



TOPS



TRANSFORMACION ULTRACOMPACTOS

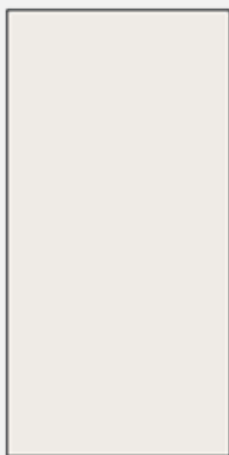
TOPS MK



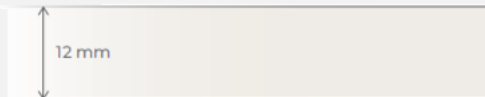
TERMINACIONES

PRODUCTO / TERMINACIONES

FORMATO



162x324 cm



ESPESOR



1. MATE

El acabado Matt se caracteriza por un toque liso y es ideal para pavimentos con mayores exigencias en cuanto a prestaciones técnicas.

1.1 HAMMERED

Acabado para obtener una superficie ligeramente labrada aportando un aspecto similar al material natural. La placa tiene un aspecto tallado, sin pulir, presentando una superficie abujardada con pequeños cráteres y relieves.

1.2 FLAMED

Acabado que acentúa las posibilidades cromáticas del material realzando sus características. Aporta a la placa un aspecto tosco natural de fina rugosidad, tanto a la vista como al tacto.

1.3 SILK

El acabado Silk se caracteriza por una superficie totalmente mate, en la que la luz no se refleja. Es especialmente suave al tacto, aún manteniendo las características técnicas por las que es ideal para encimeras de cocina y elementos de decoración. Se utiliza principalmente para los efectos mármol y presenta ligeras irregularidades típicas de las piedras naturales.

1.4 SATIN

Acabado mate con un realismo sorprendente que realza la profundidad y la naturalidad del material. El color presenta tonos matizados y casi velados. Alcanza su máxima expresión estética en los efectos mármol, pudiéndose también definir “apomazado”.

2. PULIDO

Acabado que realza los tonos y los matices del material poniendo en valor su diseño y aportando un aspecto refinado. Con el mecanizado se pule la superficie hasta dejarla uniforme, permitiendo que la luz se refleje perfectamente.



LOGISTICA

EMBALAJE / CAJON

Las cajas de madera se pueden apilar unas sobre otras. Se pueden apilar hasta 7 cajas. Se pueden apilar siempre que se coloquen sobre un suelo de hormigón. Sin embargo, no es posible colocar una carga de tamaño diferente al de la propia caja encima. Las cajas se pueden almacenar al aire libre hasta por 6 meses.

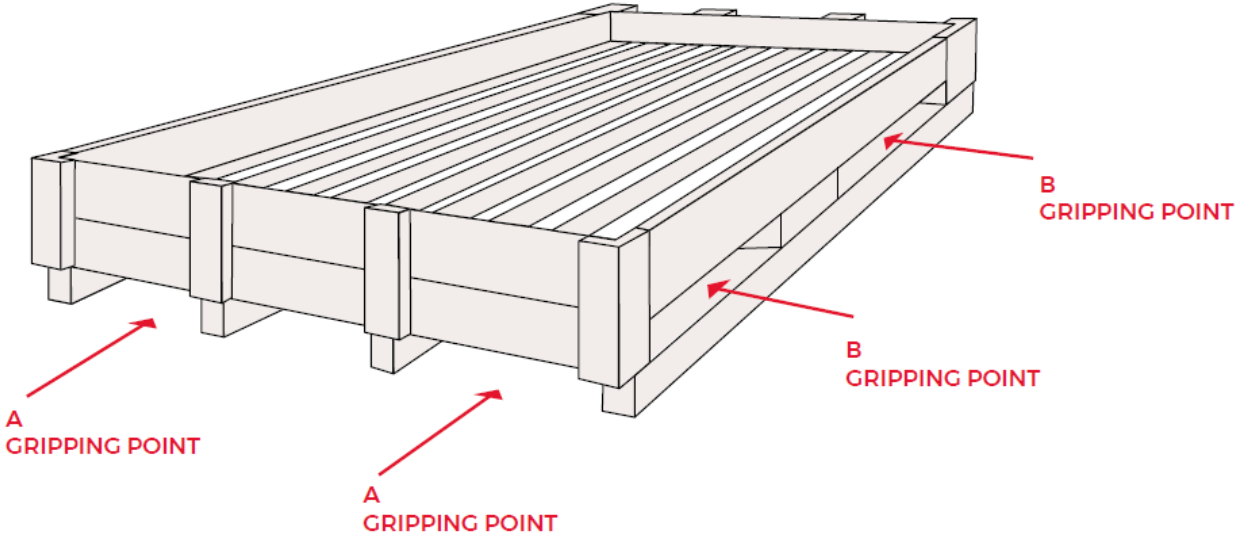
Se aplica una protección de espuma en las esquinas cuando las losas se cargan en las cajas. Una lámina de poliestireno es colocada en el fondo de la caja. Luego se completa la carga de cada caja aplicando un termoretráctil.



CRATES

MATERIAL	CERTIFICATION	EXTERIOR DIMENSIONS [mm - inches]	WEIGHT [kg - lbs]	GRIPPING POINTS
Wood	Structural and phytosanitary features*	3442x1745x374 135"x69" x15"	140 - 308,6	4-way (A or B)

*Phytosanitary certification refers to International Standard ISPM-15.

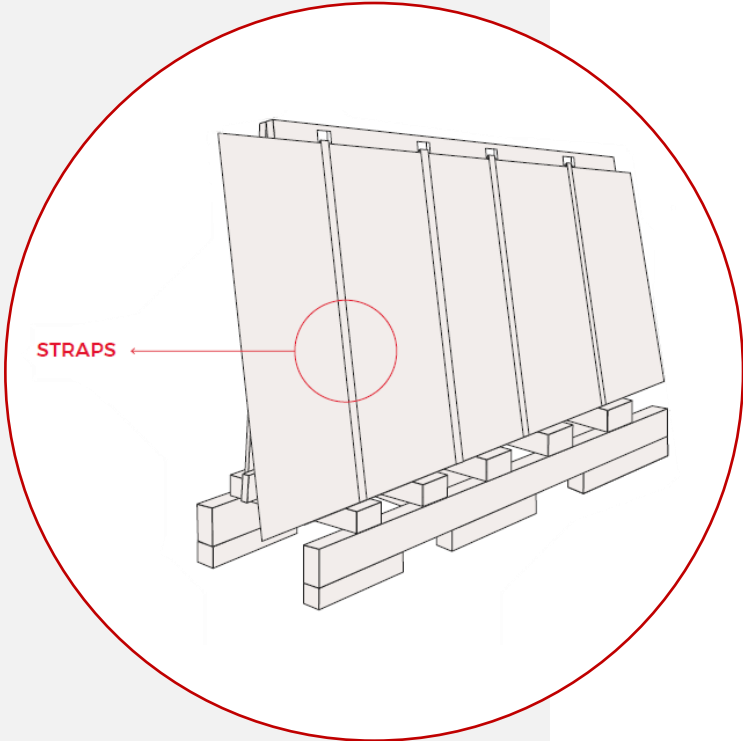


THICKNESS [mm - inches]	SLABS LOADABLE IN CRATE	SQUARE METRES LOADABLE IN CRATE [m² - sqft]	CRATE WEIGHT IN MAXIMUM LOAD CONDITIONS [kg - lbs]*
20 - 3/4"	4	21 - 226	1106 - 2438
12 - 1/2"	8	42 - 452	1300 - 2866
6 - 1/4"	14	73.5 - 150,7	1155 - 2546

*weight tolerance of slabs 5%

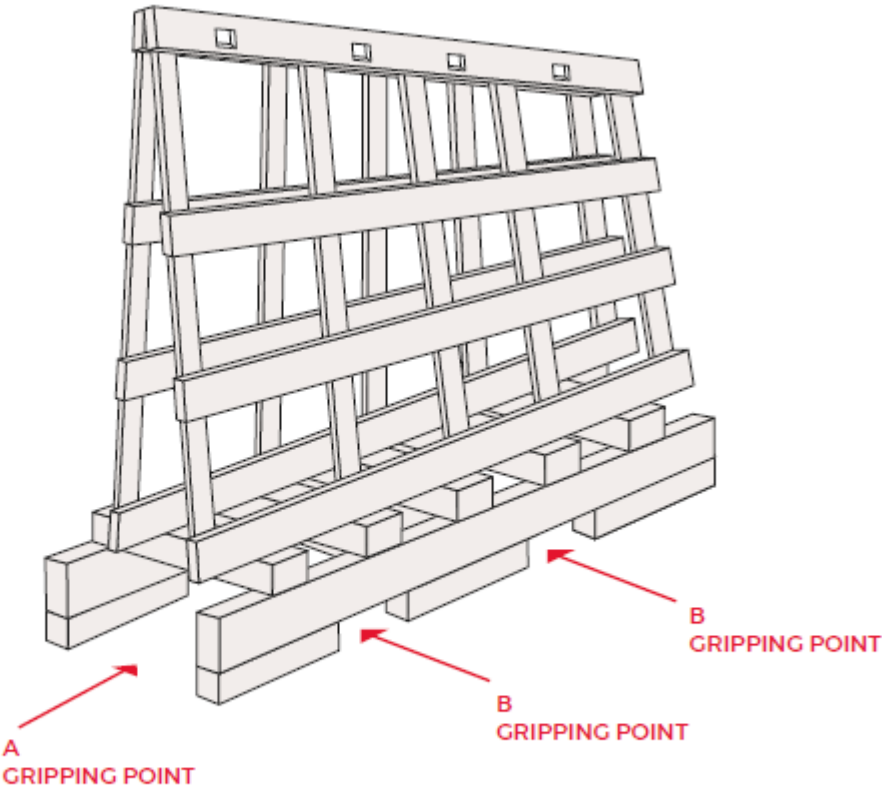
EMBALAJE / A-FRAME

Una vez cargadas, las planchas se fijan al embalaje mediante la aplicación de cuatro correas verticales. Después el embalaje se cubre con una tapa termorretráctil. Las cargas incompletas deben equilibrarse entre los dos lados del A-Frame



SLAB THICKNESS [mm - inches]	SLABS LOADABLE ON A-FRAMES	SQUARE METRES LOADABLE ON A-FRAME [m² - sqft]	A-FRAME WEIGHT IN MAXIMUM LOAD CONDITIONS [kg - lbs]*	
			Wooden A-frame	Steel A-frame
20 - 3/4"	12	63 - 678	3103 - 6841	3074 - 6777
12 - 1/2"	22	115,5 - 1243	3400 - 7496	3366 - 7421
6 - 1/4"	42	220 - 2368	3250 - 7165	3221 - 7101

