerradas".

(*) Aire fresco no significa aire frío, sino más bien aire no viciado.



LIMPIEZA

con una simple acción de secado se evita la formación de manchas.



PERSONALIZACIÓN

Limpeza dos nossos produtos

INTRODUÇÃO

Uma vez que nenhum material é perfeitamente resistente a qualquer agente de limpeza normalmente encontrado no mercado, O NÃO CUMPRIMENTO das instruções seguintes pode INVALIDAR a GARANTIA de produto SAMO.

INSTRUÇÕES GERAIS

- **LEIA** os rótulos dos produtos de limpeza adquiridos para limpar e cuidar das cabines de chuveiro Samo.
- **NÃO USE** produtos com rótulos que não são claras ou podem estar incompletos.
- **MANTENHA** por alguns meses, a embalagem do produto que usou para qualquer verificação potencial e / ou reclamações.

COMO ESCOLHER OS SEUS DETERGENTES

• NÃO UTILIZE os produtos abaixo indicados

- a) Produtos corrosivos, tais como produtos à base de cloro (hipocloritos e produtos similares, como agentes de branqueamento).
- b) Os produtos com base em oxigênio activo (por exemplo, perboratos).
- c) Produtos contendo ácidos (como ácido clorídrico (muriático) ácido nítrico ou nitrato, ácido fluorídrico ou fluoretos).
- d) Os produtos com soda e, em geral, produtos com valores de pH inferiores a 6, e maior do que 8.
- e) Os produtos abrasivos e / ou pós manuais, pois podem irremediavelmente danificar o produto.

• USE os produtos indicados abaixo

- a) Os detergentes delicados contendo apenas tensioactivos, ou até mesmo que contenham fosfatos, caracterizado por valores de pH entre 6 e 8.
- b) No caso de calcário, causados ___pela água dura, é aconselhável a utilização de produto à base de vinagre com valores de pH de cerca de 5.

Neste caso, leia as instruções abaixo:

- Proceder à limpeza o mais rapidamente possível e, em qualquer caso, logo após o uso da cabine de chuveiro; a limpeza rápida ajuda a evitar a formação de incrustações de calcário e resíduos de sujidade.
- Use sempre água morna e esponjas delicadas ou panos macios.
- Lave sempre com água morna.
- Secar as partes metálicas com um pano macio (por exemplo, de microfibras).

• IMPORTANTE

Após utilização de detergentes e secagem do chuveiro, é recomendado fazer circular ar fresco (*) no ambiente onde o chuveiro está instalado, mesmo e sobretudo dentro do chuveiro; o que ajuda a evitar que os materiais sejam sujeitos a fenómenos de oxidação. Isto é particularmente importante no caso de cabines de chuveiro fechadas.

(*) Por ar fresco não entender ar frio, mas ar puro, não poluído.



