YILDIZ TREND

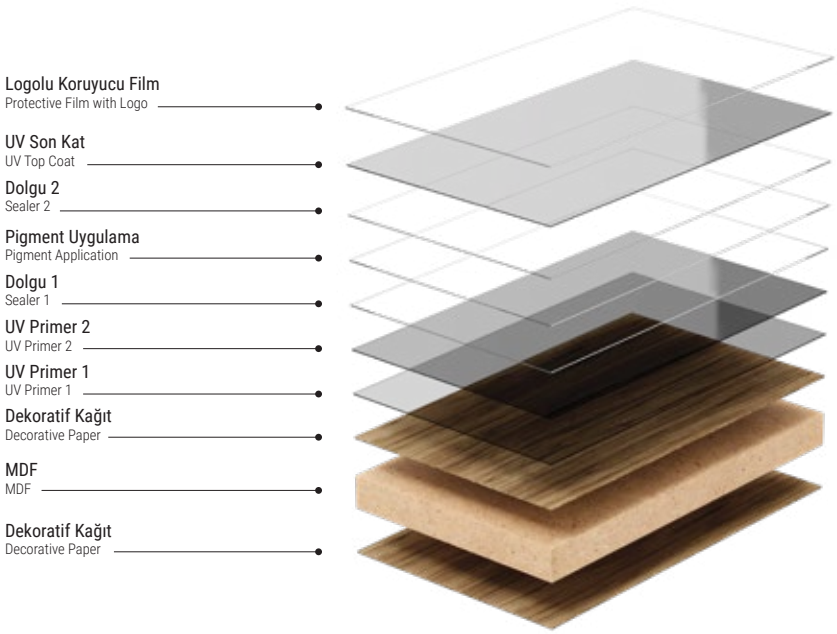


LAK PANEL
KULLANIM KILAVUZU

LACQUERED PANEL
USER MANUAL

YILDIZENTEGRE

SUPER GLOSS LAK PANEL KATMANLARI
SUPER GLOSS LACQUERED PANEL LAYERS



1. ÜRÜN / *PRODUCT*

Ön yüzeyi parlak/mat olarak üretilmiş, UV lak uygulaması yapılmış, çeşitli kalınlıklarda üretilmiş orta yoğunlukta lif levha (MDF) ve yonga levhalar.
Medium-density fiberboard (MDF) and particleboards with glossy/matte front surfaces, UV lacquer applied, and produced in various thicknesses.

Başlıca Standart Ölçülerimiz / *Main Standard Sizes*
- 18 mm x 2100 mm x 2800 mm
- 8 mm x 2100 mm x 2800 mm
- 25 mm x 2100 mm x 2800 mm

2. ÖNERİLEN KULLANIM ALANLARI / *RECOMMENDED USAGE AREAS*



İç mekanlar için imal edilen mobilya, mutfak ve banyo dolabı ve diğer dekoratif bileşenlerde kullanılmak amacıyla üretilmiştir.
Designed for indoor use in furniture, kitchen and bathroom cabinets, and other decorative components.

2.1. Mobilya ve İç Mekan Tasarımı İçin Öneriler / *Recommendations for Furniture and Interior Design*

- Mutfak Dolapları: Kolay temizlenebilir ve şık görünümleri sayesinde mutfaklarda kullanılır.
  Kitchen Cabinets: Easy to clean and stylish, ideal for kitchens.

- Banyo Dolapları: Neme dayanıklı olduğu için banyolarda tercih edilir. Nemli ortamlarda kullanılacaksa, kenar bantlarının iyi yapıştırılmış olması gerekmektedir.
  Bathroom Cabinets: Resistant to moisture, suitable for bathrooms. In humid environments, ensure edge bands are properly adhered.

- Gardırop Kapakları: Modern ve estetik bir görünüm sunar.
  Wardrobe Doors: Offers a modern and aesthetic appearance.

