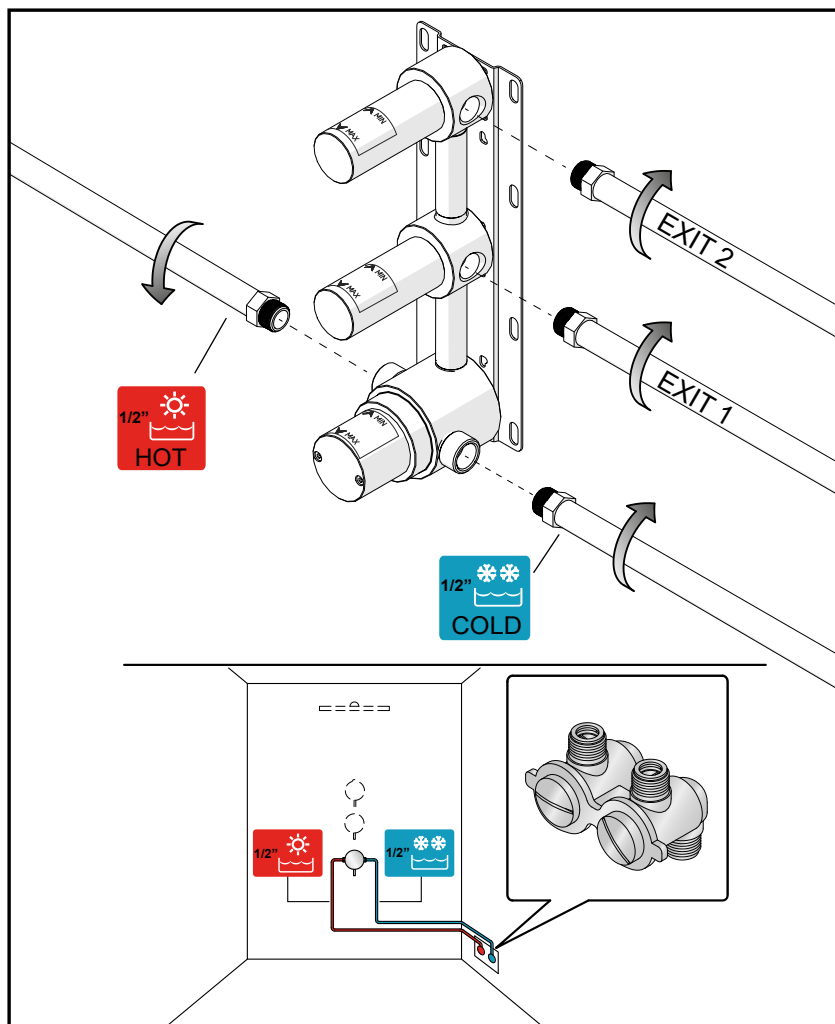




**1**

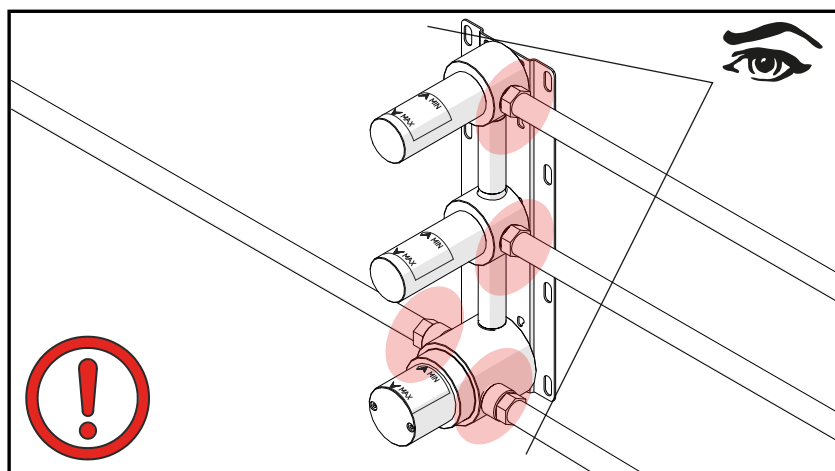
### Collegamenti idraulici

- Effettuare i collegamenti alla rete idrica

### Hydraulic connections

- connect the water supply network.