LIMPEZA

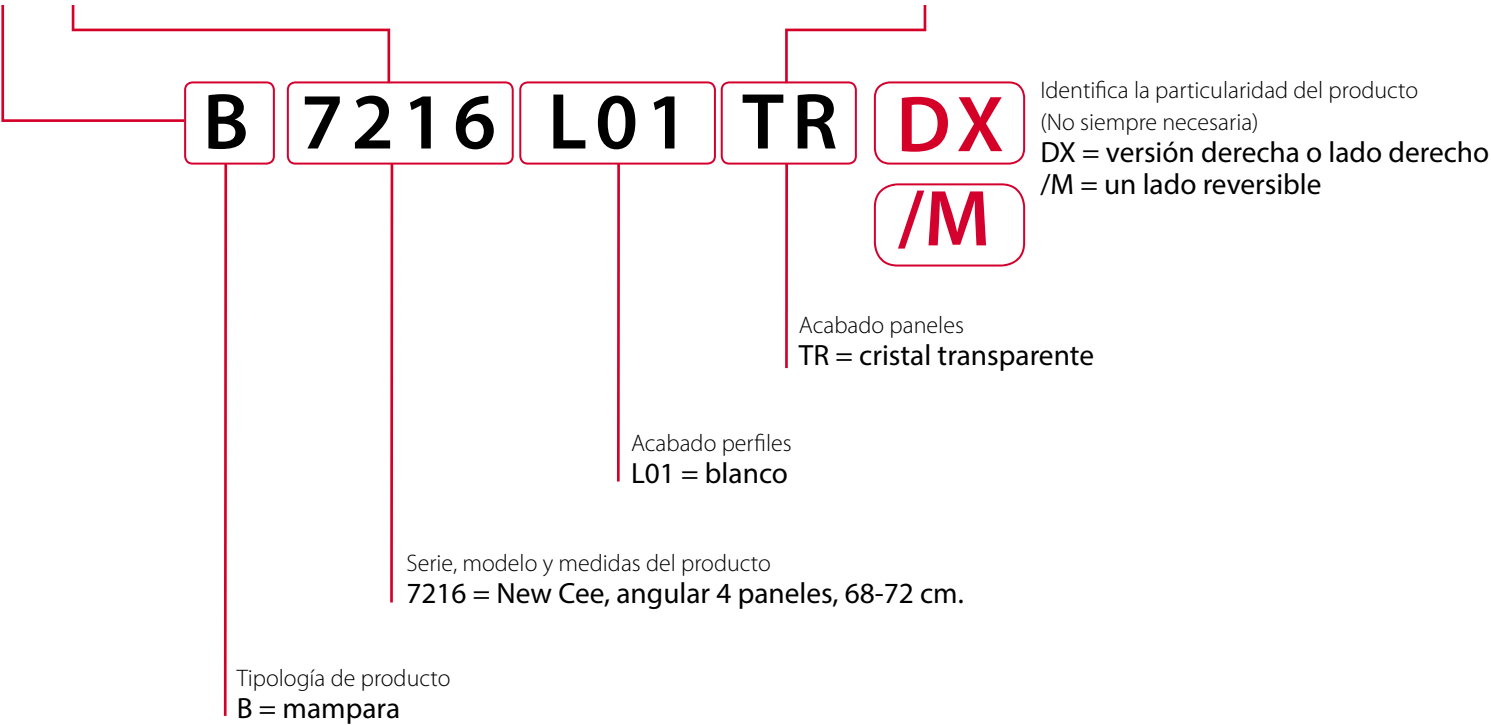
Apenas com um pano imediatamente após a utilização, previne marcas e manchas.