- TV Üniteleri ve Sehpa Yüzeyleri: Dekoratif, mat ve parlak yüzeyi ile şık bir görünüm sağlar.
  TV Units and Table Surfaces: Provides a decorative, matte, or glossy finish.

- Duvar Panelleri: Dekoratif kaplamalar olarak oteller, restoranlar ve evlerde uygulanır.
  Wall Panels: Used as decorative coverings in hotels, restaurants, and homes.

- Mağaza Rafları ve Stantları: Dayanıklılığı ve estetik görünümü nedeniyle tercih edilir.
  Store Shelves and Stands: Preferred for durability and aesthetic appeal.

- Ofis Mobilyaları: Çalışma masaları, dolaplar ve toplantı odası masalarında kullanılır.
  Office Furniture: Used for desks, cabinets, and conference tables.

- Reklam ve Tanıtım Stantları: Gösterişli ve dikkat çekici yüzeyi nedeniyle fuar alanlarında sıkça kullanılır.
  Advertising and Promotional Stands: Popular in exhibition areas due to their striking surfaces.

- Karşılama Bankoları: Otellerin ve restoranların girişinde şık ve dayanıklı bir seçenek olarak kullanılır.
  Reception Counters: A stylish and durable option for hotel and restaurant entrances.

- Restoran Masa ve Sandalyeleri: Estetik ve kolay temizlenebilir yapısı nedeniyle restoran mobilyalarında tercih edilir.
  Restaurant Tables and Chairs: Chosen for their aesthetic and easy-to-clean properties.

2.2. Kullanılırken Dikkat Edilmesi Gereken Hususlar / *Precautions for Use*

- Dış hava şartlarına ve direkt olarak güneş ışınlarına maruz kalacak şekilde kullanılmamalıdır.
  Avoid exposure to outdoor weather conditions and direct sunlight.

- Zemin uygulamalarında dekorasyon harici, yaya/araç geçişine açık; üzerinde yük ve ağırlık barındıracak şekilde kullanılmamalıdır.
  Not recommended for flooring applications with heavy foot or vehicle traffic.

- Aşırı sıcak çaydanlık, tencere gibi nesnelerle direk temas etmemelidir. (Nihale, altılık ve benzeri bir ürün kullanılabilir.)
  Avoid direct contact with extremely hot objects like teapots or pots (use coasters or trivets).

- Sıcak ve soğuk sıvıların yüzeyle teması durumunda uzun süre yüzeyde bekletilmemesine özen gösterilmeli, temas durumunda uygun bir bezle hızlıca yüzeyden uzaklaştırılmalıdır.
  Clean spills of hot or cold liquids immediately to prevent surface damage.

- UV lake yüzeyler çizilmeye karşı dayanıklıdır fakat keskin veya sert objelerle doğrudan temas ettirilmemelidir. Özellikle masa veya tezgah üstü kullanımında koruyucu örtüler veya altlıklar kullanılabilir. Özellikle çocuklu evlerde, yüzeylerin üzerine ani ve sert darbelerin uygulanmamasına özen gösterilmelidir.
  UV lacquered surfaces are scratch-resistant but should not be exposed to sharp or hard objects. Use protective covers or pads, especially in homes with children.

- UV lake kaplı levhalarla üretilmiş mobilyaların dolap kapakları ve çekmeceleri sert kapanmamalıdır. Yavaş kapanan menteşe ve ray sistemleri tercih edilmelidir.
  Avoid slamming cabinet doors and drawers; use soft-closing hinges and rails.

3. DEPOLAMA / *STORAGE*

Depolama ve kullanım için önerilen çevre koşulları aşağıdaki gibidir / *Recommended Environmental Conditions:*

Sıcaklık / *Temperature* : 10°C - 40°C
Nem / *Humidity* : %30 - %70

- Ürünü, güneş ışığına (UV ışına) ve diğer ısı kaynaklarına maruz bırakmayınız.
  Avoid exposure to sunlight (UV rays) and other heat sources.

