



MAHORA
— CONCEPT —

NUANCIER

**Attention : les coloris peuvent varier selon les réglages et la luminosité de votre écran.
Un doute ? Une question ? Contactez-nous au 01 87 124 124**

ME - Melaminico / Melamine / Mèlaminé



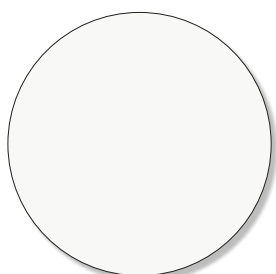
71 | rovere natural
natural oak
chêne naturel



75 | noce natural
natural walnut
noyer naturelle



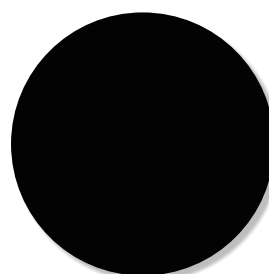
77 | noce dark
dark walnut
noyer foncé



20 | bianco
white
blanc



01 | grigio chiaro
light grey
gris clair



04 | nero
black
noir

sp: **8 - 18 - 28 - *40 mm** (*solo bianco,nero)
L. max: **3650 mm**

th: **8 - 18 - 28 - *40 mm** (*only black, white)
L. max: **3650 mm**

ép: **8 - 18 - 28 - *40 mm** (*seul noir, blanc)
L. max: **3650 mm**

Descrizione: realizzato con pannelli in fibre legnose costituiti da particelle di differente granulometria, pressate con resine e rivestite con carta impregnata di resine melaminiche con finitura specifica. I bordi perimetrali sono in ABS dello spessore di 1.0 mm in tinta con il pannello.

Abrasion: UNI 9115 tinte unite: livello prova 5; legni: livello prova 3

Resistenza al graffio: UNI 9428 bianco e nero: livello di prova 4; grigio e legni: livello prova 3

Solidità alla luce: UNI 15187 livello di prova 4

Emissione di formaldeide: pannelli conformi ai limiti di emissione previsti dal CARB ATCM Phase II e dal U.S. EPA TSCA Title VI

Resistenza al fuoco: UNI 9177 classe 2

Manutenzione: pulire delicatamente con un panno umido non abrasivo con detersivi neutri e/o acqua ed asciugare con cura.

Evitare: acetoni, diluenti, solventi, prodotti alcalini, sbiancanti, sostanze abrasive o detersivi in polvere.

Description: made with wooden fiber panels made up of particles of different size, pressed with resins and impregnated paper coated with melamine resins with specific finish. The perimetrical edges are in 1.0 ABS thickness to match the panel.

Abrasion: UNI 9115 solid color: test level 5; wood: test level 3

Scratch resistance: UNI 9428 white and black: test level 4; grey and wood: test level 3

Lightfastness: UNI 15187 test level 4

Formaldehyde emission: panels complying with the emission limits set by CARB ATCM Phase II and U.S. EPA TSCA Title VI

Fire resistance: UNI 9177 test level 2

Maintenance: wipe gently with a non abrasive damp cloth with neutral detergent and / or water and dry carefully.

Avoid: acetone, paint thinner, abrasive creams or powder detergents.

Description: réalisé avec des panneaux en fibres de bois composés de particules de granulométrie variée, pressées avec des résines, et avec un revêtement de papier imprégné de résines mélaminées avec une finition spécifique. Les bords du pourtour sont en ABS, 1,0 mm d'épaisseur, même couleur que le panneau.

Abrasion: UNI 9115 pour teinte unie: test niveau 5 pour bois: test niveau 3

Résistance aux rayures: UNI 9428 pour noir et blanc: test niveau 4; pour gris et bois: test niveau 3

Résistance à la lumière: UNI 15187 test niveau 4

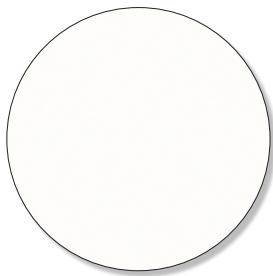
Emission de formaldéhyde: panneaux conformes aux limites d'émission fixées par CARB ATCM Phase II et U.S. Titre VI de l'EPA TSCA

Résistance au feu: UNI 9177 classe 2

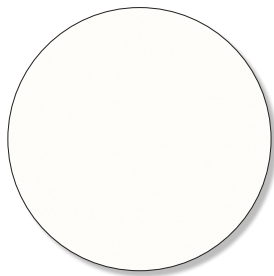
Entretien: nettoyer délicatement avec un chiffon humide non abrasif et des détergents neutres et/ou de l'eau, puis sécher soigneusement.