**SI CONSIGLIA DI INSTALLARE VALVOLE DI NON RITORNO A MONTE**  
**IT IS RECOMMENDED TO INSTALL UPSTREAM NON-RETURN VALVES**



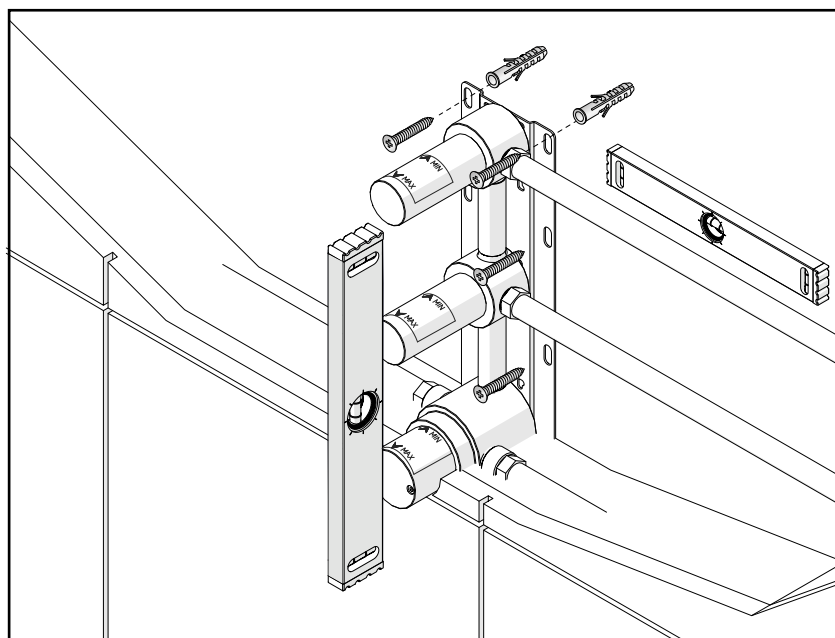
**2**

### Controllo connessioni

- Una volta fatti i collegamenti idrici, prima di fissare la parte incasso al muro, mettere l'impianto in pressione e controllare attentamente che non ci siano perdite. Chiudere la cartuccia prima di procedere al passo successivo.

### Connections check-up

- Once the hook-up is complete, before fixing the built-in part to the wall, put the system under pressure. Make sure there is no leakage. Shut-off the cartridge before the next step.



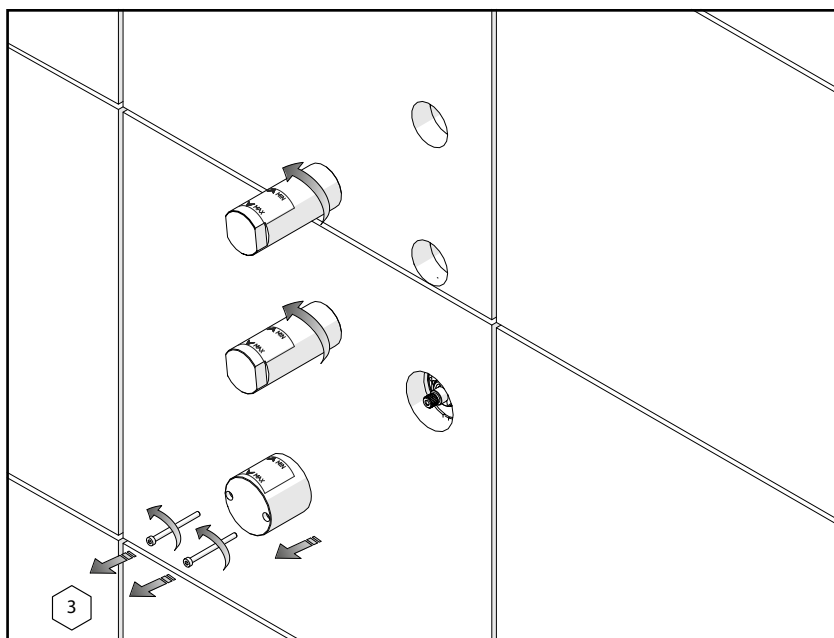
**3**

### Installazione

- posizionare e fissare l'elemento ad incasso facendo attenzione che i tappi in plastica sporgano dalla parete finita come da indicazione dell'etichetta adesiva.

### Installation

- place and fix the built-in part paying attention that the plastic caps extend from the finished wall, as indicated in the adhesive label.



