OFFICINE ITALIANE PARQUET

PAVIMENTI IN LEGNO DI ALTA QUALITÀ

PARQUET IN ROVERE

UN PAVIMENTO DI CARATTERE

INDICE

.....LA MATERIA PRIMA : CONTROLLO & QUALITÀ Pag-01

.....LINEA ARTIGIANALE : MADE IN ITALY Pag-02

.....CARATTERISTICHE TECNICHE, CLASSE D'ASPETTO Pag-03

.....SCHEDE TECNICHE MADE IN ITALY Pag-04/05

.....PAVIMENTO IN ROVERE : LINEA INDUSTRY Pag-06

..... SCHEDE TECNICHE ROVERE LINEA INDUSTRY Pag-07

.....PERCHÈ SCEGLIERE IL PARQUET IN ROVERE Pag-08

.....PAVIMENTO IN ROVERE : LA POSA Pag-09

FSC www.fsc.org
.....LE CERTIFICAZIONI Pag-10

LA MATERIA PRIMA

IL ROVERE: UNA MATERIA PRIMA CON UN IMPAREGGIABILE EQUILIBRIO DI RAFFINATEZZA E PRESTAZIONI

- Il Rovere è il nome commerciale del legno che si ricava dagli alberi come: la Quercia, la Farnia, il Leccio e il Cerro. Cresce nelle foreste temperate europee e asiatiche. Gran parte del rovere impiegato proviene sia dalla Francia sia dai paesi dell'Europa orientale, quali Ungheria, Croazia, Slovenia. Il Rovere è molto diffuso tra le pendici collinari e montane dell'Europa occidentale, in particolare in Italia, tra le vallate alpine e prealpine, o nei boschi.

- Il tronco eretto è molto robusto e slanciato. Il fusto può raggiungere 1 metro e mezzo di diametro e un'altezza di 30 metri. La sua corteccia liscia è di colore grigio argentato nelle piante giovani, bruno in quelle adulte. Il Rovere è un legno che presenta un' ottimo equilibrio fra raffinatezza e prestazioni.

MASSIMA QUALITÀ GARANTITA GRAZIE AL CONTROLLO DI TUTTE LE FASI PRODUTTIVE

- Officine Italiane Parquet sceglie con oculatezza la qualità della materia prima nella produzione del parquet e, nel caso di lavorazione esterna, seleziona attentamente le aziende alle quali affidarla.

- La qualità del Parquet di Rovere è molto pregiata: si scelgono i tronchi direttamente in foreste europee certificate FSC e viene controllata ogni fase della produzione. Dopo essere stati selezionati, i tronchi vengono tagliati per ottenere del tavolame che poi verrà steso e lasciato stagionare in modo naturale. Questo verrà poi fatto essiccare nei tradizionali essicatoi ad aria calda.

- Il processo produttivo continua in fabbrica con la selezione e lo smistamento delle lamelle in base al loro aspetto. Effettuata la scelta, queste verranno incollate al supporto in betulla creando poi quegli strati che andranno a comporre il vostro pavimento in rovere.

- Il Controllo del processo produttivo avviene tramite la buona essicazione della materia prima, gli essicatoi, l'assemblaggio, il tempo di essiccazione, le verniciature e le colle bio-compatibili, prive di sostanze nocive per l'uomo e l'ambiente. Tutto ciò permette di realizzare un prodotto sicuro, un parquet di notevole qualità e bellezza.

LINEA ARTIGIANALE

LE LAVORAZIONI DEL MADE IN ITALY

- Una volta selezionate le lamelle ed incollate al supporto, la struttura del parquet sarà pronta, i nostri artigiani potranno quindi lavorare la superficie, andando a modificare l'estetica del pavimento in base alle diverse lavorazioni richieste.
- Spazzolato, Taglio Sega e Piallatura sono le diverse tipologie di lavorazione che conferiscono aspetti unici ai nostri pavimenti.

SPAZZOLATURA

- Il parquet spazzolato si ottiene lavorando le tavole con delle speciali spazzole tramite cui viene rimossa la parte più morbida del legno: l'effetto principale è la messa in risalto delle venature, per un aspetto finale decisamente più naturale.