*weight tolerance of slabs equal to 5%



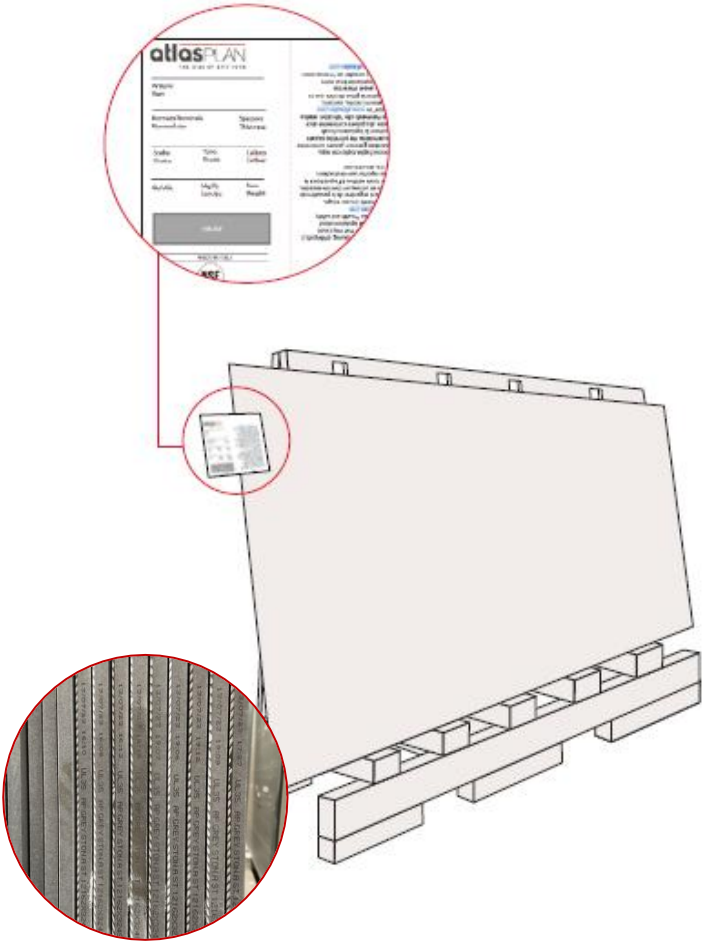
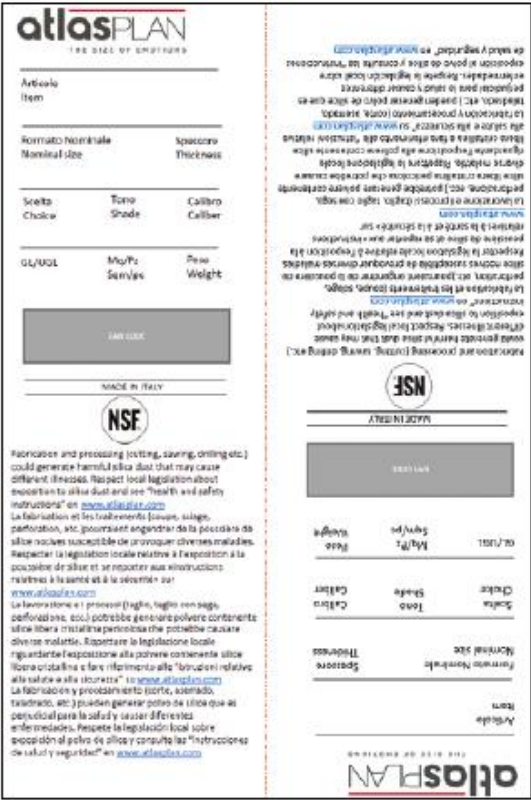
Wooden A-Frame

EMBALAJE / ETIQUETAS

La información sobre el artículo está impresa en los bordes laterales largo y corto de la losa
(Plancha – Código Producto - Descripción del artículo - Espesor - Relleno, si corresponde - Color - Calidad - Fecha de producción - Fabricado en Italia).

Ejemplo:
PLAN ATLAS - AAVD - Calacatta Extra A Lap Lux 162x324 cm - 12mm ST - AB5 - QUAL 1 - 15/05/2018 - HECHO EN ITALIA

También se aplica una etiqueta a cada plancha de Atlas Plan, que contiene el CÓDIGO EAN además del producto. información de identificación.



Codice prodotto

Descrizione estesa

Item code

00M11T01

Short description

G.SO WHIT SA 12

Long description

GRANDE SOLID COLOR LOOK WHITE SATIN 12MM

Descrizione breve

Scelta

Tono

Formato

Spessore

Calibro

Choice

I

Shade

K20

Size

1620X3240

Thickness

12 mm

Caliber

MARAZZI

017606V23

MADE IN ITALY

Logistica Marazzi

Marazzi Logistics





DESCARGA Y ALMACENAMIENTO

DESCARGA / MANIPULACION

Las planchas se deben mover, ya sean enteras o en piezas mecanizadas, en posición vertical para reducir las tensiones de flexión.

Las planchas deben tomarse del A-Frame teniendo en cuenta el equilibrio de carga. Retirarlas alternadamente de un lado y del otro.

Los sistemas recomendados para el manejo son:

Grúa de Puente

Se deben utilizar pinzas para fijar las planchas al puente grúa (sistema de elevación y manipulación).

Se recomienda disponer una cubierta de espuma o colocar una protección entre la pinza y la placa, para evitar daño. También es aconsejable insertar un espaciador para evitar una tensión excesiva aplicada por las pinzas en el borde superior de la plancha.

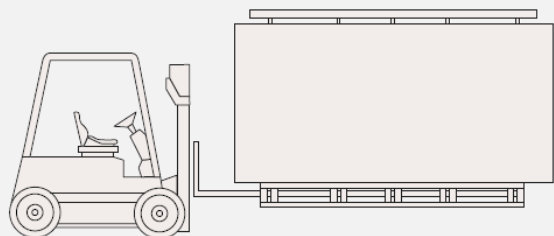
Alternativamente, se pueden utilizar eslingas cubiertas de tela y/o espuma. No utilizar cadenas de metal.

En el caso de elevación con eslingas, asegurarse de que estén dispuestas para permitir una elevación segura y equilibrada. También es posible manejar múltiples placas (o un A-Frame completo) con esta técnica, de acuerdo con el tipo de eslinga utilizado y la capacidad del puente grúa.

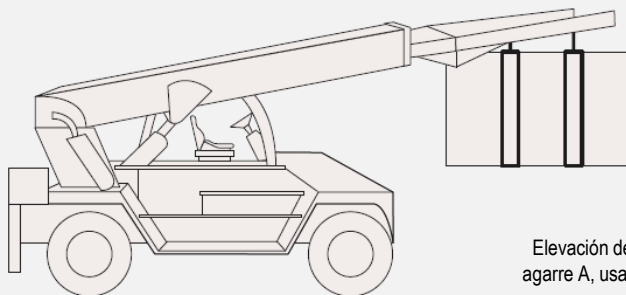
Sistema de manipulación de ventosas

Este sistema puede ser asistido o manual y permite manipular una losa a la vez.

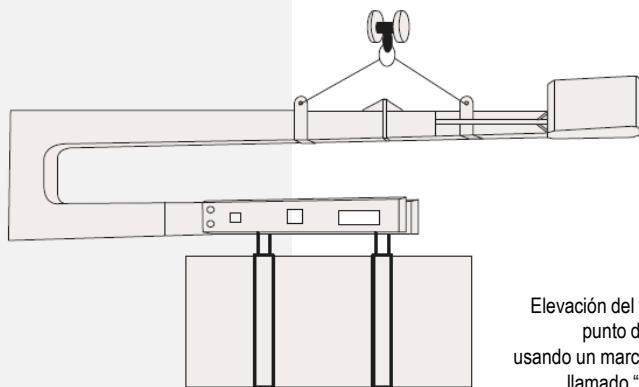
Durante la manipulación, el operador debe utilizar guantes protectores para evitar cortes con los bordes.



Elevación del A-Frame
Desde punto de agarre A



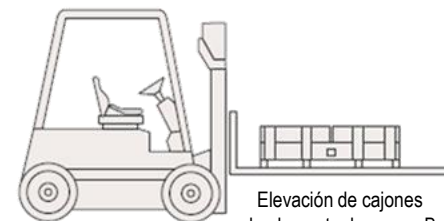
Elevación desde el punto de
agarre A, usando camión grúa.



Elevación del paquete desde el
punto de agarre A
usando un marco de hierro especial
llamado "Speedy-box"



Elevación del A-Frame
Desde punto de agarre B



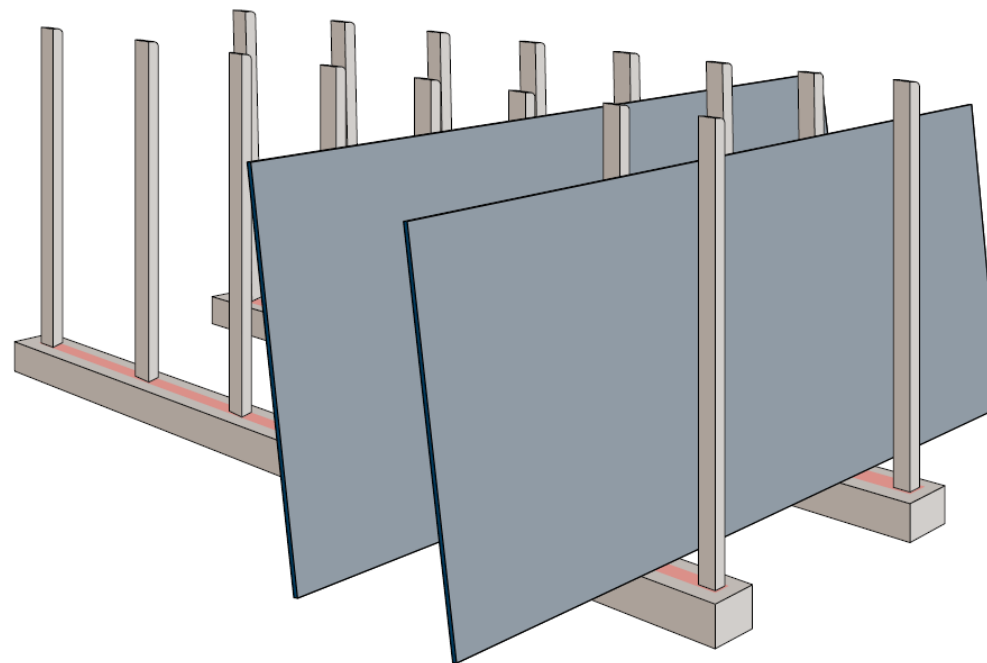
Elevación de cajones
desde punto de agarre B

ALMACENAMIENTO

Las placas se pueden colocar por su lado largo sobre bastidores de aluminio. Se recomienda colocar madera o tablones entre la estantería y las planchas para proteger los bordes.