- Yoğun hava sirkülasyonu olan alanlarda muhafaza edilmemelidir.
  Do not store in areas with strong air circulation.

- Birbirinden farklı üretim tarihleri olan ürünlerin birbirlerine karışmasını önlemek amacıyla bir FIFO depo yönetim sistemini kullanmak önemlidir. Kaplamaların kimyasal içerikleri paneller arasında görsel farklılıklara yol açabilir.
  Use a FIFO (First In, First Out) system to prevent mixing products from different production dates, as chemical differences may cause visual variations.

- Paneller, herhangi bir kusurun en kısa zamanda iletilebilmesi için teslim alındığı anda kontrol edilmeli ve kayıt altına alınmalıdır.
  Inspect panels upon delivery and record any defects immediately.

3.1. Yatay Depolama / *Horizontal Storage*

- Paneller doğrudan doğruya zemin üzerine yerleştirilmelidir.
  Place panels directly on the floor.

- Paletlerin üst üste istiflenmesi durumunda Lak Panellerin düzgünlüğünü ve form yapısını korumak ve oluşabilecek deformasyonu korumak amacı ile istif aralarına aynı pozisyonda olmak kaydı ile en az 5 adet takoz kullanılmalıdır.
  When stacking pallets, use at least 5 spacers to maintain panel flatness and prevent deformation.

- 8 adet istifi aşmamak kaydıyla birden fazla istifin üst üste istiflenmesi durumunda, farklı istiflere ait takozların, panelleri deforme etmeden ağırlığı alt katlara taşımak amacıyla aynı dikey hizaya gelecek şekilde muhafaza edilmelidir.
  Do not exceed 8 stacks; ensure spacers are vertically aligned to distribute weight evenly.

3.2. Dikey Depolama / *Vertical Storage*

- Dikey depolama tavsiye edilmez. Ancak, az sayıda paneller ile yapılması durumunda bükülmelerini önleyecek şekilde en az 10°'lik, en fazla 40°'lik bir eğim vererek ve paneller için dayama yüzeyli depolama rafları kullanılmalıdır.
  Not recommended. If necessary, store panels at a 10° to 40° angle using support racks to prevent bending.

4. ELLEÇLEME VE TAŞIMA / *HANDLING AND TRANSPORTATION*

- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde, partiküllerin, işlenmiş malzeme artıklarının, buruşuk koruyucu ambalaj filmin veya başka kirlerin parçalar arasında kalmasından kaçınılmalıdır. Bu şekilde yapılan uygulamalar sonucunda lake yüzey üzerinde görünür izler oluşabilir.
  Avoid particles, debris, or wrinkled protective film between panels to prevent visible marks on lacquered surfaces.

- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde panellerin işlem görmüş yüzeylerinin birbirine zarar vermeyecek şekilde sürtünmelerden ve direk yüzeye zarar verebilecek darbelerden kaçınılmalıdır.
  Prevent friction and direct impacts on processed surfaces during handling.

- Tüm elleçleme ve taşıma faaliyetlerinde panelleri elle tutarken, yaralanmaları önlemek için koruyucu eldiven ve koruyucu ayakkabı giymelidir.
  Wear protective gloves and shoes to avoid injuries.

5. TEMİZLEME VE BAKIM / *CLEANING AND MAINTENANCE*



- Panellerin işlem görmüş yüzeylerini temizlemek için sabun ve su ile nemlendirilmiş aşındırıcı olmayan yumuşak bir bez kullanılmalıdır. Akabinde yüzey kurulanmalıdır. Temizleme işleminde kesinlikle tanecik esaslı temizleyiciler, asit içerikli çözücü kimyasallar içeren temizlik ürünleri, alkol ve amonyak gibi zararlı maddeler içeren kimyasallar, bulaşık teli gibi sert ve kuru bezler kullanılmamalıdır.
  Clean processed surfaces with a soft, non-abrasive cloth dampened with soapy water, then dry. Avoid granular cleaners, acidic solvents, alcohol, ammonia, or abrasive tools.

