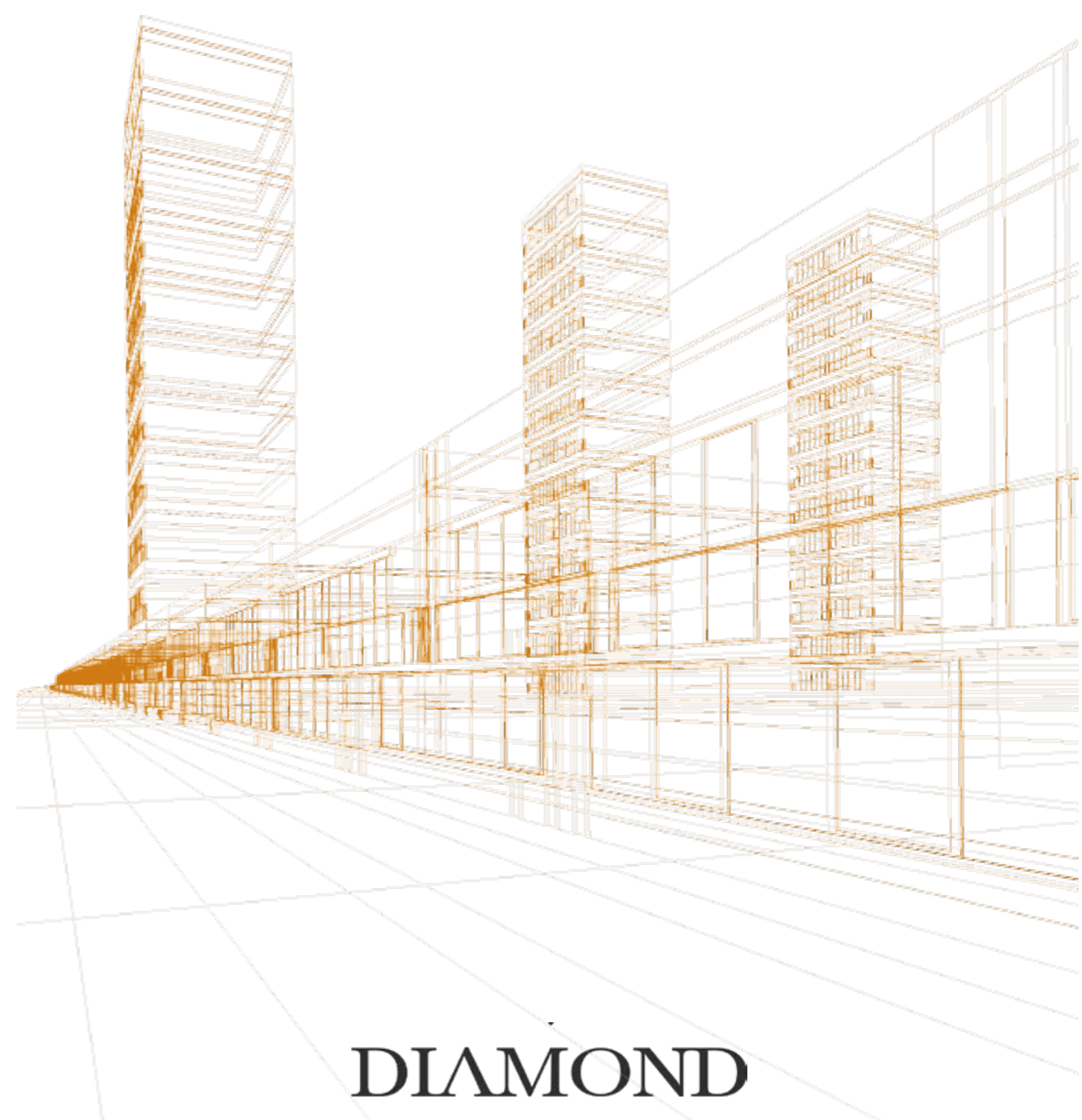


GUIA TÉCNICO

ULTRACOMPACT



Matriz - Rodovia - ES - 489 - Ricardo Barbieri s/nº - Córrego do Óleo - Cachoeiro de Itapemirim / ES
Filial RJ - Estrada dos Bandeirantes, 3966 - Curicica - Rio de Janeiro / RJ
Filial SP - Rua Dom Pedro Henrique de Orleans e Bragança, 958 - São Paulo / SP

www.diamondstone.com.br | www.bandmar.com.br

DIAMOND

ÍNDICE

INTRODUÇÃO

- 1 O PRODUTO
- 2 EPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
- 3 EMBALAGEM E PACOTES
- 4 MANUSEIO E ARMAZENAMENTO
- 5 CARGA E DESCARGA
- 6 CONTROLE DE QUALIDADE
- 7 ETIQUETA
- 8 INSTALAÇÃO DE PIAS E FOGÕES
- 9 COMPOSIÇÕES BOOK MATCH
- 10 BORDA
- 11 COLAGEM
- 12 TRANSPORTE E INSTALAÇÃO
- 13 LIMPEZA E MANUTENÇÃO
- 14 RESTAURAÇÃO DE SUPERFÍCIES

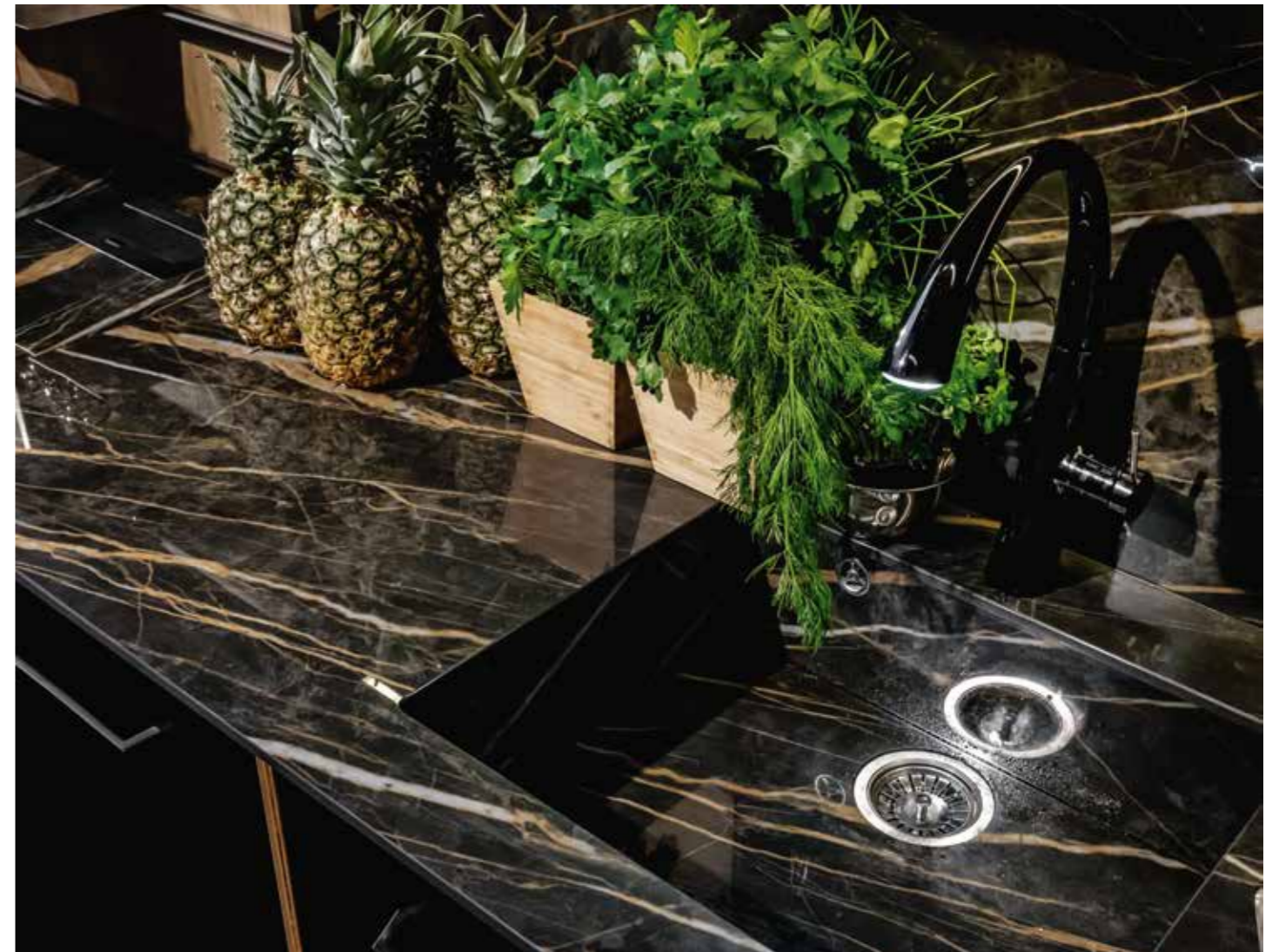
INTRODUÇÃO

DIAMOND STONE 1620x3240x12mm - 63.7"x127.5"x0.47"

As chapas de ULTRACOMPACT com tamanho 1620x3240mm, 12mm de espessura, estão disponíveis em cinco séries. Oferecem milímetros inestimáveis de espaço extra para as mãos de trabalhadores qualificados, proporcionando-lhes mais liberdade criativa do que nunca.

Essas superfícies são projetadas **para o mundo do mobiliário, desde superfícies horizontais até grandes bancadas de cozinhas e banheiros**, onde podem ser usadas como uma alternativa para materiais como mármore e granito, que têm maior preço e maior impacto ambiental.

Graças ao seu excelente desempenho técnico, as chapas de ULTRACOMPACT são ideais para os mais delicados usos, onde é necessário garantir a máxima higiene e durabilidade. As virtudes estéticas do grande tamanho oferecem uma grande vantagem artística, garantindo a continuidade do material em todas as configurações em tons sofisticados e naturais.



1. O PRODUTO

As características especiais do ULTRACOMPACT

Material ideal para criar superfícies horizontais: bancadas de cozinha, bancadas de banheiros, mesas. Superfície de grés de porcelanato de massa única de 12 mm de espessura (0,47 ") no tamanho de 1620x3240mm (63,7"x127,5") com reforço de fibra aplicado nas costas durante um processo industrial automatizado. Disponível em quatro acabamentos de superfície: Naturale, Lucidato, Soft Touch e Bocciardata.

ULTRACOMPACT

O ULTRACOMPACT é composto por uma chapa de base, reforçada com um manta de fibra de vidro aplicada nas costas.

Superfície de processamento: 1620x3240mm (63.7"x127.5")

Espessura nominal: 12 mm (0,47")

Uso do ULTRACOMPACT

- Setor de mobiliário e design de interiores: em bancadas para banheiros e cozinhas, mesas e mobiliário em geral.
- Setor de construção naval: material de acabamento.
- Setor de construção***: sistemas de revestimento de paredes.

Especificações técnicas

Porcelana laminada obtida por moagem úmida de matérias-primas de argila, granito, rochas metamórficas, com componente feldspático e pigmentos cerâmicos. Especialmente moldado em compactador e sinterizado a 1200°C, com queima de gás. Material intrínseco reforçado estruturalmente (manta de fibra de vidro aplicada nas costas).

Superfície higiênica adequada para o contato com alimentos

Testes de laboratório provaram que o ULTRACOMPACT é totalmente compatível com gêneros alimentícios, pois não libera elementos em solução.

Fácil de limpar e manter

O ULTRACOMPACT é simples, rápido e fácil de limpar. Não possui requisitos de manutenção especiais à medida que o tempo passa. Em geral, tudo o que você precisa para limpar a superfície é água morna e um detergente neutro.

Superfície compacta, sem porosidade superficial (absorção de água 0,1% de valor médio)

A absorção de água do ULTRACOMPACT é em média de 0,1%.

Estabilidade dimensional

O ULTRACOMPACT não está sujeito a variações dimensionais de nenhum tipo, pois tem um baixo coeficiente de expansão térmica.

Adequado como uma solução interna ou externa.

O ULTRACOMPACT pode ser usado como superfície para decoração interna ou externa.

Resistente ao calor e altas temperaturas

A superfície cerâmica não contém materiais orgânicos e, portanto, sua superfície não é alterada em caso de contato direto com itens muito quentes na cozinha, como potes e panelas e altas temperaturas.

Resistente ao mofo e fungos

O ULTRACOMPACT não permite que mofo, bactérias ou fungos cresçam.

Resistência à manchas**

O ULTRACOMPACT não é afetado por contato prolongado com produtos comumente encontrados na cozinha que podem causar manchas, como vinho, café, azeite ou suco de limão, e sua cor ou brilho não serão afetados permanentemente.

Resistente aos detergentes e produtos de limpeza**

O ULTRACOMPACT não é afetada no contato prolongado com detergentes domésticos normais, incluindo os produtos para eliminar a graxa ou cal.

Resistente a produtos químicos, ácidos, álcoois e solventes**

O ULTRACOMPACT não é afetado por produtos químicos, solventes ou desinfetantes. O único produto químico que pode danificar o produto é o ácido fluorídrico.

Resistente ao choque térmico

Mudanças repentinas na temperatura externa não danificarão o ULTRACOMPACT.

