



A 2 -----RIACE  
A 3 -----SEGESTA  
A 4 -----ARMONIA  
A 5 -----BOHEME - PANTHEON  
A 6 -----CLIO  
A 7 -----COMPACT

A 8 -----EDGE QUADRA poliestere colato

A 9 -----FALISCA  
A 10 -----MEDEA  
A 11 -----MISTRAL  
B -----EDGE TONDA poliestere colato

B 1 -----OLA' poliestere colato

B 2 -----PUNTO - PUNTO sospeso  
B 3 -----ASTRO  
B 4 -----STYLON  
C -----CIMINO  
C 1 -----YA  
C 3 -----TROPEA  
D -----ANTAGA  
D 4 -----BY - O  
E -----JOLLY  
E 10 -----TANDEM  
F -----ORCHIDEA  
G -----PRIMULA  
I -----SAMARA

**MODELLI** termoindurente DUROPLAST ( solo bianco )

T -----OLA'  
T 1 -----EDGE TONDA  
T 2 -----ANTAGA  
T 3 -----ASTRO

T 4	CIMINO
T 5	CLIO
T 6	FLOWER
T 7	JOLLI
T 8	MEDEA
T 9	MISTRAL
T 10	ORCHIDEA
T 11	ORION
T 12	PRIMULA
T 13	PUNTO - PUNTO sospeso
T 14	RIACE
T 15	SEGESTA
T 16	STYLON
T 17	YA

Sei incerto sul modello del water ? Non conosci il Marchio ?

compila la SCHEDA TECNICA in allegato con foto wc e invia tutto a:

**INFO@STILHOME.IT**

oppure

**whatsapp al nr. 3277049905**

Indicare **QUI** il Codice del colore prescelto dalla Tabella VERSIONE > Colorati a

The image shows a screenshot of a technical form with three main sections: '1. TIPO & CODICE SPECIALE', '2. DATI CLIENTE', and '3. DATI SPEDIZIONE'. A large green watermark 'esempio' is overlaid on the form. At the bottom, there is a field labeled 'inserte QUI' with an arrow pointing to it, and a 'MATERIA' button below it.

richiesta

**II POLIESTERE COLATO**



La realizzazione del prodotto colato avviene nel seguente modo:  
un inserto in legno truciolare pressato con spessore 12 mm. viene rivestito di resina poliesteri liquida per circa 3 mm.

Raggiunto il processo d'indurimento, il prodotto acquisisce una consistenza stabile in modo tale da garantire una buona resistenza agli agenti chimici, nonchè un'elevata durezza ed una buona capacità di assorbire urti e pesi eccessivi; di seguito il sedile viene lasciato in una camera chiusa ad una temperatura costante sotto l'illuminazione di luci UV per 48 ore in modo da far sprigionare tutti gli agenti chimici presenti nella resina che in fase di maturazione ne causano l'ingiallimento.

Questo processo fa sì che si possa ottenere una conformità del colore garantita.

Successivamente il prodotto passa alle fondamentali lavorazioni di levigatura, lucidatura e pulizia.  
Il sedile viene poi verificato da un attento controllo qualità posizionato in 3 diversi punti del percorso.

Per la finalizzazione del prodotto si procede quindi con l'applicazione di paracolpi in polietilene, cerniere ed appositi fissaggi il tutto all'interno di una pellicola trasparente termoretraibile e confezionato all'interno della scatola personalizzata.  
Nelle circostanze in cui vi è la cerniera V01 va sempre considerata un'estensibilità di 3 cm.



**Termoindurente DUROPLAST**

Il **SEDILE in DUROPLAST** nasce per soddisfare l'esigenza di un prodotto di design simile in tutto e per tutto al prodotto fornito dalla Casa Ceramica madre.

Robusto, resistente alle bruciature e totalmente impermeabile è totalmente asettico e inattaccabile da parte dei più comuni agenti patogeni.

La gamma di questo prodotto comprende modelli universali di varie fasce di prezzo e modelli studiati e progettati per vasi specifici di ceramiche maggiormente commercializzate.