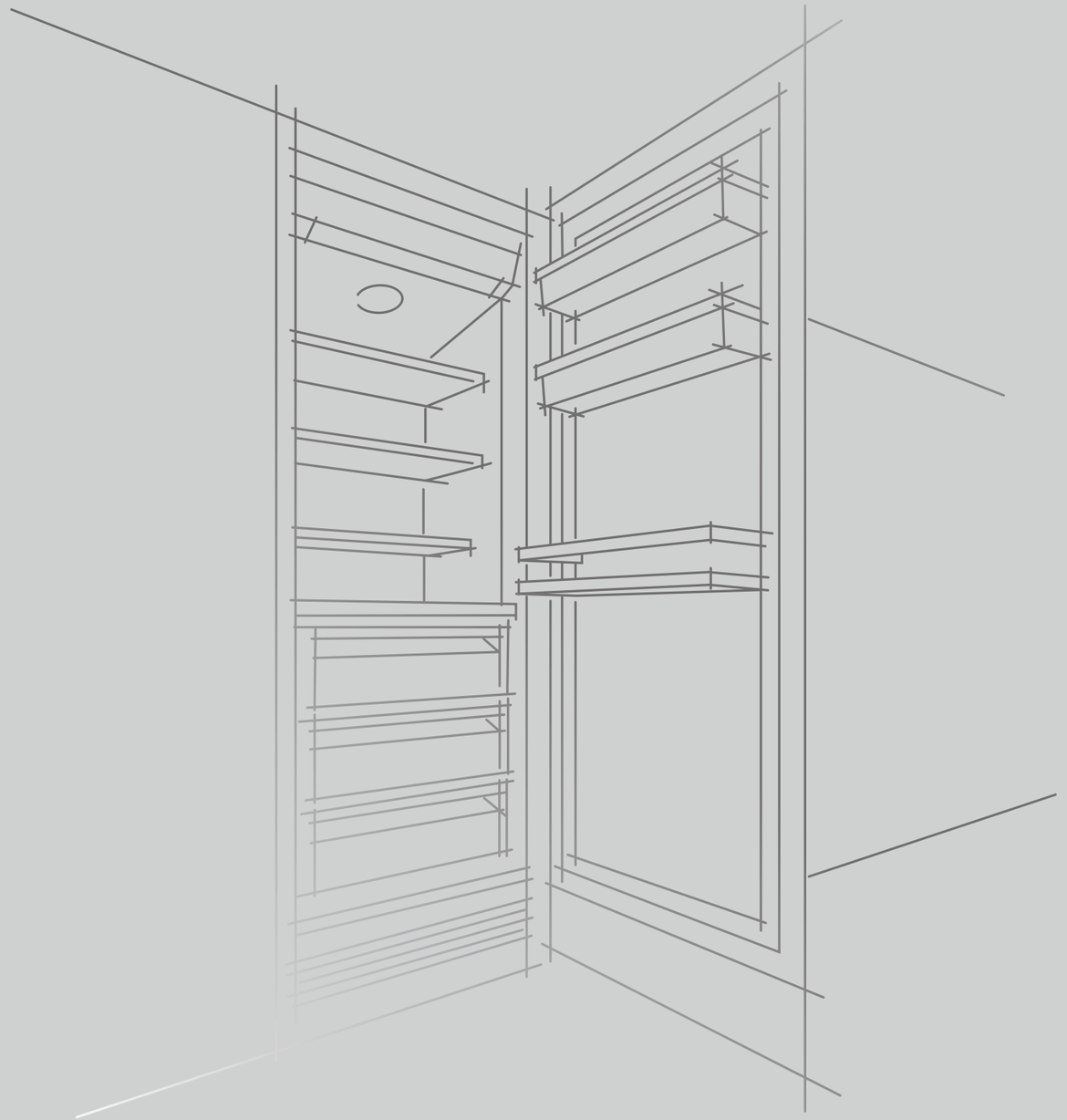