Resistente ao gelo

A superfície cerâmica do ULTRACOMPACT não é afetada por quedas de temperatura ou a formação de gelo.

Resistência à umidade

A superfície não é afetada pela umidade a longo prazo.

Resistente à radiação UV, sem alteração nas cores

O ULTRACOMPACT não é afetado pela exposição à radiação UV e preservará sua aparência original ao longo de sua vida útil.

Resistente à flexão

O ULTRACOMPACT possui um alto módulo de ruptura.

Resistente a arranhões e abrasão **

O ULTRACOMPACT é resistente ao risco e à abrasão profunda. Suas propriedades não mudam mesmo que sejam submetidas a uso intensivo na cozinha e limpeza frequente.

** Não é garantido para ULTRACOMPACT Lucidato, pois é mais sensível do que outras superfícies de ULTRACOMPACT. No entanto, as superfícies ULTRACOMPACT Lucidato ainda oferecem um desempenho similar ou melhor do que outros materiais para bancadas de trabalho.

*** Soft Touch não se destina ao pavimento.

2. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO



Propriedades físico-químicas	Norma/método	ULTRACOMPACT
Densidade	EN 14617-1 ASTM C97	2500 kg/m ³ (valor médio)
Absorção de água	EN 14617-1	Valor médio 0,1%
Resistência a flexão	EN 14617-2	50 MPa (valor médio)
Resistência ao gelo	EN 14617-5	Resistente
Resistência ao calor seco	EN 12 722 EN 438-2 par. 16	5 - Nenhum efeito visível até 700°C
Resistência química	ISO 10 545-13	da classe A a B
Resistência química	ASTM C650	resistente
Resistência a líquidos frios	EN 12720	5 - Sem nenhum efeito visível, exceto tinta
Resistência a produtos de limpeza	PTP 53 CATAS	5 - Nenhum efeito visível
Resistência a abrasão	EN 14617-4	28,0 mm
Propriedades de higiene	Método CATAS	Excelente (alto grau de remoção de células bacterianas > 99% após a limpeza com detergente sem bastericidas).
Resistência a fugos	ASTM G1	Nenhum crescimento fúngico
Emissão de chumbo e cádmio	ISO 10 545-15	0 mg/dm ³
Migração global	UNI EN 118 6	0 mg/dm ² nenhuma migração significativa
Emissão de VOC	UNI EN 16 000-9	Classe A+ francesa
Resistência ao impacto	ISO 4211-4 EN 14617-9	Nenhum dano 400 mm valor médio 3
Resistência a luz	UNI EN 15187	5 - nenhum efeito visível
Resistência ao choque térmico	EN 14617-6	Resistente
Resistência a manchas	ASTM C1378	Resistente

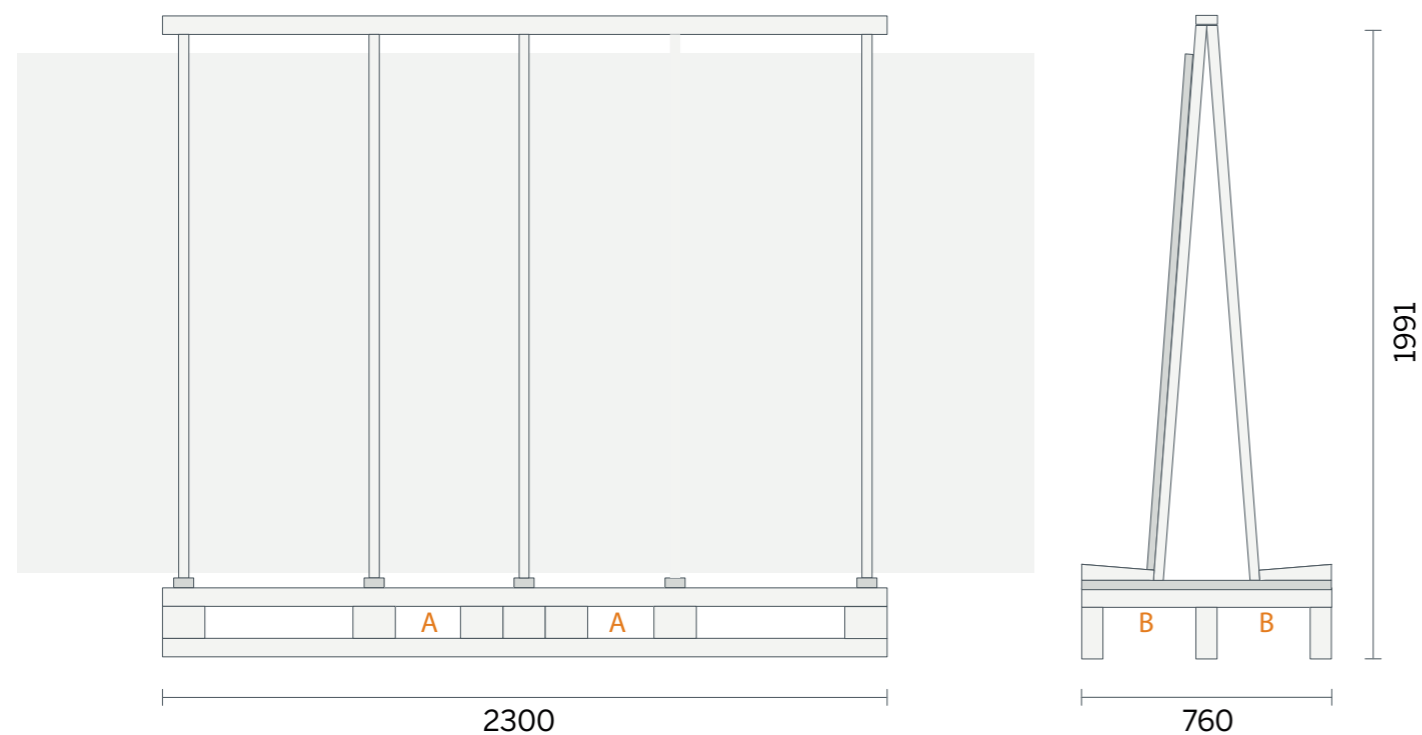
Propriedades físico-químicas	Norma/método	ULTRACOMPACT
Densidade	EN 14617-1 ASTM C97	2500 kg/m ³ (valor médio)
Absorção de água	EN 14617-1	Valor médio 0,1%
Resistência a flexão	EN 14617-2	50 MPa (valor médio)
Resistência ao gelo	EN 14617-5	Resistente
Resistência ao calor seco	EN 12 722 EN 438-2 par. 16	5 - Nenhum efeito visível até 700°C
Resistência química	ISO 10 545-13	Da classe A a C
Resistência química	ASTM C650	Resistente (exceto hidróxido de potássio)
Resistência a líquidos frios	EN 12720	De classe 5 a 2
Resistência a produtos de limpeza	PTP 53 CATAS	Da classe 5 a 3
Resistência a abrasão	EN 14617-4	28,0 mm
Propriedades de higiene	Método CATAS	Excelente (alto grau de remoção de células bacterianas > 99% após a limpeza com detergente sem bastericidas).
Resistência a fugos	ASTM G211	Nenhum crescimento fúngico
Emissão de chumbo e cádmio	ISO 10 545-15	0 mg/dm ³
Migração global	UNI EN 118 6	0 mg/dm ² nenhuma migração significativa
Emissão de VOC	UNI EN 16 000-9	Classe A+ francesa
Resistência ao impacto	ISO 4211-4 EN 14617-9	Nenhum dano 400 mm valor médio 3
Resistência a luz	UNI EN 15187	5 - nenhum efeito visível
Resistência ao choque térmico	EN 14617-6	Resistente
Resistência a manchas	ASTM C1378	Resistente (nenhum efeito visível exceto tinta aul de metileno)

2.1 ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Propriedades físico-químicas	Norma/método	ULTRACOMPACT
Dimensões - 16 20x3240mm	EN 14617-1	Desvio máx. \geq 16 20x3240mm
Peso	EN 14617-1	Valor médio 30 kg/m ²
Qualidade da superfície % das peças livres de defeitos	ISO 10 545-2	> 95%
Absorção de água	ISO 10 545-3	Valor médio 0.1% (< 0.3%)
Absorção de água	ASTM C373	Valor médio 0.1% (< 0.3%)
Resistência à ruptura em N/ amostra 200x300mm	ISO 10 545-4	> 4000 (amostra de 200x300mm)
Módulo de ruptura em N/mm ²	ISO 10 545-4	Valor médio 50 (amostra de 200x300mm)
Dureza na escala Mohs	UNI EN 101	Classe: de 5 a 7
Resistência a abrasão profunda	ISO 10 545-6	\leq 175mm ³
Coefficiente de dilatação térmica linear/10 ⁻⁶ /°C	ISO 10 545-8	6,6 valor médio
Resistência ao choque térmico	ISO 10 545-9	Resistente
Resistência química	ISO 10 545-13	Da classe A a B
Resistência a manchas	ISO 10 545-14	Da classe 4 a 5
Resistência ao gelo	ISO 10 545-12	Resistente
Reação ao fogo	EN 13 501 (rev. 2005)	A2 - s1,d0

Propriedades físico-químicas	Norma/método	ULTRACOMPACT Lucidato
Dimensões - 16 20x3240mm	EN 14617-1	Desvio máx. \geq 16 20x3240mm
Peso	EN 14617-1	Valor médio 30 kg/m ²
Qualidade da superfície % das peças livres de defeitos	ISO 10 545-2	> 95%
Absorção de água	ISO 10 545-3	Valor médio 0.1% (< 0.3%)
Absorção de água	ASTM C373	Valor médio 0.1% (< 0.3%)
Resistência à ruptura em N/ amostra 200x300mm	ISO 10 545-4	> 4000 (amostra de 200x300mm)
Módulo de ruptura em N/mm ²	ISO 10 545-4	Valor médio 50 (amostra de 200x300mm)
Dureza na escala Mohs	UNI EN 101	Máx. 5
Resistência a abrasão profunda	ISO 10 545-6	\leq 175mm ³
Coefficiente de dilatação térmica linear/10 ⁻⁶ /°C	ISO 10 545-8	6,6 valor médio
Resistência ao choque térmico	ISO 10 545-9	Resistente
Resistência química	ISO 10 545-13	Da classe A a C
Resistência a manchas	ISO 10 545-14	Da classe 2 a 5
Resistência ao gelo	ISO 10 545-12	Resistente
Reação ao fogo	EN 13 501 (rev. 2005)	A2 - s1,d0

3. EMBALAGENS E PACOTES



As chapas de ULTRACOMPACT em tamanho inteiro são embaladas com grande cuidado em uma posição vertical em cavalete de "A Frame" especialmente projetado, que pode ser retornado.

O cavalete tem dois pontos de agarrar para movê-los com uma empilhadeira:

"A" ponto de apoio transversal. Espaço no meio de pelo menos 740 mm.

"B" ponto de apoio longitudinalmente.

Formato/mm	Peças/cavalete	m ² /cavalete	kg/cavalete	dimensão/cavalete
ULTRACOMPACT Full size XL* 1620x3240	16	84	2900	3320x760x2000h

* Produto final não cortado. Processamento e superfície de cobanço 1620x3240mm

A Embalagem das chapas ULTRACOMPACT com um acabamento brilhante tem uma camada de proteção aplicada a cada chapa simples, para preservar a superfície. Os elementos em plástico podem ser removidos usando uma espátula.

A tabela abaixo fornece alguns exemplos de carregamento que variam para o tipo de veículo e sua carga.

ULTRACOMPACT Full size XL*		Container ISO 20"	Container ISO 40" **	Bilico	Motrice
Cavalete/carregamento	NT	3	9	9	3
Chapas/carregamento	NR	48	144	144	48
M2/carregamento	mq	252	756	756	252
Peso total/chapa +	Kg	8460	25380	25380	8460

** O peso bruto máximo carregável pode ser menor de acordo com as normas de trânsito em vigor no país de destino da mercadoria.

4. MANUSEIO E ARMAZENAMENTO

A segurança é importante ao manusear placas de ULTRACOMPACT 1620x3240mm para que a aparência original do material não esteja danificada e para evitar a quebra das chapas por acidente.

MANUSEIO E ARMAZENAMENTO

O cavalete deve ser carregado simetricamente antes de ser movido para evitar problemas de instabilidade. O operador deve sempre verificar se as chapas estão presas ao cavalete usando as correias adequadas antes de tentar movê-lo.

Tenha muito cuidado ao mover o material, pois as bordas externas das chapas de ULTRACOMPACT não estão protegidas quando são carregadas nos cavaletes.

Use uma empilhadeira com capacidade de carga suficiente.

