

Serdecznie dziękujemy Państwu za wybór produktu firmy TON. Misją firmy TON jest produkcja wyrobów spełniających najwyższe wymogi w zakresie wzornictwa, jakości i funkcjonalności. Potwierdza to wiele wyróżnień, które otrzymały nasze produkty, zarówno na rynku krajowym, jak i zagranicznym.

Podczas projektowania i produkcji naszych mebli wykorzystujemy tradycyjne metody ręcznego gięcia drewna, wieloletnie doświadczenie oraz najnowszą wiedzę w zakresie wzornictwa i procesów przemysłowych. Każdy

produkt jest poddawany również specyficznym testom wytrzymałościowym zgodnie z normą europejską EN 16139 Meble – Wytrzymałość, trwałość i bezpieczeństwo. Większość naszych produktów powstaje z naturalnych materiałów, takich jak drewno, wiklina, skóra, wełna, bawełna itp. Skutkiem stosowania naturalnych materiałów mogą być niewielkie różnice kolorystyczne, dopuszczalne wady wzrostowe drewna lub skóry, różnorodność struktury drewna, niewielkie marszczenia lub pofalowania skóry lub tkaniny. Nie są to jednak wady pro-

duktu, a wręcz przeciwnie. Każdy produkt firmy TON to wyjątkowy, oryginalny mebel stworzony przez człowieka. Mogą być Państwo pewni, że takiego samego krzesła TON, jak mają Państwo, nie ma już nikt. Regularna i fachowa pielęgnacja przedłuży trwałość każdego produktu i w efekcie satysfakcję z jego stosowania. Z tego względu chcielibyśmy zapoznać Państwa z informacjami, jak optymalnie użytkować produkt firmy TON i jak go pielęgnować.

Otoczenie

Podobnie jak ludziom szkodzą ekstremalne wpływy środowiska, analogicznie jest z meblami wyprodukowanymi z naturalnych materiałów. Niestandardowa wilgotność względna powietrza (poniżej 40% lub większa niż 60%) może mieć negatywny wpływ na produkt i powodować jego trwałą deformację, uszkodzenie tapicerki lub ple-

cionki. Jeżeli produkt jest wystawiony na bezpośrednie promieniowanie słoneczne lub na inne źródło ciepła (kominki, piece, ogrzewanie itp.), może dojść do stopniowych zmian wybarwienia lub pęknięcia części drewnianych, plecionki, skóry itp. To normalne zjawisko, z którym spotykamy się w dowolnym środowisku naszego życia.

Negatywny wpływ mają oczywiście również pazury zwierząt domowych, metalowe części odzieży oraz twarde szwy, noże kuchenne oraz inne ostre przedmioty, które w następstwie nieostrożnego użycia mogą prowadzić do porysowania i uszkodzenia powierzchni drewna lub skóry, przetarcia tkaniny lub plecionki wiklinowej itp.

Części drewniane

Każdy kawałek drewna ma swój wyjątkowy charakter i wzór, dlatego nie ma możliwości wyprodukowania dwóch dokładnie takich samych wyrobów lub zagwarantowania, aby blat stołu i związane z nim płyty miały identyczny wygląd. Również sęki lub promienie rdzeniowe to naturalne cechy wzrostu drzewa. Na naszych produktach można dostrzec drobne, zdrowe sęki, które potwierdzają naturalne pochodzenie materiału.

Struktura drewna i sposób jego obróbki mają wpływ na niejednakowe przyjmowanie materiałów impregnujących i lakierniczych. W następstwie parzenia drzewo bukowe uzyskuje charakterystyczny różowawy kolor, co uwidacznia się szczególnie przy jasnych wybarwieniach. Również przy produkcji sklejek w następstwie parzenia zmieniają się właściwości drewna, dlatego powierzchnia sklejk reaguje inaczej na impregnaty i materiał wykończeniowy niż samo drewno. W wyniku oddziaływania promieniowania UV mogą powstawać różnice kolorystyczne między sklejkami i masywnymi częściami produktu. Zmiany oksydacyjne zachodzące pod wpływem działania promieni UV będą inne w przypadku blatu stołowego, a inne w przypadku mniej wykorzystywanej płyty wewnętrznej. Wymienione zmiany nie stanowią podstawy do reklamacji.