Las placas almacenadas verticalmente en los bastidores se doblan ligeramente cuando están en posición vertical. Esto no es un defecto del producto y no compromete en modo alguno su procesamiento. Esta flexión desaparece cuando la placa se coloca sobre una superficie horizontal.

Independientemente del método de almacenamiento, aconsejamos no colocar otros materiales sobre las placas, especialmente en acabados pulidos. Cuando se almacenen placas con acabados pulidos, insertar espaciadores (como láminas de poliestireno o listones de madera) entre ellas si no se puede garantizar el recubrimiento de cera, o si la cera no es suficiente para evitar el contacto entre las losas durante su manipulación posterior.





REVISION Y CALIDAD SUPERFICIAL

INSPECCION

Antes de realizar las operaciones de transformación y cualquier operación de corte, se recomienda limpiar a fondo las placas e inspeccionarlas visualmente a contraluz para comprobar que no presenten imperfecciones de ningún tipo. En concreto, se recomienda prestar atención a los siguientes aspectos:

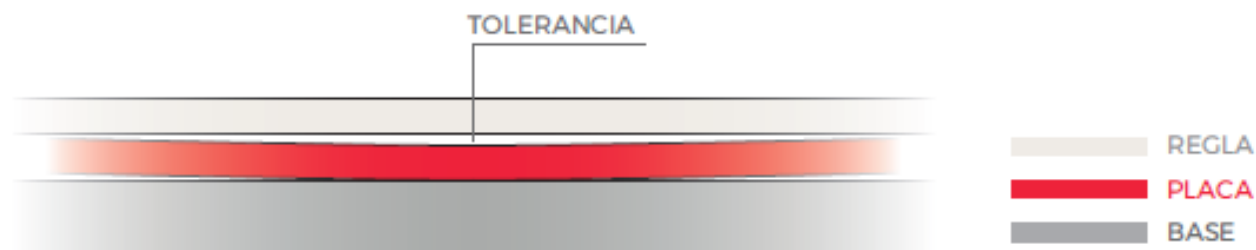
- grietas y/u orificios
- manchas y/u otras formas de contaminación
- diferencias de brillo y/o tonalidad entre las placas
- grosor
- planeidad

También se debe tener en cuenta que la dimensión nominal es de 160x320 cm. Por esta razón, las grietas pequeñas o fisuras en los bordes que no afectan dicha dimensión no pueden ser consideradas defectos.



PLANARIDAD

Coloque horizontalmente la placa sobre un apoyo totalmente plano para evaluar la planitud regular de la placa. Aplique una regla de aluminio, o un elemento similar, sobre la superficie de la placa cubriendo todo su largo o ancho. **La tolerancia máxima permitida es de 2 mm.**



TONOS

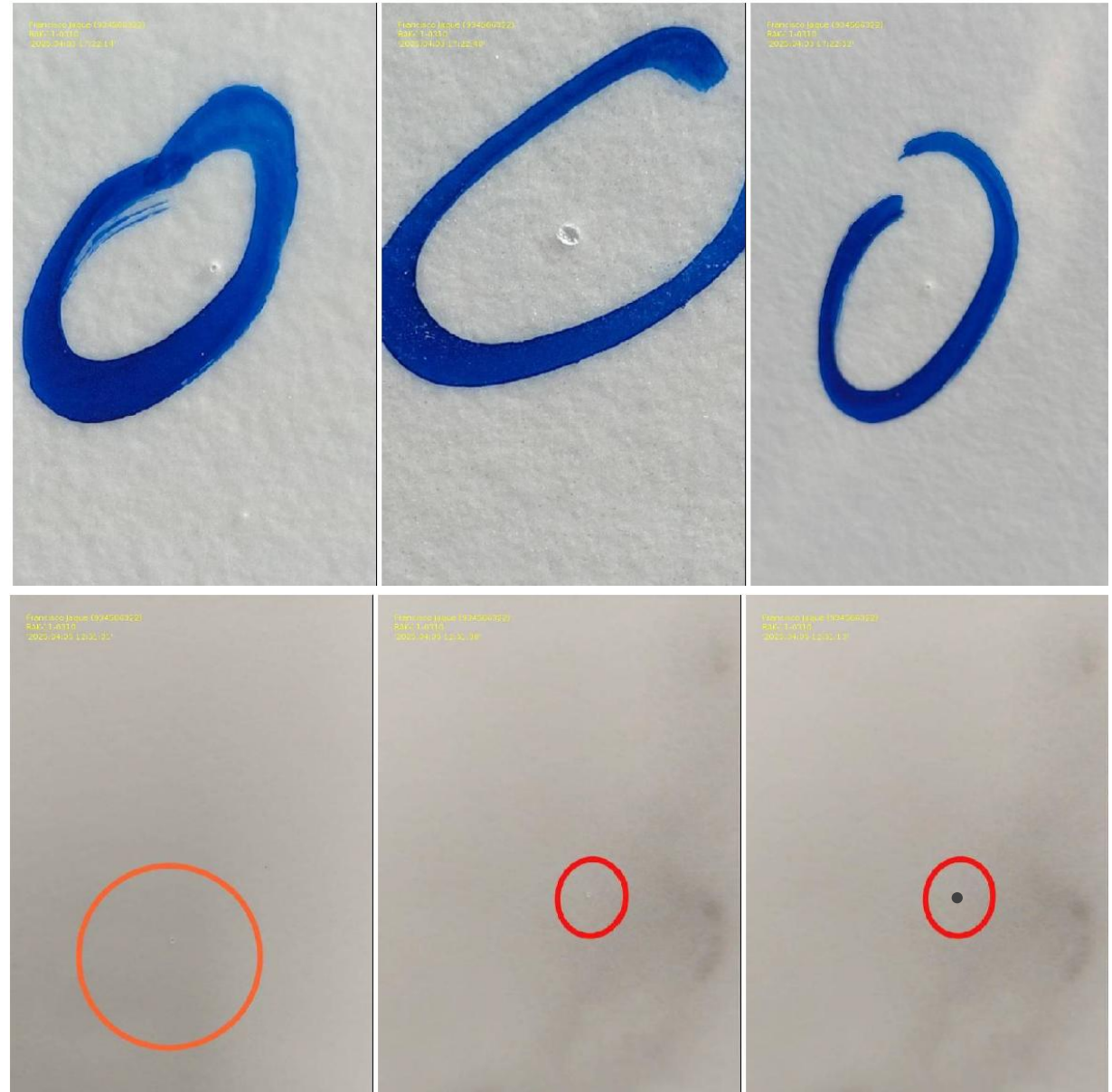
El material está compuesto de materias primas de origen natural. Por lo tanto, pueden darse ligeras variaciones de tonalidad entre lotes diferentes del mismo producto. Por ello, es conveniente asegurarse de que la tonalidad de las diferentes planchas sea aceptable antes de cortarlas, incluso en el caso de que se deba combinar un producto con el mismo acabado y decoración pero con un espesor diferente. Para una mayor veracidad del resultado, es aconsejable llevar a cabo esta inspección utilizando, en la medida de lo posible, una fuente de iluminación similar a la que podría emplearse en el lugar de instalación. Algunos productos tienen variaciones de tonalidad dentro de la misma placa para que sea lo más similar posible a la piedra natural a la que imita. Por esta razón, es conveniente comprobar que las dos piezas acopladas tengan la misma tonalidad antes de unir las. La garantía no asume ninguna responsabilidad en caso de instalar piezas de la misma plancha con tonalidades diferentes.

INSPECCION

La revisión preliminar es fundamental para detectar posibles defectos y solicitar la sustitución del producto, se deberá informar antes de elaborar la pieza, para reclamar la garantía, lo cual unicamente es posible antes de realizar cualquier tipo de corte o mecanizado.

Las operaciones de corte, perfilado y ejecución de perforaciones u orificios en las placas se pueden efectuar en talleres y centro especializados con discos de corte, maquinas de control numérico computarizado, aparatos de corte mediante chorro de agua a presión y demas equipos profesionales disponibles.

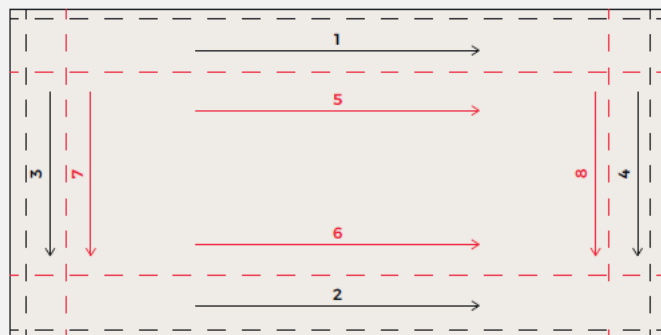
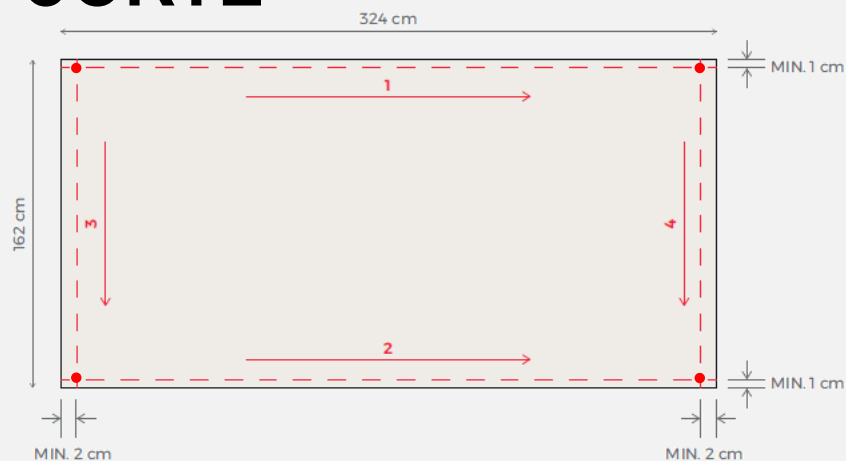
Las operaciones de mecanizado menos complejas pueden realizarse directamente en la obra, siempre que se preste la máxima atención durante el desplazamiento





CORTES E INSTALACION

DISTENSIONADO / CORTE



--- CORTES PARA LIBERAR LAS TENSIONES
--- CORTES PERIMETRALES

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de elaboración siempre es necesario hacer un corte para aliviar las tensiones. El corte de distensionado consiste en eliminar un marco de material de 1-2 cm a lo largo de todos los lados: de esta manera se pueden eliminar tensiones residuales en la pieza.