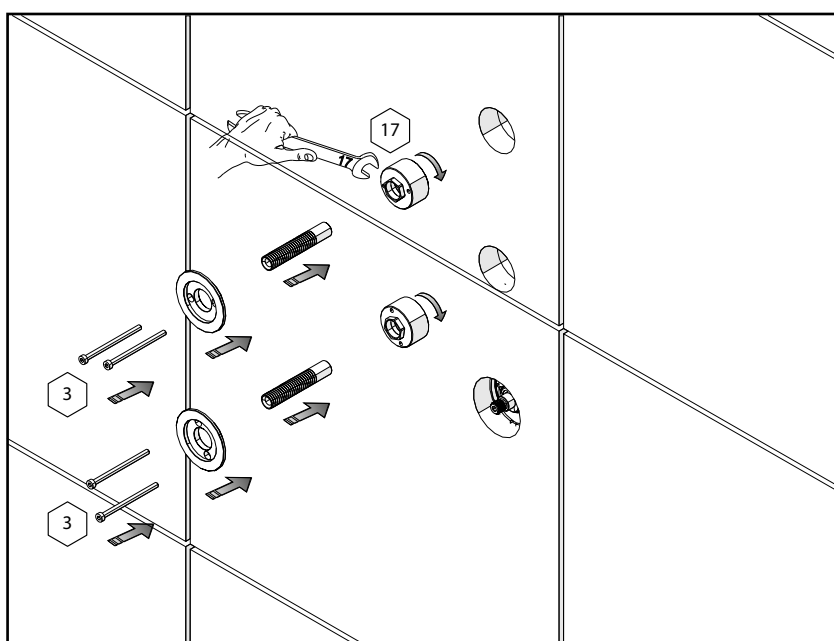
**4**

### Rimozione tappo in plastica

- ad opere murarie ultimate, togliere i tappi in plastica.

### Remove plastic caps

- when building works are done, remove plastic caps.



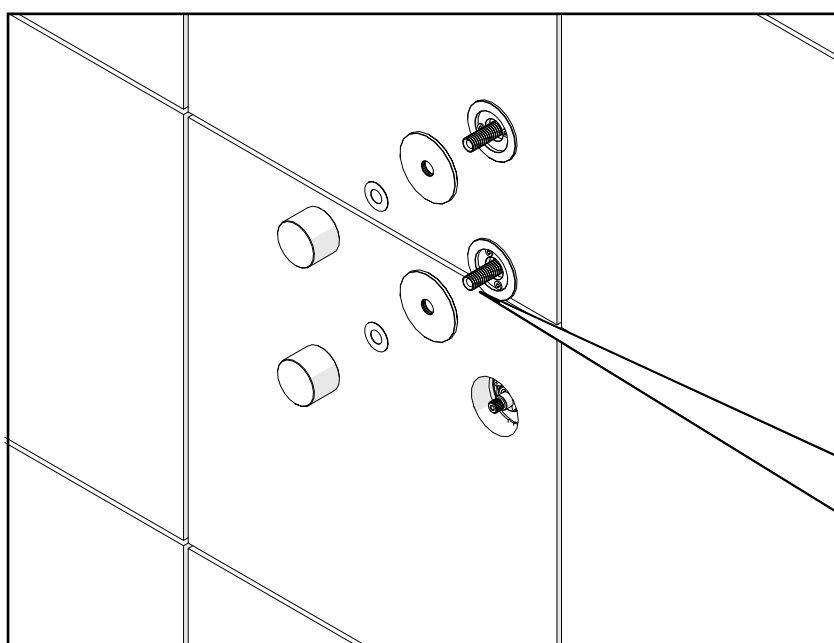
**5**

### Montaggio perni per maniglie

- avvitare gli inserti cilindrici e posizionare i perni, fissare i supporti rosetta con le viti in dotazione.

### Mounting the pivot for the handles

- screw the cylindrical parts and position the pins, fix the rosette supports with the screws supplied.