EFFETTO TAGLIO SEGA

- Il taglio sega è una particolare tecnica atta a ricreare i tagli irregolari che venivano lasciati dalle vecchie seghe da lavoro dei falegnami. Tramite un'apposita sega trasversale viene inciso il parquet, lasciando una serie di tagli irregolari, disposti perpendicolarmente alla tavola. L'effetto finale, particolarmente versatile, è quello di un pavimento estremamente elegante e di design.

EFFETTO PIALLATO MORBIDO

- La piallatura, eseguita a mano dai nostri artigiani, è una lavorazione molto particolare e ricercata: la superfice viene levigata con grande maestria donando un aspetto vissuto al legno quasi fosse scolpito dal passare del tempo. Ogni tavola viene lavorata esclusivamente a mano e ciascuna dona sensazioni differenti, inimitabili al tatto e alla vista.

LE FINITURE ARTIGIANALI

- Il rispetto dell'ambiente è il più importante dei nostri valori, ecco perchè utilizziamo solo colle e vernici Ecologiche. Una volta incollato, il materiale viene selezionato e preparato alle diverse finiture a base di oli o verniciature rigorosamente naturali e privi di sostanze nocive.

- Tutte le colorazioni proposte sono realizzate interamente dai nostri artigiani tramite la stracciatura delle varie tinte sulle singole plance. Ogni tavola, così verniciata e rifinita, viene poi lasciata asciugare in modo naturale.

- Questo tipo di finitura dona al pavimento un particolare effetto naturale e offre buona resistenza all'usura e al calpestio, oltre a garantire facilità di manutenzione.

CLASSE D'ASPETTO E CARATTERISTICHE

LE PROPRIETÀ DEL ROVERE

- Il Parquet Rovere viene scelto maggiormente proprio per le sue caratteristiche impareggiabili. Oltre all'aspetto estetico raffinato ed elegante, sono proprio l'ottima robustezza e la resistenza a renderlo adatto per ogni tipo di pavimentazione.

Le caratteristiche pricipali del Rovere sono:

- Buona resistenza meccanica: resiste alle sollecitazioni esterne.
- Elevata durezza e tenacità: resistente agli urti.
- Buona durabilità e stabilità: resiste all'invecchiamento

- Queste caratteristiche fanno del Parquet Rovere la scelta ideale per chi desidera una casa calda e accogliente, indipendentemente dallo stile d'arredo scelto. Inoltre, non rappresenta solamente un' opzione estetica, ma anche funzionale, in quanto richiede una manutenzione ordinaria semplice e veloce.
- Un altro pregio da tener conto del Parquet Rovere è sicuramente la sua versatilità. È disponibile, infatti, in numerose colorazioni, finiture, formati e classi d'aspetto.

LE CLASSI D'ASPETTO

- Il Parquet Rovere può assumere sembianze molto diverse a seconda della classe d'aspetto, si possono classificare in due tipologie: Cerchio AB o Quadrato CD.

CLASSE AB

CLASSE CD

CLASSE D'ASPETTO	DESCRIZIONE
AB - CERCHIO / Circle ●	Assenza di nodi sulla faccia in vista. Ammessi piccoli difetti fino a 10% del lotto.
CD - QUADRATO / Square ■	Presenza di nodi, anche grandi, sulla faccia in vista. Piccole crepe stuccate. Possibile traccia di alburno.

- La classe d'aspetto influenza molto l'estetica del Parquet in Rovere:
- La classe AB con venatura rigata e fiammata, colore uniforme, assenza o quasi di nodi, viene definita anche Prima scelta in quanto per ottenerla vengono, di fatto, selezionate le plance.
- La classe CD, con nodi anche grandi , crepe stuccate e alburno, ha un aspetto sicuramente più rustico esaltando , nel contempo, la vera identità del legno.

SCHEDE TECNICHE MADE IN ITALY

Maxiplancia Rovere 2 strati
Made in ITALY

PRODOTTO

Le maxiplance in Rovere MADE in ITALY Officine Italiane Parquet® hanno un sistema ad incastro maschio-femmina e sono composte da 2 strati di legno (strato superiore nobile da 4mm incollato su un supporto di multistrato in betulla incrociati tra loro al fine di garantire la massima stabilità). Grazie al formato importante, permettono di realizzare una pavimentazione di pregio ed al contempo estremamente resistente.