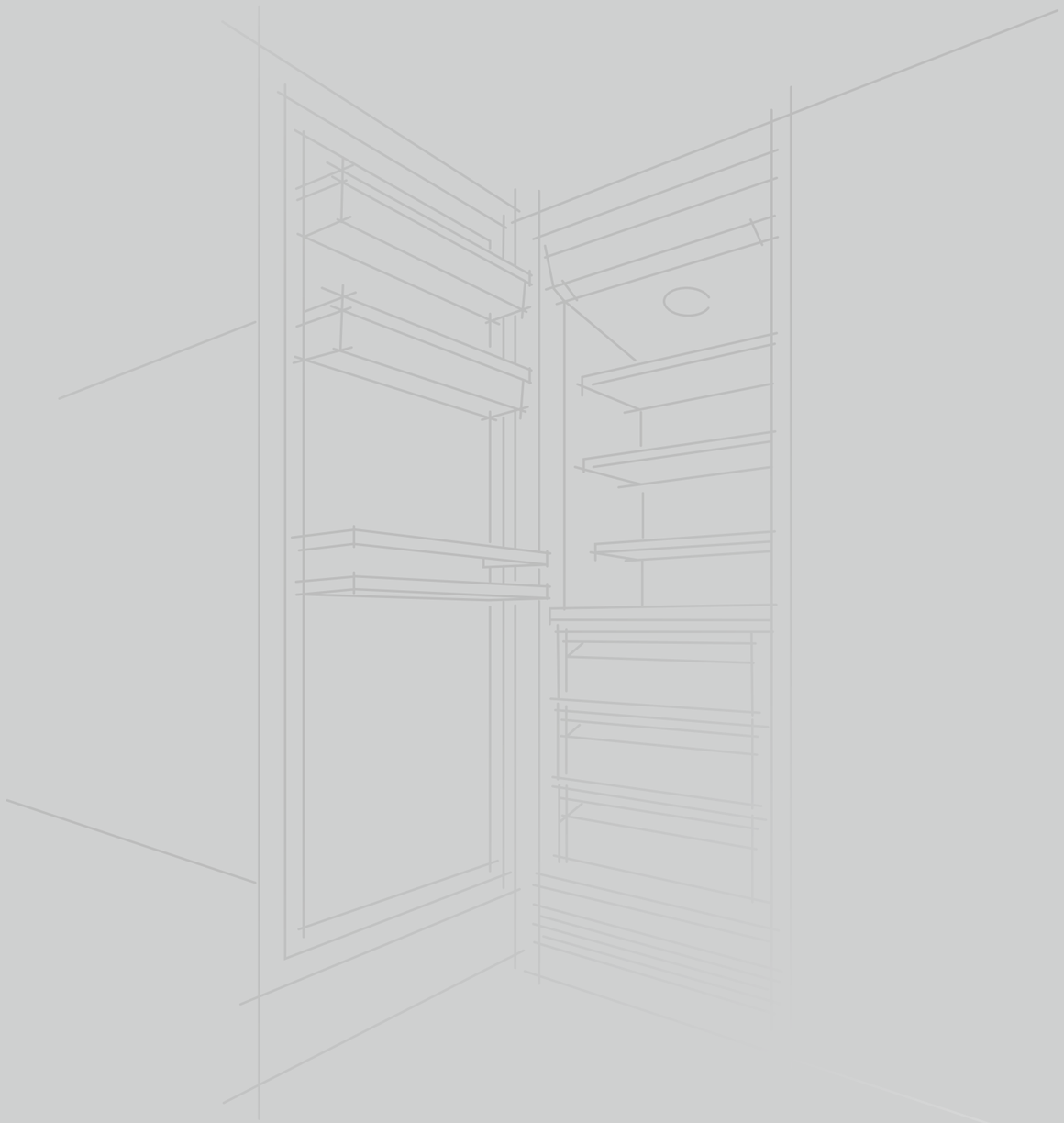
MONOLITH