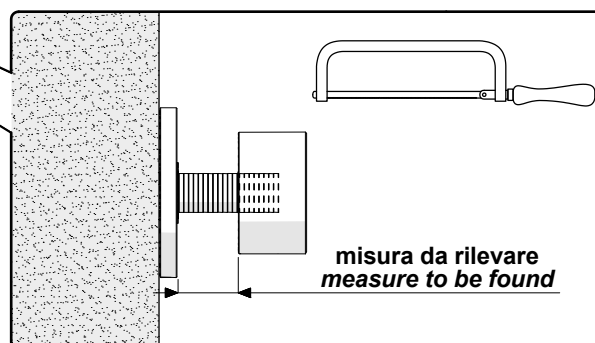
**6**

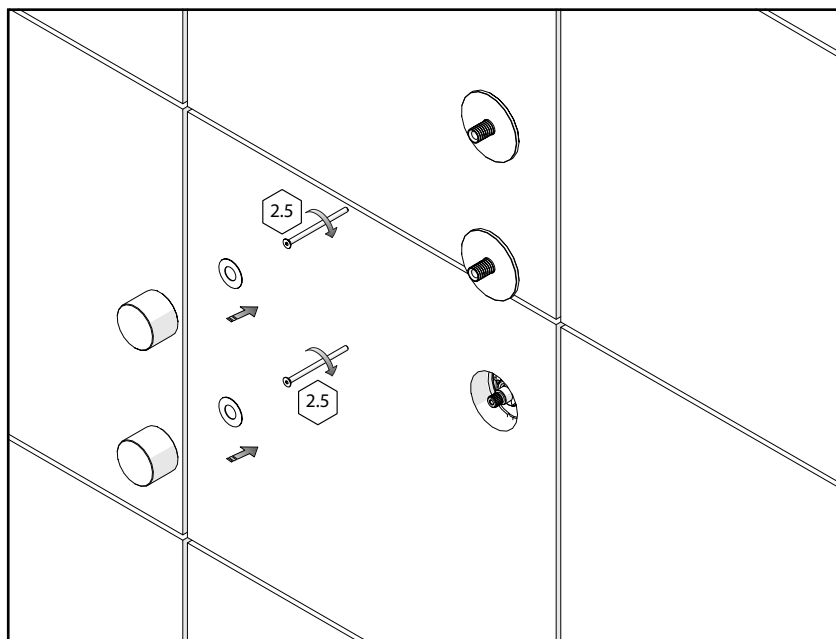
### Rilevare misura e tagliare

- Posizionare supporto, rosetta, distanziale e maniglia per rilevare la misura del perno da tagliare, successivamente rimuovere la maniglia per fissare il perno.

### Measure and cut

- Position the support, washer, spacer and handle to measure the size of the pin to be cut, then remove the handle to secure the pin.





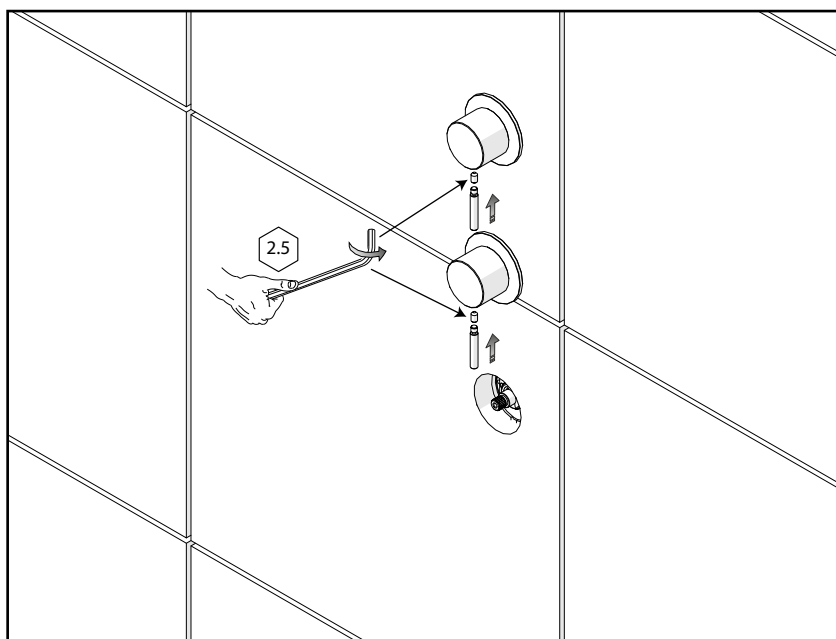
7

### Fissaggio perni e supporto rosetta

- Fissare i perni con le viti centrali, inserire i distanziali e le maniglie.

### *Fixing of pivot and support for plain washer*

- Fix the pins with the central screws, insert the spacers and the handles.



