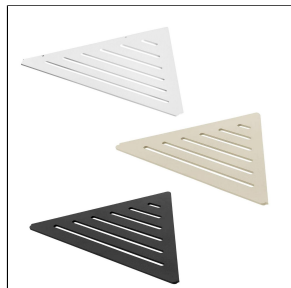
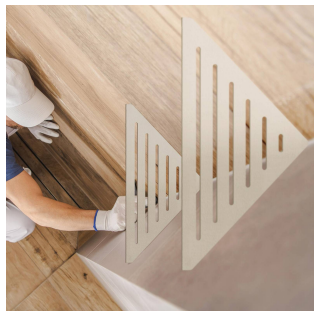


# TI-SHELF LINE LM 1

## Ripiano angolare triangolare

Ripiano angolare triangolare



### DIMENSIONI TECNICHE E VARIANTI DEL PRODOTTO

Materiale	[Alluminio], [Acciaio inox (304)]
Superficie	[verniciato a polvere strutturato], [limatura fine]
Colore	naturale, nero opaco, grigio cemento (RAL 0006500), nero opaco (RAL 9005), sabbia (RAL 0808005)
Spessore materiale	1.25, 2
Misura	28 x 20 cm, 280 x 200 x 200 mm

### MATERIALE

L'alluminio può essere utilizzato ovunque sia prevista una resistenza meccanica media. Il contatto con materiali alcalini (ad es. colla per piastrelle) può causare colorazioni difficilmente eliminabili in un secondo momento. Un'elevata umidità dell'aria durante la fase di asciugatura può accentuare questo processo. Rimuovere immediatamente con abbondante acqua l'adesivo per piastrelle o lo stucco dalle superfici visibili, quindi asciugare e garantire una buona ventilazione dell'ambiente.

L'acciaio inox V2A/304 è particolarmente indicato per applicazioni soggette a sollecitazioni meccaniche elevate e in caso di requisiti particolarmente elevati in termini di pulizia, igiene e resistenza chimica. Evitare il contatto con prodotti contenenti acido cloridrico. Anche l'acciaio inox, a seconda delle condizioni ambientali, può presentare ruggine superficiale che deve essere rimossa immediatamente.

L'idoneità all'uso in termini di resistenza meccanica e chimica deve essere sempre verificata caso per caso.

### CURA

L'alluminio non richiede particolari cure. Se necessario, può essere pulito semplicemente con acqua pulita e qualche goccia di detersivo per piatti. Asciugare quindi con un panno asciutto. Evitare detersivi acidi e abrasivi.

L'acciaio inox V2A/304 non richiede particolari cure. Se necessario, può essere pulito semplicemente con acqua pulita e limpida con l'aggiunta di alcune gocce di detersivo per piatti.

25 May 2026 05:48 PM

Nota: per motivi tecnici, sono possibili tolleranze nel colore dei materiali e nella stampa. Tutte le informazioni sono fornite al meglio delle nostre conoscenze e convinzioni. Non è possibile fornire alcuna garanzia. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche nell'interesse del progresso o per motivi di produzione.



Asciugare quindi con un panno asciutto. Evitare detergenti acidi e abrasivi. La ruggine superficiale può essere rimossa con lucidanti comuni adatti all'acciaio inox.

## LAVORAZIONE

1. Tenere TI-SHELF nella posizione corrispondente sulla parete e contrassegnare i punti da liberare nelle fughe.
2. Per il montaggio successivo, raschiare/rimuovere con molta cautela le zone contrassegnate delle fughe in profondità sufficiente con un attrezzo adeguato (coltello/multitool).  
Per l'installazione durante o dopo la posa delle piastrelle, raschiare accuratamente le fughe nei punti contrassegnati con un raschietto.
3. Riempire le fughe raschiate con polimero adesivo MS (ad es. Dural Classic Flex 310) e posizionare TI-SHELF.  
Per l'installazione durante o dopo la posa delle piastrelle, eseguire questa operazione dopo l'asciugatura della posa e con l'applicazione dei giunti in silicone.
4. Impermeabilizzare il raccordo a parete con silicone.

Proteggere le superfici visibili dal contatto con la colla per piastrelle o lo stucco per fughe e, se necessario, pulirle immediatamente con un panno e acqua pulita. Quindi asciugare.

Osservare, in linea generale, le regole tecniche, universalmente riconosciute!

## VARIANTI

Referenza	Superficie	Colore
TSE LM1	limatura fine	naturale
TSE LM1	limatura fine	naturale
TSAC65 LM1	verniciato a polvere strutturato	grigio cemento (RAL 0006500)
TSAC11 LM1	verniciato a polvere strutturato	nero opaco
TSAC11 LM1	verniciato a polvere strutturato	nero opaco (RAL 9005)
TSAC80 LM1	verniciato a polvere strutturato	sabbia (RAL 0808005)

25 May 2026 05:48 PM

Nota: per motivi tecnici, sono possibili tolleranze nel colore dei materiali e nella stampa. Tutte le informazioni sono fornite al meglio delle nostre conoscenze e convinzioni. Non è possibile fornire alcuna garanzia. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche tecniche nell'interesse del progresso o per motivi di produzione.