- Panellerin işlem görmüş yüzeyinde bulunan koruyucu filmi, kurulum bittikten sonra ve/veya kullanıma başlamadan önce **(maksimum 3 ay içerisinde)** yüksek ısıya ve güneş ışınlarına maruz kalmadan çıkartılmalıdır. Yüzeyde herhangi bir yapışkan kalıntısının kalmasını önlemek için yüzeyin nemli bir bez ile temizlenmesi önerilmektedir.
  *Remove protective film within **3 months** of installation or before use, avoiding high heat or sunlight. Clean any adhesive residue with a damp cloth.*

- Parmak İzi ve Hafif Lekelerin Temizliği: Su bazlı cam temizleyicileri veya sirke-su karışımı (1 ölçek sirke, 3 ölçek su) kullanabilirsiniz. Ancak doğrudan yüzeye sıkmayın, bezin üzerine püskürtüp nazikçe silinmelidir.
  For fingerprints and light stains, use water-based glass cleaners or a vinegar-water mixture (1:3). Spray on the cloth, not directly on the surface.

- Yağ ve Zor Lekeler: Hafif deterjanlı suyla silin, ardından durulayarak kurulayın. Kesinlikle aşındırıcı süngerler veya sert fırçalar kullanmayın. Bu işlem sonrasında nemli bir bez ile yüzey tekrar silinerek yağ çözücü yüzeyden tamamen uzaklaştırılmalıdır. Doğru temizlik yöntemleriyle UV lake kaplı ürünlerinizi uzun yıllar ilk günkü görüntüsünü ve şıklığını koruyabilirsiniz!
  For oil and tough stains, clean with mild detergent and water, then rinse and dry. Avoid abrasive sponges or brushes.

6. İŞLEME ÖNERİLERİ

- Panellerin işlem görmüş yüzeyinde bulunan koruyucu film çıkartılmadan, panelin koruyucu filmli yüzeyi üst kısma bakacak şekilde kesim yapılması önerilmektedir.
  Perform cutting with the protective film on, ensuring the film side faces up.

- Kesime başlanmadan önce yatay daire, ebatlama makinesi, CNC vb. makinelerin gönye ayarının kontrol edilmesi ve kesicilerin yeni bilenmiş olmasına dikkat edilmelidir.
  Check machine alignment and ensure cutting tools are sharp before processing.

- Yatay daire ve ebatlama makinelerinde micro kırılmaları engellemek için çizici vasıtası ile kesim yapılması önerilmektedir.
  Use scoring tools to prevent micro-cracks during cutting.

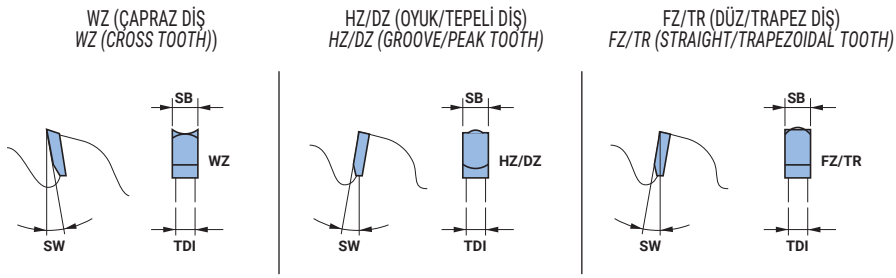
- Delme ve vida işlemlerinde yüzeyin çatlamasını önlemek için düşük devirli matkaplar tercih edilmelidir. Vidalama öncesi kılavuz delik delme işlemi uygulanması önerilmektedir.
  Use low-speed drills and pre-drill pilot holes to prevent surface cracking.

- Düzgün bir kesim kalitesi ve kesim yüzeyi elde edebilmek amacıyla ebatlama makineleri ve yatar daire testerelerde kesici seçimlerini ve kesim koşullarını aşağıdaki tabloya göre ayarlayınız.
  Adjust cutting tools and conditions according to the provided table for optimal results.