Drewno jako naturalny materiał nieustannie oddycha i reaguje na otoczenie. Z tego powodu, podczas użytkowania produktów mogą pojawić się włosowate szczeliny w lakierze lub otwarte pory drewna na jego powierzchni. Negatywny wpływ na powierzchnię ma działanie cieczy, które mogą przesiąknąć i doprowadzić do plam lub pozostawić koliste odbicia po szklankach itp. Rozlane ciecze zalecamy niezwłocznie wytrzeć do sucha. Do uszkodzenia lakieru lub zmian barwnych powierzchni może dojść również po odstawieniu gorącego naczynia na blat stołu. Tego typu niepożądane zjawisko można ograniczyć poprzez ostrożne użytkowanie i stosowanie podkładek izolacyjnych pod naczynia.

Naturalną reakcją na otoczenie są również odchylenia od pierwotnego kształtu w przypadku produktów z ręcznie

wyginanymi częściami drewnianymi. Z tego powodu dla wszystkich giętych produktów przyjmuje się tolerancję rozstawu nóg w zakresie ± 2 cm. W czasie transportu może dojść do napięcia wyginanych elementów, co może z kolei skutkować niewielkim kiwaniem się produktu. Nie jest to jednak wada produktu, ponieważ do wyrównania dojdzie w następstwie siedania. Ze względu na wpływy środowiskowe dla masywnych blatów określa się tolerancję odchylenia wymiarów w zakresie ± 3 mm. Dotyczy to również połączenia blatu stołu oraz rozkładanych płyt. Swobodne wyginanie się samych płyt ogranicza frezowana listwa montowana pod blatami, w blatach większych niż 50 cm.

Pielęgnacja powierzchni lakierowanych

Polakierowana powierzchnia zasadniczo nie wymaga zaawansowanej konserwacji. Kurz zgromadzony na drewnianych częściach produktu można usunąć przy pomocy miękkiej, czystej i suchej ściereczki z materiału, który nie pozostawia włókien (bawełna, len, ircha). Podczas ścierania nie należy wywierać zbytowego nacisku na ściereczkę, aby nie doszło do nieodwracalnego wypolerowania powierzchni. Rozlane ciecze należy niezwłocznie wytrzeć do sucha. Większe zabrudzenia nie mogą zaschnąć na powierzchni, ale należy je niezwłocznie usunąć lekko nawilżoną szmatką i wytrzeć do sucha. Czyszczenie i pielęgnacja przy użyciu specjalnych preparatów do mebli nie jest bezwzględnie konieczne. Jednak w przypadku ich wykorzystania należy stosować się do wskazań producenta. Najpierw należy przetestować preparat w mało widocznym miejscu.

! Nigdy nie należy stosować skoncentrowanych lub ścierających środków czyszczących (pasty ściernie i polerujące, proszki), które mogłyby naruszyć i porysować polakierowaną powierzchnię. Na matową polakierowaną powierzchnię nigdy nie należy używać politur oraz innych środków zawierających oleje i woski, ponieważ na powierzchni powstałyby nierównomierne, błyszczące plamy.

Pielęgnacja powierzchni olejowanych

Powierzchnie pokryte olejem wymagają regularnej pielęgnacji oraz ostrożnego, zapobiegawczego obchodzenia się z nimi. Kurz na drewnianych częściach produktu należy usunąć miękką, czystą i suchą ściereczką wykonaną z materiału, który nie pozostawia włókien (bawełna, len). Rozlane ciecze należy natychmiast odsączyć z powierzchni przy użyciu ściereczki tekstylnej lub papierowej w taki sposób, aby nie rozmazać zbyttno cieczy na powierzchni. Następnie przetrzeć powierzchnię dobrze wyciśniętą ściereczką w kierunku zgodnym z włóknami drewna i niezwłocznie przetrzeć do sucha. Większości zabrudzeń nie należy pozostawiać do zaschnięcia, ale natychmiast je usunąć, a powierzchnię zetrzeć w podobny sposób.