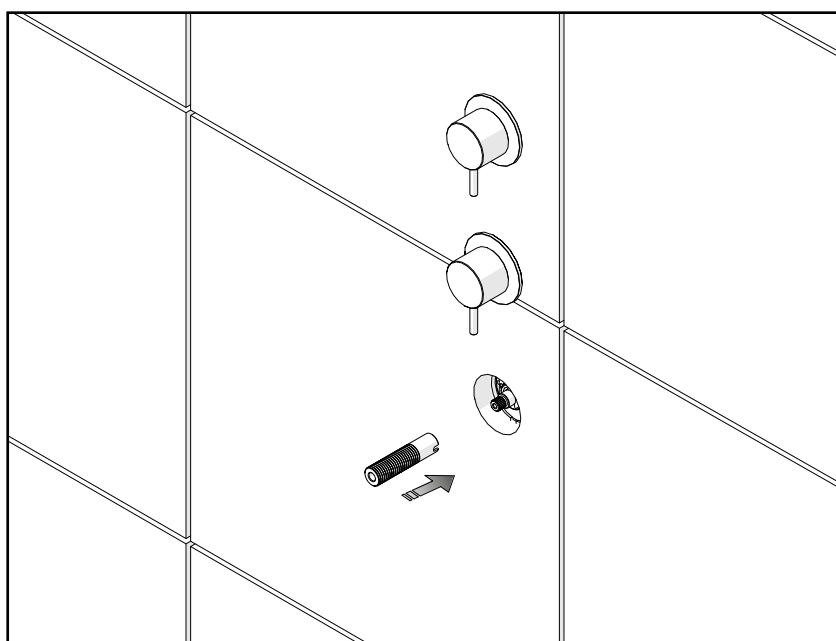
8

### Fissaggio maniglie

- Fissare il grano interno alla maniglia e avvitare la leva all'interno del foro

### *Fixing handles*

- Fix the internal grub screw to the handle and screw the lever inside the hole



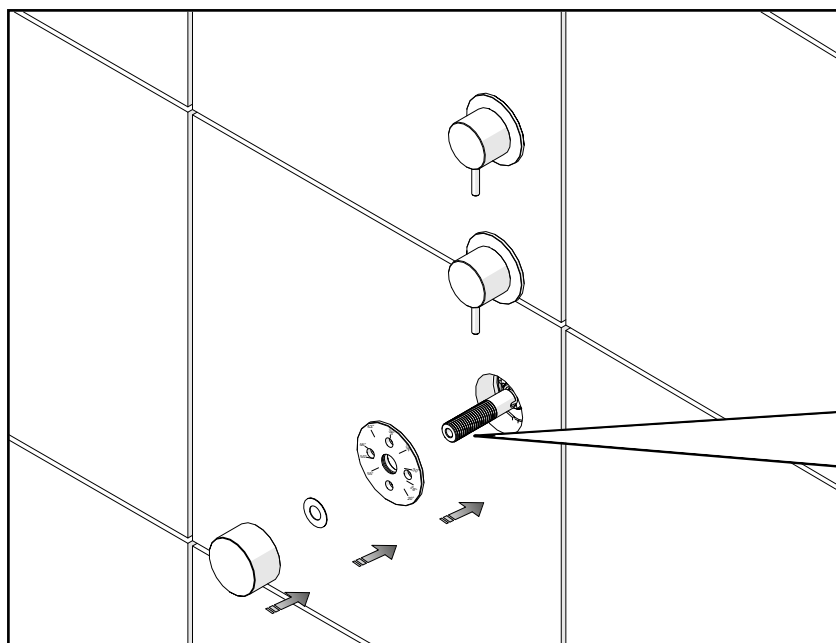
9

### Posizionamento perno

- Posizionare il perno della cartuccia termostatica

### *Pin positioning*

- Position the pin of the thermostatic cartridge



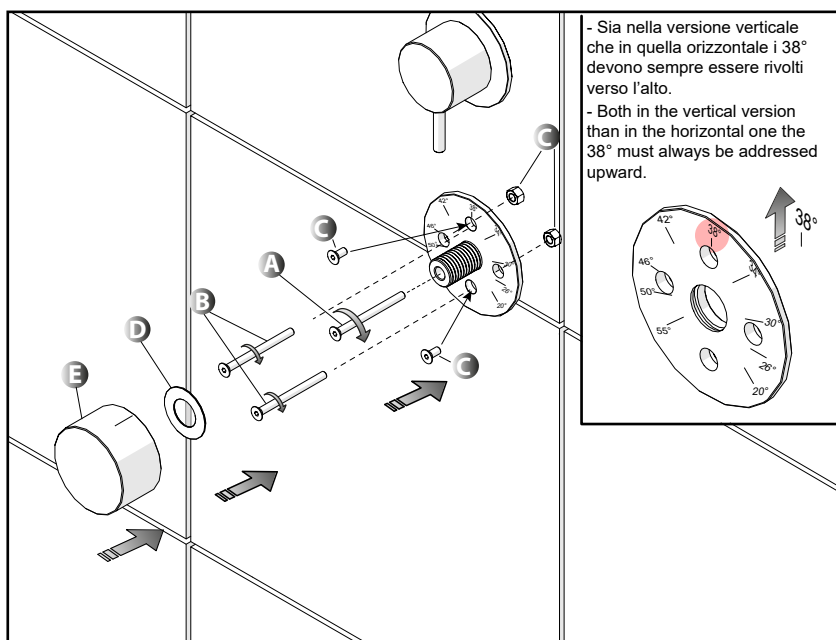
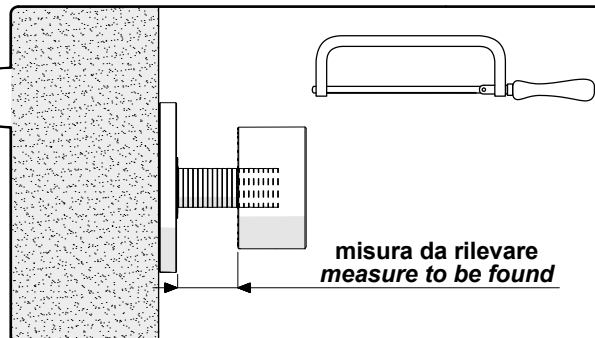
**10**

## Rilevare misura e tagliare

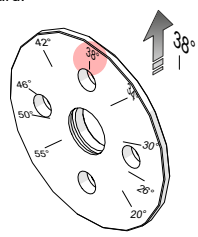
- Posizionare rosetta, distanziale e maniglia per rilevare la misura del perno da tagliare, successivamente rimuovere la maniglia per fissare il perno.