Cooling Redefined

LIEBHERR





MONOLITH

Une nouvelle vision
luxueuse du froid
grande capacité

La qualité, depuis plus de 60 ans

Qualité hors pair. Design intemporel. Innovations exceptionnelles dans les secteurs de la réfrigération et de la congélation domestiques, la marque Liebherr est synonyme d'excellence et de choix, avec l'éventail de produits le plus large au monde. Cette entreprise familiale fabrique chaque année plus de 2,1 millions de réfrigérateurs et de congélateurs destinés à un usage privé ou professionnel. Chaque appareil est conçu et fabriqué dans l'intention d'être le meilleur du monde.

QUALITÉ

Liebherr est l'un des plus grands fabricants mondiaux de réfrigérateurs et congélateurs de pointe. Matériaux et composants de toute première qualité garantissent non seulement une fiabilité inégalée, mais aussi un design d'exception.

A chaque étape de fabrication, qualité et fonctionnalité des appareils sont intensivement contrôlées. Liebherr, veille à l'amélioration continue de ses process. L'entreprise investit durablement dans la recherche et le développement de produits conformes aux normes les plus élevées et dépassant même les exigences de qualité des utilisateurs.

Tous les appareils sont fabriqués conformément à la norme de qualité internationale la plus élevée ISO 9001 et respectent également la norme de gestion de l'environnement ISO 14001. Par ailleurs, Liebherr contrôle chaque nouveau produit dans des chambres acoustiques professionnelles pour s'assurer que le niveau sonore est aussi faible que possible. Ces appareils comptent ainsi parmi les plus silencieux du marché. Le silence n'est pas toujours d'or, il est parfois aussi d'inox.

DESIGN

Où le style et le bon goût pourraient-ils mieux s'unir que dans la cuisine ? La cuisine est le cœur de toute maison et, aujourd'hui, il n'y a pratiquement plus de séparation entre espace cuisine et espace de vie. Chez Liebherr, les réfrigérateurs incarnent donc design et art de vivre, comme en témoignent les nombreuses récompenses qui leur ont été décernées, notamment le Reddot Design Award, l'IF Product Design Award ou l'Interior Design Award.

Avec ses appareils Monolith, Liebherr ouvre les portes d'une nouvelle ère, celle des réfrigérateurs, congélateurs et armoires à vin exclusifs et luxurieux. Cette gamme innovante se distingue par un design unique et définit de nouveaux standards en matière d'appareils encastrables. Élégant et imposant, le Monolith séduit grâce à ses lignes claires, ses fonctions novatrices et son fonctionnement particulièrement silencieux. Il s'intègre parfaitement à tout design de cuisine, aujourd'hui, demain et à l'avenir.

INNOVATION

60 années d'idées fraîches

Depuis plus de 60 ans, Liebherr insuffle fraîcheur et idées innovantes sur le segment du Premium. Les améliorations sont multiples : stockage des aliments, confort d'utilisation, économies d'énergie et naturellement, le design fonctionnel et élégant.

Fondation de Liebherr-Hausgeräte en Allemagne
1954

Première **commande électronique**
1971

Ne plus jamais dégivrer grâce à la technologie **NoFrost**
1987

Liebherr fait breveter la technologie **BioFresh** pour une fraîcheur de longue durée
1996

DuoCooling pour un maximum de puissance et d'efficacité
2010

TipOpen pour une cuisine sans poignées
2014

Appareils intégrables **A+++ / -20 %**
2017

Monolith Cooling Redefined
2019

1966
Système **FrostSafe**

1980
Liebherr-Hausgeräte inaugure une **deuxième unité de production** en Autriche

1993
Transition vers une palette de produits **sans HCFC et sans HFC** pour la protection de l'environnement

2004
Éclairage LED innovant pour une lumière uniforme et efficace en énergie

2006
SoftSystem pour des portes à fermeture en douceur

Armoires à **vin Vinidor** avec plages de température à réglage individuel

2013
Appareils intégrables **hautes performances énergétiques**

2016
BluPerformance La nouvelle dimension du froid

2018
MyStyle Design your fridge

SmartDevice Gestion intelligente des aliments

MONOLITH

Cooling Redefined

Monolith représente la nouvelle génération de réfrigérateurs, de congélateurs et d'armoires à vin encastrables. Fort de 60 années d'innovation et d'ingénierie allemande, il établit de nouvelles références en matière de conservation d'aliments frais. Le Monolith n'impressionne pas seulement par sa hauteur de 2,13 m, mais aussi par son efficacité énergétique et ses fonctions ultra-modernes telles que : BioFresh avec tiroir poissons et fruits de mer, PowerCooling et connectivité de la SmartDevice. Le Monolith forme la parfaite union entre la technique et les fonctions de fraîcheur innovantes.