À éviter: acétones, diluants, solvants, produits alcalins, produits blanchissants, substances abrasives ou détergents en poudre.

LA - Laccato opaco antigraffio / Scratch-resistant matt lacquered / Laqué mat résistant aux rayures



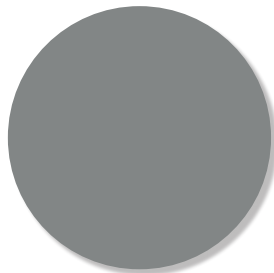
9016 | bianco neve
snow white
blanche neige



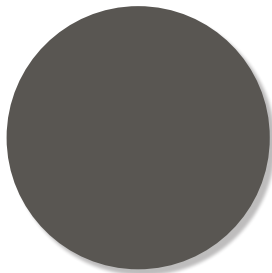
9010 | bianco
white
blanc



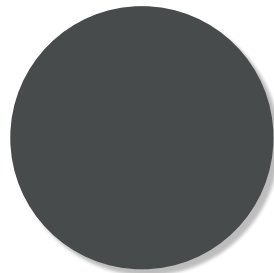
1500 | grigio chiaro
light grey
gris clair



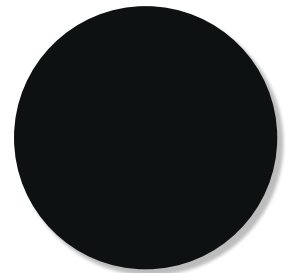
4500 | grigio perla
pearl grey
gris perle



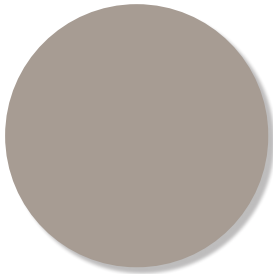
7030 | grigio Londra
London grey
gris Londres



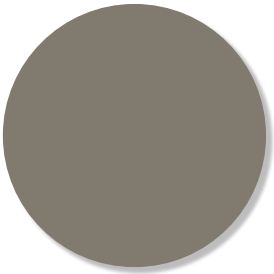
7500 | basalto
basalt
basalte



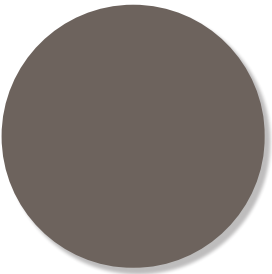
9005 | nero
black
noir



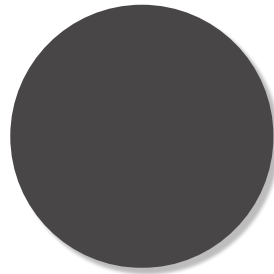
3005 | beige
beige
beige



7048 | castoro
beaver
castor



6005 | tabacco
tobacco
tabac



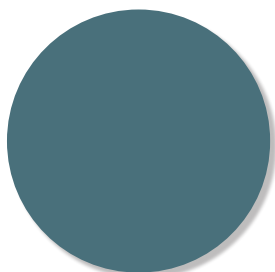
7502 | cacao
cocoa
cacao

sp: 8 - 18 - 28 - 40 mm
L. max: 3650 mm

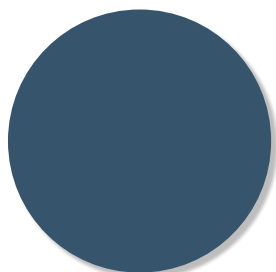
th: 8 - 18 - 28 - 40 mm
L. max: 3650 mm

ép: 8 - 18 - 28 - 40 mm
L. max: 3650 mm

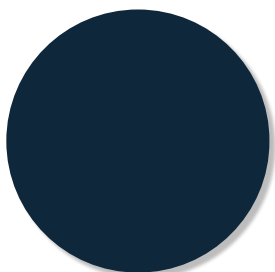
LA - Laccato opaco antigraffio / Scratch-resistant matt lacquered / Laqué mat résistant aux rayures