### Measure and cut

- Position the plain washer, spacer and handle to measure the size of the pin to be cut, then remove the handle to secure the pin.



- Sia nella versione verticale che in quella orizzontale i 38° devono sempre essere rivolti verso l'alto.
- Both in the vertical version than in the horizontal one the 38° must always be addressed upward.



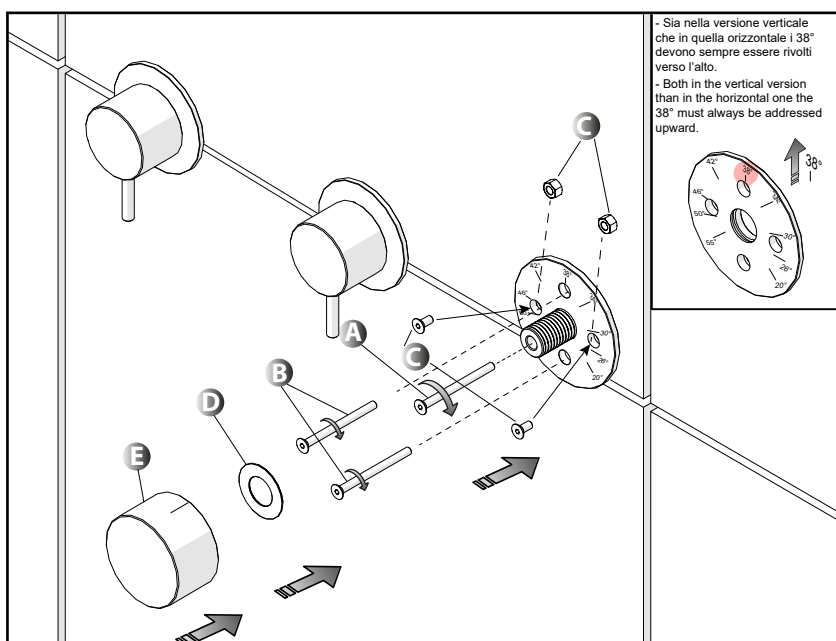
**11**

## Installazione miscelatore termostatico

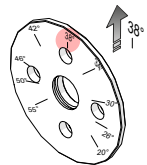
- Bloccare il perno con la vite in dotazione (A).
- Bloccare la rosetta con le viti in dotazione (B).
- Inserire le due viti nei fori rimasti passanti della rosetta e bloccarli nel retro con i dadi di fissaggio (C).
- Infilare il distanziale (D).
- Posizionare la maniglia termostatica (E).

### Thermostatic mixer installation

- Lock the pin with the supplied screw (A).
- Lock the plain washer with the supplied screws (B).
- Insert the two screws into the remaining through holes of the washer and lock them at the back with the fixing nuts (C).
- Insert the spacer (D).
- Position the thermostatic handle (E).



- Sia nella versione verticale che in quella orizzontale i 38° devono sempre essere rivolti verso l'alto.
- Both in the vertical version than in the horizontal one the 38° must always be addressed upward.