L'application SmartDevice ainsi que l'écran tactile InfinitySwipe et le fonctionnement particulièrement silencieux des appareils suffisent à démontrer que Monolith représente l'avenir du stockage haut de gamme d'aliments et de vin. Disponible en différentes largeurs, le Monolith s'adapte parfaitement aux attentes de chaque client. Sur le plan visuel, il séduit tout particulièrement grâce à sa façade en acier inoxydable disponible en option. Il peut également être équipé d'une façade assortie au design de la cuisine afin de se fondre parfaitement dans son environnement.

Monolith ou l'expérience extravagante de tous les sens : avec leur design unique, ces appareils se fondent dans votre intérieur mieux qu'aucun autre. Le soin du détail sur chaque étape de fabrication et la grande qualité des matériaux utilisés, font de lui un chef-d'œuvre du segment haut de gamme.

RÉFRIGÉRATION

Frais comme au premier jour

Lorsque Liebherr présenta en 1996 la technologie BioFresh, celle-ci vint révolutionner la technique du froid. Aujourd'hui encore, Liebherr est reconnu leader dans la conservation des aliments.

Le principe de **BioFresh** est simple : à une température à peine supérieure à 0 °C et à un niveau d'hygrométrie réglable, les aliments gardent leurs vitamines, leurs arômes et leur aspect appétissant plus longtemps que dans des réfrigérateurs traditionnels. Les tiroirs BioFresh sont équipés d'un système de climatisation indépendant.

Dans l'**HydroSafe**, l'humidité de l'air est élevée, ce qui convient particulièrement aux fruits et légumes, tandis que la faible humidité qui règne dans le tiroir **DrySafe** est idéale pour conserver viande et produits laitiers. Mais selon les besoins, ces deux compartiments peuvent également être réglés sur le même niveau d'humidité.
Avec son **compartiment Poisson et Fruits de mer**, le troisième tiroir du Monolith va même plus loin : il peut être réglé sur –2 °C, ce qui convient le mieux au stockage du poisson et des fruits de mer frais. Ce compartiment permet également de refroidir rapidement les boissons pour être rafraîchi en toute circonstance !

L'application BioFresh vous révèle les nutriments que contiennent les aliments ainsi que leur durée de conservation possible dans les différents tiroirs BioFresh. Liebherr ajoute à cela une offre supplémentaire : le magazine en ligne **FreshMAG** ; celui-ci contient un grand nombre de conseils et d'astuces concernant le stockage et la préparation d'aliments ainsi que d'innombrables recettes.

Des détails brillants

Chaque Monolith est équipé d'un **FlexSystem**. Ce système d'organisation garantit le parfait rangement des aliments stockés dans le compartiment BioFresh. Le système **InfinityBeam** met en lumière tous les aliments : l'éclairage LED des compartiments BioFresh illumine leur contenu, ce qui vous permet de ne rien perdre de vue.

Une source d’eau claire en plein milieu de votre cuisine

Le corps humain est constitué à 70% d’eau. Et ce corps doit être régulièrement réhydraté. La fontaine **InfinitySpring** installée sur la partie réfrigérateur du Monolith permet de répondre à ce besoin. Ce distributeur parfaitement intégré est toujours là quand il est nécessaire et sait se faire oublier quand il ne l’est plus. Et le mieux dans tout ça : il convient aux récipients en verre de presque toutes les tailles. Le système de filtre de Liebherr élimine en outre les impuretés, ce qui garantit en permanence l’excellente qualité de l’eau.