Meble olejowane zaleca się poddawać regularnej kontroli i w razie konieczności powierzchnię pokryć nową warstwą oleju. Podczas produkcji drewno może nierównomiernie wchłaniać olej, dlatego w niektórych miejscach powierzchnia może być w dotyku bardziej chropowata lub porowata. Sam olej schnie w naturalny sposób. Szorstkie i wytarte miejsca, błyszczące się brzozy, plamy, lekkie zarysowania, zabrudzenia od butów itp. można naprawić, nanosząc nową warstwą oleju. W przypadku użycia zestawu pielęgnacyjnego zalecanego przez producenta mebli należy postępować zgodnie ze wskazaniami na preparacie. W przypadku użycia innego komercyjnego środka przeznaczonego do pielęgnacji powierzchni pokrytych olejem należy stosować się do wskazań producenta. Preparat należy najpierw przetestować na mniej widocznym miejscu.

Ako správne postupovať pri olejovaní sa dozviete taktiež z videonávodov, ktoré nájdete na našich webových stránkach.

! W żadnym wypadku nie należy używać skoncentrowanych lub ścierających środków czyszczących (pasty szlifujące i polerujące, proszki), które mogłyby naruszyć i porysować powierzchnię pokrytą olejem.

Części tapicerowane

Materiały tapicerskie mają inną strukturę niż tkaniny przeznaczone na odzież, dlatego w większości przypadków nie można ich prać. Promieniowanie słoneczne, źródła promieniującego ciepła lub zimne suche powietrze z klimatyzacji przyczyniają się do wysuszenia włókien, które tracą swoją elastyczność, wytrzymałość oraz

trwałość kolorów. Kurz oraz cząstki piasku to materiały ścierające, które uszkadzają włókna. Pot, wydzieliny skóry lub substancje zawarte w produktach kosmetycznych mogą pozostawiać na powierzchni plamy bądź reagować z pigmentami kolorystycznymi. W odróżnieniu od poplamienia cieczą tego typu wpływy nawet sobie

nie uświadamiamy, jednak mogą się one przyczyniać do stopniowego starzenia się materiałów.

W przypadku produktów z obiciami podczas ich tapicerowania lub użytkowania może dojść do umiarkowanego pofalowania i pomarszczenia materiału obiciowego. Podczas użytkowania produktu w następstwie wzajem-

nego tarcia materiałów mogą powstawać zmechacenia w najczęściej używanych miejscach. Tego typu zmiany wynikają z właściwości materiału obicia lub technologii tapicerskiej i nie stanowią podstawy do reklamacji. W przypadku jasnych odcieni tkanin, materiałów skóropodobnych i skór naturalnych może dojść do ich zabarwienia podczas kontaktu z innymi materiałami (tkaniny blaknące, denim, gazety, czasopisma itp.). Takie zabarwienia nie świadczą o złej jakości materiału tapicerskiego i nie stanowią podstawy do jego reklamacji. Skóra naturalna jest niezwykle popularnym materiałem tapicerskim, ponieważ jest podatna na ciepło i dotyk, ma charakterystyczny zapach i jest odporna na zużycie. Jej jakość zależy od sposobu życia zwierzęcia oraz jej przetworzenia. Drobne defekty, które powstały podczas życia zwierzęcia, takie jak zmarszczki, widoczne żyłki, blizny, zarysowania, są uważane za wady dozwolone i nawet pożądane, ponieważ stanowią potwierdzenie jej „prawdziwości i wyjątkowości”. Do niedozwolonych wad należą głębokie zarysowania, wypalone symbole, rzadka tekstura oraz wady powstałe podczas przetwarzania. W przypadku wyrobów, z których można ściągać części do siedzenia lub oparcia i posiadających wymienne obicia, zaleca się zastosowanie pianki PUR chroniącej przed przesiąkaniem cieczy lub zastosowanie powłoki z nieprzemakalnego materiału Sanapur. Tego typu materiał można prać, posiada on właściwości antybakteryjne i jest łatwy w utrzymaniu. Informacje dotyczące pielęgnacji danego materiału można znaleźć na międzynarodowych symbolach dotyczących czyszczenia.