## VERSIONE ORIZZONTALE LINEAR VERSION

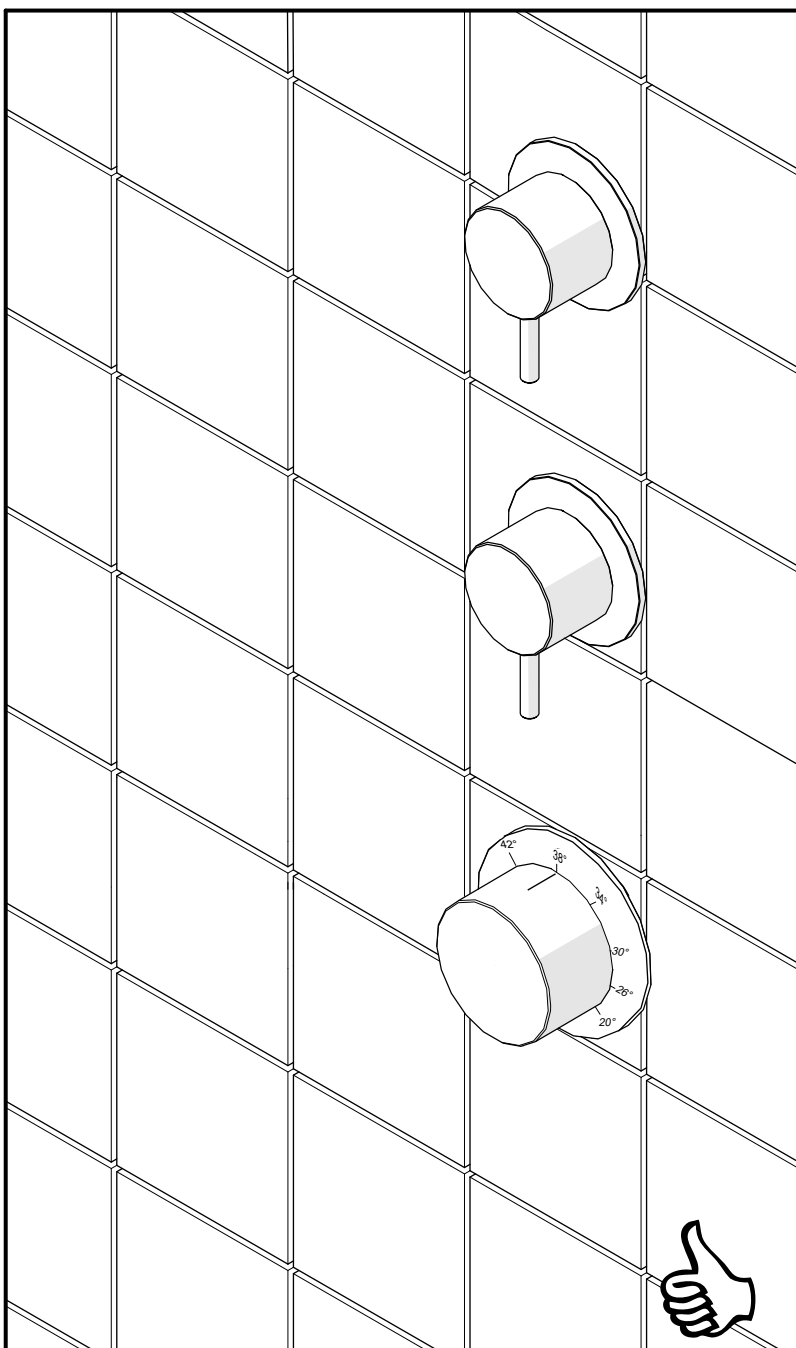
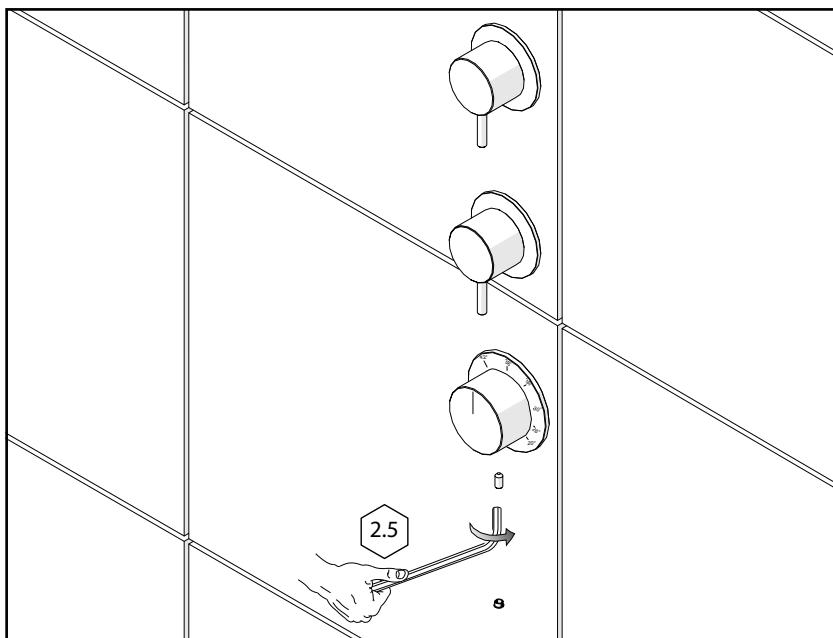
12

### Installazione miscelatore termostatico

- Fissare la maniglia con il grano e chiudere il foro con il tappino in dotazione

### Thermostatic mixer installation

- Secure the handle with the grub screw and close the hole with the supplied cap



# CURA E PULIZIA DELLE RUBINETTERIE IN ACCIAIO INOX

---

L'acciaio inossidabile AISI 316L assicura una grande durata nel tempo, ma necessita comunque di una costante pulizia.

Consigliamo di pulire la superficie dei rubinetti esclusivamente con un panno morbido ed acqua. Raccomandiamo

di asciugare eventuali gocce residue sul prodotto, che potrebbero portare alla formazione di depositi di calcare.

Qualora ci fosse un deposito di calcare sulle rubinetterie, è consigliato pulire le superfici con acqua e sapone oppure con detergenti delicati.

Si raccomanda di non spruzzare detergenti direttamente sui miscelatori, ma su un panno morbido o una spugna non abrasiva, e passarlo sulle superfici interessate.