PERSONALIZAÇÃO

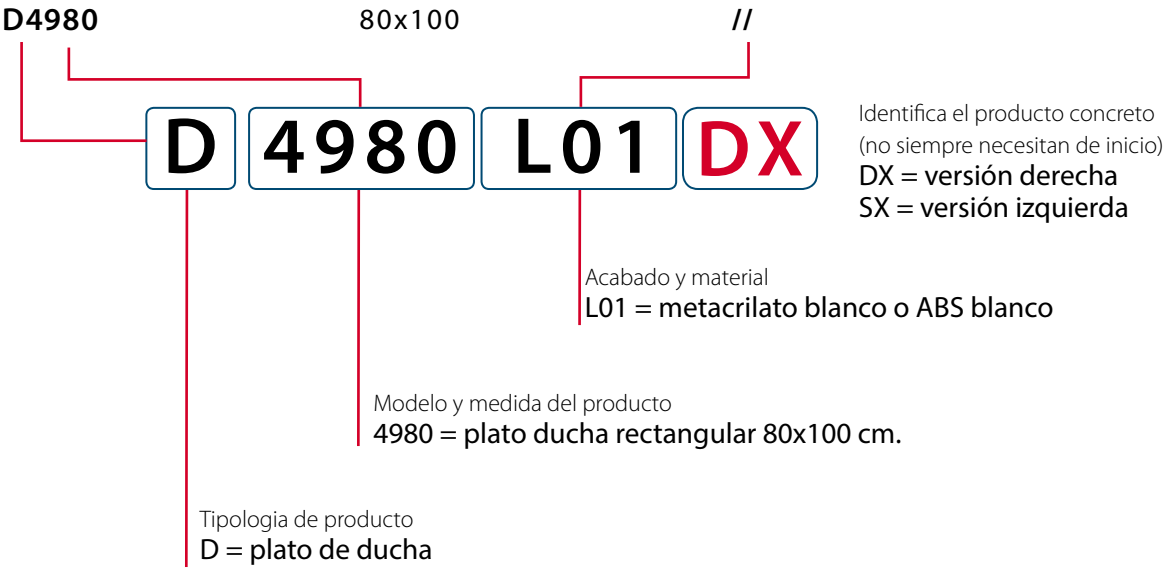
Como componer el código de una mampara

Artículo	Extensibilidad [cm]	Abertura [cm]	Volumen [dm³]	Peso [kg]	Acabado paneles	L01 (€)	SAR (€)	ULU (€)
B7216/M	68-72	32	145	27	TR	//	//	//
					ST	//	//	//
					AS	//	//	//



Como componer el código de un plato de ducha

Artículo	Extensibilidad [cm]	L01 (€)
----------	---------------------	---------



Como pedir un accesorio

es posible adquirir los accesorios o bien junto a la mampara en un mismo pedido o con otro pedido en un momento posterior.

Como pedir un opcional

eventuales pedidos de opcionales deben ser confirmados con el pedido mismo de la mampara, si no está comprendido en el producto. Tratamiento antical Starclean, manillas o pomos opcionales, perfiles de compensación, etc., se indican aparte y su código se agrega al pedido.

Como compôr o código/artigo de uma cabine

Ref.	Extensibilidade [cm]	Abertura [cm]	Volume [dm³]	Peso [kg]	Acabamento do painel	L01 (€)	SAR (€)	ULU (€)
B7216/M	68-72	32	145	27	TR	//	//	//
					ST	//	//	//
					AS	//	//	//

B

7216

L01

TR

DX

/M

Identifi cação particular do produto.
(Nem sempre é necessária)
DX = versão direita ou lado direito
/M = só um lado reversível

Acabamento do painel.
TR = Vidro transparente

Acabamento do perfil
L01 = branco

Série, modelo e medida do produto
7216 = New Cee, ângulo 2 lados, cm. 68-72.

Tipologia do produto
B = Cabine de duche ou banheira

Como compôr um código de base de chuveiro

Ref.	Medida máxima [cm]	L01 (€)
D4980	80x100	//

D

4980

L01

DX

Identifi cação particular do produto.
(Nem sempre é necessária).
DX = versão direita
SX = versão esquerda

Acabamento e material.
L01 = Metacrilato

Modelo e medida do produto.
4980 = base de chuveiro rectangular cm. 80x100

Tipologia do produto.
D = base de chuveiro

Como pedir um acessório:
É possível adquirir os acessórios conjuntamente com a cabine ou posteriormente.

Como pedir um opcional:
Os eventuais pedidos de opcionais, devem ser confirmados na mesma encomenda que a cabine de duche, a menos que já esteja incluído no produto. Tratamento anti-calcário Starclean, puxadores, perfis de compensação, etc . . . , são indicados à parte e o seu código é incluído na mesma encomenda.

Como componer el código de una cabina Wellness

Artículo	Altura [cm]	Medidas [cm]	Abertura [cm]	Volumen [dm³]	Peso [kg]	Acabados paneles	SAS (€)	LUC (€)
WE115.TR	225	140x88	40	1895	170	01	//	//

WE115.TR

Tipología de producto
WE = cabina Wellness

01

Acabado de los paneles de la estructura, panel externo columna, tarima plato ducha
01 = blanco

SAS

Acabado de la estructura
SAS = aluminio satinado cepillado

DX

Identifica la particularidad del producto
DX = versión derecha

TR

Acabado del cristal
TR = cristal transparente

1

Modelo y medida del producto
1 = ángulo 140 cm.

