

PaperStone[®]

The Earth's Surface[™]

Let's Green your Projects[™]



Che cos'è

PaperStone®

PaperStone® è prodotto col 100% di carta riciclata* e impregnato con una resina brevettata denominata PetroFree™.

La sua bellezza unica, la sua funzionalità ed affidabilità rappresentano un'eccezionale alternativa alle superfici composite tradizionali. L'impiego di pigmenti naturali al posto dei coloranti tradizionali assicura una maggiore resistenza ai raggi UV, colori stabili e persino la distribuzione del colore in tutta la massa del pannello.

PaperStone® è certificato secondo gli standard del Forest Stewardship Council®** nell'ambito dello Smartwood Program*** della Rainforest Alliance®.

Le resine fenoliche ed i materiali compositi cartacei sono noti da lungo tempo per le loro caratteristiche di resistenza superiore a tensione, compressione, impatto e flessione. Hanno una notevole durata, resistenza all'abrasione, sono praticamente idrorepellenti e sono i prodotti più indicati nelle applicazioni che richiedano alta resistenza al fuoco. PaperStone® è infatti dotato di certificazione in Classe A (ASTM E84).



Ulteriori vantaggi PaperStone®

- Può essere facilmente fresato e forato per l'uso di agganci meccanici
- Rigidità e solidità strutturali nelle applicazioni sia orizzontali che verticali
- Alta flessibilità nelle lavorazioni utilizzando strumenti di falegnameria tradizionali
- Possibilità di creare dettagli di bordi con strumenti di falegnameria tradizionali
- Le giunzioni effettuate in modo corretto rimangono perfettamente accostate e pressoché invisibili.

La semplicità di installazione rende PaperStone® una scelta naturale

La categoria di prezzo di PaperStone® è paragonabile alle migliori "solid surfaces", o al granito di alta qualità.

La facilità di lavorazione e la finitura di PaperStone® permettono in molti casi di risparmiare sui costi di installazione, riducendo così i prezzi dei preventivi relativi ai progetti con installazione.

Per esaltare la bellezza di PaperStone®, raccomandiamo di applicare sulla superficie l'olio protettivo Osmo® Top Oil.

La Superficie ecologica di nuova generazione.



* La finitura Leather attualmente non è prodotta con carta riciclata.

** ndt = legno proveniente da foreste gestite in maniera responsabile.

*** ndt = programma globale di certificazione per la conservazione delle foreste tropicali.

† = certificazione eseguita su "Slate".

PaperStone®

L'Ecosostenibilità
come tendenza.

Quando i materiali sono realizzati tenendo presente questo principio, l'idea ecologica diventa una scelta naturale.

Questo significa attribuire importanza ad aria ed acqua pulite e ad una gestione responsabile delle risorse. La scelta di prodotti ecologici permette di vivere, lavorare, imparare e giocare in un mondo più sano.

PaperStone® si impegna a produrre materiali "green" ed evoluti che contribuiscano ad uno stile di vita ecologico ed olistico, quindi intelligente, moderno e responsabile.

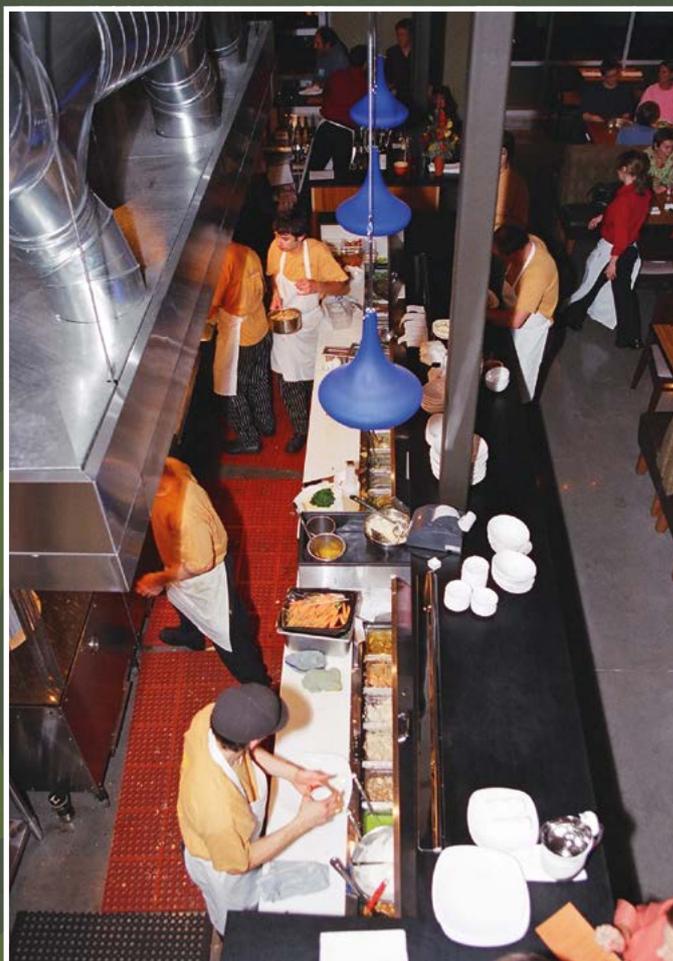
PaperStone® non è solo un materiale nuovo e bello, prodotto in modo socialmente responsabile, è anche forte e resistente.