Sciacquare infine le superfici con acqua pulita, ed asciugare con attenzione.

Calcificazione: i depositi di sporco e di calcare nei filtri degli aeratori possono essere puliti smontando l'aeratore con la chiave in dotazione ed immergendolo in aceto diluito. Lasciare agire per un paio d'ore e poi risciacquare. Infine rimontare l'aeratore.

Ruggine: le macchie o punti di ruggine causati dall'accidentale deposito prolungato di oggetti ferrosi o da acque con percentuale di ferro e manganese elevate, possono essere rimosse strofinando delicatamente un panno morbido inumidito con un detergente in crema non abrasivo specifico per la pulizia dell'acciaio inox.

Risciacquare abbondantemente e asciugare.

Graffi: l'acciaio inossidabile, qualora venga danneggiato con graffi o vi sia la presenza di aloni di ruggine causata da una manutenzione impropria, può essere ripristinato per lavorazione meccanica.

Per questa tipologia di problemi rivolgersi al rivenditore, che contatterà l'azienda per organizzare il ripristino del pezzo.

Seguire le stesse indicazioni anche per la rubinetteria con trattamento PVD.

**Il prodotto che noi consigliamo di utilizzare è il detergente neutro CLEAN&SHINE di FILA.**

## NON FARE

Non utilizzare mai detergenti acidi, solventi, agenti chimici, sostanze a base di acido muriatico o ammoniaca, candeggina, acidi di uso domestico, disinfettanti, paglie e/o spugne ruvide e/o metalliche, panni abrasivi, che potrebbero rovinare la superficie delle rubinetterie in maniera definitiva.

Non lasciare panni bagnati o spugne sull'acciaio inossidabile per evitare la formazione di macchie di acqua anti-estetiche. Non lasciare materiali ferrosi a contatto con le superfici in acciaio inossidabile, essi possono attaccare la superficie e dare vita a fenomeni di corrosione per contatto.

Non utilizzare mai detersivi che contengono ossigeno attivo, cloro o suoi composti e derivati (acido muriatico, decalcificanti, candeggina, ammoniaca), potrebbero modificare la composizione dell'acciaio inossidabile, creando macchie e ossidazioni irreparabili.

Non lasciare mai nelle vicinanze della rubinetteria in acciaio, flaconi, barattoli, contenitori aperti di detersivi o prodotti chimici di composizione acida: le esalazioni potrebbero ossidare e corrodere l'acciaio inossidabile

## CARE AND CLEANING INSTRUCTIONS FOR STAINLESS STEEL TAPS

---

AISI 316L stainless steel ensures great durability, but still requires constant cleaning. We recommend cleaning the surface of the taps only with a soft cloth and water and wiping off any residual drops on the product, which could lead to formation of limescale deposits. In case of limescale deposit, it is recommended to clean the surfaces with water and soap or with mild detergents and not to spray cleaners directly on the mixers, but on a soft cloth or a non-abrasive sponge, and wipe it on the affected surfaces. Finally, rinse the surfaces with clean water and dry carefully.

Calcification: dirt and limescale deposits in the aerator filters can be cleaned by disassembling the filter with the supplied key and immersing it in diluted vinegar. Leave on for a couple of hours and then rinse. Finally, reassemble the aerator filter.

Rust: stains or spots of rust caused by accidental prolonged deposit of ferrous objects or by water with high

percentage of iron and manganese, can be removed by gently rubbing a soft cloth, moistened with a nonabrasive cream detergent specific for cleaning stainless steel.

Rinse thoroughly and dry.

Scratches: stainless steel, if damaged with scratches or rust marks caused by improper maintenance, can be restored by mechanical processing.

For this type of problems, please get in touch with the retailer, who will contact the producer to organize the restoration of the product.

**Suggested product for cleaning is the FILA's neutral detergent CLEAN&SHINE.**

Follow the same instructions also for the faucet with PVD treatment.

### NOT TO DO:

Never use acid cleaners, solvents, chemicals, muriatic acid-based substances or ammonia, bleach, household acids, disinfectants, rough and / or metal straws and / or sponges like, abrasive cloths, which could permanently damage the surface of the taps.

Do not leave wet cloths or sponges on the stainless steel to avoid the formation of anti-aesthetic water stains. Do not leave ferrous materials in contact with the stainless steel surfaces because they can attack them and give rise to corrosion phenomena by contact.

Never use detergents that contain active oxygen, chlorine or its compounds and derivatives (muriatic acid, descaling agents, bleach, ammonia): they could modify the composition of stainless steel, creating irreparable stains and oxidations.

Never leave near the steel taps open bottles, jars, containers of detergents or acidic composition chemicals: fumes could oxidize and corrode the stainless steel.