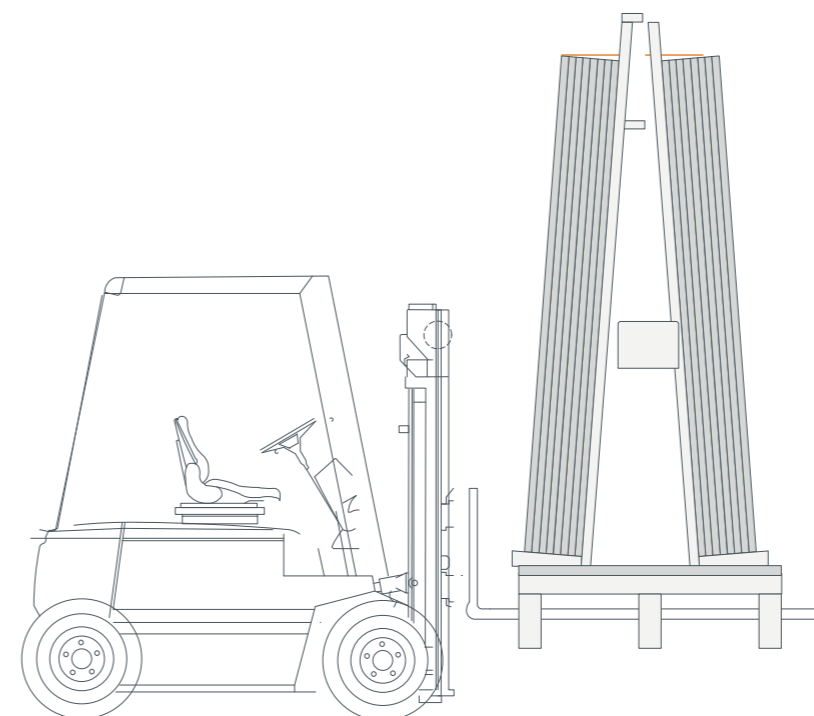
O ponto de presa preferido ao mover as chapas carregadas em um quadro A, dentro do armazém ou na empresa de processamento, é o ponto de agarrar lateral "A", isto é, inserindo os garfos no cavalete do lado 3240.

Certifique-se de que a carga esta apoiada com segurança nos garfos sem qualquer oscilação.

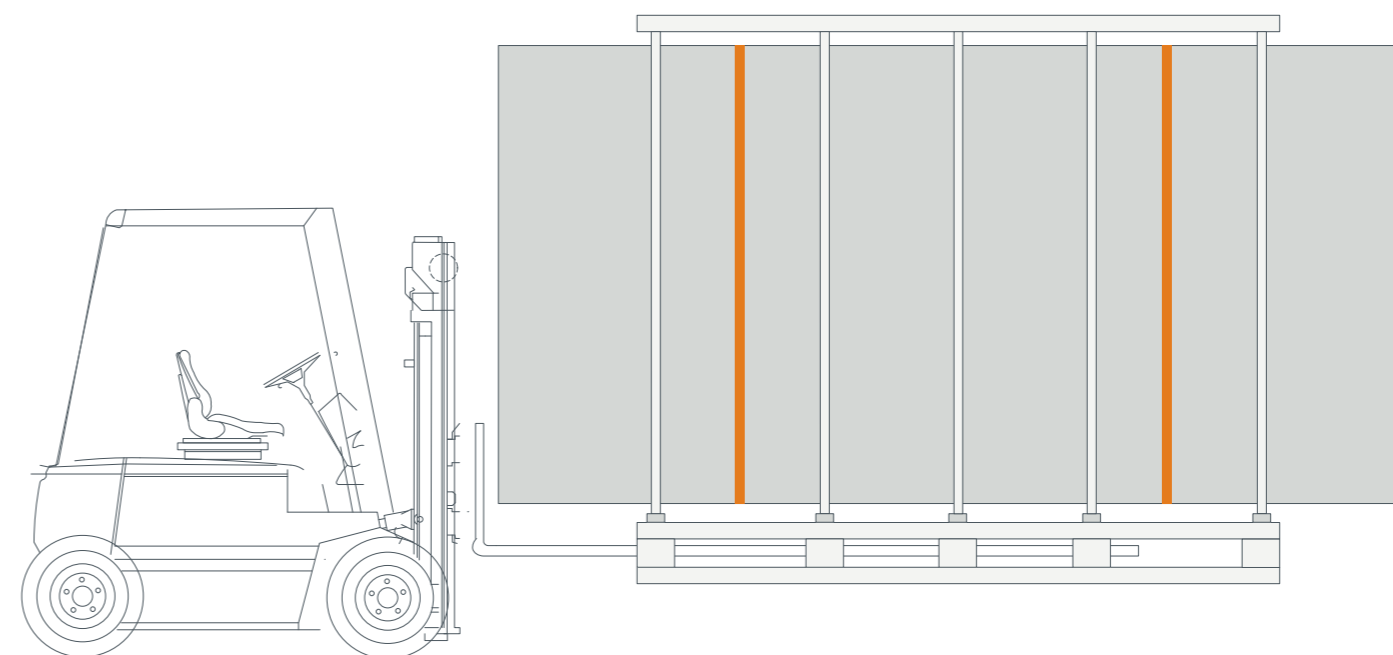
Ao carregar e descarregar dentro/fora de um caminhão e um recipiente, insira as garfos no quadro A nos dois pontos de agarrar "A" e "B" conforme indicado abaixo.

Ao carregar/descarregar e durante os seguintes transportes, mesmo se uma única chapa, fixe o ULTRACOMPACT ao cavalete usando tiras de plástico ou lona. **Não use para este efeito correntes de metal.**

Antes de remover os cliques do material, que o mantém firmemente ancorado no cavalete, certifique-se de que ele esta colocado em uma superfície sem qualquer diferença de nível que possa causar a queda da chapa.



- Cavalete bifurcado do ponto de presa A, com uma distância de pelo menos 740 milímetros



- Cavalete bifurcado do ponto de presa B, através de comprimento do garfo, pelo menos, 2,80

5. CARGA/DESCARGA DO CAVALETE NO CAMINHÃO

Quando carregar e descarregar cavaletes de um caminhão, inserir os garfos de empilhadores para os dois pontos de presa "A" com um espaço no meio de pelo menos 740 mm. Use garfos que são pelo menos 1800 mm. Ao carregar o cavalete no meio do caminhão.

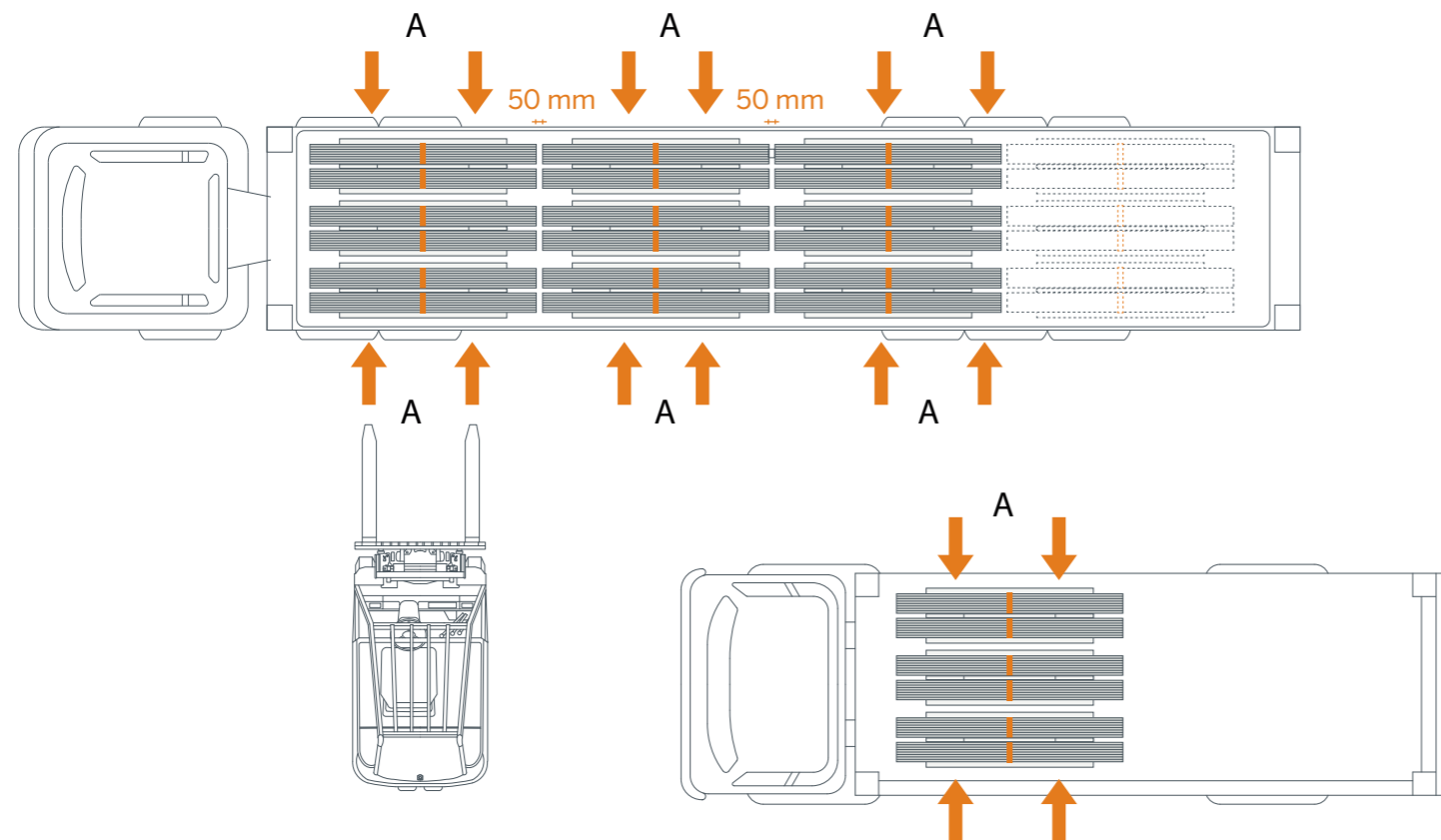
Para o transporte seguro em veículos, segure os cavaletes até o fundo da plataforma de madeira e a parte superior da estrutura metálica até a caixa do caminhão.

Para esta finalidade, use tiras apropriadas em poliéster ou material semelhante. Como no exemplo, ao carregar várias filas de cavaletes, deixar uma distância de pelo menos 50 mm entre cada chapa.

Antes de descarregar, verifique sempre como os cavaletes foram fixados no local, a fim de remover adequadamente esses blocos.

Durante a carga e descarga, o operador deve prestar atenção a qualquer pessoa nas imediações e evitar qualquer instabilidade da carga. Por esta razão, a carga deve estar sempre em uma posição baixa quando ele está sendo movido e apenas levantada nas imediações do caminhão.

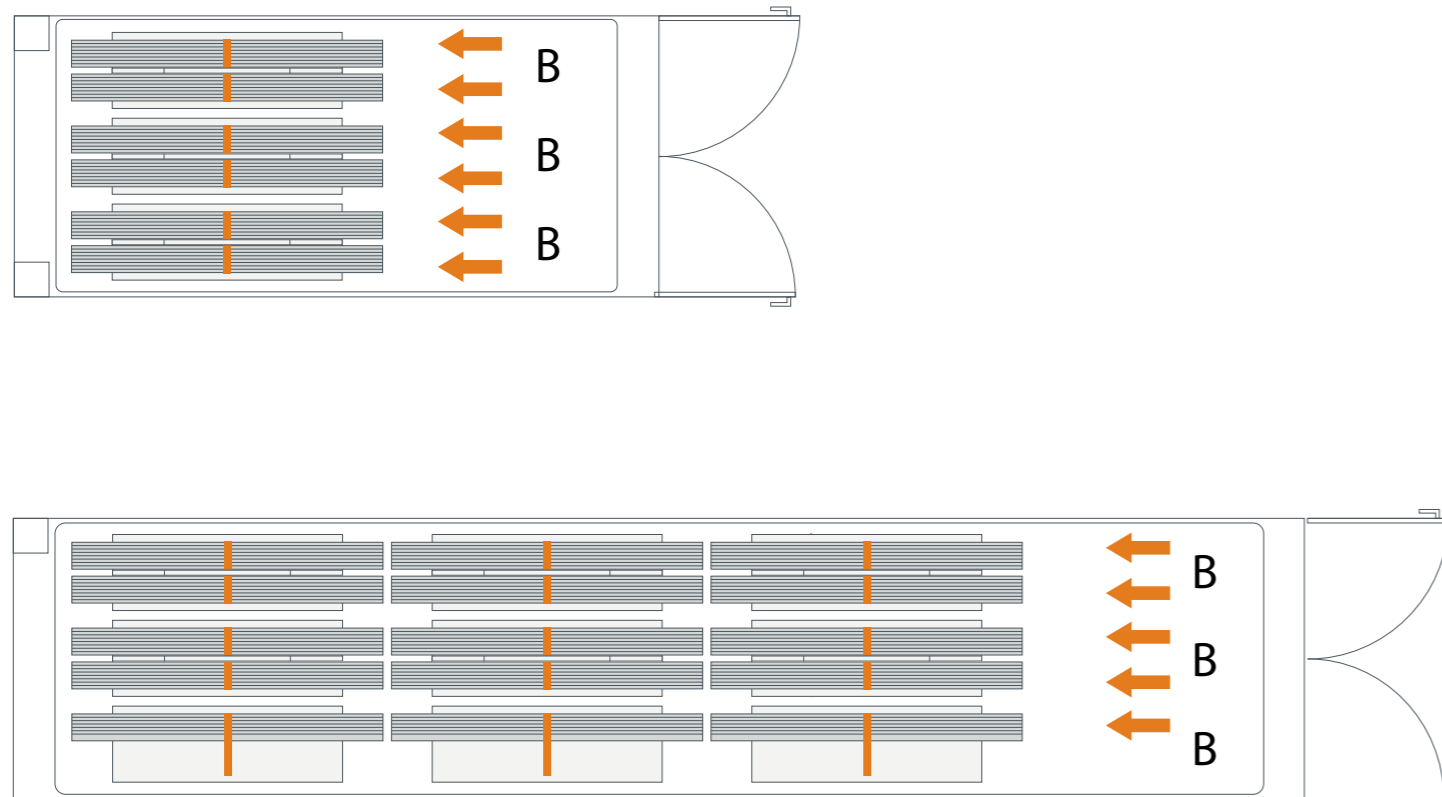
Um exemplo de carregamento em um caminhão de comprimento de 13,50 m mostrado abaixo:



5.1 CARREGANDO/DESCARREGANDO OS CAVALETES DE UM CONTAINER

Use um carrinho de paletes ou uma empilhadeira de capacidade 5000 kg com forquilha de extensão (comprimento mínimo 2,80 m). Para carregar e descarregar material dentro/fora de um container. O operador move o cavalete carregado, levando e levantando a carga através dos pontos de presa "B". Ao carregar, verifique se o material está estável, fixando e apertando os cavaletes uns aos outros e a plataforma do caminhão.