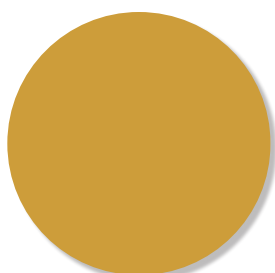
5020 | petrolio
petroleum
pétrole



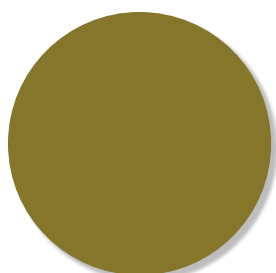
6020 | blu sea
blue sea
mer bleue



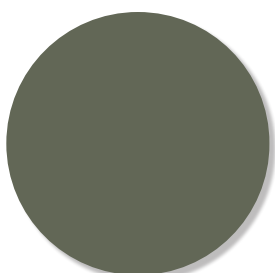
5011 | blu scuro
dark blue
bleu foncé



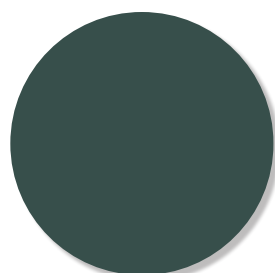
2060 | curry
curry
curry



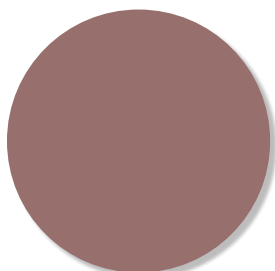
4050 | verde pistacchio
pistachio green
vert pistache



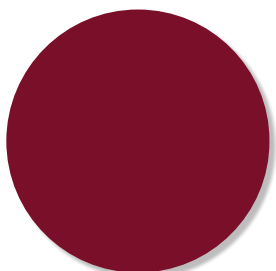
6010 | verde oliva
olive green
vert olive



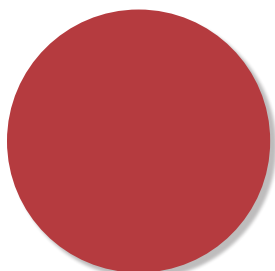
7010 | verde bosco
forest green
vert forêt



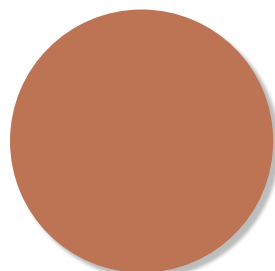
4020 | desert rose
desert rose
desert rose



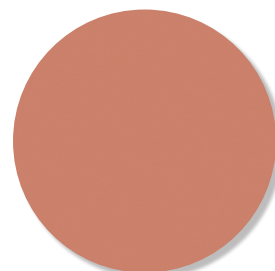
3004 | rosso rubino
ruby red
rouge rubis



2070 | rosso oriente
orient red
rouge orient



3040 | terra
ground
terre



3012 | rame
copper
cuivre

Descrizione: realizzato con pannelli in fibre legnose costituiti da particelle di differente granulometria, pressate con resine e rivestite con carta impregnata di resine melaminiche. I bordi perimetrali sono in ABS dello spessore di 1.0 mm. Il pannello subisce un primo processo di laccatura a solvente con vernice poliuretanica finitura opaca e successivamente un secondo processo di laccatura a solvente con finitura trasparente 2 gloss antigraffio. Il colore del laccato subisce nel tempo alcune variazioni; leggere differenze di tonalità tra laccati dello stesso colore sono da considerarsi normali.

Description: made with panels in wooden fiber constituted by particles of different granulometry, pressed with resins and coated with paper impregnated with melamine resins. The perimetrical edges are in 1.0 ABS thickness. The panel undergoes an initial solvent lacquering process with a matt finish polyurethane varnish, followed by a second an additional solvent lacquering process with a 2 gloss scratch-resistant transparent finish. The colour of the lacquer changes over time; slight differences in tone between lacquers of the same colour are to be considered normal.