Es aconsejable realizar los cortes paralelos a los lados largos y luego los paralelos a los lados cortos de la placa. Estos cortes para aliviar tensiones también permiten escuadrar la placa para posteriores elaboraciones.

Cuando sea posible, se aconseja que los cortes perimetrales de la encimera que se desea obtener no coincidan con los cortes para liberar las tensiones internas.

Corte por disco (con sierra de puente)

Cuando se realizan planos utilizando sierras de puente, se sugiere llevar a cabo las operaciones en el siguiente orden:

- Cortes para liberar las tensiones
- Cortes perimetrales

Se recomienda utilizar discos diamantados para porcelanato. Los discos diamantados para Granito, Mármol o Quarzo no son apropiados para cortar este material. Para este tipo de corte, se recomienda utilizar discos diamantados segmentados.

El corte con disco sierras de puente se tiene que realizar en húmedo, asegurando un abundante chorro de agua dirigido precisamente hacia la zona de corte, tanto en la parte frontal como en la parte lateral.

El sentido de rotación del disco tiene que ser coherente con la dirección de avance del mismo.

Los proveedores sugieren utilizar discos diamantados de diámetro 30-35-40-45-50 cm, según la máquina utilizada (ideales para cortar grosores de 12 mm.) La velocidad de rotación depende del diámetro del disco. La velocidad tangencial ideal de la corona es, en general, de unos 40-45 m/s. A continuación una tabla en la que se resumen los parámetros técnicos generales dependiendo del diámetro del disco para los espesores de 6, 12 y 20 mm:

DISTENSIONADO / CORTE

CORTE LINEAL

DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (m/min)
350	1800-2500	1,0-1,5
400	1500-2300	1,0-1,5
450	1200-2000	1,0-1,5
500	1000-1600	1,0-1,5

* Para conocer la calibración óptima de los parámetros de un disco, consultar la ficha técnica del fabricante del disco.

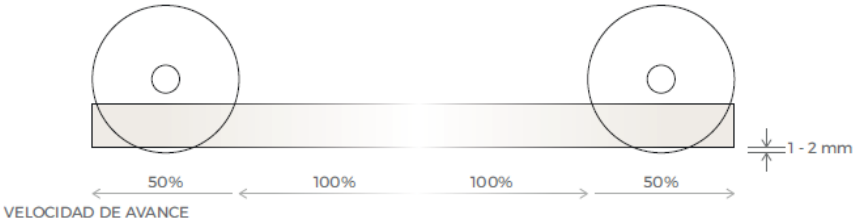
CORTE INCLINADO 45°

DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (m/min)
350	1800-2500	0,6-0,8
400	1500-2300	0,6-0,8
450	1200-2000	0,6-0,8
500	1000-1600	0,6-0,8

Al cortar placas es aconsejable colocar un peso cerca de la línea de corte (aglomerado de cuarzo, mármol o granito) para aumentar localmente el peso de la placa y, en consecuencia, reducir al máximo las vibraciones durante la operación. Si se debe efectuar el corte inclinado 45°, es importante reducir la velocidad de avance del disco aproximadamente un 45%, al estar sujeto a mayores vibraciones.

Para reducir las vibraciones en la fase de corte (línea recta o inclinada), es importante que la velocidad de avance óptima se haya alcanzado cuando todo el disco esté completamente dentro del material, no solo a la entrada sino sobre todo a la salida. Para este propósito, si la máquina lo permite, Los proveedores aconsejan reducir la velocidad de avance un 50 % hasta que el disco esté completamente dentro del material. Esta distancia depende del diámetro del disco.

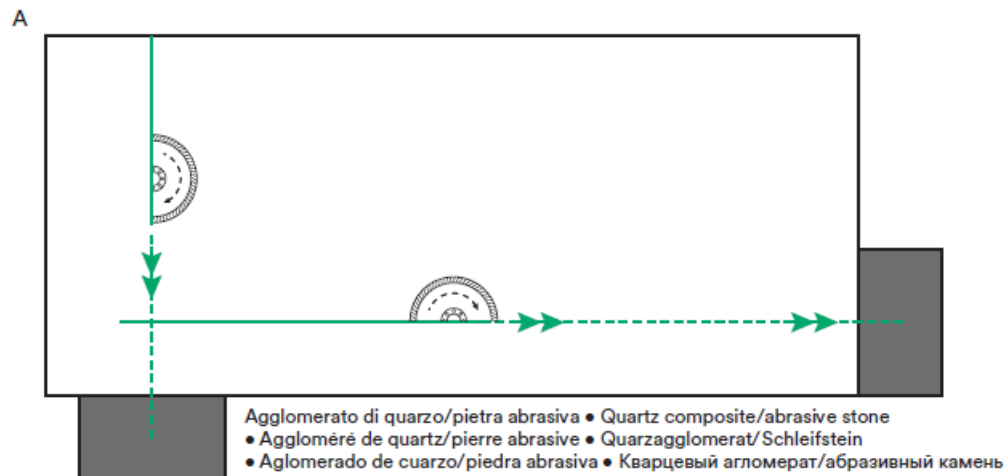
Es importante que el disco descienda 1-2 mm por debajo del nivel de la placa para que el agua de enfriamiento también pueda evacuarse desde abajo y se corte limpiamente la posible malla de refuerzo.



Como material de soporte para la placa, durante el corte, se recomienda hojas de caucho vulcanizado fabricadas a tal fin, paneles de material polimérico expandido (XPS), placas de granito o aglomerados de cuarzo. No es aconsejable el uso de tableros contrachapados marinos porque absorben agua y pueden deformarse.

Si la mesa de trabajo lo permite, es posible prever una tira de material abrasivo contra la placa que se va a cortar, para que el disco continúe su carrera post corte yendo a grabar el material abrasivo y afilándose.

DISTENSIONADO / CORTE



Para lograr un trabajo óptimo, siempre se recomienda controlar la planaridad perfecta de la mesa de trabajo/rejilla en la que se irá a colocar la placa, también que no haya desechos y residuos de operaciones anteriores. La perfecta planaridad de la zona de trabajo / rejilla, combinada con la de la plancha es importante para la buena calidad de corte porque reduce las vibraciones.

Cuando se hacen agujeros y cortes interiores, Se recomienda dejar mínimo 5 cm entre dos cortes / agujeros cercanos, así como entre un corte /agujero y el borde de la misma placa.

Se recomienda encarecidamente no realizar ángulos de 90° en ninguna de las esquinas interiores de la encimera. Tener en cuenta que el radio en correspondencia de estas esquinas, cuya curvatura sea igual o superior a 5 mm. Si la geometría del orificio lo permite, utilice radios más amplios (8-10 mm).

En cualquier caso, como indicación general, es buena norma recordar que la solidez de la encimera es mayor al aumentar el radio de curvatura interior de los agujeros y al aumentar la distancia entre dos cortes cercanos. Planos con agujeros de tamaño grande son intrínsecamente más delicados.

PERFORACIONES

Luego de realizar el corte perimetral utilizando la sierra de puente, no se aconseja utilizar dicha máquina para hacer los agujeros interiores rectangulares.
Para hacer los agujeros será necesario utilizar una máquina de corte por chorro de agua o centro de trabajo CNC.

Perforaciones Circulares

Los agujeros circulares, tantos los destinados a griferías, como los realizados con anterioridad en los ángulos de los agujeros cuadrangulares, se hacen utilizando brocas de diamante, en húmedo.
Prever abundante flujo de agua tanto en el interior como en el exterior de la circunferencia de corte.

La siguiente tabla muestra los parámetros técnicos típicos:

DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (mm/min)
10	2900-3100	25-30
20	2900-3100	25-30
30	1900-2100	27-35
35	1900-2100	27-35

Existen en el mercado brocas de diamante con variedad de diámetro. Las velocidades de rotación aconsejadas oscilan entre 2000 y 3000 RPM*, dependiendo del diámetro del taladro, con una velocidad de avance en el espesor de 20-30 mm/min*.

Es una buena regla, si la máquina lo permite, que para los 2 mm de entrada y los 2 mm de salida del taladro tenga una velocidad de avance inferior e igual a unos 5 mm/min*. De esta manera se reduce el riesgo de astilla de la placa.



PERFORACIONES

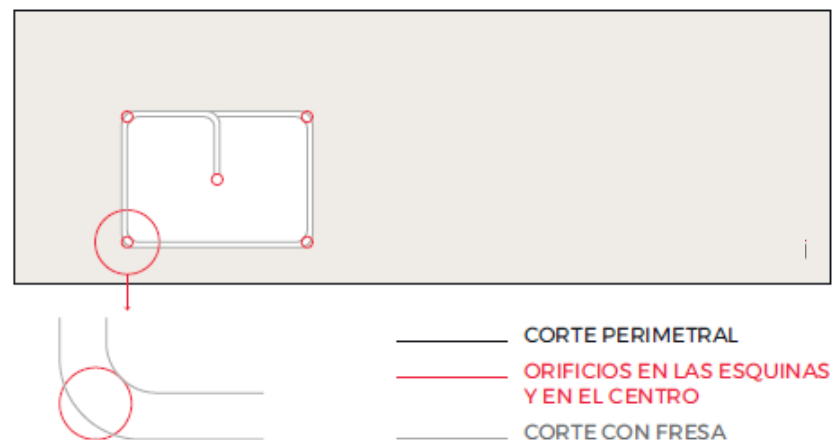


Perforaciones Cuadrangulares

Es posible hacer los huecos cuadrangulares mediante la técnica de perforar en las esquinas con una corona diamantada (teniendo en cuenta las indicaciones generales sobre el radio) y la posterior ejecución del corte por medio de una broca fresadora diamantada.

En este caso, se hace previamente un orificio circular por medio de una corona diamantada dentro del perímetro del hueco cuadrangular. A ser posible, este orificio circular debe hacerse en el centro del hueco cuadrangular, lo más lejos posible del perímetro del hueco.