Antes de descarregar, verifique sempre como os cavaletes estão fixados no local, a fim de remover esses blocos adequadamente. Fora do container, mova sempre o material inserindo os garfos nos cavaletes do quadro A no ponto de presa "A" com um espaço no meio de pelo menos 740 mm.



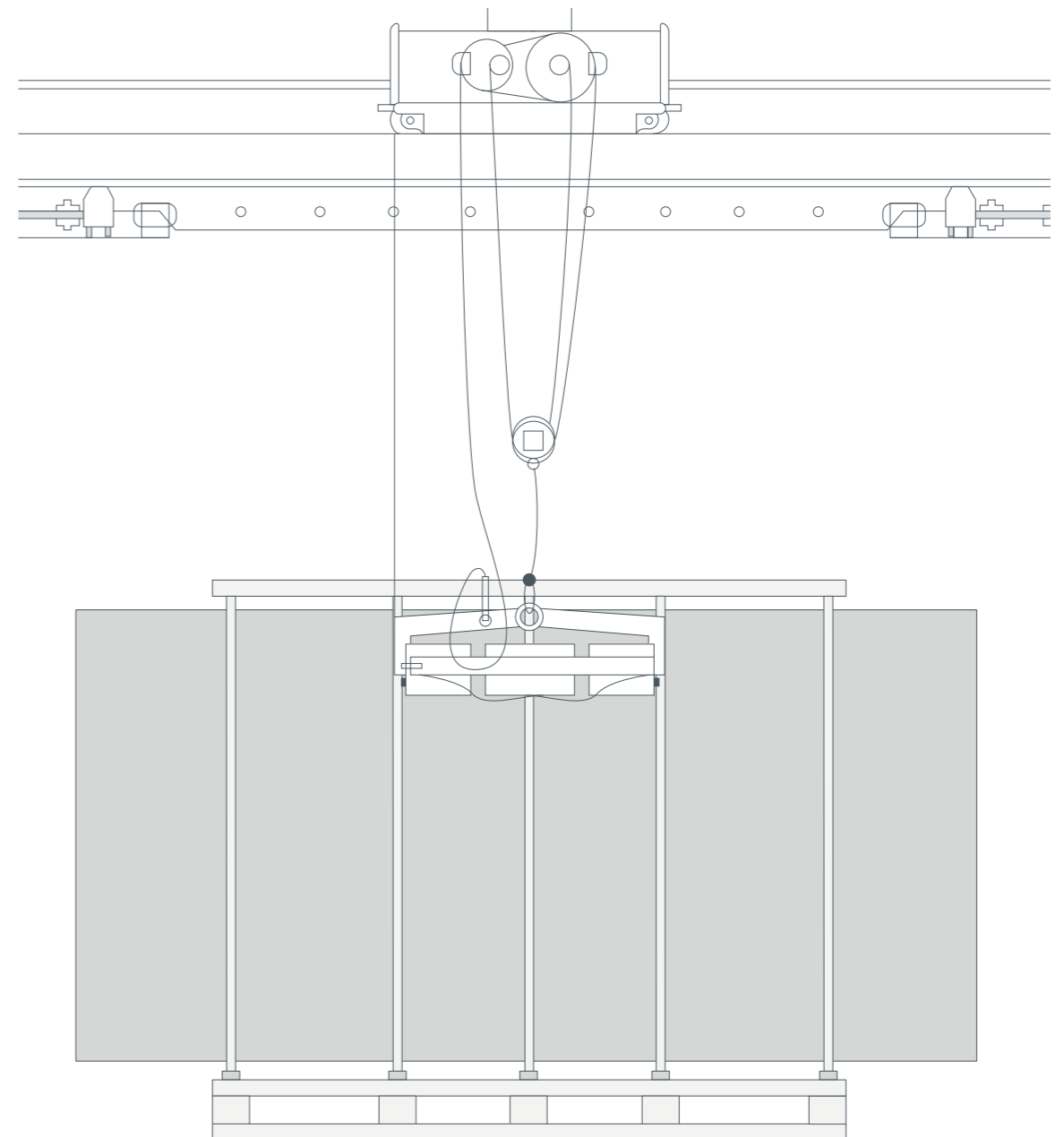
MANUSEIO E ARMAZENAMENTO DE CHAPAS INDIVIDUAIS

Ao desembalar as chapas, por razões de segurança, é necessário alternar os lados ao remover as chapas do cavalete: primeiro um lado e depois do outro. Isso manterá o equilíbrio máximo da carga e assegurará maior estabilidade.

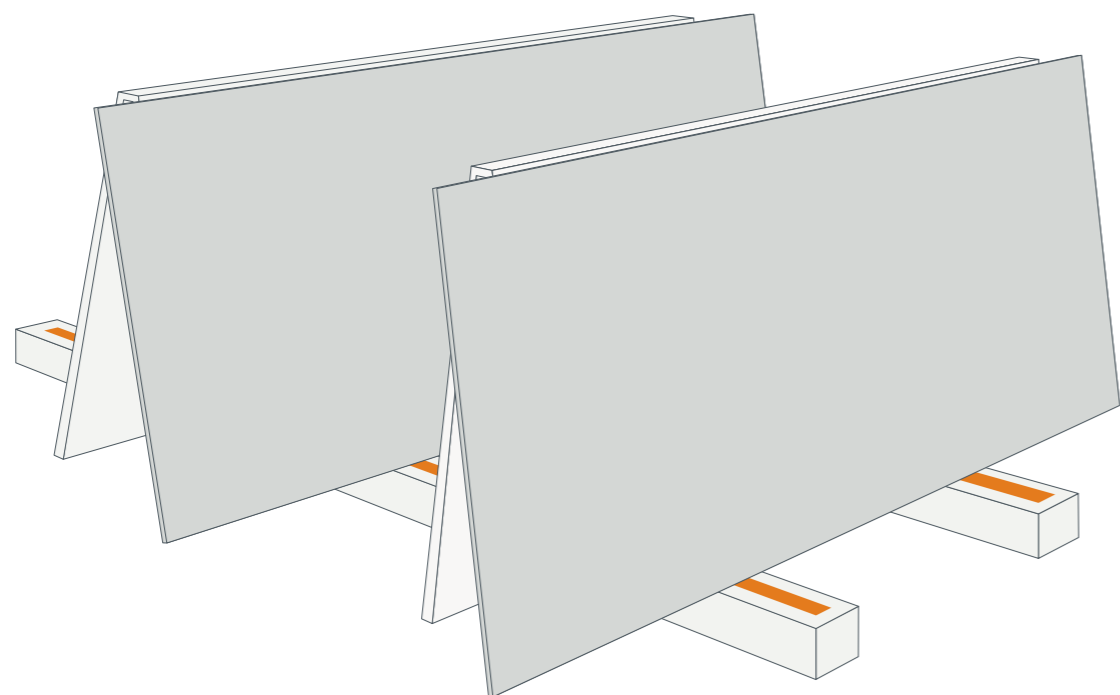
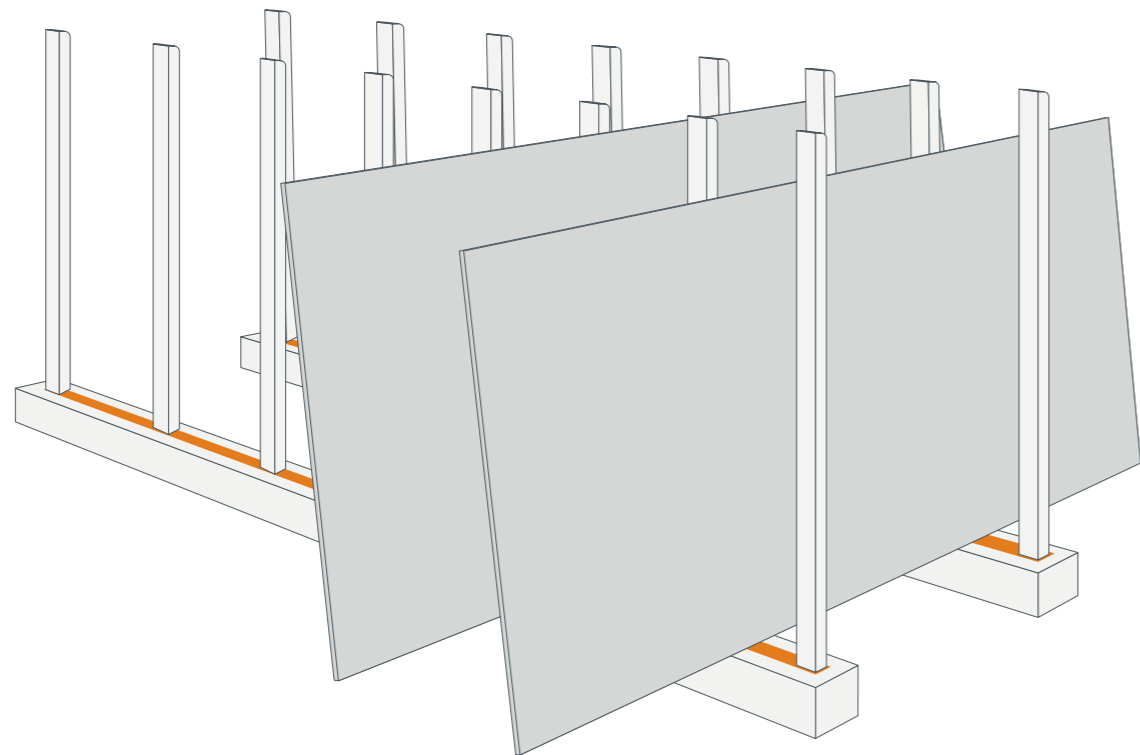
Para mover uma chapa de ULTRACOMPACT individual e colocá-la em uma prateleira ou máquina para processamento, podem ser usados dispositivos de elevação com ventosas, por exemplo, suportados por uma grua ou um guindaste, depois de verificar que a capacidade máxima de carga pode lidar com o peso da chapa individual.

As chapas individuais também podem ser movidas usando tiras de lona revestidas de borracha. O uso de correntes ou cabos de aço não é aconselhável, pois podem danificar o material. Ao mover chapas de ULTRACOMPACT individuais com alicates polidos, use alças revestidas de borracha.

- Exemplo de manuseio com guindaste e ventosas:



As chapas de ULTRACOMPACT podem ser armazenadas no estoque em suportes adequados e estruturas de metal, tais como prateleiras ou cavaletes, desde que a superfície onde o material irá descansar numa posição vertical seja protegido com madeira, borracha ou plástico. O cavalete também pode ser usado para o armazenamento.



6. CONTROLE DE QUALIDADE

Compostas de matérias-primas naturais, as chapas de ULTRACOMPACT são cuidadosamente produzidas e selecionadas seguindo estritamente os padrões de alta qualidade que a DIAMOND STONE tem como meta.

Os beneficiadores devem realizar uma inspeção visual da chapa antes do processamento e após uma cuidadosa limpeza da superfície da chapa.