Description: réalisé avec des panneaux en fibres de bois composés de particules de granulométrie variée, pressées avec des résines, et avec un revêtement de papier imprégné de résines mélaminées. Les bords du pourtour sont en ABS, 1,0 mm d'épaisseur. Le panneau est soumis un premier processus de laquage au solvant avec un vernis polyuréthane à finition mate, puis un second processus de laquage au solvant avec une finition transparente résistante aux rayures de 2 brillances. La couleur de la laque varie dans le temps; de légères différences de teinte entre des laques de même couleur sont à considérer comme normales.

Emissione di formaldeide (laccatura su pannelli): pannelli conformi ai limiti di emissione previsti dal CARB ATCM Phase II e dal U.S. EPA TSCA Title VI

Resistenza al fuoco (laccatura su pannelli): UNI 9177 classe 2
Manutenzione: pulire delicatamente con un panno umido non abrasivo con detersivi neutri e/o acqua ed asciugare con cura.

Evitare: acetoni, diluenti, solventi, prodotti alcalini, sbiancanti, sostanze abrasive o detersivi in polvere.

Formaldehyde emission (lacquering on panels): panels complying with the emission limits set by CARB ATCM Phase II and U.S. EPA TSCA Title VI

Fire resistance (lacquering on panels): UNI 9177 test level 2
Maintenance: wipe gently with a non abrasive damp cloth with neutral detergent and / or water and dry carefully.

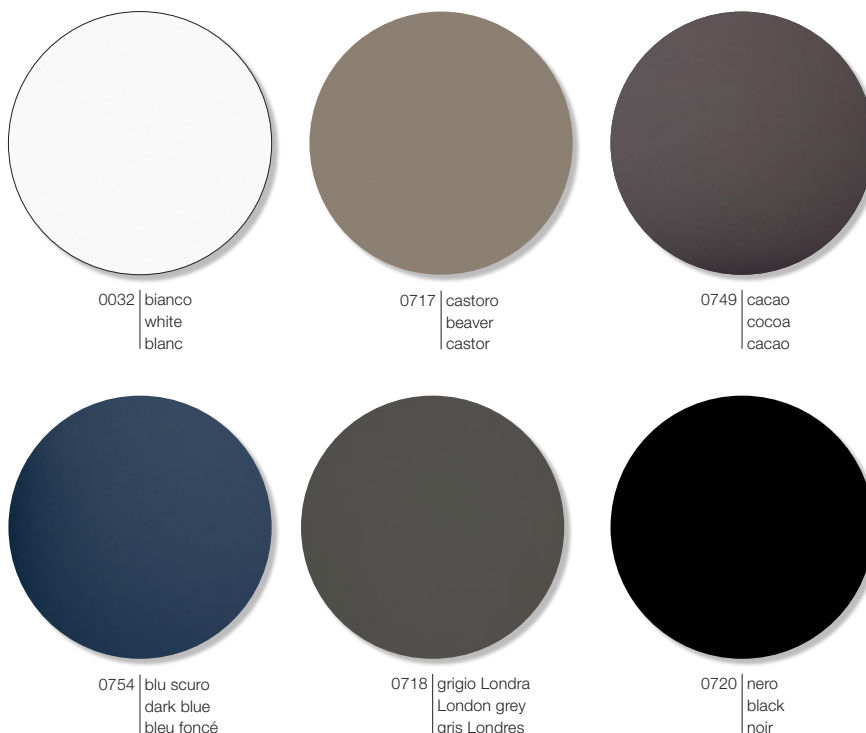
Avoid: acetone, paint thinner, abrasive creams or powder detergents.

Émission de formaldéhyde (laquage sur panneaux): panneaux conformes aux limites d'émission fixées par CARB ATCM Phase II et U.S. Titre VI de l'EPA TSCA

Résistance au feu (laquage sur panneaux): UNI 9177 classe 2
Entretien: nettoyer délicatement avec un chiffon humide non abrasif et des détergents neutres et/ou de l'eau, puis sécher soigneusement.

À éviter: acétones, diluants, solvants, produits alcalins, produits blanchissants, substances abrasives ou détergents en poudre.