È dotato della stessa resistenza dell'acciaio, della stessa bellezza della pietra ma può essere lavorato come il legno.

PaperStone® è innovativo ed ha un costo competitivo. È un materiale composito esteticamente piacevole, adatto a carichi pesanti, noto per la sua ecosostenibilità, la sua estetica moderna ed il suo notevole calore al tatto.

PaperStone® ha una lunga durata ed è altamente consigliato per cucine residenziali, bagni e molte altre applicazioni commerciali.

PaperStone® grazie alle certificazioni CEI935 e NSF® è quindi una superficie ideale per la preparazione del cibo nel settore della ristorazione.





CUCINA

Slow Food, Alimentazione Biologica, Cucina Vegana.

Recentemente nuove culture hanno preso forma trasportando il nostro gusto verso nuove tendenze gastronomiche difficilmente immaginabili solo qualche anno fa.

Anche **PaperStone®** rappresenta a suo modo una nuova rivoluzione culturale essendo un materiale realizzato esclusivamente con materie prime ecologiche quali carta e cartoni certificati FSC® unitamente a tecnologie evolute che prevedono l'utilizzo di resine naturali derivanti da prodotti disponibili in natura.

La sua produzione avviene mediante l'impregnazione di carte e cartoni riciclati con una resina naturale ottenuta dalla "spremitura" dei gusci degli anacardi non casualmente denominata PetroFree™ in quanto non derivante da petrolio né da lavorazioni di scarto ad esso riconducibili. Il risultato finale è quello di un materiale dall'aspetto naturale, caldo al tatto, facile da pulire ed igienicamente impeccabile.

Per questi motivi ci piace descrivere **PaperStone®** utilizzando solo due parole "Natura & Tecnologia".

PaperStone® il nuovo modo di intendere l'ambiente e la cultura per la cucina.



BAGNO

Natura, Benessere, Rigenerazione. Pochi ambienti nelle nostre abitazioni sono cambiati così tanto in questi ultimi anni. Il bagno è ormai vissuto come il luogo intimo per eccellenza.

L'ambiente ideale che ci piace immaginare piacevole e rilassante dotato di tutti i comfort e caratterizzato da materiali che ci facciano stare bene.

PaperStone® con il suo aspetto naturale e morbido al tatto trova la sua perfetta collocazione in questo ambiente. I suoi colori dai toni caldi e naturali offrono un motivo in più per sceglierlo e per apprezzare le sue atmosfere rilassanti e piacevoli. Inoltre la sua resistenza alle macchie e ai graffi superficiali lo rendono il materiale ideale in quanto a praticità ed igiene.



ARREDAMENTO

Nel corso degli ultimi anni il concetto di bioedilizia ha modificato radicalmente la filosofia e la progettazione degli edifici. Le nuove soluzioni abitative vendono il concetto di "classe energetica" come primario elemento di scelta nell'acquisto di un'abitazione moderna ed efficiente.

Lo stesso principio può essere anche applicato ai materiali utilizzati per l'arredo di interni; anche in questo caso la tendenza è quella di produrre ed utilizzare mobili senza contenuto di formaldeide o ancora meglio con materiali totalmente eco-sostenibili. Questa nuova cultura rappresenta oggi una realtà sempre più diffusa ed in rapida espansione.

PaperStone® rappresenta a pieno titolo questo nuovo modello culturale grazie alle sue caratteristiche.

Per la sua produzione vengono esclusivamente utilizzate materie prime ecologiche e riciclate quali carta e cartoni certificati FSC® impregnati con resina naturale ottenuta dalla "spremitura" dei gusci degli anacardi denominata PetroFree™ in quanto a differenza di quelle tradizionali, non derivante da prodotti petroliferi. Il risultato è quello di un materiale unico, prestazionale, naturale e responsabile nei confronti dell'ambiente.

Negli arredi residenziali offre le sue migliori doti estetiche e tecniche, resistenza alle alte temperature, agli impatti accidentali, totalmente idrorepellente ed igienico. (certificazione Europea di idoneità al contatto col cibo) **PaperStone®** una scelta tecnica ed ecologica al tempo stesso.



