natural

natural
beech – lacquer

natural
oak – oil / lacquer

natural
ash – lacquer

natural
american walnut – oil

natural
oak-rustic – oil / lacquer

standard

B4 coffee
beech / oak / ash – lacquer

B105 dark wenge
beech / oak / ash – lacquer

B112 dark chocolate
beech / oak / ash – lacquer

B114 nougat
beech / oak / ash – lacquer

B115 granite
beech / oak / ash – lacquer

B116 honey
beech / ash – lacquer

B123 black grain
beech / oak / ash – lacquer

B276 white powder
beech / oak / ash – lacquer

Colour difference between beech and oak in B276 – white powder

B501/G
gradient turquoise
ash

B502/G
gradient green
ash

B503/G
gradient grey
ash

antique

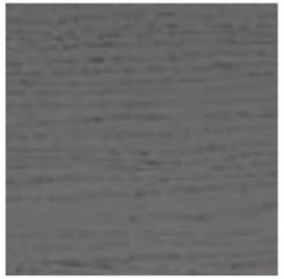
B130/A antique classic
beech

B20 white
RAL 9016
beech/oak/ash

B31 sandy beige
NCS S 3005 - Y20R
beech/oak/ash

B32 ginger yellow
NCS S 2060 - Y10R
beech/oak/ash

B37 ocean blue
RAL **500**8
beech/oak/ash



B38 grey shadow
NCS S 7502 - G
beech/oak/ash

B40 nude pink
NCS S 1010 - Y90R
beech/oak/ash

B41 salmon pink
NCS S 0570 - Y80R
beech/oak/ash

B42 coral orange
NCS S 0585 - Y80R
beech/oak/ash

B43 ruby red
NCS S 1085 - Y90R
beech/oak/ash

B44 creamy yellow
NCS S 0540 - Y
beech/oak/ash

B45 aqua green
NCS S 0520 - B70G
beech/oak/ash

B46 turquoise green
NCS S 2040 - B80G
beech/oak/ash

B47 pine green
NCS S 8010 - B30G
beech/oak/ash

B48 baby blue
NCS S 0520 - B
beech/oak/ash

B49 cloud grey
NCS S 2000 - N
beech/oak/ash

B50 moon grey
NCS S 3500 – N
beech / oak / ash

B52 blue berries
NCS S 5030 – R80B
beech / oak / ash

B53 opal blue
NCS S 3030 – B10G
beech / oak / ash

B54 mountain fjord
NCS S 5030 – B10G
beech / oak / ash

B55 ashy blue
NCS S 5020 – R80B
beech / oak / ash

B61 lichen green
NCS S 5020 – B70G
beech / oak / ash

B95 taupe pink
NCS S 3020 – Y90R
beech / oak / ash

Colour difference between beech and oak in B38 – grey shadow

PL Z przyjemnością pomalujemy nasze produkty dowolnym kolorem z palety Pantone/RAL/NCS

PL Na barwę drewna mają wpływ jego elementy strukturalne oraz szereg takich czynników jak światło, wilgotność powietrza czy położenie geograficzne. Drzewa w umiarkowanej strefie klimatycznej są zazwyczaj jaśniejsze, natomiast te w strefie tropikalnej charakteryzuje intensywniejszy kolor drewna. Warto wiedzieć, że barwa drewna nie jest cechą stałą i może ulec zmianie pod wpływem czynników klimatycznych np. promieniowania ultrafioletowego lub działania szkodników.

PL Poza naturalnymi właściwościami materiału, na wygląd produktów wpływają także procesy technologiczne. Ich specyfika oraz wysoki udział ręcznej pracy to czynniki, które potwierdzają autentyczność produktów TON.

PL Technologia ręcznego gięcia drewna jest unikatowym sposobem jego przetwarzania. Najczęściej stosowanym w tym procesie gatunkiem drewna jest buk, który charakteryzuje się najlepszymi właściwościami plastycznymi. Elementy drewniane wkładane są do pieca i przez kilka godzin, zależnie od średnicy, poddawane są działaniu pary nasyconej. Następnie doświadczeni pracownicy układają naparowane drewno do formy i zabezpieczają stalowym kołnierzem, który w procesie gięcia przejmuje obciążenie i zapobiega pękaniu drewna. Po wysuszeniu wygięty element jest stabilny i wytrzymały.
To, że produkt jest rezultatem tego specyficznego procesu poznacie po zaróżowieniu drewna do którego dochodzi pod wpływem pary. Drewniane elementy o różnych wymiarach wymagają różnego czasu parowania, a tym samym różnią się odcieniem. Efekt ten jest szczególnie widoczny przy jasnych zabarwieniach drewna. Wpływ technologii można również zaobserwować w trakcie montażu – odstęp między nogami krzeseł może się różnić nawet o dwa centymetry. Każdy element drewna w procesie suszenia oraz pod wpływem działania innych czynników zewnętrznych ma tendencję do zmiany kształtu. Jednakże, przy zachowaniu optymalnych warunków wilgotności między 40–60% wspomniane różnice są gołym okiem niezauważalne.
Aby drewno dłużej zachowało swój niepowtarzalny charakter, meble należy chronić przed bezpośrednim promieniowaniem słonecznym oraz innymi źródłami ciepła.

PL Kolejną cechą charakterystyczną ręcznego gięcia naturalnego drewna są pęknięcia powierzchniowe. Występują podczas gięcia pod dużym kątem, a ich występowanie zależne jest od układu włókien w surowcu. Duże ciśnienie podczas procesu powoduje czasem otwarcie struktury drewna. Nasi doświadczeni pracownicy wiedzą jak wyeliminować wadliwe elementy z produkcji. Jednak kiedy na powierzchni powstają jedynie mikropęknięcia, usuwane są przez młotkowanie i klejenie. Po kolejnym szlifowaniu elementy są całkowicie gładkie i nie ma ryzyka ich ponownego pękania. W przypadku wykańczania krzeseł jasnymi kolorami, w miejscu naprawy może być widoczna ciemniejsza linia w kształcie litery V, która nie wpływa na użyteczność i wytrzymałość drewna, oraz naturalnie łączy się z rysunkiem drewna.

wykończenia antyczne

CZ U dokončení dřeva je svými vlastnostmi speciální antiková barva. Na povrchu se jí ručně vytváří patina a ta není barevně nikdy sourodá. Každý kus židle je tedy unikátní svou finální podobou.

EN Antique colour finish has special characteristics, as its application creates a surface-level patina that is not uniform in colour. This means that each individual chair has its unique finished look.

DE Bei Endbearbeitung des Holzes hat die Antik-Farbe ganz spezielle Eigenschaften. An der Oberfläche wird manuell eine Patina geschaffen, die farblich nie konsistent ist. Jeder Stuhl ist daher in seiner endgültigen Gestalt völlig einzigartig.

PL To specjalny rodzaj wykończenia powierzchni drewna, nanoszone warstwy patyny mają różny kolor. Oznacza to, że każde patynowane krzesło będzie miało swój niepowtarzalny wygląd.