FX - Fenix NTM®/ Fenix NTM®/ Fenix NTM®



sp: 18 - 27 mm L. max: 3650 mm	th: 18 - 27 mm L. max: 3650 mm	ép: 18 - 27 mm L. max: 3650 mm
-----------------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------



Descrizione: realizzato con pannelli in fibre legnose costituiti da particelle di differente granulometria, pressate con resine e rivestite con lastre di FENIX NTM, dello spessore di 0.9 mm. Il FENIX NTM è ottenuto tramite l'ausilio di nanotecnologie e si distingue per particolari caratteristiche quali: alta resistenza al graffio e al calore, anti impronta, morbidezza al tatto, bassa riflessione della luce, riparabilità termica dei micrograffi, alta attività di abbattimento della carica batterica. I bordi perimetrali sono in ABS dello spessore di 1.0 mm in tinta con il pannello.

Usura superficiale: EN 438-2:2016 par. 12 giri 200
Resistenza al graffio: EN 438-2:2016 par. 30 valutazione visiva classe 5
Solidità alla luce: UNI 15187 livello di prova 4
Emissione di formaldeide: pannelli conformi ai limiti di emissione previsti dal CARB ATCM Phase II e dal U.S. EPA TSCA Title VI

Resistenza al fuoco: UNI 9177 classe 2
Manutenzione: pulire delicatamente con un panno umido non abrasivo con acqua tiepida o con un detergente delicato.
Evitare: sostanze abrasive, acidi, prodotti alcalini, sbiancanti o ad elevato contenuto di cloro, perossido di idrogeno in concentrazione inferiore al 3% deve essere accuratamente risciacquato, prodotti per la lucidatura dei mobili e/o a base di cera.

Description: made with panels in wooden fiber constituted by particles of different granulometry, pressed with resins and acrylic sheets covered with FENIX NTM sheets with a thickness of 0.9 mm. FENIX NTM is realized through the use of nanotechnology and it is characterized by: high resistance to scratches, to heat and anti-fingerprint, soft touchness, low light reflectivity, thermal healing of superficial microscratches, enhanced anti-bacterial properties. The perimetrical edges are in 1.0 mm ABS thickness the same color as the panel.

Superficial wear: EN 438-2:2016 par. 12 rounds 200
Scratch resistance: EN 438-2:2016 par. 30 visual evaluation test level 5
Lightfastness: UNI 15187 test level 4
Formaldehyde emission: panels complying with the emission limits set by CARB ATCM Phase II and U.S. EPA TSCA Title VI

Fire resistance: UNI 9177 test level 2
Maintenance: wipe gently with a non-abrasive damp cloth with warm water or a mild detergent.
Avoid: abrasive substances, strongly acidic or alkaline products, hydrogen peroxide at concentrations lower than 3% should be carefully rinsed of, furniture polishes or wax-based cleaners in general.

Description: réalisé avec des panneaux en fibres de bois composés de particules de granulométrie variée, pressées avec des résines, et avec un revêtement plaqué de feuilles de FENIX NTM de 0,9 mm d'épaisseur. Le FENIX NTM s'obtient au moyen des nanotechnologies, et il se distingue grâce à ses caractéristiques particulières, telles que : résistance élevée aux rayures et à la chaleur, anti-traces, doux au toucher, faibles reflets lumineux, réparabilité thermique des micro rayures, forte réduction de la teneur bactérienne. Les bords du pourtour sont en ABS, 1,0 mm d'épaisseur, même couleur que le panneau.

Usure de surface: EN 438-2:2016 par. 12 tours 200
Résistance aux rayures: EN 438-2:2016 par. 30 évaluation visuelle classe 5
Résistance à la lumière: UNI 15187 test niveau 4
Emission de formaldéhyde: panneaux conformes aux limites d'émission fixées par CARB ATCM Phase II et U.S. Titre VI de l'EPA TSCA

Résistance au feu: UNI 9177 classe 2
Entretien: nettoyer délicatement avec un chiffon humide non abrasif et de l'eau tiède, ou avec un détergent délicat.
À éviter: substances abrasives, acides, produits alcalins, produits blanchissants ou à teneur élevée en chlore, peroxyde d'hydrogène d'une concentration inférieure à 3% doit être soigneusement rincé, produits pour nettoyer les meubles et/ou à base de cire.