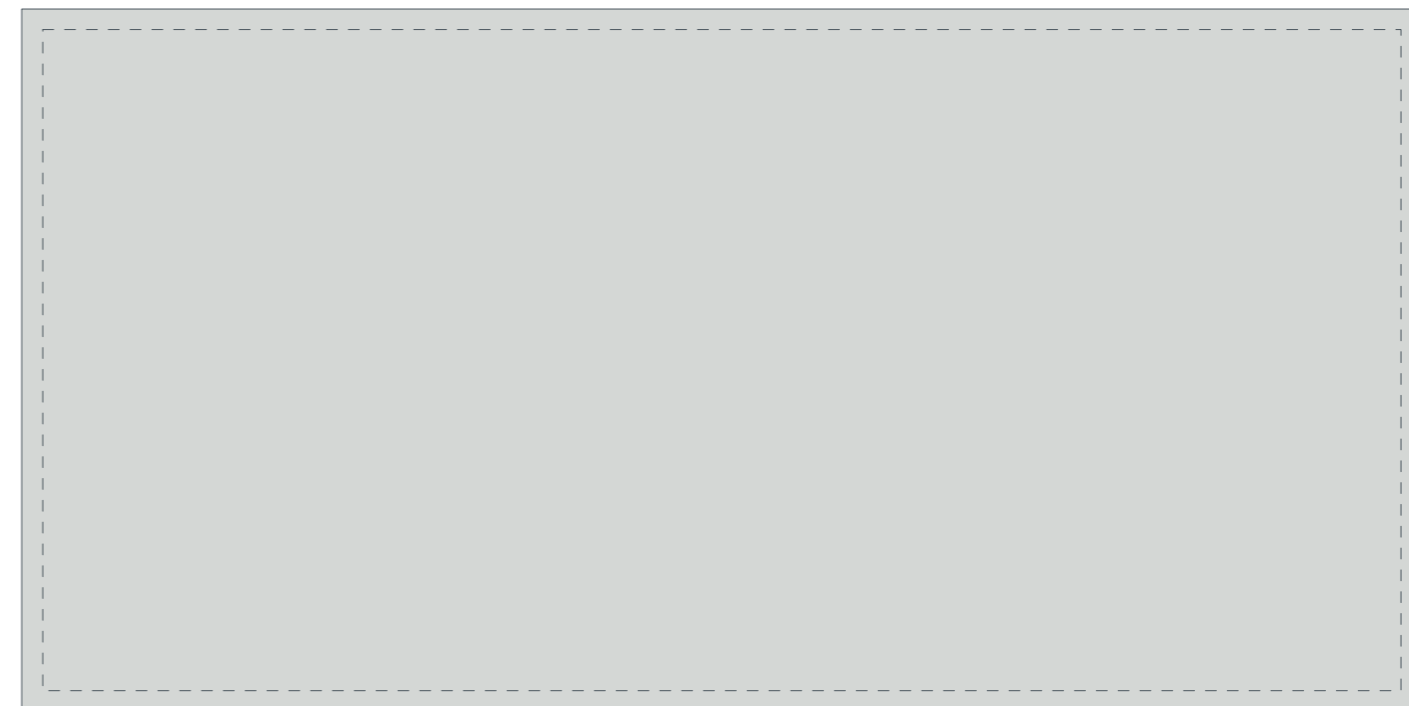
Quaisquer deformidades que possam ser notadas, devem ser comunicadas antes do processamento. A DIAMOND STONE não aceitará quaisquer reclamações ou contestações depois do produto processado e/ou instalado.

TAMANHO

O termo "full size" refere-se à chapa no final do ciclo de produção e sem retificação.

Este é o tamanho destinado ao processamento, uma vez que o processador tem a possibilidade de otimizar todos os possíveis padrões de corte de acordo com o design desejado e a seu critério.

Cada chapa pode ser usada para obter o tamanho 1620x3240 mm, correspondente à superfície útil faturada.



ESPESSURA

ULTRACOMPACT

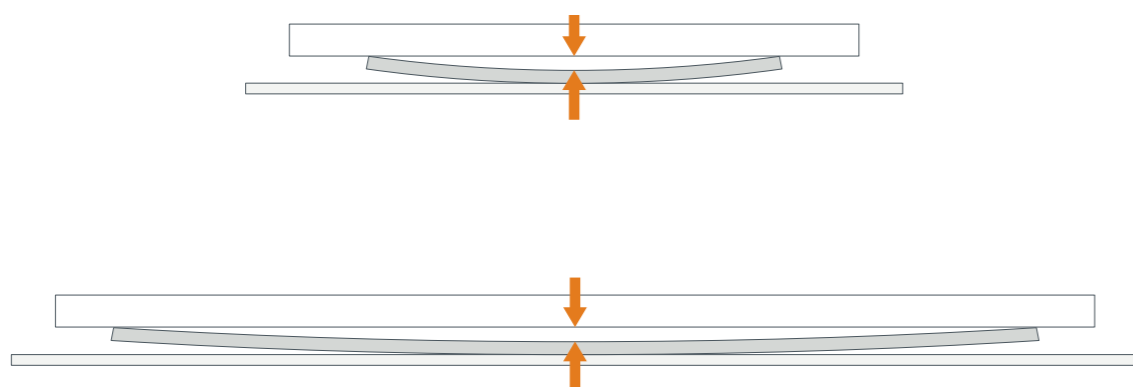
Espessura nominal ULTRACOMPACT	12 mm
Tolerância	+/- 0.5 mm

PLANICIDADE

Para verificar corretamente a planicidade, coloque uma chapa individual de ULTRACOMPACT em uma superfície de referência perfeitamente horizontal e estável, por exemplo em metal. **Não realize esta verificação com a chapa na posição vertical.** A planicidade é medida usando uma haste de alumínio e um medidor de espessura, medindo o ponto em que há a maior curvatura.

Planicidade ULTRACOMPACT

Lado	1620 mm	+/- 2mm
Lado	3240 mm	+/- 2mm



TOM

As chapas ULTRACOMPACT são fabricadas industrialmente a partir de matérias-primas naturais. Embora não sofram grandes variações na superfície, como uma pedra natural, pode haver pequenas diferenças na cor. Conseqüentemente, o processo de produção do DIAMOND STONE envolve uma fase cuidadosa de seleção para dividir e marcar as diferentes tonalidades resultantes de um único lote de produção, garantindo que o produto esteja sempre em conformidade com as margens de qualidade estabelecidas pela marca.

Cada embalagem pode conter tons ligeiramente diferentes no mesmo lote, conforme indicado na etiqueta em cada chapa. Verifique a uniformidade de cor ao usar mais de uma chapa no mesmo projeto. Cada produto possui um lote, no caso de repetição do mesmo a DIAMOND STONE procurará fornecer o material disponível em estoque com o tom de cor mais próximo das chapas previamente compradas.

SUPERFÍCIE

A DIAMOND STONE classifica as chapas de ULTRACOMPACT em três categorias distintas baseadas na qualidade de superfície. De acordo com a legislação do setor cerâmico, os controles de superfície da cerâmica Laminam são realizadas visualmente nas condições que se seguem:

- Distância: Observado a olho nu a uma distância de 1 metro
- Iluminação: Chapa posicionada sob fonte de luz 300 lux
- Ângulo: vista ortogonal da superfície cerâmica

A empresa aceita pedidos para Q2 e produtos de suporte técnico somente depois de ter verificado a disponibilidade efetiva de tais materiais em estoque no momento da solicitação.

Q1 – PRIMEIRA ESCOLHA*

Esta categoria inclui as chapas de ULTRACOMPACT que satisfaçam as seguintes tolerâncias de superfície:

Qualidade Q1 – ULTRACOMPACT - formato “full size”XL manchas de superfície e rugosidade

Manchas de superfície na mesma cor

- Máx. de 6 pontos por placa de cerâmica no tamanho 1620x3240mm
- Raio de mancha: 1 mm

Macha na superfície de cor diferente

- Máx. de 5 pontos por placa de cerâmica no tamanho 1620x3240mm
- Raio de mancha: 1 mm
- Distância entre um ponto e outro: não inferior a 70 cm

Rugosidade e depressões superficiais leves

- Máx. de 12 pontos por placa de cerâmica no tamanho 1620x3240mm
- Raio admissível: 2 mm

*Nota: a possível presença de linhas finas ou ligeiras faixas contrastantes são consideradas uma característica do produto, e, por conseguinte, são admitidos na primeira escolha (Q1)

Q2 – SEGUNDA ESCOLHA

As chapas ULTRACOMPACT com arranhões, faixas, cantos quebrados e/ou fissuras podem no entanto ser utilizadas para obter uma superfície contínua de pelo menos 1000x3000mm (60% de superfície mínima utilizável contínua), o produto é designado como segunda escolha (Q2). Esta superfície mínima garantida de 1000x3000mm não está marcada na chapa.

ST – SUPORTE TÉCNICO

As chapas ULTRACOMPACT com cantos arranhões, quebrados e/ou fissuras que não pode ser utilizado para obter uma superfície contínua de pelo menos 1000x3000mm estão destinados para o suporte técnico (ST). Chapas de suporte técnico não são divididos por tipo de artigo**

** Produtos Suporte Técnico não garantem os padrões ou estruturas dos produtos DIAMOND STONE indicados na lista de preços.

7. ETIQUETA

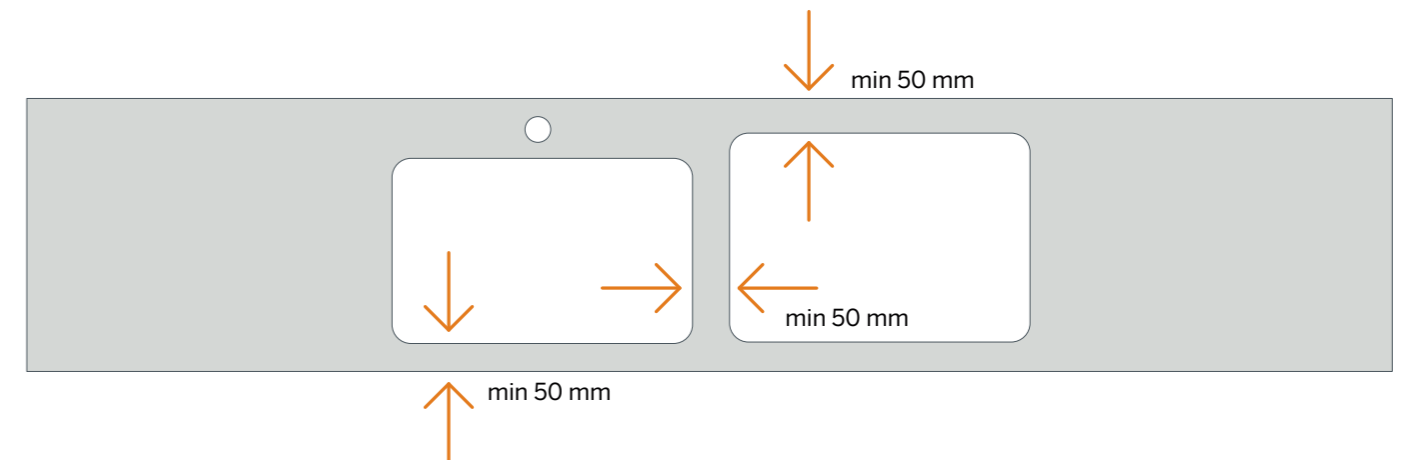
Em cada chapa ULTRACOMPACT está presente uma etiqueta de reconhecimento que contém informações sensíveis sobre tom, sombra, tamanho, data e hora, qualidade e lote..



PROJETO

DISTÂNCIA MÍNIMA DAS BORDAS

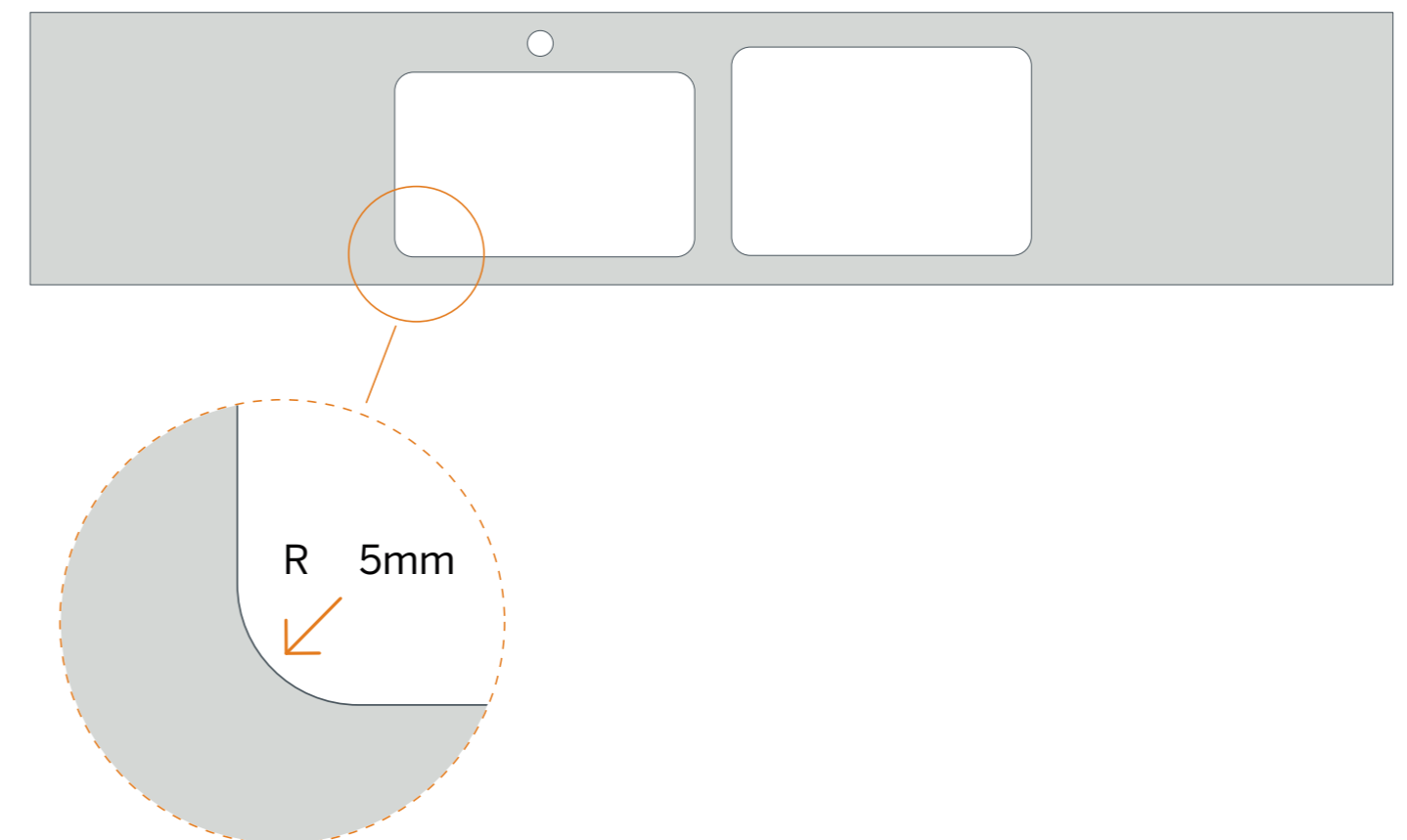
No projeto de uma bancada de cozinha, manter a uma distância mínima de 50 mm furos e recortes a partir da borda exterior. A mesma distância mínima deve ser mantida entre aberturas adjacentes.