MAXIPLANCIA ROVERE

Larghezza: Da 140 a 240 mm

Lunghezza: Da 800 mm a 2200/2400 mm

Spessore: 14 mm

Strato Nobile: 4 mm

Supporto: Multistrato di Betulla da 10 mm

Denominazione	Rovere Europeo
Denominazione botanica	Quercus Petraea Liebl.
Area geografica di vegetazione	Europa Centrale ed Occidentale
Fibratura	Dritta
Massa volumica al 12% di umidità	650/800 kg/m3
Stabilità dimensionale	Medio elevata
Durezza alla penetrazione di Brinell	Medio elevata
Ossidazione	Medio bassa, tende ad uniformarsi da un giallo bruno a un giallo dorato.

SCHEDE TECNICHE MADE IN ITALY

CE

UNI EN 14342:2013
Stratificato a due strati 14/4 mm
Elementi multistrato a due strati con incastro femmina e maschio da posare incollati o flottanti (UNI EN 13489).
Dimensione 14/4 x 140-200 x 800÷2400 mm.

Reazione al fuoco, correlata a: -Massa volumica media minima -Spessore complessivo minimo -Condizione di utilizzofinale da applicare	Dfl-s1 500 kg/m3 14 mm Incollato al supporto/con o senza intercapedine sottostante
Emissione (rilascio) di formaldeide	E1 CARB ATCM Phase II EPA TSCA Title VI
Contenuto di Pentaclorofenolo	< 5 ppm
Rilascio di altre sostanze	NPD
Resistenza a rottura e flessione	NPD
Scivolosità USRV	NPD
Prestazione termica: - Conduttività termica del supporto - Conduttività termica della parte nobile - Resistenza termica del manufatto	 0,17 W/mK 0,184 W/mK 0,081 m2K/W
Classe di utilizzo	2

Durabilità biologica (UNI EN 350:2016)	Funghi 1)	Coleotteri 2)	Termiti 3)
- **Rovere (Quercus Petraea Liebl.)**	2-4	D	M

1) 1 Molto durabile, 2 Durabile, 3 Moderatamente durabile, 4 Poco durabile, 5 Non durabile
2) D Durabile, S Non durabile
3) D Durabile, M Moderatamente durabile, S Non durabile.

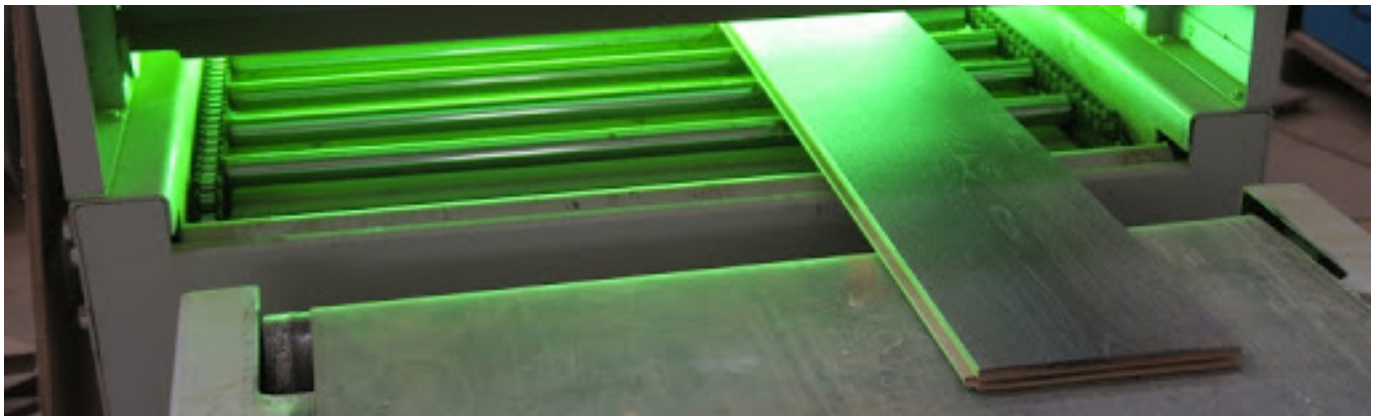
OSSIDAZIONE :
Il legno sotto esposizione ad aria e ai raggi solari è soggetto ad una variazione cromatica. I colori dei prodotti, anche dopo poco tempo dalla posa, possono avere differenze di colore e possibili stonalizzazioni rispetto al campione.