EBATLAMA MAKİNELERİ UYGUN KESİM TABLOSU / *SIZING MACHINES: SUITABLE CUTTING TABLE*

TESTERE ÖLÇÜLERİ (mm) *SAW DIMENSIONS (mm)*	DİŞ TİPİ *TOOTH TYPE*	DİŞ SAYISI *NUMBER OF TEEETH*	KESİM HIZI (m/dk) *CUTTING SPEED (m/min)*	TESTERE TAŞMA PAYI (mm) *SAW OVERFLOW (mm)*
300x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	96	20-40	10
300x3,0x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	100	20-40	10
350x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	108	20-40	10
400x3,2x2,2	WZ-HZ/DZ-FZ/TR	120	20-40	10

Not: Panel Kesim işleminde panellerin tek tek kesilmesi daha iyi sonuçların alınması için önerilmekte olup çoklu kesimlerin yapılma zorunluluğu olması durumda kesim hızının düşürülmesi gerekmektedir.
Note: In panel cutting operations, it is recommended to cut the panels individually for better results. If multiple cuts are required, the cutting speed should be reduced.



KENAR BANTLAMA MAKİNELERİ UYGUN İŞLEM TABLOSU / ***EDGE BANDING MACHINES: SUITABLE OPERATION TABLE***

KESİCİ BOYUTLARI (mm) *CUTTER DIMENSIONS (mm)*	RPM (Devir/Dk) *RPM (Revolutions/min)*	DİŞ SAYISI *NUMBER OF TEEETH*	İLERLEME HIZI (m/dk) *FEED SPEED (m/min)*
250x10x60	6.000	24	15-24
250x10x60	6.000	36	25-35
250x10x60	6.000	48	35-45
250x10x60	6.000	60	45-55

- Vidalama işlemlerinde, yüzeye zarar vermemek için uygun bağlantı elemanları kullanılmalıdır.
  Use appropriate fasteners during screwing to avoid damaging the surface.

- Panelleri elle tutarken, yaralanmaları önlemek için koruyucu eldiven ve koruyucu ayakkabı giyilmelidir. Panelin işlenmesinde, uygun toz emme sistemleri ve gerekirse panelin oluşturduğu tozun solunmasını önlemek amacıyla koruyucu maskeler kullanılmalıdır.
  Wear protective gloves and shoes when handling panels to prevent injuries. During processing, use proper dust extraction systems and, if necessary, protective masks to avoid inhaling dust generated by the panels.

Kenar Bandı Seçimi / *Edge Band Selection*



- ABS, PVC veya Akrilik Kenar Bantları: UV lake kaplamaya uygun kenar bantları seçilmelidir. Tüm kenar bant türleri kullanılabilir. Yıldız Entegre kenar bandı ürün gamından seçilebilir.
  ABS, PVC, or Acrylic Edge Bands: *Edge bands compatible with UV lacquer coatings should be selected. All types of edge bands can be used. Options can be chosen from Yıldız Entegre's edge band product range.*

- Renk ve Doku Uyumu: UV lake yüzeyle birebir uyumlu bir bant kullanılması estetik açıdan önemlidir. Yıldız Entegre kenar bandı ürün gamından seçilebilir.
  Color and Texture Matching: *Using a band that perfectly matches the UV lacquered surface is aesthetically important. Options can be selected from Yıldız Entegre's edge band product range.*

Kenar Hazırlığı / *Edge Preparation*

- Kesim ve Zımpara: Levhanın kenarları düzgün olmalı, çapaklardan arındırılmalıdır.
  Cutting and Sanding: *Panel edges should be smooth and free of burrs.*

- Temizlik: Kenar yüzeyindeki toz ve yağ kalıntıları temizlenmelidir.
  Cleaning: *Dust and oil residues on the edge surfaces should be cleaned.*