ÂNGULOS INTERNOS

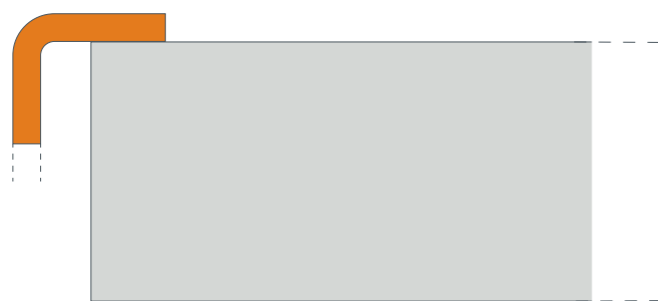
Para criar ângulos internos e aberturas, criar um ponto de pelo menos 5 mm no ângulo para distribuir as tensões, como é feito geralmente ao trabalhar pedra, mármore e materiais fabricados.

Embora não seja recomendado ângulos de 90° internos podem ser obtidos utilizando um processo a jato de água. Este acabamento aumenta a possibilidade de rachaduras durante o processamento, manuseio, transporte e instalação da bancada, e a instalação posterior das várias bases de cozinha.

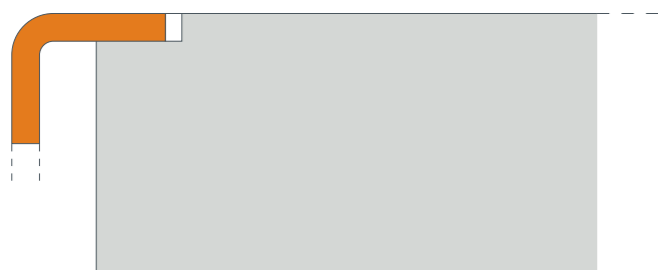


8. INSTALAÇÃO DE PIAS E FOGÕES

O ULTRACOMPACT pode ser processado para atingir diferentes configurações para pias e fogões.



- **Instalação sobreposta:** Correspondente à montagem e tipo de processamento mais convencional e simples, com uma borda saliente de alguns milímetros, acima do topo do trabalho.



- **Instalação encaixada:** Instalação de encaixe superior não deixa bordas sobrepostas e a placa é montada numa ranhura de alguns milímetros de profundidade feitos na parte superior, dependendo da espessura da borda da bancada ou placa a ser montado na parte superior. É uma solução mais prática para a limpeza, mas é mais complicado para se adequar.

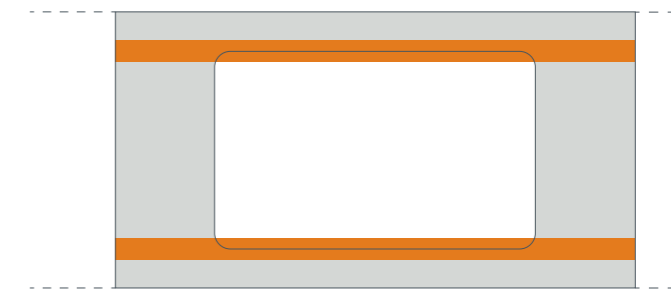
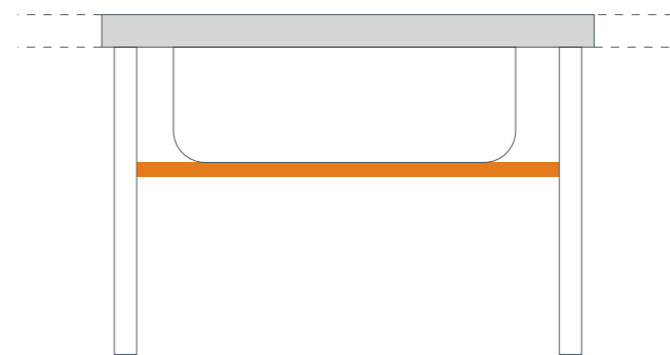


- **Instalação inferior:** Usado para cubas, esta solução garante a uniformidade da superfície superior de trabalho, pois não tem arestas. Limpeza e higiene também são mais rápidas e simples, pois não há espaços para capturar poeira e sujeira.

As chapas de ULTRACOMPACT devem ser processadas para a obtenção das aberturas e devem ser feitas após cuidadosa verificação de medidas de usinagem enumerados na folha de dados do produto específico para ser instalado dependendo do modo de instalação. Recomenda-se que uma distância mínima de 2 mm entre a pia ou a placa e a borda do ULTRACOMPACT para as diferentes expansões térmicas.

No caso da montagem de uma pia pré-fabricada abaixo da parte superior, é necessário chanfrar a extremidade da chapa de ULTRACOMPACT ao redor do furo.

Ao encaixar a pia pré-fabricada e/ou a placa de proteção nas bordas com silicone, vedação adesiva ou um produto equivalente. Use uma ou duas barras de suporte para suportar pias, fixadas no quadro da unidade, para evitar tensões na bancada.



JUNTA DE PAREDE

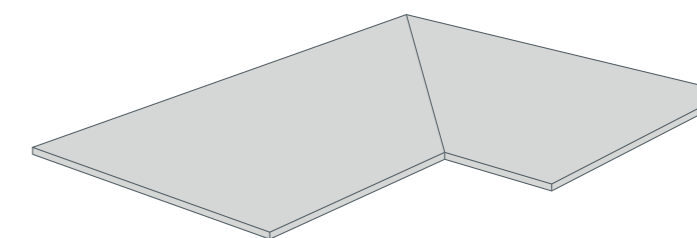
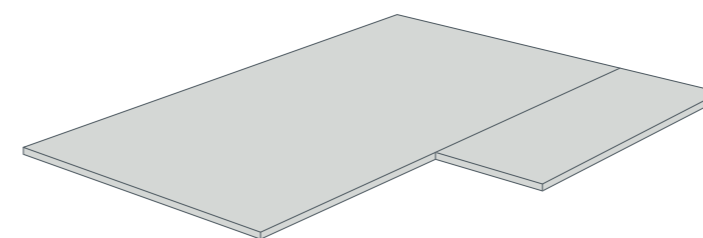
Instale a bancada a uma distância de 2-3 mm da parede.

JUNTA "L" E TOPO

Ao criar bancadas em forma de "L", é aconselhável encaixar as chapas usando um padrão reto. Ao instalar a bancada, a união entre as duas placas com silicone.

Não é recomendada uma junta diagonal.

Em caso de acabamentos que tenham um padrão não uniforme e/ou com um padrão de direção, faça uma verificação preliminar das peças ao juntar para torná-las compatíveis, tanto quanto possível.



8.1 SALIÊNCIAS E EXTENSÕES DE MESA

A produção de balanças usando chapas de ULTRACOMPACT foi testada com a norma EN 1730: 2012 Móveis - Mesas métodos de ensaio para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade.

EM UMA CONFIGURAÇÃO DE UM TAMPO DE MESA 800 MM

Largura do tampo	Balanço Máximo	Deflexão Máxima
800 mm	350 mm	6,5 mm

Testes Superados

- Carga aplicada de 50 mm a parte da borda: 10 00 N
- Fadiga 10 000 ciclos, aplicada carga de 300 N
- Impacto 10 pancadas, 25kg de peso, caindo 180 milímetros de altura

Quaisquer vãos maiores deverão ser testados pelo produtor.

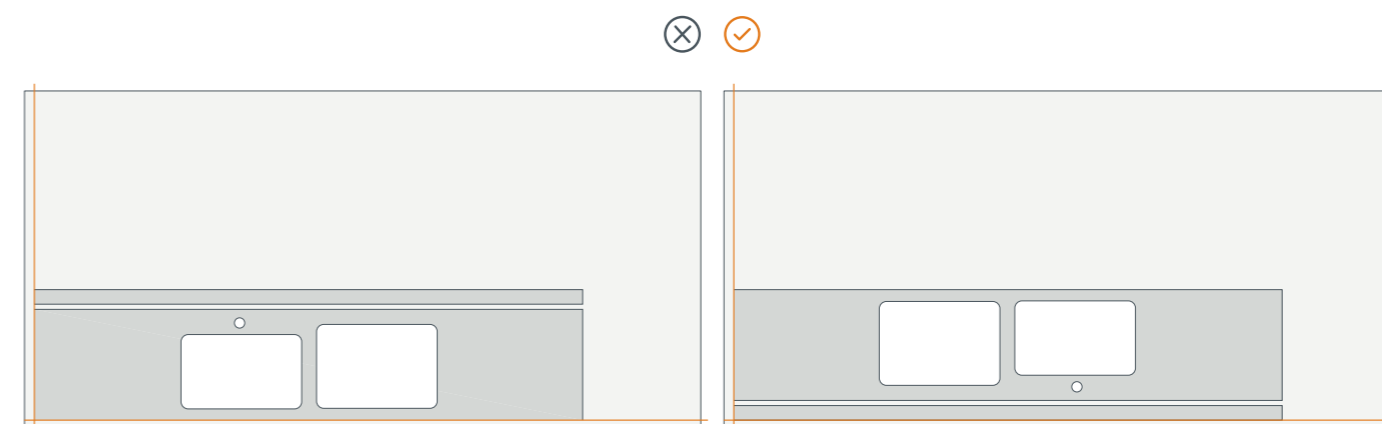
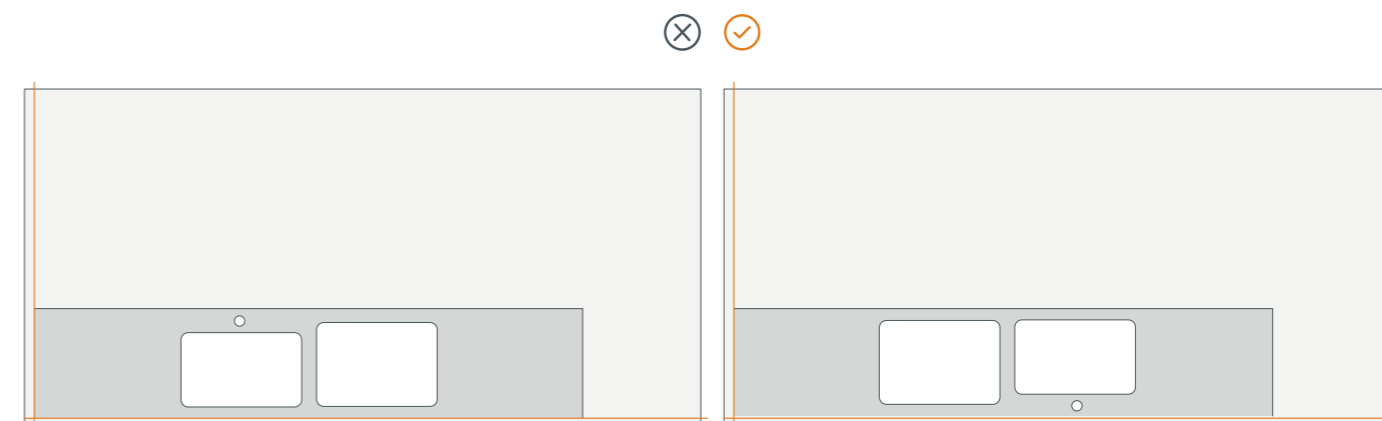
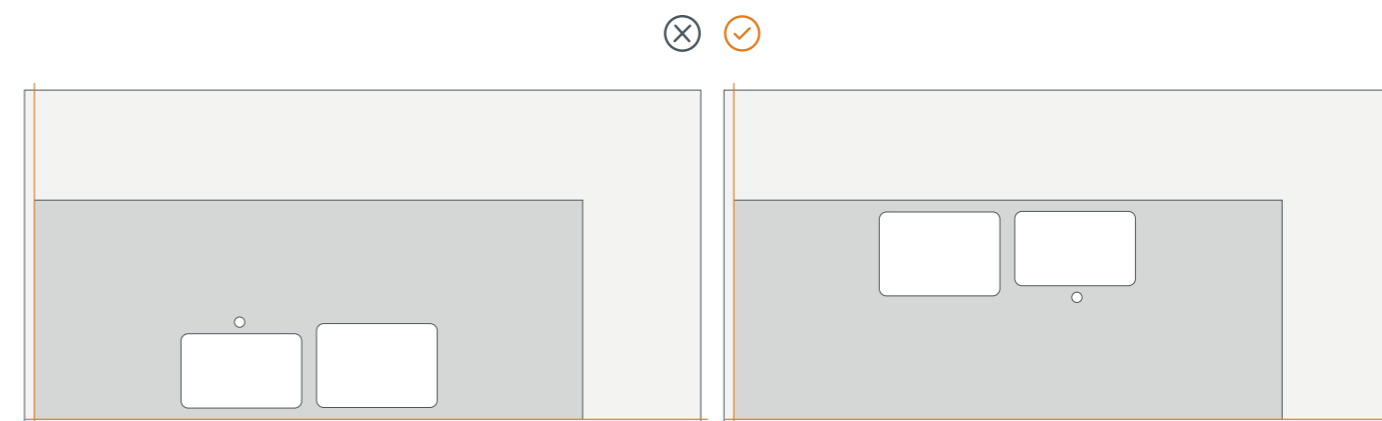
Se a mesa tem extensões, use a mesma chapa ULTRACOMPACT tanto no tampo da mesa e nas extensões. Isto assegura a mesma uniformidade de cor e espessura da mesa.