Pielęgnacja tkanin i materiałów skóropodobnych

Kurz należy regularnie usuwać przy użyciu odkurzacza ustawionego na delikatne ssanie, a następnie wyczyścić powierzchnię miękką szczoteczką zgodnie z kierunkiem włókien. Od czasu do czasu należy przetrzeć materiał

lekką zwilżoną szmatką bawełnianą lub irchą, aby włókna nie ulegały przesuszeniu przez suche powietrze w pomieszczeniu. Rozlane ciecze należy natychmiast odsączyć z powierzchni przy pomocy białej bawełnianej lub papierowej ściereczki w taki sposób, aby nie rozmaczać zbyt wiele cieczy na powierzchni. Większych zabrudzeń nie należy pozostawiać na powierzchni do zaschnięcia, ale niezwłocznie usunąć przy użyciu tępego przedmiotu (łyżeczki). Drobniejsze zabrudzenia należy doczyścić letnią wodą (do 30 °C) z dodatkiem delikatnego środka piorącego. Nie należy wywierać nacisku podczas usuwania plam, ale delikatnie przecierać nawilżoną gąbką. Należy przecierać powierzchnie w kierunku od brzegu do środka (ewentualnie zgodnie z kierunkiem włókien), aby nie doprowadzić do powiększenia się plamy. Należy zwracać uwagę, aby roztwór nie wchłaniał się w tkaninę i nadmiernie jej nie przemoczył. Nadmierną wilgotność należy odsączyć przy użyciu suchej szmatki. Powierzchnię należy pozostawić do wyschnięcia w temperaturze pokojowej, nie suszyć jej na słońcu, przy użyciu innych źródeł ciepła, suszarek do włosów itp. Po wysuszeniu tkaninę można przeczesać miękką szczoteczką zgodnie z kierunkiem włókien. W przypadku większego zabrudzenia należy użyć suchej piany, środka do czyszczenia tapicerki lub zastosować czyszczenie chemiczne zgodnie z podanymi symbolami. Czyszczenie przy użyciu piany z szamponów należy stosować zgodnie ze wskazaniami producenta środka czyszczącego. W przypadku wątpliwości lub problemów dotyczących czyszczenia należy zwrócić się o pomoc do wyspecjalizowanej firmy. W razie pojawienia się zmechacenia w miejscach o największym zużyciu można je usunąć, wyczesując delikatną szczoteczką. Włókna syntetyczne są trwalsze, dlatego zmechacenia można usunąć przez delikatne odcięcie lub za pomocą specjalnych maszynek. Zmechaczone miejsca nie należy wrywać. Usunięcie zmechacenia nie gwarantuje, że problem nie będzie się powtarzał. Tkaniny skóropodobne w większości przypadków nie wymagają skomplikowanej pielęgnacji. Kurz należy

regularnie usuwać przy użyciu odkurzacza ustawionego na delikatne ssanie lub wilgotną bawełnianą ściereczką. Rozlane ciecze należy usunąć natychmiast poprzez odsączenie przy użyciu suchej bawełnianej ściereczki lub papierowego ręcznika. Innego typu zabrudzeń nie pozostawiać do wyschnięcia, ale usunąć niezwłocznie letnią wodą. Powierzchnię należy przetrzeć lekko zwilżoną bawełnianą szmatką i wytrzeć do sucha.

Pielęgnacja naturalnej skóry

Kurz należy regularnie usuwać przy użyciu odkurzacza ustawionego na delikatne ssanie lub wilgotną bawełnianą ściereczką. Rozlane ciecze należy usunąć natychmiast poprzez odsączenie przy użyciu suchej bawełnianej ściereczki lub papierowego ręcznika. Innego typu zabrudzeń nie pozostawiać do wyschnięcia, ale usunąć niezwłocznie letnią wodą. Powierzchnię należy przetrzeć lekko zwilżoną bawełnianą szmatką i wytrzeć do sucha. Jeśli ciecz wsiąknęła w skórę, usunięcie plamy może być już niemożliwe! Kompletnie czyszczenie oraz konserwację skóry zalecamy wykonywać 2-4 razy w ciągu roku w zależności od intensywności użytkowania, za pomocą specjalnych środków do skóry. Podczas stosowania należy kierować się wskazaniami producenta. Środek przetestować najpierw na mniej widocznym miejscu.