Kenar Bantlama Yöntemleri / *Edge Banding Methods*

- Sıcak Tutkal (EVA veya PUR) Kullanımı: EVA tutkallar ekonomik ve kolay uygulanabilir ancak neme karşı daha az dayanıklıdır. PUR tutkallar ise daha dayanıklı ve suya karşı dirençlidir.
  Hot Glue (EVA or PUR) Application: *EVA glues are economical and easy to apply but less resistant to moisture. PUR glues are more durable and water-resistant.*

- Lazer veya Sıcak Hava Kenar Bantlama: Bu yöntemlerde tutkal kullanılmaz, kenar bantlarının kendinden yapışkanlı özel katmanı ısıyla eritilerek yapıştırılır. UV lake yüzeylerde yüksek kalite sağlar.
  Laser or Hot Air Edge Banding: *These methods do not require glue; the self-adhesive layer of the edge band is melted using heat and bonded. Provides high quality on UV lacquered surfaces.*

- Fazla Bant ve Taşma Temizliği: Kenar bandı uygulandıktan sonra fazlalıklar kesilir ve yüzeyin bütünlüğü korunur. Kenar ile UV yüzey arasında herhangi bir tutkal kalıntısı kalmadığından emin olunmalıdır.
  Excess Band and Spillage Cleaning: *After applying the edge band, trim excess material and ensure the surface integrity is maintained. Make sure no adhesive residue remains between the edge and the UV surface.*

Kenar bantlama işlemi ebatlama işleminden hemen sonra yapılmalıdır. Ebatlandıktan sonra bekletilen parçaların yüzeylerinde bozulmalar görülebilir.
Edge banding should be done immediately after sizing. Delayed processing after sizing may cause surface deformations.

7.ÇEVRE / *ENVIRONMENT*

Ahşap esaslı endüstriyel levhalar (lif levha, yonga levha, OSB, kontrplak vb.) üretiminde kullanılan kimyasal bağlayıcılar ve katkı maddeleri nedeniyle, bu ürünlerden oluşan atıklar doğal ahşap atıklarından farklıdır ve özel yöntemlerle yönetilmelidir.
The waste generated from these products is different from natural wood waste and must be managed with special methods because of the chemical binders and additives used in the production of wood-based industrial panels (fiberboard, particleboard, OSB, plywood, etc.).

Kullanım Aşaması / *Using Phase*

Ürünün işlenmesi, montajı vb. sırasında:
- Kesimden kaynaklı artık parçalar,
- Zımparalama işlemi sonucu ince tozlar,
- Üretim esnasında kırık veya hatalı levha parçaları oluşacaktır.

Bu tür atıklar "ahşap esaslı endüstriyel atık" olarak değerlendirilir.

During the processing, assembly of the product:
- *Residues arising from cutting,*
- *Fine dust from the sanding process,*
- *Broken or defective sheet parts will occur during production.*

This type of waste is considered as "wood-based industrial waste".

Ürünün kullanımı sırasında ortaya çıkan ambalaj malzemeleri tehlikesiz atık statüsündedir.
- Streç film ve plastikler ➔ plastik ambalaj atığı
- Karton kutular ve kağıtlar ➔ kağıt ve karton ambalaj atığı
- Ahşap palet ve kasalar ➔ ahşap ambalaj atığı olarak değerlendirilir.

Packaging materials generated during product use are considered non-hazardous waste.
- *Stretch film and plastic ➔ plastic packaging waste*
- *Cardboard boxes and paper ➔ paper and cardboard packaging waste*
- *Wooden pallets and crates ➔ considered as wood packaging waste.*