5

Versión del modelo
5 = Active, 6 = Enjoy - Avantech

3

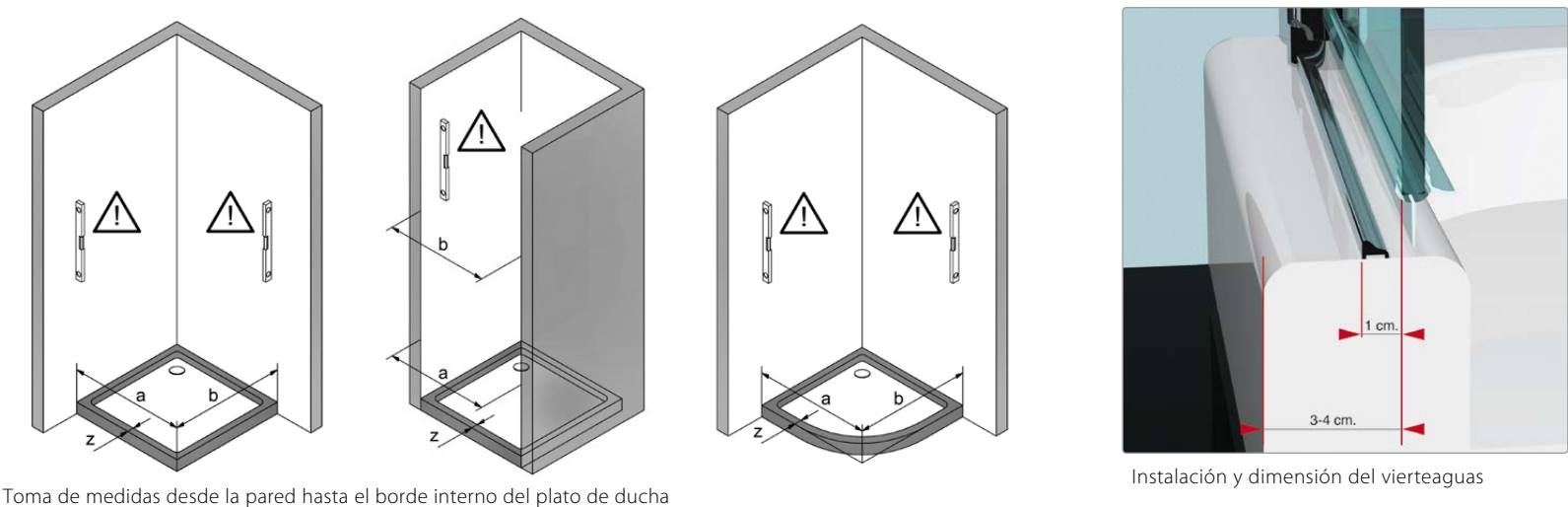
Serie Wellness
1 = Suen, 3 = Alya

Como tomar correctamente las medidas

para evitar errores de medidas en el pedido, debemos tener presentes algunas consideraciones;

- **las medidas efectivas** deben efectuarse después de instalar revestimientos;
- **tomar las medidas** midiendo desde el borde del plato o pavimento externo/interno;
- **tomar las medidas** desde varias alturas para conocer eventuales falsas escuadras de las paredes;
- **el borde del plato** es aconsejable que sea de unos 5 cm. de ancho; si fuera inferior debe señalarse;
- **el apoyo vertical** a pared debe ser suficientemente alto para el montaje y la estabilidad de los perfiles a pared;
- **medidas y/o formas especiales:** adjuntar siempre diseño específico para pedir factibilidad y presupuesto;
- **estanqueidad:** para algunos productos es indispensable que la instalación se efectúe al borde interno del plato.