! Na tkaniny materiałowe, materiały skóropodobne oraz naturalną skórę nie należy nigdy używać rozpuszczalników chemicznych oraz rozcieńczalników (aceton, benzyna, trójchloroetylen) lub past czyszczących o działaniu ścierającym. Na obicia skóropodobne nie należy stosować żadnych środków nabłyszczających lub preparatów na bazie oleju lub wosków, aby nie doprowadzić do powstania na powierzchni nierównomiernych błyszczących plam. Podczas czyszczenia nie dopuścić do kontaktu środka czyszczącego z częściami drewnianymi. Nie używać gorącej wody ani cząstek pary, aby nie doprowadzić do uszkodzenia materiału obiciowego, i nie wystawiać drewnianych części na nadmierne działanie wilgotności i ciepła.

Pozostałe części

Elementy plecione na naszych produktach są wykonane w całości z naturalnego materiału. Zamiast wyplatania manualnego stosuje się obecnie gotowe wplecione elementy, tzw. maty rattanowe. Są one produkowane z wewnętrznej części łodygi trzciny pochodzącej z lasów północno-wschodniej Azji. Nawilżoną, bardzo elastyczną matę rattanową montuje się za pomocą dodatkowego paska rattanu wciskanego w rowek w siedzisku lub oparciu. Po wyschnięciu mata sama się napina. Włókna rattanowe jako naturalny materiał mogą się strzępić. Po przetworzeniu powierzchnia plecionki jest zabezpieczana przy użyciu maszyny elektrycznej. Do pęknięć plecionki może dochodzić w suchym i ciepłym otoczeniu lub w następstwie nadmiernego nacisku w jednym miejscu, dlatego na wplecione części nie należy kłaść lub stawać. W celu zwiększenia wytrzymałości i wydłużenia żywotności siedziska z naturalnej maty rattanowej, zalecamy zastosowanie dodatkowej maty z tworzywa sztucznego (siatki).

Krzesła obrotowe (typ 503, 505, 523) obracają się dzięki prostemu żelwnemu okuciu. Obracaniu zawsze towarzyszy zmiana wysokości, ponieważ w tego typu produktach części okucia nie są połączone z regulacją mechaniczną. Mechanizm zabezpieczający (metalowy ogranicznik) uniemożliwia maksymalne odkręcenie oraz pełne rozłączenie elementów. Zwracamy uwagę, że w przypadku produktów dostarczonych do końca 2014 roku obrotowe elementy okucia nie posiadają żadnego mechanizmu zabezpieczającego, dlatego może dojść do pełnego odkręcenia (tzn. powyżej 68 cm) i upadku.

Zwracamy uwagę, że fotele obrotowe Kontor (typ 503, 523) są przeznaczone do użytku domowego i nie posiadają certyfikatów dla mebli biurowych. Powierzchnie wykonane z laminatu wysokociśnieniowego są wysoce odporne na zarysowania, popiół z papierosów, temperatury do 180 °C, zwykłe ciecze i alkohol. Zawsze należy jednak obchodzić się z nimi ostrożnie. Zalecamy, aby nie wystawiać miejsc połączeń lub krawędzi na długotrwałe działanie wody, które może prowadzić do uszkodzenia sklejonej krawędzi, klejiny lub płyty wiórowej.

Blaty szklane na naszych wyrobach są produkowane z bezpiecznego hartowanego szkła, które odznacza się wysoką odpornością na uderzenia i zmienność temperatury. Grubość blatu oraz przepuszczalność światła mogą różnić się w przypadku poszczególnych modeli. Pomimo użycia hartowanego szkła nie należy na nie siadać lub wchodzić.