IM - Impiallacciato legno / Wood veneer / Plaqué bois

CAT.
IM 1



44 | noce Canaletto
walnut Canaletto
noyer Canaletto



50 | rovere termotrattato
thermotreated oak
chêne traité thermiquement

CAT.
IM 2



48 | ebano Makassar lucido 100 gloss
ebony Makassar 100 gloss polish
ébène Makassar 100 brillant

sp: 19 - 29 mm
L. max: 2750 mm

th: 19 - 29 mm
L. max: 2750 mm

ép: 19 - 29 mm
L. max: 2750 mm

Descrizione: realizzato con pannelli in fibre legnose costituiti da particelle di differente granulometria, pressate con resine e rivestite con tranciato precomposto di legno dello spessore di 0.6 mm. I bordi perimetrali sono in precomposto di legno dello spessore di 1.0 mm in tinta con il pannello. Nella versione opaca (IM1) viene applicato un fondo acrilico levigato e spazzolato con finitura poro semiaperto e verniciato a solvente con finitura a base poliuretanica trasparente opaca 5 gloss antigraffio. Nella versione lucida (IM2) viene applicato un fondo in poliestere levigato e verniciato a solvente con finitura a base poliuretanica trasparente lucida 100 gloss.

Il legno impiallacciato può subire nel tempo variazioni di colore dovute alla luce e all'invecchiamento del legno stesso. Non è possibile garantire, in caso di completamento, uniformità di venatura e colore.

Abrasion: UNI EN 14354: 2005 giri > 7.100

Emissione di formaldeide: pannelli conformi ai limiti di emissione previsti dal CARB ATCM Phase II e dal U.S. EPA TSCA Title VI

Resistenza al fuoco: UNI 9177 classe 2

Manutenzione: pulire delicatamente con un panno umido non abrasivo con detersivi neutri e/o acqua ed asciugare con cura.

Evitare: acetoni, diluenti, solventi, prodotti alcalini, sbiancanti, sostanze abrasive o detersivi in polvere

Description: made with panels in wooden fiber constituted by particles of different granulometry, pressed with resins and acrylic sheets covered with precomposed sliced wood with a thickness of 0.6 mm. The perimetrical edges are in 1.0 mm precomposed wood thickness the same color as the panel. In the opaque version (IM1) it is applied a polished and brushed acrylic primer with a semi-open pore finish and a solvent varnish finish with a transparent anti-scratch 5 gloss polyurethane base finish. In the glossy version (IM2) it is applied a smooth, solvent-coated polyester primer with a 100 gloss transparent gloss polyurethane finish.

Veneered wood can undergo color variations due to light and aging of the wood itself over time. In the case of further additional order, it is not possible to guarantee uniform grain and color.

Abrasion: UNI EN 14354: 2005 rounds > 7.100

Formaldehyde emission: panels complying with the emission limits set by CARB ATCM Phase II and U.S. EPA TSCA Title VI

Fire resistance: UNI 9177 test level 2

Maintenance: wipe gently with a non abrasive damp cloth with neutral detergent and / or water and dry carefully.

Avoid: acetone, paint thinner, abrasive creams or powder detergents.

Description: réalisé avec des panneaux en fibres de bois composés de particules de granulométrie variée, pressées avec des résines, et avec un revêtement en placage en bois tranché préfabriqué de 0,6 mm d'épaisseur. Les bords du pourtour sont en bois préfabriqué de 1,0 mm d'épaisseur, même couleur que le panneau. Pour la version mate (IM1), on applique: un fond à l'acrylique, poncé et brossé, une finition à pores semi-ouverts, un vernis à solvant avec finition à base polyuréthanique transparente mate 5 gloss, anti-rayures. Pour la version brillante (IM2), on applique: un fond en polyester, poncé, verni avec une peinture à solvant avec finition à base polyuréthanique transparente brillante 100 gloss.

Les couleurs du bois plaqué peuvent varier dans le temps à cause de la lumière du soleil et du bois qui vieillit. Au terme du processus, l'uniformité des veinures et des couleurs ne peut être garantie.