Atık Yönetim İlkeleri / *Principles of Waste Management:*

Ahşap Esaslı Endüstriyel Atıklar / *Wood-Based Industrial Wastes*
- Doğal ahşap atıkları da dahil olmak üzere diğer atıklardan ayrı olarak kaynağında toplanmalıdır.
  They should be collected separately from other waste, including natural wood waste, at the source.
- Zımpara tozları, endüstriyel vakum sistemleriyle etkin şekilde toplanmalı; sızdırmaz, kapalı sistemler ile güvenli biçimde muhafaza edilmelidir.
  Sanding dust should be effectively collected with industrial vacuum systems and securely stored in sealed, closed systems.
- Atıkların çevreye yayılmasını önlemek amacıyla işleme alanlarında uygun havalandırma ve temizlik protokolleri uygulanmalıdır.
  Appropriate ventilation and cleaning protocols should be implemented in processing areas to prevent waste from spreading into the environment.
- Uygun içerikteki atıklar, yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış tesislerde yonga levha üretiminde hammadde olarak kullanılabilir.
  Waste of suitable composition can be used as raw material in particleboard production in facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir.
  Waste should be delivered to waste processing facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities or to collection systems established by the local administration/OIZ.
- Yakılması zararlı gaz salımı nedeniyle kesinlikle önerilmez. Yakma işlemi, yalnızca yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış ve teknik donanıma sahip tesislerde kontrollü şekilde gerçekleştirilir.
  Incineration is strongly discouraged due to the release of harmful gases. Incineration should only be carried out in a controlled manner in facilities that have obtained permits/environmental licenses from the relevant authorities and are technically equipped.

Ambalaj Atıkları / *Packaging Wastes*

- Kaynağında ayrı olarak toplanmalı ve diğer atıklarla karıştırılmamalıdır.
  They must be collected separately at the source and not mixed with other waste.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir. Çöplüklere atılmamalı ve yakılmamalıdır.
  Waste must be delivered to waste processing facilities with permits/environmental licenses from the relevant authorities or to collection systems established by the local administration/OIZ. They must not be disposed of in landfills or incinerated.

Kullanım Ömrü Sonu */ End of Useful Life*

Kullanım ömrünü tamamlamış levhalar, "ahşap esaslı endüstriyel atık" olarak değerlendirilir.
The boards which have completed their lifespan are considered as "wood-based industrial waste".

Atık Yönetim İlkeleri / *Principles of Waste Management:*

- Bu tür atıklar evsel ve diğer atıklarla karıştırılmamalıdır.
  These types of waste should not be mixed with household and other waste.
- Atıklar rastgele çöpe atılmamalı; çevreye ve sağlığa zarar verebilir.
  Waste should not be disposed of haphazardly; it can harm the environment and health.
- Atıklar yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış atık işleme tesislerine veya mahalli idare / OSB tarafından kurulan toplama sistemlerine teslim edilmelidir.
  Waste should be delivered to waste processing facilities with permits/environmental licenses from authorized authorities or to collection systems established by local authorities/organized industrial zones.
- Yakılması zararlı gaz salımı nedeniyle kesinlikle önerilmez. Yakma işlemi, yalnızca yetkili mercilerden izin / çevre lisansı almış ve teknik donanıma sahip tesislerde kontrollü şekilde gerçekleştirilir.
  Incineration is strictly not recommended due to the release of harmful gases. Incineration should only be carried out in a controlled manner in facilities that have obtained permits/environmental licenses from authorized authorities and are technically equipped.

8. GÜNCELLEME / *UPDATES*

Bu belge, şirket tarafından, güncel sürümünü tüm orijinal alıcılara gönderme yükümlülüğü olmaksızın, herhangi bir zamanda değiştirilebilir. Elinizdeki belgenin güncel olup olmadığını kontrol etmek için Yıldız Entegre Müşteri Hizmetlerine başvurulması gerekmektedir.
This document may be revised by the company at any time without the obligation to send the updated version to all original recipients. To verify whether your document is up to date, please contact Yıldız Entegre Customer Services.



YILDIZENTEGRE

SORU, GÖRÜŞ VE ÖNERİLERİNİZ İÇİN BİZİ ARAYIN

YILDIZ ENTEGRE
MÜŞTERİ HİZMETLERİ
444 34 93

www.yildizentegre.com

/yildizentegre | /yildizentegre | entegreyildiz | Yildiz Entegre

YILDIZ TREND