La broca fresadora diamantada, con un diámetro más pequeño que el orificio circular, se inserta en el agujero recién hecho y se mueve hacia el perímetro del hueco cuadrangular con una amplia trayectoria circular, procediendo a realizar el corte. La velocidad de avance típica para este tipo de operación es de 200-300 mm/min*, con una velocidad de rotación de 5000-6500 RPM*.



Es preferible que la fresa de corte se mueva de tal manera que no trabaje los ángulos del agujero, donde ya se han realizado los agujeros circulares: de esta manera se evita que vaya a ejercer una presión en el ángulo. Además, si es posible, haga los orificios de la encimera en la porción de material más cercana al centro de la placa original.

PERFORACIONES

Angulos

Para garantizar la resistencia estructural necesaria de las placas, se recomienda cortar todos los angulos internos de forma que tengan un radio igual o superior a 6 mm. Para evitar la creacion de puntos de rotura, los angulos no deberan cortarse nunca a 90° (A).

Uniones

En caso de haber una o varias uniones de grandes dimensiones, o interrumpidas/abiertas, para reducir al minimo el riesgo de rotura durante las fases de mecanizado, se aconseja dejar una tira de material para aportar rigidez a la encimera, rebajada previamente a la mitad de su grosor, que se cortara al terminar la instalacion.

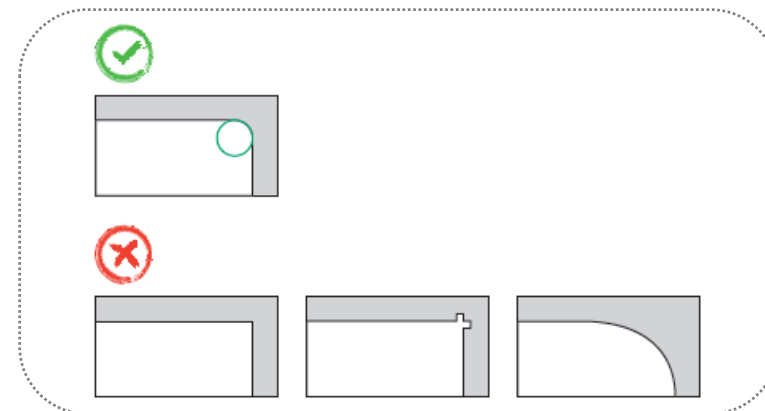
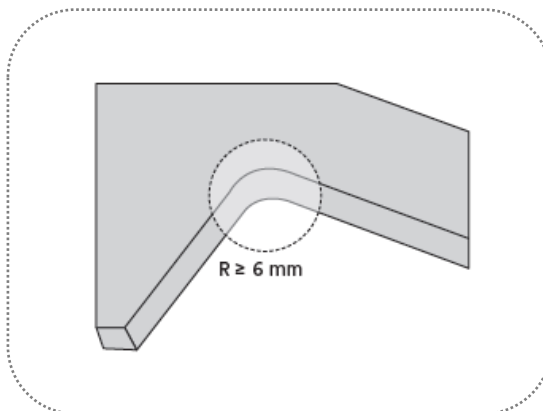
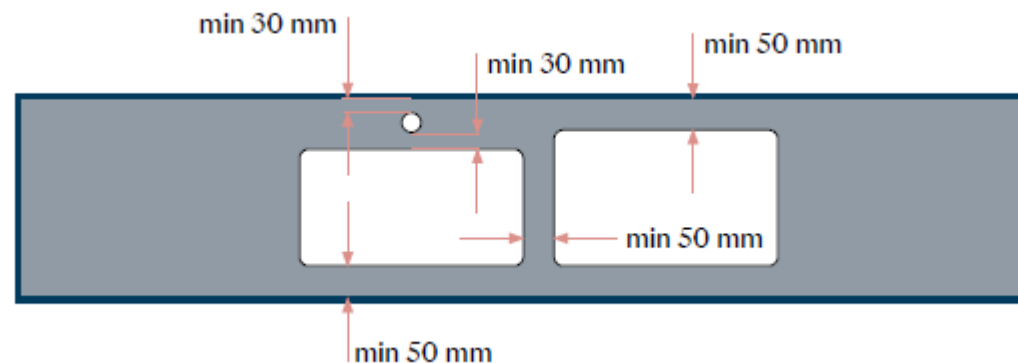
****Nunca deberan dejarse angulos de 90°, sino que todos los angulos de alojamiento deberan redondearse con un radio minimo de 6 mm.**



Directrices para el diseño de cubiertas y complementos de mobiliario

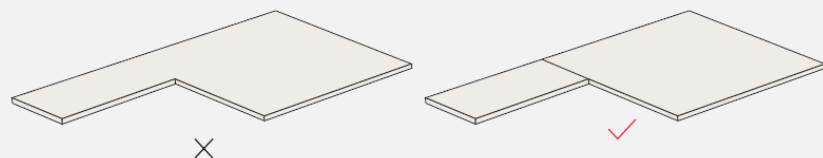
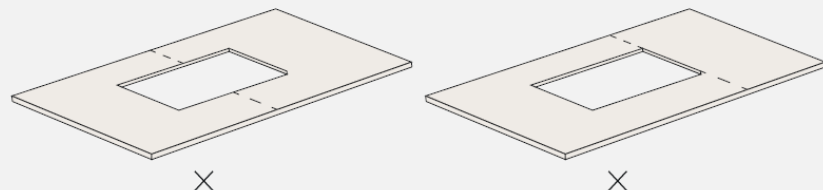
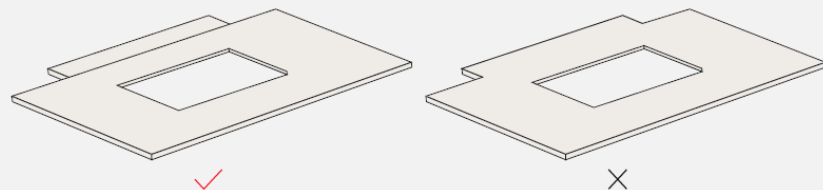
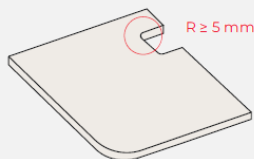
-Distancia mínima de los cantos:

-Diseñe siempre las encimeras de cocina con un mínimo de 50 mm desde el canto exterior en presencia de agujeros y recortes. La misma distancia mínima debe mantenerse también con las aberturas adyacentes.



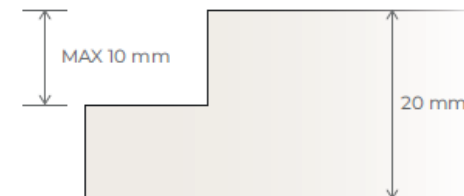
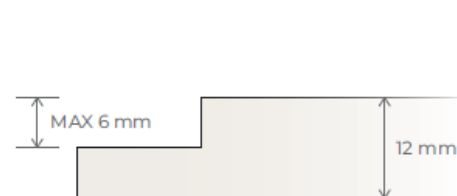
PERFORACIONES

Casos Particulares



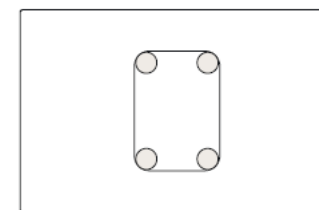
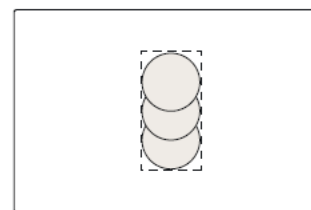
Perforaciones para instalación enrasada

Si se tiene que realizar un agujero con reducción del grosor al mismo nivel de la superficie de la encimera, Se aconseja hacer la reducción antes del agujero real. La reducción se lleva a cabo utilizando una fresadora de corte que pueda quitar material también utilizando la superficie inferior. En general, el fresolín no puede quitar todo el material en una sola pasada. Repita las pasadas para alcanzar la profundidad de rebaje deseada procediendo por pasos de 1-1,5 mm: No recomienda hacer rebajes mayores de 6 y 10 mm, es decir, la mitad del espesor (12 y 20 mm) de la placa.



Perforaciones para enchufes e interruptores

Se recomienda hacer orificios circulares para accesorios e interruptores.



TIPOS DE FRENTES

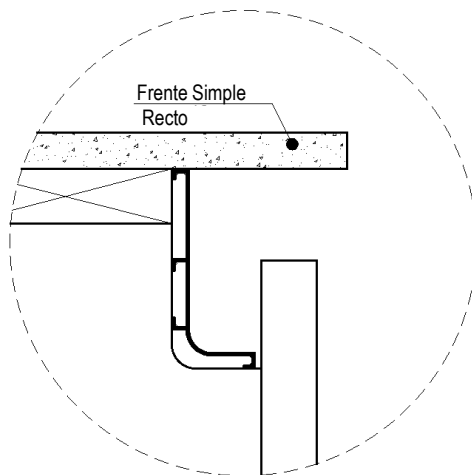
Los bordes de las placas pueden ser trabajados para obtener diferentes tipos de borde. No se recomienda dejar las placas con la arista afilada y aconseja realizar un bisel de mínimo 1 mm o un perfil redondeado con radio de curvatura de mínimo 1 mm, en el caso que se considere un frente simple (espesor de la placa).

Para bordes con regreuso, se deben considerar 2 piezas unidas en 45°, el tamaño mínimo de un frente son 3 cm (Ultracompacto) y 4 cm (Granito y Quarzo), también se debe considerar un bisel de mínimo 1 mm en el canto.

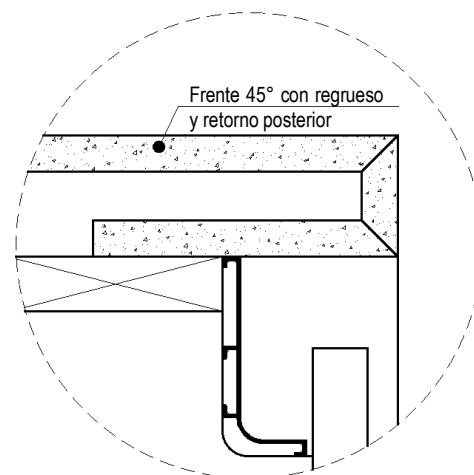
En casos específicos se puede considerar un regreuso inferior, para lograr el efecto de pieza completa.