IMPORTANTE: ejemplo de montaje Frameless



Toma de medidas desde la pared hasta el borde interno del plato de ducha

Instalación y dimensión del vierteaguas

Como compôr o código/artigo de uma cabine Wellness

Ref.	Altura [cm]	Medida Máxima [cm]	Abertura [cm]	Volume [dm³]	Peso [kg]	Acabamento do painel	SAS (€)	LUC (€)
WE115.TR	225	140x88	40	1895	170	01	//	//

WE115.TR

01

SAS

DX

Identificação particular do produto.
DX = versão direita

Acabamento dos perfis.
Satinado Escovado

Acabamento dos painéis, painel externo da coluna e estrado.
01 = Branco

Tipo de vidro.
TR = Vidro transparente

Versão do modelo.
5 = Active, 6 = Enjoy - Avantech

Modelo e medida do produto.
1 = ângulo 140 cm.

Série Wellness
1 = Suen, 3 = Alya

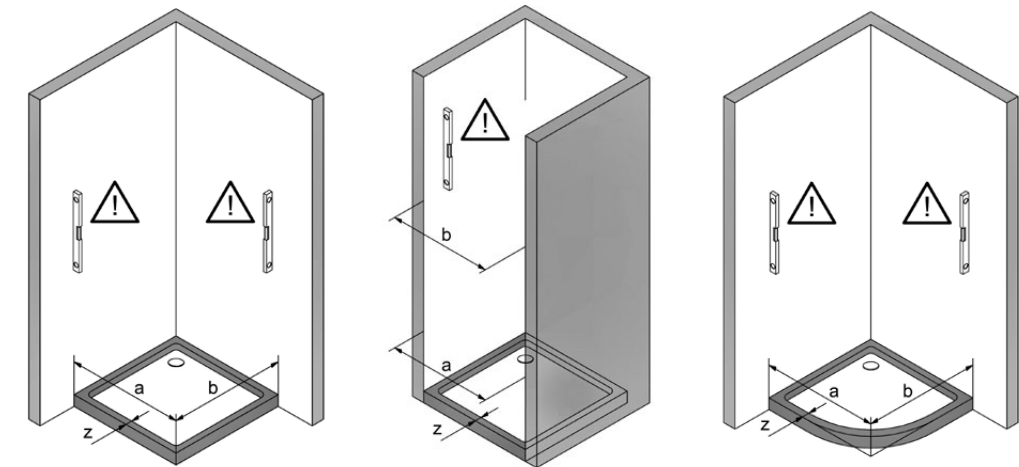
Tipologia do produto.
WE = Cabine Wellness

Como tirar medidas correctamente

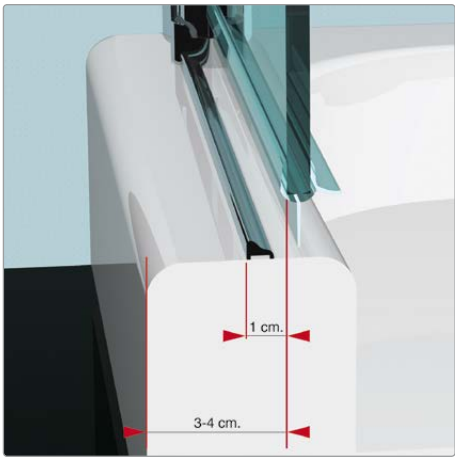
Para evitar erros de medidas no pedido, devemos ter em consideração:

- **As medidas** devem ser tiradas após aplicação dos revestimentos
- **Tirar as medidas** do bordo da base de chuveiro ou da beira do pavimento
- **Tirar as medidas** em diferentes alturas para detectar eventuais falsas esquadrias das paredes
- **O bordo da base de chuveiro** deve ter uma média de 5 cm de largura, se esta largura for inferior, é necessário indicá-lo na encomenda
- **O apoio vertical** à parede deve ser suficientemente alto para a montagem e a estabilidade dos perfis de muro
- **Medidas e/ou formas especiais:** juntar sempre o esquema com as medidas desejadas no acto da consulta.
- **Estanquidade:** para alguns produtos, é indispensável que a instalação seja feita no bordo interno da base de chuveiro.

IMPORTANTE: exemplo instalação cabines sem perfil



Medidas a considerar para bases com bordo redondo e cabines sem perfil



Instalação e dimensões dos vedantes