PAVIMENTO IN ROVERE : LINEA INDUSTRY

IL PARQUET ROVERE PREFINITO

- Un parquet in Rovere Prefinito è la scelta ideale per ogni abitazione, in grado di adattarsi ai diversi ambienti, dal soggiorno fino alla zona notte.
- Officine Italiane offre una vasta gamma di parquet prefiniti, caratterizzati da un' alta resistenza all'usura, una posa semplice e veloce, ed una grande stabilità.
- La Linea Rovere Industry offre un giusto rapporto qualità prezzo utilizzando sempre materiali di comprovata eccellenza, per chi cerca un prodotto elegante e che duri nel tempo.

- Il Parquet in Rovere utilizza come finiture l'applicazione della verniciatura UV (5 strati), restituendo un effetto molto naturale.



- La produzione Industry è caratterizzata da due formati specifici, con una gamma di colori definiti :

- Plancia o Maxiplancia in Rovere multistrato (con incastro maschio/femmina, spessore 10 mm), disponibile in tredici tipologie;

LUNGHEZZA / Lenght	1200 / 1900 mm
LARGHEZZA / Width	120 / 150 /190mm
SPESSORE / Thickness	10/12mm
STRATO NOBILE / Top Layer	3 mm
FINITURA / Finishing	Verniciatura UV / Olio UV

- Maxiplancia in Rovere multistrato (con incastro maschio/femmina, spessore da 15 mm), disponibile in ventidue tipologie.

LUNGHEZZA / Lenght	1900 mm
LARGHEZZA / Width	190 mm
SPESSORE / Thickness	14/15 mm
STRATO NOBILE / Top Layer	3/4 mm
FINITURA / Finishing	Verniciatura UV / Olio UV

SCHEDE TECNICHE LINEA INDUSTRY

Maxiplancia Rovere 2 strati 10/12mm

Le Maxiplance 10mm di Officine Italiane Parquet hanno un sistema ad incastro maschio-femmina e sono composte da 2 strati di legno (strato superiore nobile da 3mm su multistrato).

Strato nobile 3mm - Bisellato - Spazzolato
5 strati a vernice UV - Certificato CE
CD: Classe d'aspetto con nodi (normativa UNI) AB: Classe d'aspetto con assenza di nodi (normativa UNI)
Tipo di Posa – SOLO INCOLLATA

Larghezza : 150/190 mm

Lunghezza : 1900 mm

Spessore : 10/12 mm

Strato nobile : 3 mm

Supporto : multistrato

Plancia Rovere 2 strati 10 mm

Le Plance Officine Italiane Parquet hanno un sistema ad incastro maschio-femmina e sono composte da 2 strati di legno (strato superiore nobile da 3mm su multistrato in betulla).

Strato nobile 3mm - Bisellato – Spazzolato
5 strati a vernice UV - Certificato CE
CD: Classe d'aspetto con nodi (normativa UNI) AB: Classe d'aspetto con assenza di nodi (normativa UNI)
Tipo di Posa – SOLO INCOLLATA

Larghezza : Da 120 a 158 mm

Lunghezza : 1200/1900 mm

Spessore : 10 mm

Strato nobile : 3 mm

Supporto : multistrato in betulla

Densità : 630 Kg/m3

Emissione di formaldeide: <0,072 mg/m³(E1<0,124mg/m³)

Conduttività termica: λ = 0,14 W/ (m·K)

Reazione al fuoco: EN 13501-1: Dfl-s1

SCHEDE TECNICHE LINEA INDUSTRY

Maxiplancia Rovere 3 strati 14/15mm

Le Maxiplance Officine Italiane Parquet hanno un sistema ad incastro maschio-femmina e sono composte da 3 strati di legno (strato superiore nobile da 4mm su multistrato).