Isso também permite criar continuidade em termos de nivelamento entre a parte superior e extensões, no caso de pequenos desvios da chapa coberta pela tolerância. Se as extensões são feitas de placas diferentes, verificar tom, planicidade e correspondentes gráficos.

Também é aconselhável obter as extensões e superior continuamente a partir da mesma chapa, acima de tudo, se o acabamento tem uma direção preferencial.

POSICIONAMENTO DE PEÇAS DURANTE O PROCESSAMENTO

Posicione a chapa de ULTRACOMPACT durante o processamento para criar aberturas e sulcos na parte central da chapa.



9. COMPOSIÇÕES BOOK MATCH

ARTIGOS "BOOK MATCH" ULTRACOMPACT

Os artigos da série Cava consistem em dois padrões consecutivos, misturados aleatoriamente na embalagem sem marcação.

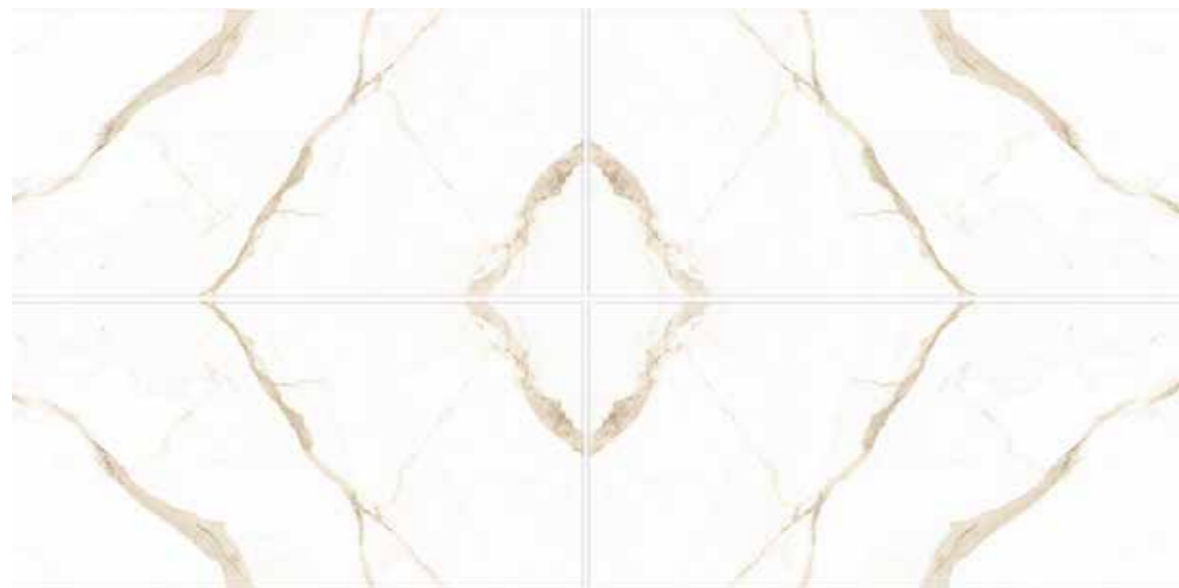
Neste caso, se a continuidade do padrão for necessária para o design específico, o processador deve selecionar as chapas no mesmo cavalete.

Os artigos marcados na Lista de Preços pela etiqueta específica "book match" referem-se à composição "livro aberto".

Neste caso, a ordem mínima consiste em dois cavaletes para cada artigo: cada cavalete consiste no mesmo padrão em uma única mancha; As manchas dos dois cavaletes são fornecidas em tons correspondentes.



Cava - Bianco Statuario Venato Soft Touch/Bianco Statuario Venato Lucidato



Cava - Calacatta Oro Venato Soft Touch/Calacatta Oro Venato Lucidato

A assimetria natural entre os gráficos envolvidos Book Match é uma característica intrínseca da composição.

9.1 ULTRA COMPACT PROCESSAMENTO

Para processar as chapas de ULTRACOMPACT pode utilizar máquinas a base de água como no processamento de pedras naturais, mármore e materiais sintetizados. É possível utilizar bancadas de corte a seco para cortes retos, como no vidro.

Antes de cortar verificar o estado de manutenção da máquina, em particular:

- a bancada de trabalho deve estar sólida, resistente, limpa e íntegra.
- a bancada de trabalho deve estar perfeitamente nivelada
- a bancada de trabalho deve estar livre de qualquer resíduo do processamento anterior e não deve estar com irregularidades na superfície.
- o utensílio deve ser adequado para trabalhar lâmina porcelânica e deve estar em boas condições.

Os parâmetros operacionais, nas variações indicadas neste guia, são os recomendados pelos fabricantes das máquinas e utensílios e por técnicos especializados, após testes de processamento, mas são, em qualquer caso, meramente indicativos e devem ser verificados pelo usuário de acordo com os equipamentos disponíveis, sua experiência e o tipo de acabamento a ser obtido.

Recomenda-se, portanto, que todos os operadores realizem testes práticos preliminares em uma amostra antes de cortar e processar, testar e programar adequadamente a máquina e os utensílios utilizados.

Se o corte é insatisfatório ou a operação leva a quebras da chapa, isso deve ocorrer devido o corte na velocidade incorreta, na pressão de operação ou na velocidade de rotação do utensílio, na planicidade incorreta da superfície de suporte, movimentos ou vibrações causados a chapa durante as operações, a escolha incorreta de disco ou utensílio.

IMPORTANTE: Recomenda-se trabalhar em conformidade com as leis locais e disposições relativas à segurança no trabalho.

PROCESSAMENTO FINAL/NOTA IMPORTANTE:

Após o processo de processamento com qualquer tipo de máquina, preste especial atenção ao manuseio da chapa, em particular se as aberturas ou furos internos estiverem presentes. Use ventosas apenas se estiver equipado com um número suficiente de tomadas, para evitar qualquer flexão da bancada processada.

Alternativamente, mova manualmente a peça vertical, tomando cuidado para evitar a torção.

ULTRACOMPACT Polido:

Limpar a chapa de ULTRACOMPACT com ar comprimido para remover qualquer pó remanescente, dadas as características deste tipo de superfície para evitar o contato ou o arrastamento de objetos metálicos, por exemplo, **não** usar correias ou correntes para a manipulação.

OPERAÇÕES DE CORTE A DISCO

Para cortar, use discos de diamante de boa condição adequados para usinagem de lâmina porcelânica, em máquinas de uso hidráulico.

Podem ser utilizados discos de aros segmentados e contínuos.

A chapa deve ser alimentada na mesma direção que a rotação do disco.

O corte é obtido pela erosão de uma largura proporcional à largura do disco.

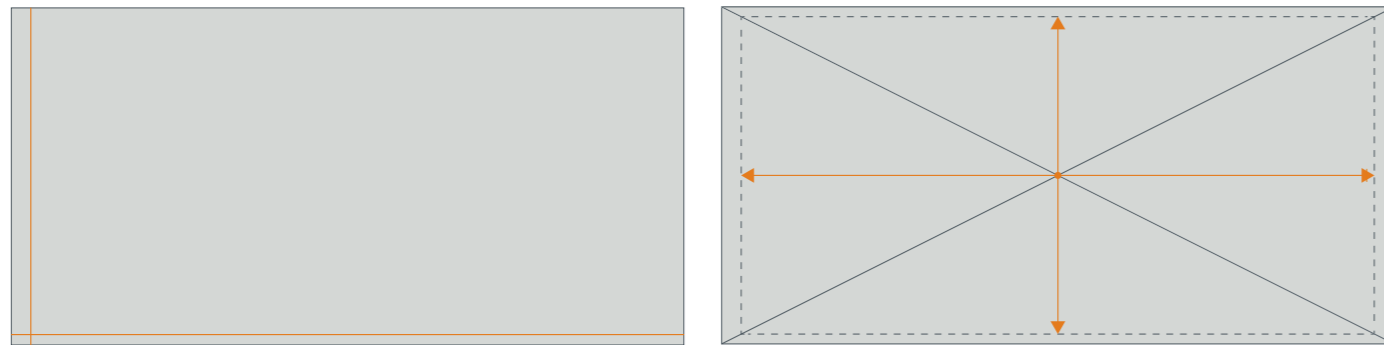
Antes da usinagem, verifique se a bancada de trabalho está nivelada, em boas condições e livre de resíduos de processamentos anteriores.

DIAGRAMA DE CORTE

O ULTRACOMPACT em tamanho "Full Size" tem bordas externas não quadradas.

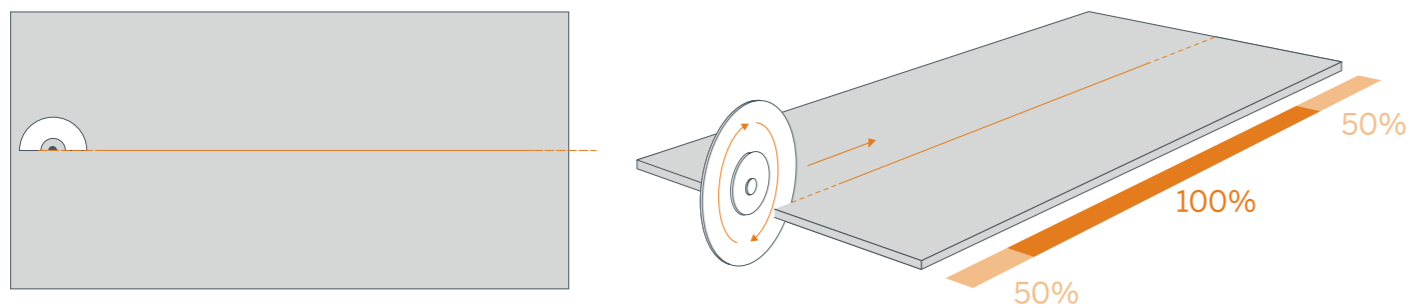
Comece a usinagem requadrando os dois lados.

Para obter o tamanho 1620x3240mm, defina o caminho do disco para obter o tamanho do centro da laminação "Full Size".

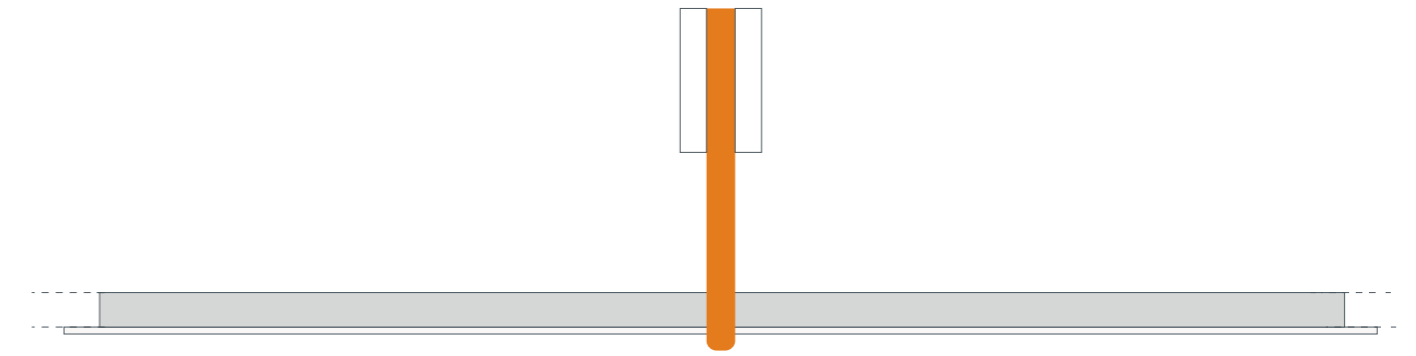


PARAMETROS

- Quanto menor for o diâmetro do disco, maior é a velocidade de rotação do eixo.
- Quanto menor a velocidade de alimentação, maior será a qualidade do corte.
- Uma velocidade de alimentação menor garante o acabamento com chanfro reduzido no topo.
- A velocidade de entrada e saída deve ser sempre 50% menor do que a velocidade nominal de trabalho.
- Posicionamento correto e quantidade de água.
- Um pouco do disco se possível deve ser exposto, considerando pelo menos 1 mm passando além da espessura da chapa.
- A usinagem bem sucedida será assegurada se as vibrações emitidas pelas operações de corte forem reduzidas ao mínimo. Para limitar as vibrações, coloque um painel descartável de madeira ou de borracha (por exemplo, vulcanizado) debaixo da chapa.