Pielęgnacja pozostałych części

Kurz z plecionych części należy regularnie usuwać przy użyciu odkurzacza ustawionego na delikatne ssanie lub lekko przeczesać powierzchnię miękką szczoteczką. Od czasu do czasu należy przetrzeć plecionkę rattanową umiarkowanie zwilżoną białą szmatką bawełnianą lub irchą, aby włókna nie ulegały zbyt niemu wysuszeniu pod wpływem działania suchego powietrza w pomieszczeniu, i pozostawić ją do naturalnego wyschnięcia. Ten sposób pielęgnacji można stosować również w przypadku, gdy pod naturalną matą użyto siatki z tworzywa.

Pozostałe części produktów można czyścić przy użyciu klasycznych środków czyszczących przeznaczonych do poszczególnych materiałów (plastik, metal, szkło itp.). Podczas stosowania należy kierować się wskazaniami producenta. Środek przetestować najpierw na mniej widocznym miejscu. Większe zabrudzenia można usunąć przy pomocy letniej wody. Powierzchnię należy następnie przetrzeć do sucha miękką bawełnianą szmatką. Żelwne elementy okuć w krzesłach typu 503, 505, 523 nie wymagają specjalnego smarowania. Nie zaszkodzi im jednak jednorazowe zastosowanie bardzo cienkiej warstwy oleju silikonowego.

Aby uniknąć uszkodzenia materiału produktu lub podłogi, zalecamy kontrolę stanu ślizgaczy co 6 miesięcy (szczególnie w przypadku ślizgaczy filcowych teflonowych). Zarówno drewno, jak i szklane elementy miski Hoop są wykonane ręcznie i wymagają specjalnej pielęgnacji. Szklana miska jest delikatna i dlatego nie zaleca się jej mycia w zmywarce. Zmywanie w zmywarce również nie jest zalecane w przypadku szklanki z zestawu Ripple.

! Na wszystkich pozostałych materiałach nie należy nigdy stosować rozpuszczalników chemicznych i rozcieńczalników (aceton, benzyna, trójchloroetylen) lub past czyszczących o działaniu abrazyjnym. Na powierzchniach laminowanych nie należy używać żadnych środków nabłyszczających lub preparatów wyprodukowanych na bazie oleju lub wosków, które mogą doprowadzić do powstania na powierzchni nierównomiernych, błyszczących się plam.

Montaż produktu i kontrola złączy

Podczas montażu produktu należy postępować zgodnie z Instrukcją montażu. Montaż stołów należy wykonywać na odpowiednim miękkim podkładzie. W ten sposób można uniknąć uszkodzeń mechanicznych blatu. Po zakończeniu montażu stół należy wyjąć z opakowania kartonowego i postawić na nogi. Przesuwania stołu powinna dokonywać odpowiednia liczba osób, którą podano w Instrukcji montażu. W przeciwnym wypadku

podczas przestawiania może dojść do uszkodzenia nóg, blatu lub mechanizmu rozkładania stołu.

Wkręty i śruby, które zostały użyte do montażu poszczególnych części, zalecamy regularnie kontrolować i dokręcać. W ten sposób zwiększy się okres żywotności oraz wydłuży ogólna wytrzymałość produktu. Większy luz w złączach może prowadzić do nadmiernego zużycia części oraz prowadzić do uszkodzenia produktu.

! Rozłożonego stołu nie należy obciążać nadmiernym ciężarem w miejscu łączenia elementów. Nie należy wchodzić na stół, siadać na nim itp. Kółka nie służą do przemieszczania stołu (zarówno w przypadku stołu złożonego, jak i rozłożonego).

Ważne informacje

Po zakończeniu użytkowania mebli należy postępować jak w przypadku odpadów, to znaczy przekazać je uprawnionemu podmiotowi, który zapewni ich ekologiczną likwidację.

Prosimy o przestrzeganie wskazań i zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji. Właściwa pielęgnacja mebli pozwoli przedłużyć ich okres użytkowania. Ponadto fachowa pielęgnacja stanowi warunek wszczęcia postępowania reklamacyjnego.