Cool sur tous les plans

Liebherr accorde une grande importance à la convivialité et l'efficacité de tous ses produits. Le Monolith dispose pour cela du système performant **PowerCooling**. Outre les technologies SuperCool et SuperFrost permettant la réfrigération et congélation rapides des aliments, la construction innovante du Monolith assure également la circulation d'air froid dans l'ensemble de l'appareil. Les produits rangés dans la porte restent ainsi tout aussi froids que les autres denrées. Le **filtre à charbon actif FreshAir** intégré, prévient la formation d'odeurs et assainit l'air circulant. Les arômes et l'aspect appétant des aliments sont parfaitement préservés.

Vraie grandeur, aussi à l’intérieur

Les balconnets robustes et élégants des contreportes offrent plus de place et de flexibilité. Ainsi, les bouteilles de grandes tailles ou de grand litrage y trouvent facilement leur place. Les surfaces de rangement intérieures en verre securit peuvent alors accueillir tous les autres aliments, qu’il s’agisse de plats d’amuse-bouches ou de grands saladiers. Toutes les **surfaces de rangement sont réglables en hauteur** offrant de multiples possibilités d’agencement.

CONGÉLATION

Un froid glacial et bien pensé

Chaque année, des milliers de tonnes d'aliments avariés sont jetés suite à des brûlures de congélation, des variations de température et d'autres problèmes de stockage. Le système **FrostSafe** du Monolith dispose quant à lui de tiroirs clos et extractibles qui protègent les produits congelés contre toute circulation d'air indésirable et toute perte d'air froid lorsque la porte est ouverte. De plus, les tiroirs FrostSafe sont transparents et équipés de rails télescopiques. Pour une parfaite transparence.

L’ère glaciaire appartient au passé

Le design de nombreux congélateurs semble encore dater de l’âge de glace. Il en est tout autrement du Monolith : en plus de ses tiroirs de congélation innovants, sa porte offre elle aussi beaucoup d’espace. Le design unique de la zone de congélation garantit une circulation plus libre de l’air froid. De cette manière, la température reste constante, ce qui optimise le stockage des aliments.
Les **tablettes transparentes de la porte du congélateur** sont réglables individuellement et offrent beaucoup de place aux articles de petite ou moyenne taille. Les compartiments intérieurs peuvent ainsi accueillir les produits de plus grandes dimensions. L’habillage intérieur de la porte en acier inoxydable contribue à un refroidissement encore plus uniforme et séduit également par son aspect élégant !

Comment briser la glace

On apprécie l'**IceMaker** automatique du Monolith capable de produire 1,6 kg de glace filtrée en 24 heures. Lorsque la fonction SuperFrost est activée, la capacité de production est encore plus élevée. Avec son raccord d'eau fixe et une quantité de stockage de 1,8 à 3,5 kg (selon le modèle), il y a toujours assez de glaçons.

La technologie **NoFrost** congèle les produits avec un froid vif et sec. Cela empêche la formation de givre dans l'appareil et sur les aliments. Fini le dégivrage !

VIN

Pour un plaisir encore plus exquis

Les **clayettes en bois amovibles** du Monolith, montées sur **rails télescopiques** permettent à chaque client d'adapter le rangement de ses bouteilles de vin et de champagne à sa guise. Même si celles-ci ont un plus grand format. Les bouteilles de toutes tailles y trouvent ainsi leur place et l'armoire à vin est exploitée à pleine capacité.

Avec le Monolith, les amateurs de vin peuvent facilement organiser et marquer leurs bouteilles. Ils ont la possibilité de les classer en notant sur le **fronton aluminium de la clayette**, l'inscription de leur choix. De cette manière, chaque bouteille est à sa place, facile à trouver et à attraper, pour une dégustation toute en fraîcheur.

Dégustation sur place

L'une des particularités de l'armoire à vin Monolith est son **InfinityBoard**. Cette clayette spéciale permet au client de poser ses bouteilles le temps de classer ou de ranger sa collection. Servir un verre devient même encore plus pratique une fois le service fait, la bouteille reste à sa meilleure place.