Strato nobile 4mm - Bisellato - Spazzolato
5 strati a vernice UV - Certificato CE
CD: Classe d'aspetto con nodi (normativa UNI) AB: Classe d'aspetto con assenza di nodi (normativa UNI)
Tipo di Posa – INCOLLATA E FLOTTANTE

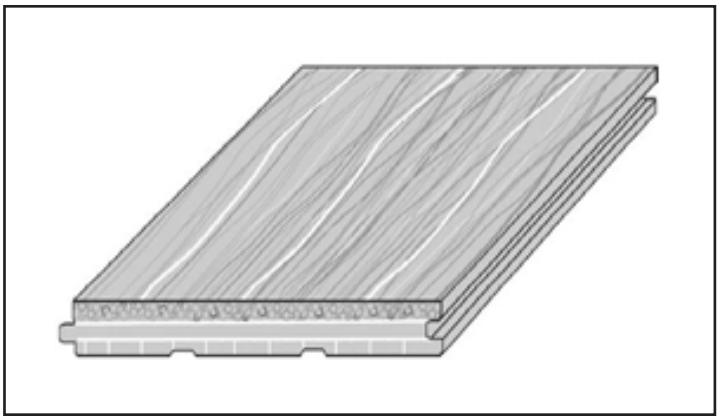
Larghezza : 190 mm

Lunghezza : 1900 mm

Spessore : 14/15 mm

Strato nobile : 3/4 mm

Supporto : multistrato



SCHEDA TECNICA LINEA ARTIGIANALE: Maxiplancia Rovere Artigianale

Le Maxiplance Officine Italiane Parquet hanno un sistema ad incastro maschio-femmina e sono composte da 2/3 strati di legno (strato superiore nobile da 3/4mm su multistrato).

Strato nobile 3/4mm - Bisellato – Spazzolato
Vernice ecologica all'acqua/olio cera Naturale - Certificato CE
CD: Classe d'aspetto con nodi (normativa UNI) AB: Classe d'aspetto con assenza di nodi (normativa UNI)
Tipo di Posa – SOLO INCOLLATA 10/12mm o INCOLLATA E FLOTTANTE 14/15mm

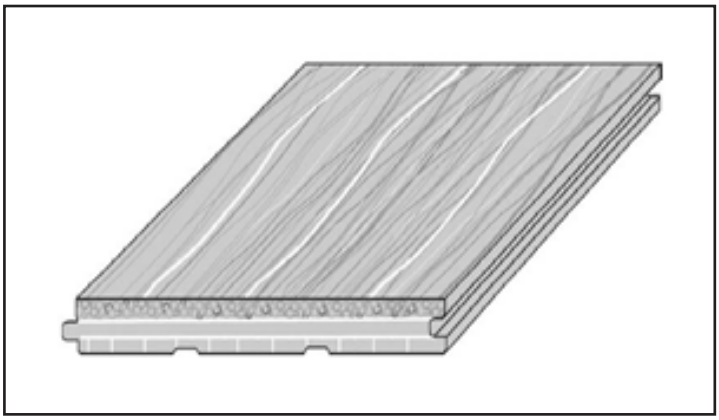
Larghezza : Da 150 a 260 mm

Lunghezza : 1900/2200 mm

Spessore : 10/12/14/15 mm

Strato nobile : 3/4 mm

Supporto : multistrato



Densità : 630 Kg/m3

Conduttività termica: λ = 0,14 W/ (m·K)

Emissione di formaldeide: <0,072 mg/m^3(E1<0,124mg/m^3)

Reazione al fuoco: EN 13501-1: Dfl-s1

PERCHÈ SCEGLIERE IL PARQUET IN ROVERE

ECOSOSTENIBILE: La materia prima impiegata per il parquet di rovere di nostra Produzione, viene ricavata in foreste controllate e certificate FSC, rispettando l'ambiente umano e animale. I prodotti utilizzati rispettano rigorosamente le norme europee, garantendo la sostenibilità.

RAFFINATO E ROBUSTO: Il parquet in Rovere rappresenta un prodotto elegante, dalle eccellenti qualità, sia estetiche ma soprattutto tecniche. Le sue qualità tecniche riguardano l'alta resistenza e robustezza, garantendo un pavimento duraturo nel tempo.
La sua robustezza, inoltre, lo rende resistente all'umidità e ai cambiamenti climatici.

ELEVATA STABILITA': Il Parquet in Rovere è dotato di un supporto in multistrato, adatto ad ogni tipo di posa: flottante, incollata o per riscaldamento a pavimento. Il tipo di incastro maschio / femmina è realizzato con estrema precisione.