W przypadku nieprzestrzegania przedstawionych wskazań i zaleceń nie ponosimy odpowiedzialności za ewentualnie szkody powstałe w efekcie nieodpowiedniego użytkowania i niewłaściwego obchodzenia się z produktem.

Firma TON nieustannie pracuje nad dalszym rozwojem wszystkich swoich produktów. Prosimy pamiętać, że w dowolnym momencie może dojść do zmiany użytych

materiałów, konstrukcji lub wykończenia. W następstwie tego mogą zmienić się zalecenia i wskazania dotyczące należytego i zadowalającego używania produktów. Dziękujemy za zrozumienie i życzymy Państwu przyjemnych chwil z naszymi produktami.

■ Tkaniny i skóry sztuczne

	Szerokość	Wytrzymałość na ścieranie	Mechacenie	Samogaśnięcie	Ekologia	Czyszczenie
Alcantara Avant						
Skład: 68% poliester, 32% poliuretan	142 cm	150 000 MD	—	BS 5852 Crib 5	Oeko-Tex	
Dante						
95% wełna virgin, 5% poliamid	140 cm	52 000 MD	4-5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 DIN 4102-1 klasa B2	RAL-UZ 117 załącznik 2+3	
Fargo						
Skład: 100% poliester	152 cm	66 250 MD	4-5	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Garda						
Skład: 100% Trevira CS	140 cm	80 000 MD	5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 EN 13773 klasa 1 DIN 4102 klasa B1 ÖNORM 3800-1 klasa B1,Q1,TR1 NF 92501-7 klasa M1	Oeko-Tex	
Ginkgo						
Skład: 85% polichlorek winylu, 15% bawełna	140 cm	150 000 MD	—	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 EN 1021 część 1 & 2 DIN 4102 klasa B2 NF 92503 klasa M1	Oeko-Tex REACH	
Grain						
Skład: powierzchnia 100% poliuretan; baza 67% poliester, 33% bawełna	140 cm	200 000 MD	—	BS 5852 część 1 & 2 EN 1021 część 1 & 2	REACH	
Harby						
Skład: 100% poliester	152 cm	50 000 MD	4-5	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Jet Bioactive						
Skład: 100% Trevira CS Bioactive	140 cm	65 000 MD	5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 EN 13773 klasa 1 DIN 4102 klasa B1 ÖNORM 3800-1 klasa B1,Q1,TR1 NF 92501-7 klasa M1	Oeko-Tex	
Jim						
Skład: 56% bawełna, 12% len, 12% poliester, 12% wiskoza, 8% akryl	142 cm	53 750 MD	3	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Lerma						
Skład: 100% poliester	150 cm	115 000 MD	4-5	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Lowlands Plain						
Skład: 70% wełna Merino Virgin, 30% poliamid	140 cm	188 000 MD	3	BS 5852 Crib 5 EN 1021 część 1 & 2	REACH	
Luciana						
Skład: 55% bawełna, 31% poliester, 14% akryl	150 cm	40 000 MD	4	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Manresa						
Skład: 51% bawełna, 19% poliester, 11% len, 11% wiskoza, 8% akryl	150 cm	57 500 MD	4	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Robo						
Skład: 33% bawełna, 30% poliester, 20% wiskoza, 9% len, 8% akryl	150 cm	50 000 MD	3	EN 1021 część 1	Oeko-Tex	
Sanapur						
Skład: powierzchnia 100% poliuretan, podkład 100% poliester	140 cm	—	—	—	Oeko-Tex	
Sand						
Skład: 100% Trevira CS	140 cm	50 000 MD	4	BS 5852 Crib 5 ISO 8191 część 1 & 2 DIN 4102 klasa B1	Oeko-Tex	
Sera						
Skład: 96% wełna virgin, 4% poliamid	140 cm	122 000 MD	4-5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 DIN 4102-1 klasa B2	RAL-UZ 117 załącznik 2+3	
Topia						
Skład: 95% wełna virgin, 5% poliamid	150 cm	50 000 MD	5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 DIN 4102-1 klasa B2	RAL-UZ 117 załącznik 2+3	