Abrasion: UNI EN 14354: 2005 tours > 7.100

Émission de formaldéhyde: panneaux conformes aux limites d'émission fixées par CARB ATCM Phase II et U.S. Titre VI de l'EPA TSCA

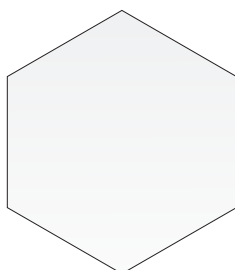
Résistance au feu: UNI 9177 classe 2

Entretien: nettoyer délicatement avec un chiffon humide non abrasif et des détergents neutres et/ou de l'eau, puis sécher soigneusement.

À éviter: acétones, diluants, solvants, produits alcalins, produits blanchissants, substances abrasives ou détergents en poudre.

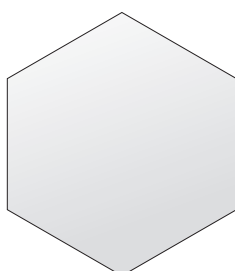
VT - Vetro / Glass / Verre

CAT.
VT 1



0010 | trasparente
transparent
transparent

CAT.
VT 2



0015 | satinato
satin
satiné

CAT.
VT 3



0020 | bronzo trasparente
transparent bronze
brunze transparent



0030 | fumé trasparente
transparent fumé
fumé transparent

spessori disponibili: **4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 15 mm**
lunghezza massima: **3000 mm**

available thicknesses: **4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 - 15 mm**
maximum length: **3000 mm**

Descrizione: realizzato con cristallo trasparente o satinato temperato. Il procedimento della tempera consiste nel riscaldare ad elevate temperature (650°C) il vetro per poi raffreddarlo bruscamente investendolo con getti d'aria. Tale procedura dà al vetro particolari caratteristiche di durezza e resistenza agli urti. Il vetro temperato, a seguito del particolare processo di riscaldamento e repentino raffreddamento della lastra, viene caratterizzato da una particolare tensionatura interna al materiale. Questi trattamenti creano sulla superficie della lastra un'ombreggiatura visibile ad occhio nudo solo in particolari condizioni di luce e presenti in maniera uniforme su tutta la sua superficie. In ogni fase del ciclo produttivo il vetro è attentamente controllato, nel rispetto delle normative che stabiliscono gli standard qualitativi del materiale.

Manutenzione: pulire con detersivi per vetri. In presenza di macchie da calcare, usare detersivi contenenti acido acetico, acido citrico. Per le macchie più leggere utilizzare acqua tiepida con una soluzione di detersivo liquido neutro.

Description: made of clear or frosted tempered glass. The process of tempering is made in heating the glass to high temperatures (650 ° C) and then cooling it quickly using powerful jets of air. Such a procedure gives the glass particular characteristics of hardness in shock resistance. The tempered glass, due to the particular process of heating and sudden cooling of the glass sheet, is characterized by a particular internal tensioning of the material. These treatments create on the glass sheet surface a shading visible to the naked eye only in particular light conditions and uniformly present over its entire surface. At every stage of the production cycle the glass is carefully controlled, in compliance with the regulations that set the quality standards of the material.

Maintenance: clean with glass cleaner. In the presence of limestone stains, use cleaning agents containing acetic acid, citric acid. In the presence of lighter stains, use warm water with a solution of neutral liquid detergent.

Description: réalisé en verre transparent ou satiné trempé. Le processus de trempé du verre comprend une phase de chauffage à des températures très élevées (650°C), et un brusque refroidissement du verre par flux d'air. Ce processus permet au verre d'acquies ses caractéristiques spéciales de dureté et de résistance aux chocs. Grâce au chauffage, suivi immédiatement du refroidissement de la plaque de verre, le verre trempé acquies des zones particulières de contrainte interne du matériau. Ces traitements créent un grisé sur la surface de la plaque de verre, distribué de façon uniforme, qui n'est visible à l'œil nu que dans certaines conditions lumineuses. Des contrôles du verre sont effectués attentivement en cours de fabrication, conformément aux normes définissant les niveaux de qualité du matériau.

Entretien: nettoyer avec des détergents pour vitres. En cas de taches de calcaire, utiliser des détergers contenant de l'acide acétique, de l'acide citrique. Pour nettoyer les taches plus légères, utiliser un mélange d'eau tiède et de déterger liquide neutre.



MAHORA
— CONCEPT —

Mahora Concept
21 rue Gounod
92210 Saint-Cloud
01 87 124 124

www.mahora-concept.com