ASPETTO ELEGANTE: Le svariate finiture e numerose colorazioni fanno risaltare le qualità estetiche; grazie al suo aspetto naturale e alle splendide venature, il rovere conferisce un aspetto elegante sia che si voglia creare un ambiente classico, sia uno moderno.
La scelta delle diverse Classi d'aspetto, determina l'esteriorità del pavimento in Parquet.

ALTA RESISTENZA: Nella linea Artigianale utilizziamo 140 g/m2 di vernice all'acqua ecologica ad alta resistenza, per questo il parquet in rovere Officine Italiane ha un'alta resistenza alle abrasioni e offre un'immagine molto naturale.
Questo aspetto lo rende estremamente versatile , adatto a molteplici ambienti.
Nella Linea Industry viene utilizzata una verniciatura UV (5 Strati).

VERSATILITÀ: La scelta del parquet in Rovere è in grado di accontentare davvero tutte le esigenze, poiché la campionatura prevede una vasta gamma di colori, di sfumature e di formati.

MADE IN ITALY: Officine Italiane Parquet assicura che l'intero processo di produzione dei suoi pavimenti in legno viene realizzato interamente in Italia, nel rispetto delle norme ambientali. Il processo produttivo è quindi certificato come anche le componenti per la tinta, rigorosamente all'acqua e gli oli di produzione nazionale.
(MADE IN ITALY: solo per la linea Artigianale)

PAVIMENTO IN ROVERE: LA POSA

- Il pavimento in Rovere è adatto a tutti i locali interni dove non ci siano grandi variazioni di umidità dell'aria. Non è adatto alla posa su superfici esterne quali: TERRAZZI, CANTINE e GARAGE. Non è consigliabile inoltre posarlo in luoghi troppo umidi come saune o piscine interne.

- E' possibile effettuare la posa INCOLLATA utilizzando colla mono o bicomponente.
  E' possibile effettuare la posa FLOTTANTE utilizzando colla vinilica tra le maschiature.

- Questo tipo di pavimentazione è indicata anche su un massetto riscaldante.

I CONTROLLI PRIMA DELLA POSA DEL PARQUET

– I serramenti con i vetri nonché i portoncini capiscali, siano stati installati.
– La tinteggiatura delle stanze sia stata eseguita.
– Il collaudo degli impianti idraulico, elettrico e di riscaldamento del pavimento, siano già stati effettuati.
– La barriera a vapore sia stata collocata tra il sottofondo e la caldana mentre al piano terra sia stata predisposta, tra la platea e le tubazioni dell'impianto idraulico ed elettrico, una guaina bituminosa saldata è posizionata "a catino" per 5 cm sopra al piano del pavimento finito.
– L'umidità ambientale sia compresa tra il 45% e il 65% e la temperatura nei locali non sia inferiore a 10° (nel periodo invernale attivare il riscaldamento 10 giorni prima dell'inizio della posa del parquet).
– L'umidità dei sottofondi non sia superiore al 2% in peso per i massetti di tipo cementizio normale o a rapida essiccazione, all' 1,7% per i massetti riscaldati e allo 0,5% per i massetti di anidrite. La misurazione deve essere eseguita mediante igrometro a carburo.
– Il massetto sia ben livellato senza ondulazioni eccessive, sia esente da fessurazioni o crepe e sia sufficientemente rigido, duro e compatto.
– Il massetto sia pulito da incrostazioni da calce, pitture, oli ed altro.