Torino						
Skład: 100% Trevira CS	140 cm	70 000 MD	5	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 EN 13773 klasa 1 DIN 4102 klasa B1 ÖNORM 3800-1 klasa B1,Q1,TR1 NF 92501-7 klasa M1	Oeko-Tex	
Walker						
Skład: 100% Trevira CS	150 cm	45 000 MD	5	BS 5852 Crib 5 ISO 8191 część 1 & 2 DIN 4102 klasa B1	Oeko-Tex	

■ Skóra

Elmosoft	Wielkość	Grubość	Samogaśnięcie	Ekologia	Czyszczenie
Rodzaj skóry: skóra semi-anilinowa	± 4,8 m ²	1,10–1,30 mm	BS 5852 Crib 5 California TB117-2013 ISO 8191 część 1 & 2 EN 1021 część 1 & 2	—	
Elmotique					
Rodzaj skóry: skóra anilinowa	± 4,8 m ²	1,00–1,20 mm	California TB117-2013 ISO 8191 część 1 & 2 EN 1021 część 1 & 2	—	
MDR					
Rodzaj skóry: skóra lakierowana	± 4 m ²	0,80–1,00 mm	BS 5852 część 1 & 2 EN 1021 część 1 & 2	REACH	
Prince					
Rodzaj skóry: skóra lakierowana	± 4,5 m ²	0,90–1,00 mm	BS 5852 część 1 & 2 EN 1021 część 1 & 2	REACH	

Przegląd symboli

Pranie automatyczne w temperaturze maksymalnej 95 °C, z normalnym ograniczeniem oddziaływania mechanicznego. Normalne płukanie i normalne wirowanie.	Pranie automatyczne w temperaturze maksymalnej 30 °C, ze znacznym ograniczeniem oddziaływania mechanicznego. Normalne płukanie i łagodne wirowanie.	Prasowanie przy maksymalnej temperaturze stopy żelazka 110 °C. Zachować ostrożność podczas prasowania parą.
Pranie automatyczne w temperaturze maksymalnej 60 °C, z ograniczeniem oddziaływania mechanicznego. Płukanie w wodzie o niższej temperaturze i łagodne wirowanie.	Nie wolno prać.	Nie wolno prasować, prasować parą, ani w inny sposób poddawać działaniu pary.
Zwyczajne pranie w pralce z maksymalną temperaturą 60 °C. Normalne płukanie i wirowanie.	Możliwość wybielania związkami wydzielającymi chlor. Stosować wyłącznie zimny, rozcieńczony roztwór.	Możliwość prania chemicznego czterochlorkiem etylenu (tetrachloroeten lub perchloroeten) lub rozpuszczalnikami oznaczonymi podobnym pikto-gramem z literą F. Metoda prania bez ograniczeń.
Pranie automatyczne w temperaturze maksymalnej 40 °C, ze znacznym ograniczeniem oddziaływania mechanicznego. Łagodne płukanie i łagodne wirowanie. Nie wyżywać ręcznie.	Nie wolno wybielać związkami wydzielającymi chlor.	Możliwość prania chemicznego czterochlorkiem etylenu (tetrachloroeten lub perchloroeten) lub rozpuszczalnikami oznaczonymi podobnym pikto-gramem z ograniczeniem oddziaływania mechanicznego, lub z ograniczoną temperaturą suszenia.
Pranie automatyczne w temperaturze maksymalnej 30 °C, z normalnym ograniczeniem oddziaływania mechanicznego. Normalne płukanie i normalne wirowanie.	Suszenie w suszarce bębnowej ze standardowym programem.	Nie należy czyścić chemicznie. Nie należy usuwać plam rozpuszczalnikami organicznymi.
	Suszenie w suszarce bębnowej, delikatny program z obniżoną temperaturą.	
	Nie wolno suszyć w suszarce bębnowej.	
	Prasowanie przy maksymalnej temperaturze stopy żelazka 150 °C.	