Un plaisir qui dure

Ce qui procure le plus grand plaisir mérite également le meilleur stockage. Un **filtre à charbon actif FreshAir** est intégré dans chaque armoire à vin Monolith pour assurer une excellente qualité de l'air. L'air entrant est purifié et les odeurs désagréables sont filtrées.

Pour s'assurer que la bonne température soit toujours maintenue, chaque armoire à vin Monolith dispose de deux capteurs **InfinityProtection** qui détectent tout changement de température critique. Cette spécificité de Liebherr protège les vins contre la surchauffe et les températures trop froides.

Le verre de sécurité teinté avec **protection contre les UV** et les compresseurs **à faibles vibrations** développés pour un stockage en douceur confèrent une protection parfaite pour les grands crus.

MONOLITH

Cooling Redefined

Un appareil si intelligent qu'il anticipe même l'avenir

Liebherr a donné au Monolith tout ce qu'il lui faut pour un record de longévité. Rien d'étonnant donc à ce qu'il soit parfaitement armé pour le monde de demain. Il dispose notamment d'une boîte **SmartDevice** qui établit une connexion entre smartphone ou tablette et le Monolith. Cela permet d'activer SuperCool ou SuperFrost dès l'achat des aliments pour pouvoir ensuite les mettre au frais de la meilleure façon possible. Les notifications push vous informent en cas de panne de courant ou si la porte de l'appareil est ouverte.

SmartDevice-Service : Disponible uniquement dans certains pays. Écran simulé.

Un balayage suffit

Bien que le Monolith dispose de la technologie de froid la plus perfectionnée, tout en lui a été conçu pour faciliter son utilisation.
Sa commande électronique tactile et intuitive comprend un **écran Touch & Swipe** de 3,5 pouces, clair, lumineux et facile à utiliser.

Des jeux de lumière

La vraie beauté est celle qui vient de l’intérieur. Cela vaut également pour le Monolith de Liebherr. Son design moderne et élancé, en commençant par son éclairage latéral à LED intégré sans joints, constitue un véritable plaisir pour tous les sens. L’**InfinityLight** assure un éclairage latéral uniforme et élégant qui peut être personnalisé et s’adapte également à l’heure du jour. Pendant la journée, l’intérieur du Monolith est éclairé par une lumière douce et éclaircissante, qui est automatiquement atténuée en soirée. L’InfinityLight n’est pas seulement expressive, elle dégage également peu de chaleur, ce qui protège la qualité des aliments. Et l’efficacité énergétique des LED étant jusqu’à 80 % supérieure à celle des systèmes d’éclairage traditionnels, le Monolith permet à la fois d’économiser de l’argent et de préserver l’environnement.

La force tranquille

Le Monolith séduit également grâce à son fonctionnement particulièrement silencieux. Mais dans son cas, le silence n'est pas une faiblesse, bien au contraire. Résistantes, les charnières de porte, peuvent supporter un poids d'habillage pouvant atteindre, selon les modèles, jusqu'à 40 kg. Les butées permettent un angle d'ouverture de 115° et se ferment doucement et silencieusement grâce à l'amortissement de fermeture **SoftSystem** intégré. L'encas de minuit ne réveillera ainsi pas toute la maison.

EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE

Économiser l'énergie en tout confort

Liebherr développe en permanence des méthodes encore plus écologiques pour la fabrication de produits durables et de grande qualité. Dans ce cadre, nous mettons l'accent sur l'efficacité énergétique, mais aussi sur la longévité de tous les produits. Il ne s'agit pas d'une simple promesse, il s'agit d'un engagement.

La production écologique de réfrigérateurs et congélateurs compte parmi les priorités de Liebherr. Nous utilisons pour cela des procédés très modernes : emballages 100 % recyclables, récupération et réutilisation d'énergie pour le chauffage de bâtiments et épuration des eaux après la production afin qu'elles ne contiennent aucune substance polluante.

Liebherr utilise par ailleurs le réfrigérant naturel et écologique R600a. Celui-ci est spécialement conçu pour les compresseurs hautement efficaces et se distingue également par une faible consommation d'énergie et de faibles coûts d'électricité.