OGGETTI

Grazie alle sue caratteristiche **PaperStone®** è il materiale che perfettamente si adatta alla produzione di oggetti per la casa e di uso comune.

La sua composizione ad alta densità conferisce ai manufatti realizzati prestazioni uniche; alta resistenza agli urti, alle alte temperature oltre che una totale idrorepellenza. E' inoltre facilmente lavorabile con i normali utensili da falegnameria. La sua superficie calda e naturale offre ai designer e progettisti la possibilità di realizzare oggetti quindi non solo belli e duraturi ma anche prestazionali ed ecologici.

Per la sua produzione vengono esclusivamente utilizzate materie prime ecologiche e riciclate quali carta e cartoni certificati FSC® impregnati con resina naturale ottenuta dalla "spremitura" degli anacardi denominata PetroFree™ in quanto, a differenza di quelle tradizionali, non derivante da prodotti petroliferi. Il risultato è quello di un materiale unico, prestazionale, naturale e responsabile nei confronti dell'ambiente.

Possiede inoltre la certificazione CE 1935 quale superficie idonea al contatto coi cibi e alimenti, un valore importante nel caso venga utilizzato per la produzione di oggetti destinati alla ristorazione come taglieri, coltelli o più in generale di contenitori alimentari e casalinghi.

Per queste ragioni **PaperStone®** rappresenta la scelta tecnica ed ecologica al tempo stesso.

erStone®

Surface™



RISTORAZIONE

Slow Food, Alimentazione Biologica, Cucina Vegana.

Recentemente nuove culture hanno preso forma trasportando il nostro gusto verso nuove tendenze gastronomiche difficilmente immaginabili solo qualche anno fa.

Anche **PaperStone®** rappresenta a suo modo una nuova rivoluzione culturale essendo un materiale realizzato esclusivamente con materie prime ecologiche quali carta e cartoni certificati FSC® unitamente a tecnologie evolute che prevedono l'utilizzo di resine naturali derivanti da prodotti disponibili in natura.

La sua produzione avviene mediante l'impregnazione di carte e cartoni riciclati con una resina naturale ottenuta dalla "spremitura" dei gusci degli anacardi non casualmente denominata PetroFree™ in quanto non derivante da petrolio né da lavorazioni di scarto ad esso riconducibili. Il risultato finale è quello di un materiale dall'aspetto naturale, caldo al tatto, facile da pulire ed igienicamente impeccabile.

Per questi motivi ci piace descrivere **PaperStone®** utilizzando solo due parole "Natura & Tecnologia".

PaperStone® il nuovo modo di intendere l'ambiente e la cultura per la cucina.

Negli arredi commerciali offre le sue migliori doti estetiche e tecniche. Resistente alle alte temperature, agli impatti, all'umidità ed igienico (certificazione Europea di idoneità al contatto coi cibi).

Grazie alla sua composizione realizzata con materie prime riciclate ed all'utilizzo di resine naturali rappresenta la migliore scelta tecnica ed ecologica al tempo stesso.



SPAZI PUBBLICI

Nel corso degli ultimi anni la realizzazione di spazi destinati ad aree pubbliche e più in generale commerciali non è più solamente una questione progettuale ma anche e soprattutto un questione legata alla comunicazione. Ogni singolo progetto è quindi fortemente caratterizzato da due aspetti principali; il primo legato alla gestione degli spazi, il secondo più in generale motivato dalla comunicazione del progetto stesso e di conseguenza dalla scelta dei materiali in esso contenuti.

Comunicare attraverso l'utilizzo dei materiali eco-sostenibili e quindi derivanti da materie prime riciclate è oggi più che mai una realtà sempre più diffusa ed in rapida espansione.

PaperStone® grazie alla sua composizione risponde perfettamente a queste nuove esigenze.

Un materiale di nuova generazione per la sua produzione vengono esclusivamente utilizzate materie prime ecologiche e riciclate quali carta e cartoni certificati FSC® impregnati con resina naturale ottenuta dalla "spremitura" degli anacardi denominata PetroFree™ in quanto a differenza di quelle tradizionali, non derivante da prodotti petroliferi.

Il risultato è quello di un materiale unico, prestazionale, naturale e responsabile nei confronti dell'ambiente.

PaperStone® una scelta tecnica ed ecologica al tempo stesso.



TOILETTE

Le caratteristiche e la flessibilità produttiva di **PaperStone®** offrono ai professionisti ed agli architetti possibilità di impiego praticamente illimitate.

Un ulteriore esempio si esprime attraverso l'impiego per la separazione delle aree pubbliche ad uso toilette con la costruzione delle tipiche porte sospese.

Grazie alla sua elevata densità non teme conseguenze in caso di prolungata permanenza in ambienti umidi.