CONDIZIONI PER LA POSA SU MASSETTO RISCALDATO

- L'umidità non può essere superiore ai valori di:
  1,7 per massetto cementizio; 1,5 per massetto a rapida essicazione; 0,2 per massetto di anidrite.
- Il committente deve garantire al posatore del parquet le seguenti condizioni:
  La presenza di barriera o schermo al vapore.
  Uno spessore minimo del massetto di 6 cm dei quali almeno 3 cm al di sopra dei tubi.
- Il tempo minimo di stagionatura del massetto, prima dell'inizio della messa in funzione dell'impianto di riscaldamento, deve essere di almeno: 20 giorni per massetto cementizio, 4 giorni per massetto a rapida essiccazione.
- Che il riscaldamento sia stato messo in funzione per almeno 2-3 settimane, aumentando gradualmente la temperatura, fino a raggiungere un valore massimo di 35°-40°.
- Il processo di raffreddamento avviene riducendo sempre gradualmente la temperatura fino a +20° circa e l'impianto di riscaldamento deve essere spento, più o meno, 5 giorni prima della posa del parquet.
- Preferire l'uso di adesivi con basso contenuto di acqua per limitare eventuali deformazioni degli elementi.
- La temperatura del pavimento, per ragioni di stabilità, non deve superare i 26°-27°e l'umidità dell'ambiente deve essere compresa tra il 45 ed il 60 onde evitare eventuali ritiri per essiccazione.

LE CERTIFICAZIONI

- Officine Italiane Parquet rispetta le norme e i criteri di buona gestione ambientali e sociali validi in ogni parte del mondo, questo rispetto è attestato mediante il rilascio di CERTIFICAZIONI.

CERTIFICAZIONE FSC: La certificazione FSC® (Forest Stewardship Council®) è la più accreditata nel mondo. Essa garantisce che il legno impiegato nella produzione dei pavimenti provenga esclusivamente da foreste controllate, valutate direttamente dall'associazione, gestite seguendo dei rigidi standard sia ambientali che economici e sociali. Viene garantito il rispetto dell'ambiente e degli animali, proibendo l'uso di prodotti chimici e sostanze nocive, nonché il pieno rispetto e coinvolgimento delle popolazioni locali.

CONFORMITA' EUROPEA: Officine Italiane Parquet risponde ai requisiti dettati dalla normativa sulla marcatura CE relativa ai pavimenti in legno. Il marchio garantisce, dopo i controlli a campione, che le emissioni di sostanze nocive siano al di sotto dei limiti consentiti in Europa. Officine Italiane Parquet non solo controlla questo, ma utilizza solo materiali ben al di sotto del limite minimo. La Marcatura CE attesta la conformità del pavimento in legno secondo gli standard della Comunità Europea, essenziali per la commercializzazione all'interno dello Spazio Economico Europeo. Il marchio CE è sinonimo dunque di sicurezza e tutela del consumatore.

EMISSIONI MINIME DI FORMALDEIDE: Officine Italiane Parquet utilizza solo materiali a basse emissioni di formaldeide. La classificazione E1 certifica il rispetto dei parametri di emissione della formaldeide, un elemento presente nei materiali, specialmente le colle, utilizzati nella produzione dei pavimenti. Tale certificazione garantisce che le emissioni di tale sostanza risultino minime e non nocive per uomo e animali. Inoltre verifichiamo tutto il processo produttivo per aver sempre la certezza che, nel realizzare i nostri prodotti in rovere e bamboo, sia stata impiegata la giusta quantità di colla.

VERNICI ALL' ACQUA ECOLOGICHE: Tutti i nostri parquet in rovere e bamboo impiegano vernici all'acqua di produzione italiana ad altissima resistenza e prive di emissioni nocive. Rilasciata da Biolab, la certificazione EN-71.3-2002 attesta la completa assenza di metalli pesanti nelle vernici.

CONTROLLO QUALITA': La norma ISO 9001 certifica che l'azienda, durante i propri processi produttivi, si attiene alle normative definenti il sistema di gestione della qualità. Viene controllato l'intero processo di produzione in modo ciclico, identificando punti di forza e debolezza, aumentando l'efficienza della produzione, il tutto con lo scopo ultimo di ottenere la massima soddisfazione del cliente.

MADE IN ITALY: Officine Italiane Parquet assicura che l'intero processo di produzione dei suoi pavimenti in legno e bamboo viene realizzato interamente in Italia, nel rispetto delle norme ambientali. Il processo produttivo è quindi certificato come anche le componenti per la tinta, rigorosamente all'acqua e gli oli di produzione nazionale.
(MADE IN ITALY: solo per la linea Artigianale)

RESISTENZA AL FUOCO - I NOSTRI PARQUET APPARTENGONO ALLA CLASSE DFL-S1 DI REAZIONE AL FUOCO. SU RICHIESTA POSSIAMO FORNIRE PRODOTTI IN CLASSE C1 CON VARIAZIONI DI FINITURE E COSTI.