El perfil perimetral de las placas, pero no el interior de los agujeros, también se puede perfilar utilizando una máquina pulecanto, como las que se utilizan en la industria del vidrio. En este caso, si no posee el centro de trabajo CNC, el canto del agujero se tiene que trabajar con una o más lijas diamantadas manuales.

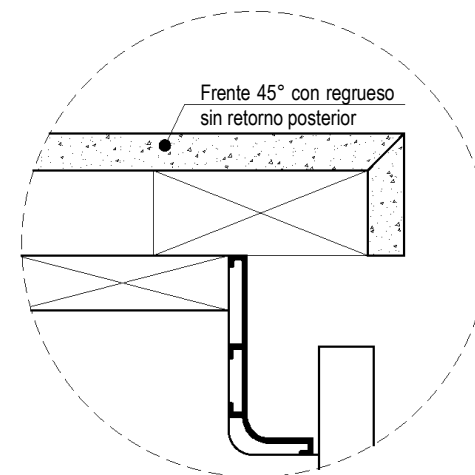
La máquina para pulir cantos también puede realizar el corte de 45° del borde en el perímetro del plano. Después, las placas se pueden pasar por máquinas especiales para pulir los bordes.



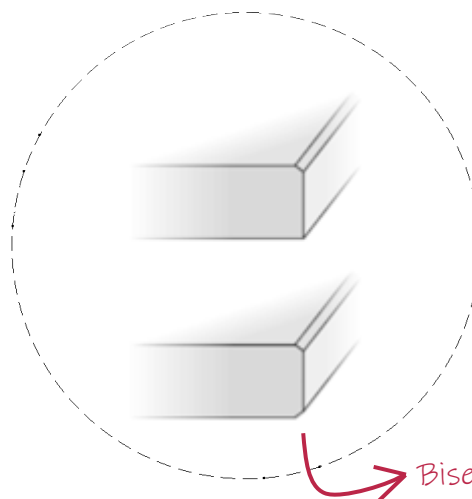
Frente Simple Recto



Frente 45° con regreuso y retorno posterior



Frente 45° con regreuso, sin retorno posterior



Bisel Mínimo 1mm

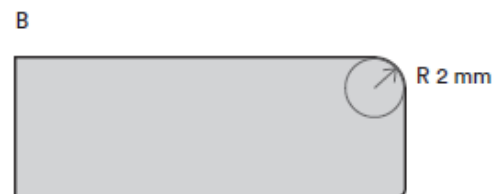
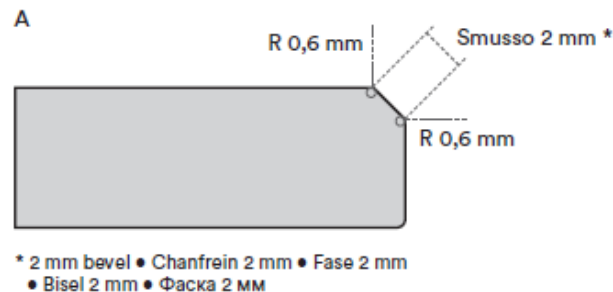
TIPOS DE FRENTES

Para evitar el riesgo de rotura y proporcionar el máximo equilibrio entre la estética y la funcionalidad, se recomienda realizar los cantos de las encimeras de la siguiente manera: realizar un bisel de 2 mm y dos cantos redondeados, con un radio de 0,6 mm. Este radio apenas es visible pero resulta fundamental para aumentar la resistencia del canto al impacto (A).

Cuanto mayor es el radio, mayor es la resistencia a los impactos. Sin embargo, hay que tener en cuenta que, al aumentar el radio, también aumenta la visibilidad del color de fondo de la placa.

Los cantos pueden pulirse en seco o con agua utilizando discos normales para granito o mármol. Es aconsejable tratar los cantos pulidos con un agente hidrorrepelente con el fin de sellarlos de forma permanente.

Alrededor del lavaplatos, el lavavajillas y lotras zonas donde el riesgo de impacto es mas frecuente, los cantos pueden realizarse como se muestra en la ilustracion (B).

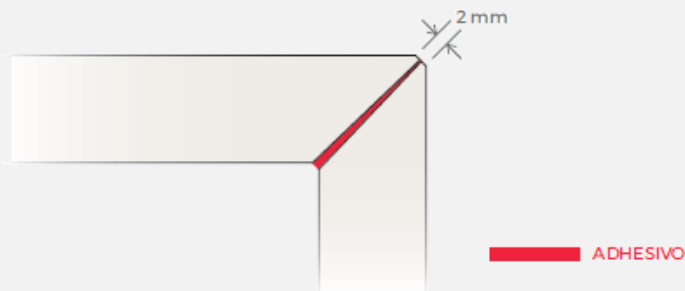


UNIONES

Uniones de placas en el mismo plano



Uniones en 45°



Uniones de placas en el mismo plano

Si la geometría de la encimera requiere que se coloquen dos o más placas coplanarias una al lado de la otra, como en el caso de las cocinas en forma de L o U, se recomienda matar ligeramente los cantos acoplados, para evitar posibles mellados al acercar las piezas.

En cualquier caso, la nivelación del soporte es fundamental para garantizar también la planitud de la superficie superior de las dos placas.

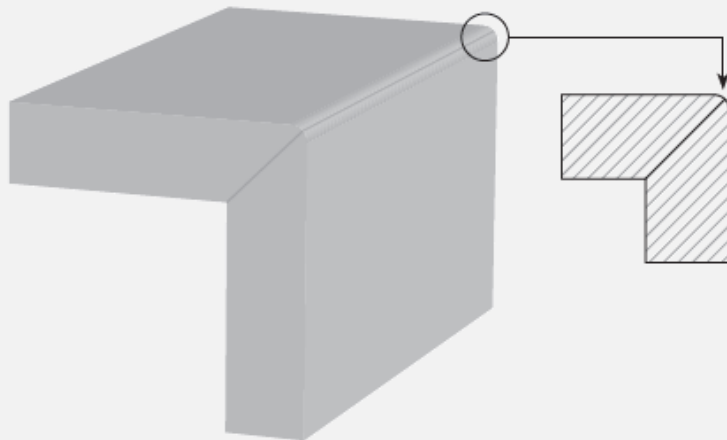
Siempre deberá tenerse en cuenta una junta mínima (1 mm) a rellenar con silicona o rejuntado epoxi del mismo color de la placa, teniendo cuidado de limpiar adecuadamente las dos superficies que entrarán en contacto antes de aplicar el adhesivo.

Uniones en 45°

Si el proyecto requiere la realización de un encuentro, hay que pegar las placas trabajadas con un corte de 45° utilizando un adhesivo específico, luego se tiene que biselar la unión para reducir el perfil cortante de la arista. También es posible llevar a cabo bisel delicado en los dos bordes antes de pegar.

Antes de aplicar el adhesivo, se recomienda controlar que los bordes estén limpios y si es necesario tratarlos con acetona. Los adhesivos apropiados para llevar a cabo encolados de 45° son de naturaleza epóxida bicomponente.

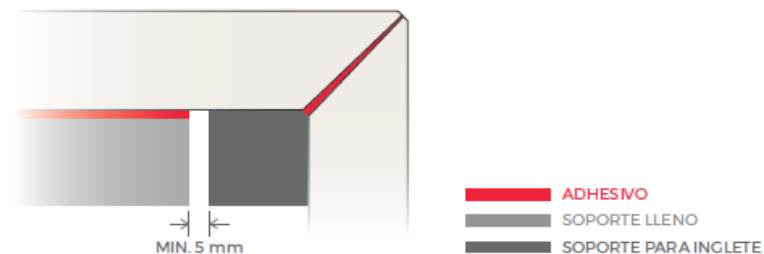
UNIONES



La catálisis de estos adhesivos es de tipo químico y requieren un cierto tiempo para que se endurezcan*. La temperatura atmosférica, así como la de las placas, influye en el tiempo de endurecimiento: se aconseja pegar a una temperatura superior a los 10°C*. En todo caso, se sugiere leer con atención las recomendaciones del fabricante del adhesivo.

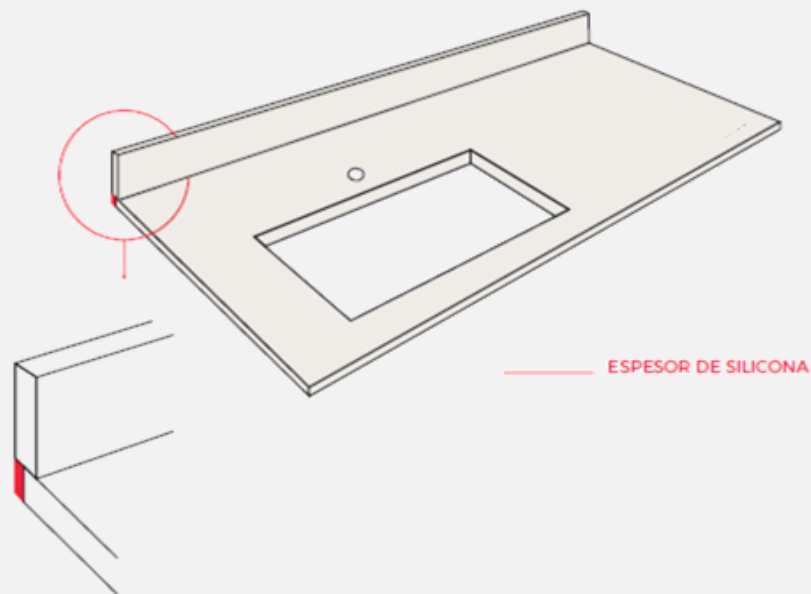
Es importante eliminar los residuos de adhesivo antes de que se endurezca. Para llevar a cabo uniones invisibles, se recomienda cortar cada borde en un ángulo un poco más de 45° para dejar mayor espacio al pegamento en la parte posterior de la unión.

En caso de uniones de 45° de placas destinadas al exterior, por lo tanto, sujetas a una dilatación térmica diferente entre la plancha y el soporte, es muy recomendable utilizar un soporte para el inglete separado del soporte horizontal mínimo de 5 mm. Este espacio intermedio permite una dilatación diferencial entre la placa y el soporte. Utilizar un adhesivo apropiado para aplicaciones en exteriores, resistentes a los choques térmicos, al agua, y al amarillamiento.