Test effettuati da laboratori indipendenti hanno confermato la straordinaria resistenza agli impatti (fino a 10.000 kg) senza evidenziare nessun tipo di danneggiamento.

Questo fa di **PaperStone®** un materiale particolarmente indicato per essere utilizzato in zone ad alto rischio di atti vandalici.



LABORATORI CHIMICI

PaperStone® è un materiale non solo bello e naturale ma anche tecnologicamente avanzato.

Negli impieghi per i quali le alte prestazioni sono essenziali rivela le sue migliori doti tecniche e prestazionali.

Quando si tratta di piani di laboratori dove funzionalità, resistenza all'usura, all'umidità ed alle alte temperature (fino a 180°) sono indispensabili; **PaperStone®** è la vostra scelta naturale.



PERCHÉ PaperStone®

RESISTENTE

PaperStone® è un materiale per la produzione di mobili e arredi con particolari doti di resistenza ai graffi accidentali e alle abrasioni che si verificano tipicamente nelle aree di intenso utilizzo. Non si sfalda, sopporta bene le sollecitazioni provocate dall'uso quotidiano ed anche le alte temperature. Nessuna modificazione superficiale è mai stata registrata con temperature fino a 180 gradi centigradi.

Maggiori informazioni possono essere rilevate consultando il sito Sadun.it alla voce **PaperStone®**.

IGIENICO

PaperStone® è un materiale non poroso, compatto in tutto il suo spessore e può essere installato ottenendo giunzioni virtualmente invisibili. Le superfici **PaperStone®** non agevolano la proliferazione di funghi e batteri. Ha inoltre ricevuto la certificazione di superficie perfettamente idonea al contatto coi cibi e alla preparazione di alimenti presso l'ente americano preposto NSF® ed Europeo CE 1935.

RIPARABILE

PaperStone® può essere non solo riparato ma anche facilmente pulito e mantenuto bello nel tempo grazie all'utilizzo dell'olio protettivo Osmo® Top Oil che ripristina la superficie conferendogli al tempo stesso una protezione superficiale che facilita la pulizia e l'igiene necessaria ad un piano utilizzato in aree destinate alla ristorazione e alla preparazione del cibo. I danni causati da un uso improprio si possono tuttavia riparare facilmente direttamente sul posto.

In casi estremi è sempre possibile effettuare un ripristino totale della superficie stessa.

ATOSSICO

PaperStone® è stato testato e certificato quale materiale totalmente ecologico, atossico e senza emissioni di VOC (Volatic Organic Compounds). Grazie a queste caratteristiche viene impiegato in luoghi pubblici come rivestimento di grandi superfici e per piani di lavoro di ospedali e laboratori chimici.

COLORATO NELLA MASSA

La colorazione di ogni singola lastra di **PaperStone®** non si ferma alla superficie ma è presente in tutto il suo spessore di cui è costituito il materiale, permettendo in caso di necessità, un ripristino della superficie danneggiata.

GIUNZIONI VIRTUALMENTE INVISIBILI

La possibilità di realizzare giunzioni virtualmente invisibili e quindi superfici continue, si traduce nella realizzazione di progetti complessi e con un design senza limiti.

I banconi particolarmente lunghi possono essere fabbricati in laboratorio ed una volta trasportati sul luogo di destinazione montati ed assemblati in modo da costituire a fine lavoro una superficie continua.

I bordi possono essere realizzati in modo da conferire al manufatto un aspetto di maggior spessore rispetto a quello realmente utilizzato nella costruzione del piano (bordi monoblocco), una costante sempre più apprezzata ed utilizzata nelle Solid Surfaces.

LAVORABILE COME IL LEGNO

PaperStone® si lavora come il legno, utilizzando di conseguenza gli stessi utensili.

I laboratori autorizzati che trasformano **PaperStone®** sono per la maggior parte falegnamerie specializzate ed attrezzate all'uso di questo nuovo materiale.

COLORI CALDI E NATURALI

I colori di **PaperStone®** conferiscono agli ambienti che li ospitano un senso di naturale armonia tipico dei materiali presenti in natura.

Questo è il risultato di una superficie pensata e realizzata utilizzando solo prodotti naturali quali carta e cartoni riciclati impregnati con resine naturali.

ECOLOGICO

PaperStone® è tra le superfici più ecologiche oggi disponibile per la produzione di mobili e arredi e più in generale per l'architettura d'interni. Vi suggeriamo di richiedere la specifica documentazione a riguardo e saremo lieti di approfondire insieme a Voi questo importante requisito di **PaperStone®**.

 **PaperStone®**

The Earth's Surface™



Distribuito da:

 **sadun**

www.sadun.it - info@sadun.it