DES POSSIBILITÉS SANS FIN

Combinaisons Side-by-Side

Le concept spécial de la gamme Monolith permet de réaliser des combinaisons sur mesure entre les réfrigérateurs, congélateurs et armoires à vin. Le nombre et la disposition des modèles Monolith peuvent être modifiés à volonté, ce qui donne une multitude de possibilités de combinaisons flexibles. Ci-dessous, vous trouverez quelques dispositions généralement appréciées. Il existe toutefois de nombreuses autres combinaisons possibles, toutes parfaitement adaptées aux besoins spécifiques du stockage des aliments et du vin.

Vous trouverez de plus amples informations dans le guide de planification du Monolith.

Exemples de combinaisons possibles avec deux appareils

Largeur de niche 137,2 cm

Largeur de niche 167,6 cm

Exemples de combinaisons possibles avec trois appareils

Largeur de niche 182,9 cm

Largeur de niche 243,8 cm

Accessoires en option

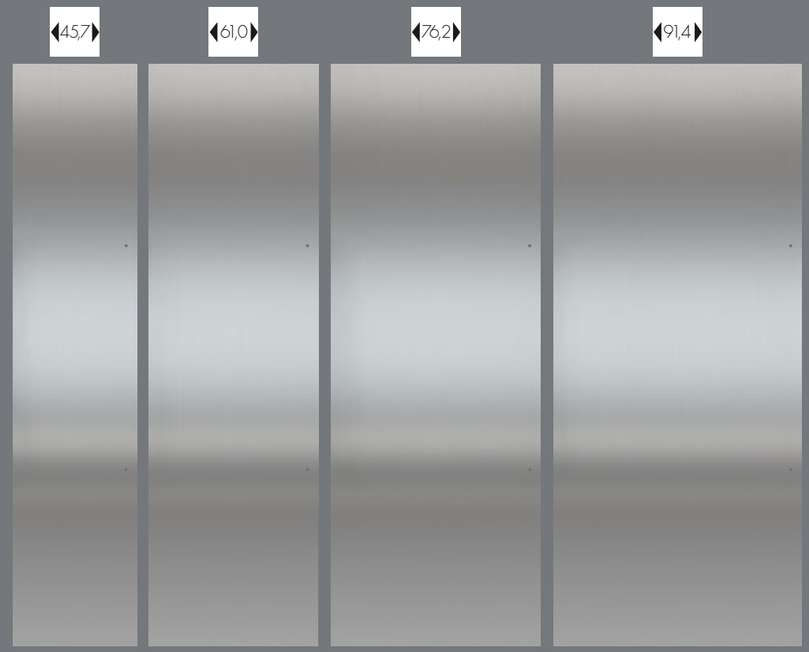
Variantes de poignée

Poignée plate en aluminium brossé

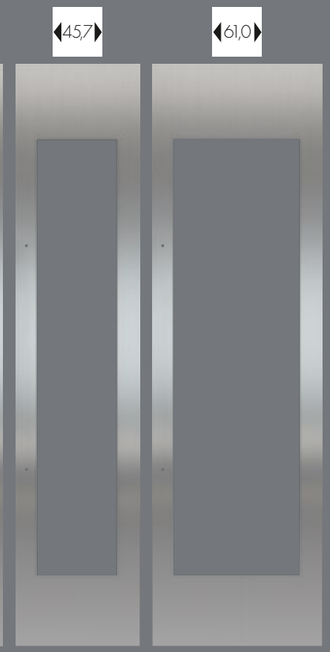
Poignée arrondie en acier inoxydable

Poignée carrée en aluminium brossé

Façades en acier inoxydable (pour réfrigérateurs et congélateurs)



Façades en acier inoxydable (pour caves à vin)



MONOLITH

Cooling Redefined

Fresh MAG

Sous réserve de modifications techniques, d'erreurs ainsi que de divergences des textes et des images par rapport à l'appareil original. Différences de couleurs dues à la technique d'imprimerie.
Pour l'état actuel des données, voir home.liebherr.com/monolith. 11.2020

home.liebherr.com/monolith