*** Adhesivos apropiados son de naturaleza epoxídica bicomponente, Para elegir el color correcto del adhesivo, se debe mirar el lado de las placas, cuyo color es ligeramente distinto del color superficial

JUNTAS DILATACION

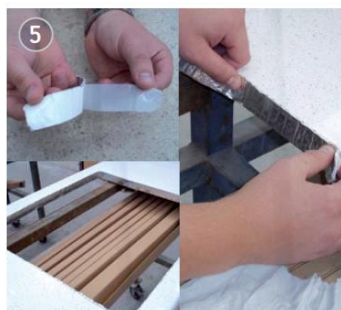
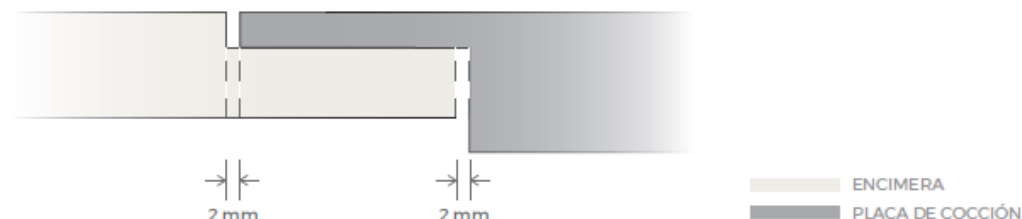


Se recomienda dejar un margen de al menos 2 mm entre la placa de la cubierta y la pared, para solucionar problemas de planitud de la pared y dilatación térmica de la encimera. Este margen se puede cubrir con un respaldo y se sellará con un cordón de silicona. Además, en caso de planos de encimeras o lavaplatos al mismo nivel de la cubierta, se recomienda dejar 2 mm entre el plano de cocción / fregadero y la reducción.

En ambos casos, se aconseja rellenar el espacio vacío utilizando silicona adecuada al uso o empaquetaduras entregadas por el fabricante del plano de cocción o lavaplatos.

Encimeras Vitrocerámicas o Inducción

La distancia mínima entre la cubierta y la encimera debe ser de 2 mm. Utilice una silicona térmica adecuada o las juntas proporcionadas por el fabricante del artefacto. No se recomienda quitar más de 6 mm en una placa de 12 mm, y 10 mm en una placa de 20 mm. En cualquier caso, se aconseja consultar la documentación técnica que el fabricante facilita.



**** Siempre utilizar huincha aislante de temperatura para las encimeras.**

SOPORTES



—— PERÍMETRO DE LA ENCIMERA
—— SOPORTES

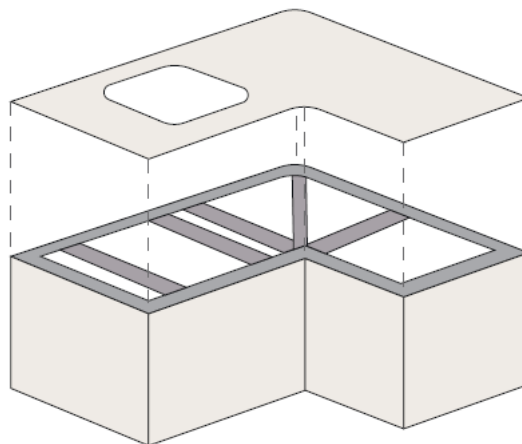
Las placas de ultracompacto se pueden pegar tanto en soporte lleno como sobre refuerzos. En ambos casos se recomienda utilizar un adhesivo que sea elástico y deformable que sea capaz de responder a la dilatación térmica de la placa y del soporte. Los materiales que más se prestan a la función de soporte son todos aquellos con un coeficiente de dilatación térmica lo más similar posible al de las placas.

Se recomienda el uso de los siguientes materiales: tableros con núcleo de espuma rígida de poliestireno extruido expandido, compuesto por un polímero de poliuretano rígido termofraguante y granito. No se recomienda pegar las placas sobre refuerzos de aglomerado de cuarzo y terciado marino.

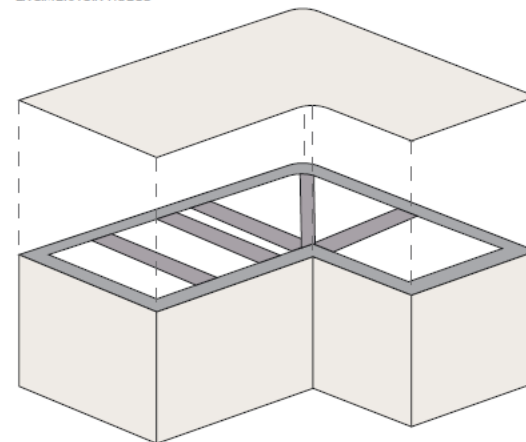
En el mercado se encuentran adhesivos para aplicaciones con espátula, los que garantizan una adhesión en cada tipo de soporte y una buena deformabilidad.

Si se llegan a pegar sobre refuerzos, asegurarse que éstos estén dispuestos de manera óptima en los puntos más delicados de la encimera, como el perímetro interior de los agujeros (lavaplatos, encimera, grifería) y a lo largo de todo el perímetro exterior. El adhesivo no debe aplicarse por puntos, sino de manera homogénea en toda la superficie del soporte.

ENCIMERA CON HUECO

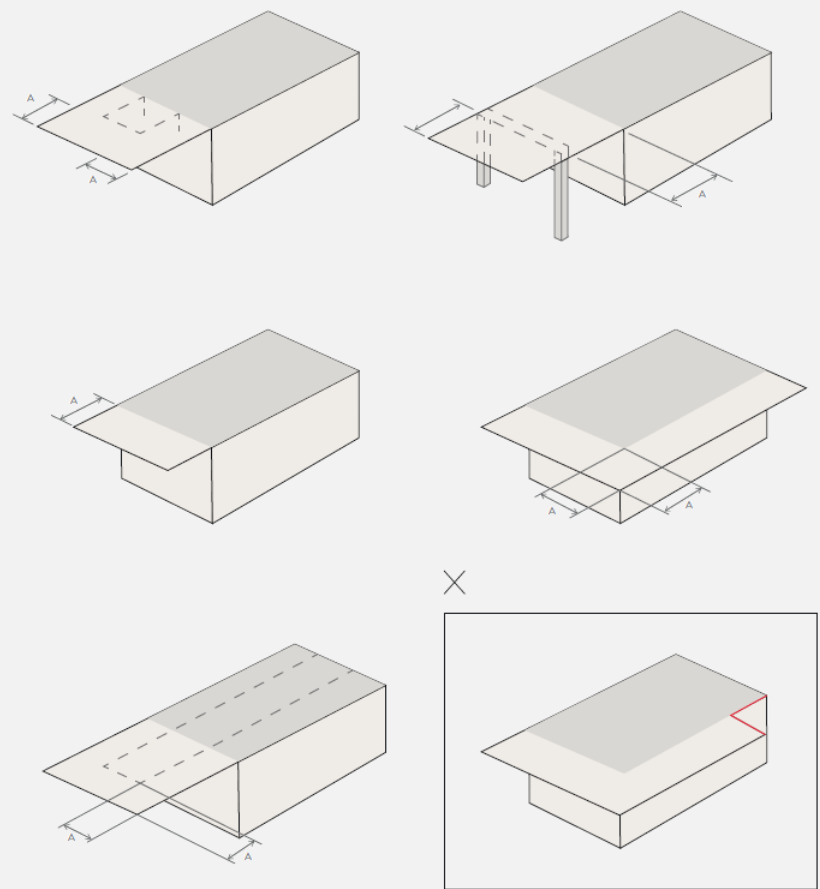


ENCIMERA SIN HUECO



Además del refuerzo perimetral, se recomienda que las placas de 12 mm de espesor se refuercen con travesaños colocados a una distancia máxima de 90 cm tanto longitudinal como transversalmente

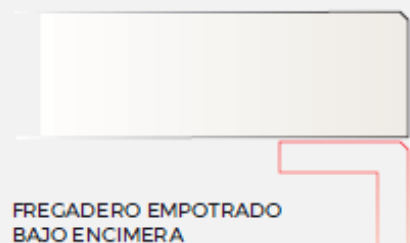
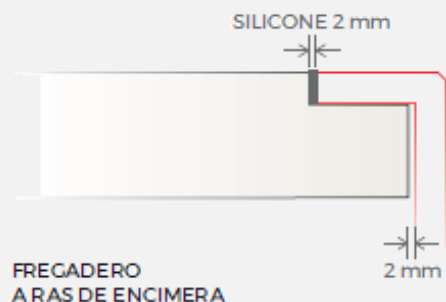
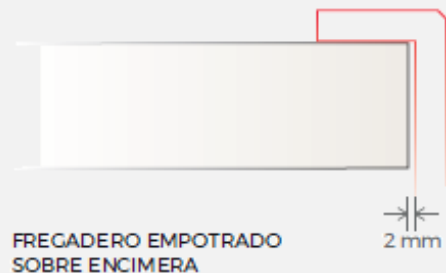
VOLADIZOS



Para diseñar cubiertas con voladizo, tener en consideración la siguiente información:

ESPESOR		
	12 mm	20 mm
Encimera con voladizo sin soporte	$A < 200^* \text{ mm}$	$A < 400^* \text{ mm}$
Encimera con hueco y voladizo sin soporte	$A < 100^* \text{ mm}$	$A < 220^* \text{ mm}$

LAVAPLATOS

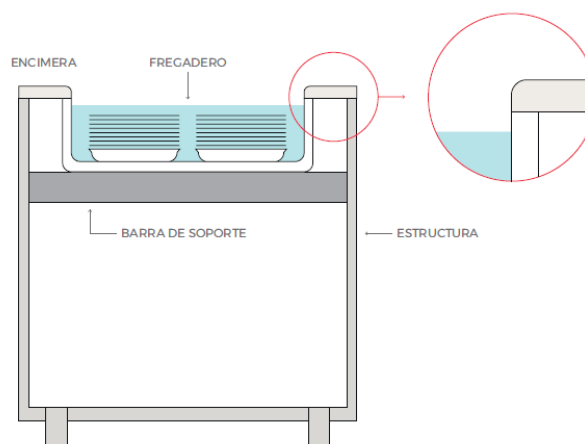


Las cubiertas se pueden combinar con diferentes tipos de lavaplatos, por ejemplo: empotrados sobre cubierta, empotrados bajo cubierta y empotrados al mismo nivel de la cubierta.
Se aconseja seguir las instrucciones de fijación del fabricante del artefacto.

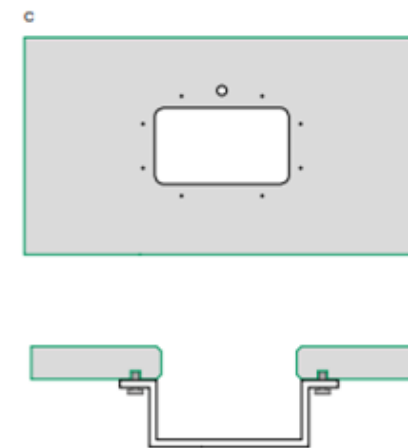
Si se tiene un lavaplatos empotrado bajo encimera, para reducir el riesgo de astillas, se sugiere realizar un bisel o un radio mínimo de 1 mm también en el borde inferior.

Si se tiene un lavaplatos al mismo nivel de la encimera, seguir las instrucciones de corte y prever un margen mínimo de 2 mm entre el artefacto y la reducción.

Se aconseja siempre, en el caso de lavaplatos de tamaño grande o medio, utilizar soportes de sostén bajo este. que se fijará en la estructura en la que se apoyará la cubierta. El peso del agua cuando está completamente lleno o al dejar en su interior el material de uso diario podría hacer que el lavaplatos se desprenda o que la cubierta se pueda romper. También se pueden utilizar pernos de anclaje.

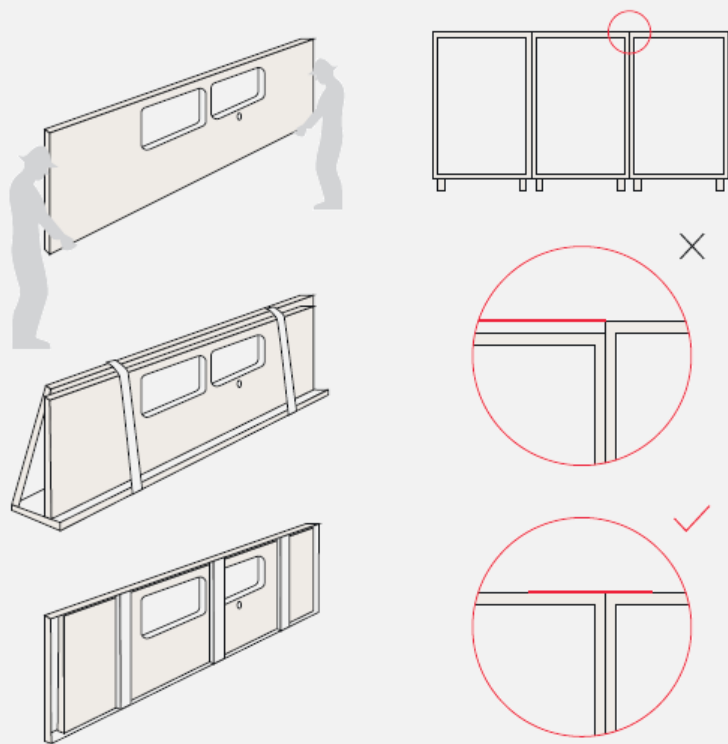


Barra Soporte



Pernos Anclaje

MANIPULACION / INSTALACION



47

Durante la manipulación, transporte e instalación de la cubierta terminada, se debe tener sumo cuidado para evitar cualquier flexión, torsión o impacto excesivos, en particular en los bordes.

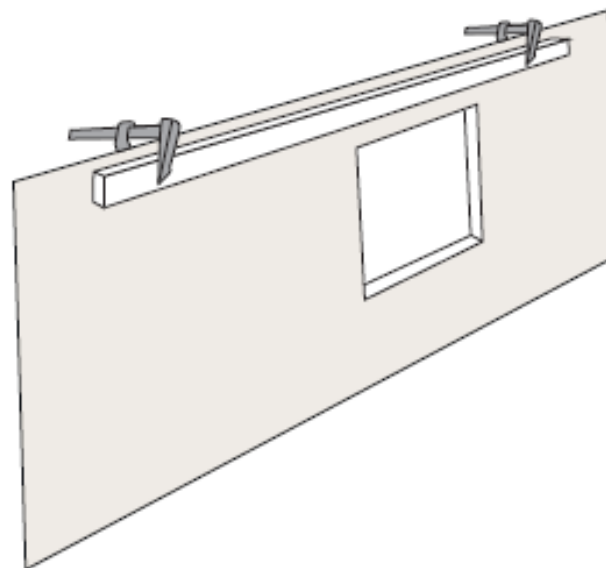
Manipulación

Se aconseja desplazar la cubierta cortada en posición vertical. Si los agujeros hechos se encuentran cerca de un solo lado, es recomendable tener ese lado hacia arriba.

Para facilitar el transporte, se recomienda embalar la cubierta en cajas de madera o bastidores de madera especiales. Si la cubierta terminada se transporta en trípodes o caballetes, asegúrese de que tengan el tamaño suficiente para proteger completamente la encimera.

Se recomienda el uso de perfiles de espuma o poliestireno en las esquinas para proteger los bordes.

También se recomienda fijar con gatos piezas largas y finas (por ejemplo, rodillos) a un soporte de aluminio para su transporte. Esto evitará que la placa se flexione demasiado durante la manipulación.

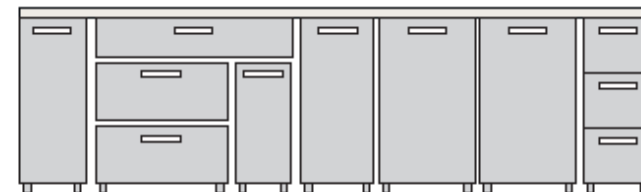
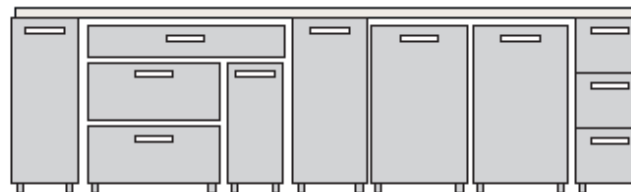


MANIPULACION / INSTALACION

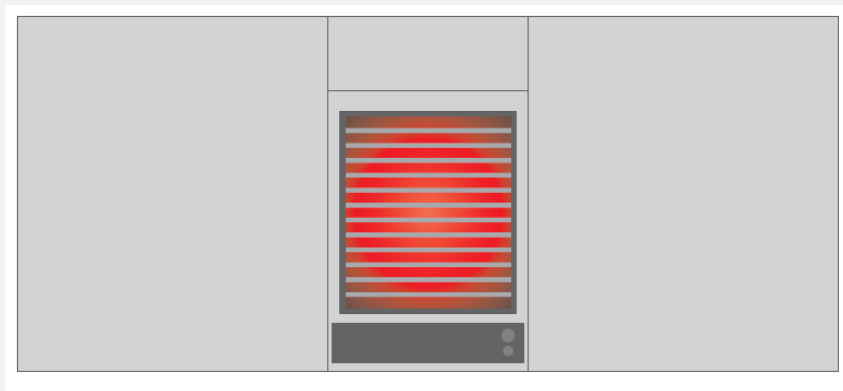
Es de fundamental importancia que la base de apoyo sobre la que debe colocarse la cubierta sea plana y estructuralmente sólida, además de estar nivelada. La mayoría de las roturas durante el montaje y después de la colocación se deben a un soporte irregular e inadecuado o a la presencia de escombros o residuos de elaboración.

La superficie de la cubierta debe descansar perfectamente sobre el soporte, cualquier punto sin sostén puede causar fragilidad a la pieza. Por lo tanto, es conveniente extender el adhesivo sobre toda la zona de apoyo asegurándose de que se adhiera completamente a la cubierta. Se deberán evitar puntos de silicona aislados.

Es importante que el adhesivo utilizado para fijar las planchas sea lo suficientemente elástico (por ejemplo, silicona) para compensar las posibles diferencias de expansión entre los materiales de la placa y el soporte.



OTROS USOS

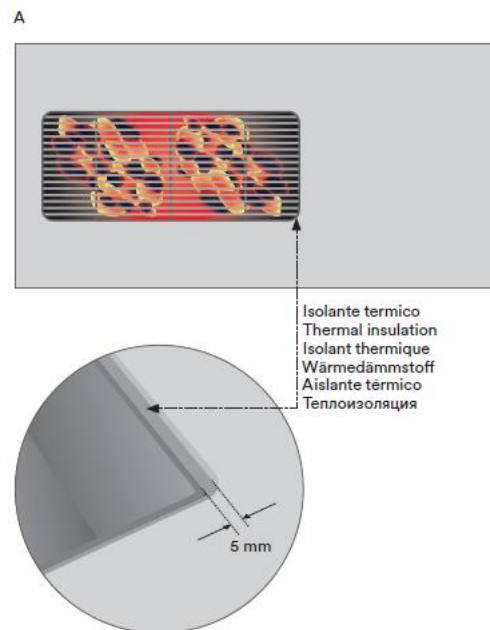


Gracias a su alto grado de resistencia al calor y de tolerancia a las oscilaciones termicas de carácter extremo, de conformidad con los parametros de la norma ISO 10545-8,.

Las Placas de Ultracompacto estan sujetas a fenomenos de dilatacion controlada que no afectan a la resistencia mecanica de los materiales. Por consiguiente, tambien es posible utilizarlas en aplicaciones en las que se integran n quinchos o parrillas.

Si se realizan operaciones de este tipo, habra que informarse sobre los coeficientes de dilatacion de los demas materiales utilizados, con el fin de prever el espacio necesario. Esto es especialmente importante en caso de utilizar materiales metalicos, que estan sujetos a dilataciones importantes y, por este motivo, nunca deben estar directamente en contacto directo con las placas.

Ademas, se recomienda pulir los bordes de los huecos con el fin de evitar la microfisuracion causada por el corte.



Isolante termico
Thermal insulation
Isolant thermique
Wärmedämmstoff
Aislante termico
Теплоизоляция

5 mm

Se debe dejar al menos 5 mm de distancia entre la parrilla/barbacoa y la placa, y llenar el espacio con fibra de vidrio u otro aislante termico de características similares (A).

Uso de las placas con chimeneas normales y de etanol

Es posible usar las placas de Ultracompacto para realizar el revestimiento exterior, delantero y lateral de chimeneas, tanto normales como de etanol. En ese caso, sera necesario separarlas de las fuentes de calor mediante paredes interiores refractarias.

En cambio, no es posible utilizar las placas de Marazzi para revestir el interior de chimeneas o barbacoas.

Conduccion de calor/frio

Las placas de Marazzi no sufren ningun tipo de alteracion a causa de la exposicion (incluso si es prolongada) a altas temperaturas, hielo o a cualquiera de los tipos de choque termico tipicos de las cocinas.