- Velocidade de avanço



A seguir estão os parâmetros recomendados para o processamento.

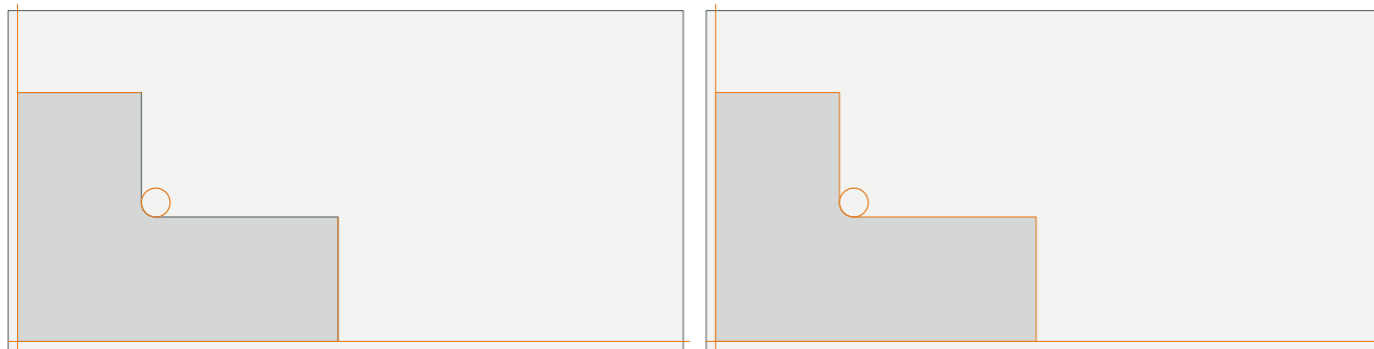
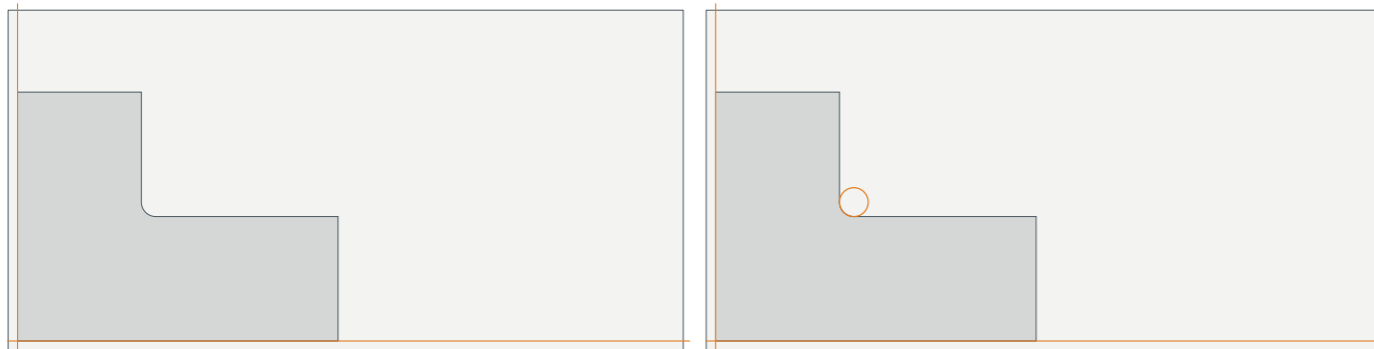
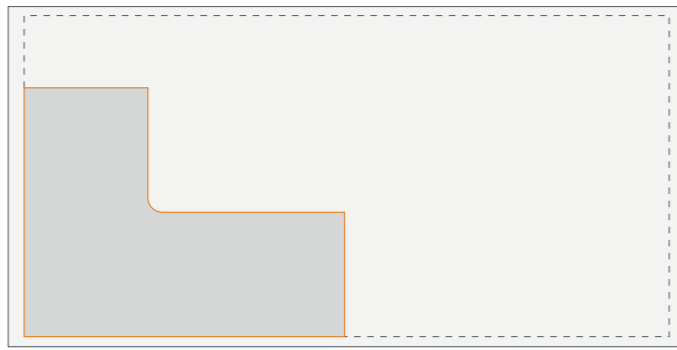
	Diâmetro do disco mm	Rpm	Taxa de alimentação mm/min	Velocidade entrada/saída
Corte Reto	300	2'800	1'500-2'000	
	400	1'800-2'200	1'000-1'200	50%
	500	1'400-1'900	1'000-1'200	
Corte 45°	300	2'800	800-1'000	
	400	1'800-2'200	500-600	50%
	500	1'400-1'900	500-600	

Ao configurar apropriadamente a máquina, podem ser obtidos cortes inclinados da chapa. No caso de você realizar um corte de 45°, a fim de juntar duas placas de ULTRACOMPACT, então será necessário chanfrar a nova aresta.

Nos cortes 45° é possível utilizar discos de espessura extra para limitar as vibrações e reduzir a possibilidade de ruptura da chapa durante o processamento.

Para cortes "L", antes de tudo, fazer um furo no ângulo, e depois fazer os cortes retos. A última parte perto do buraco deve ser cortado à mão usando um esmeril.

- Corte em "L" sequência de processamento



No final de cada fase de processamento e antes da secagem, limpe a superfície com água limpa. Para restaurar o disco após uma série de cortes, use um bloco de alumínio ou quartzo.

PROCESSAMENTO NA MESA DE CORTE

A execução de cortes retos sobre o ULTRACOMPACT também podem ser realizados em bancadas utilizadas para placas de vidros, sobre uma bancada estável com um disco de diamante.

ULTRACOMPACT Tipo	Pressão	Taxa de alimentação mm/min	Ângulo da roda
Cor clara	5 bar	10.000	135-140°
Cor escura	4 bar	15.000	135-140°

O corte é então aberto usando alicates de vidro.

Esse tipo especial de processamento requer o corte de tiras de pelo menos 40 milímetros para garantir a abertura do corte. Este tipo de corte reto não permite a realização de aberturas internas.

O corte obtido é reto, mas não liso ou com uma espessura uniforme, e deve, portanto, ser acabado. Esta operação pode ser realizada por meio de centros de usinagem com ferramentas de diamante, de modo a remover em passos sucessivos o polimento de irregularidades devido à abertura do corte a seco. É aconselhável considerar qualquer abrasão subsequente do material nos tamanhos de corte.

- **USINAGEM DE CONTROLE NUMÉRICO**

O ULTRACOMPACT pode ser usinado com máquinas de controle numérico (CNC). As estações CNC mais complexas oferecem a possibilidade de inclinar a cabeça para criar diferentes tipos de formas e contornos. Esta máquina é usada principalmente para obter reentrâncias para bancadas e pias, acabamento de borda para topos embutidos, furos, bordas e cortes curvos.

FERRAMENTAS

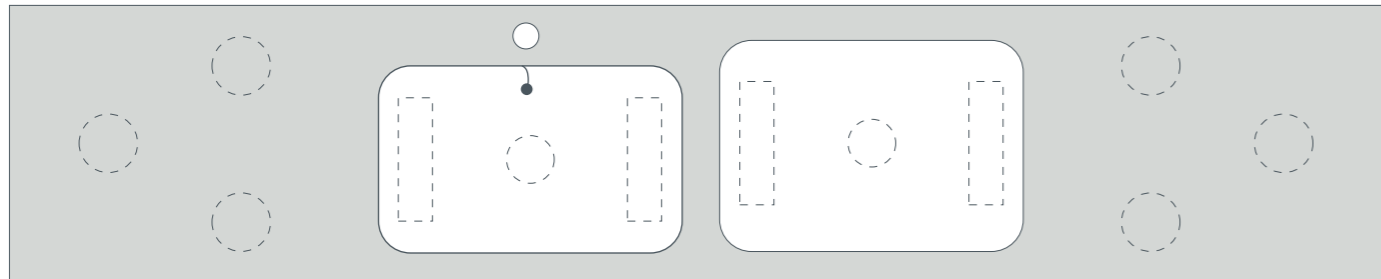
A ferramenta utilizada deve ser de diamante e adequada para o processamento de lâmina porcelânica. A escolha do utensílio está ligada ao processamento específico em questão.

Não faça cortes ou furos com oscilação da ferramenta.

Durante a usinagem, é importante o uso de água em abundância, tanto dentro como fora da ferramenta.

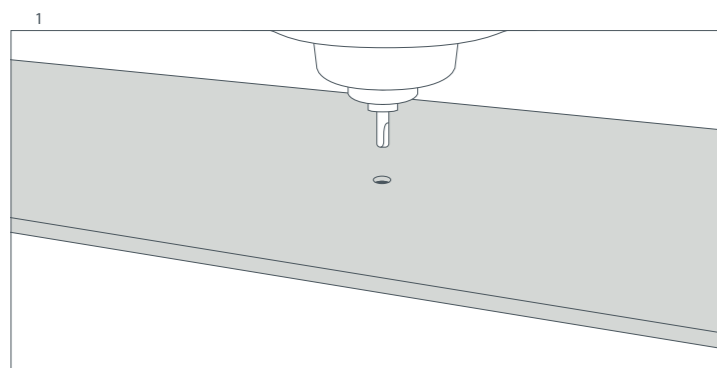
POSICIONAMENTO DAS VENTOSAS

Antes de iniciar a usinagem, verifique a aderência correta das ventosas na parte de trás da chapa. Se não for satisfatório, use selos mais macios de uma espessura mais adequada. Se a chapa não estiver perfeitamente inclinada, ela pode se mover, conseqüentemente tornando a peça inutilizável. O posicionamento correto das ventosas que suportam a chapa é um aspecto fundamental para o corte bem-sucedido. Por este motivo, distribua as ventosas uniformemente para suportar a chapa particularmente perto do corte e abaixo da parte a ser removida após o corte. Com a alimentação de corte, é importante evitar qualquer flexão entre a peça a ser removida e a peça usinada, pois isso pode causar rachaduras e/ou quebras. Como alternativa às ventosas, podem ser usadas pinças especiais: neste caso, tenha em mente que a peça em que a braçadeira está posicionada não pode ser usinada.



PROCESSAMENTO TOP-FLUSH

É aconselhável proceder ao tratamento de topo antes de fazer o orifício. Faça o corte para o tamanho e a profundidade necessários, seguindo as instruções na folha de dados técnicos fornecida com a pia ou aparelho a ser instalado. Considere o tamanho apropriado do aparelho ou pia para avaliar a largura do recesso superior.



• Perfuração

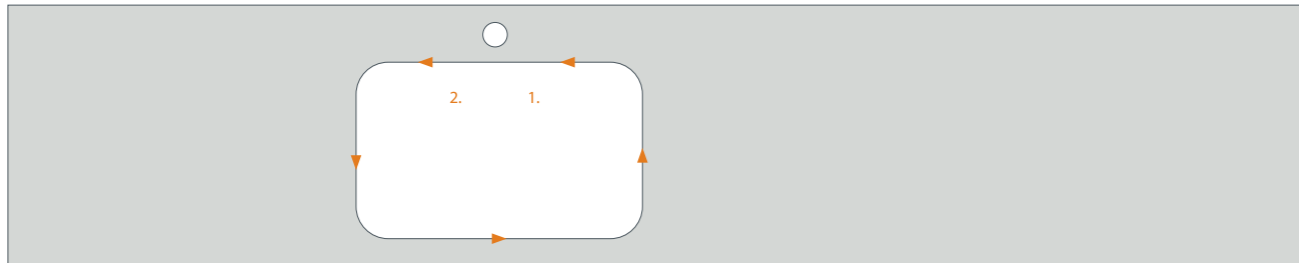
	Rpm	Velocidade de avanço mm/min	Notas
Furo (diâmetro 35 mm)	1.800-2.200	20-30 mm/min	Avanço lento a 10 mm/min a 1-2 mm da parte inferior, sem água
Corte	3.000-4.000	100-200	
Reentrância	5.000-7.000	150-250	
Chanfrado	5.000-5.500	1.000-2.000	
Polimento de borda (acabamento fosco com sequência de moagem de metal)	5.000-5.500	1.000-2.000	
Polimento de borda (acabamento polido com sequência de moagem de resina, após sequência de moagem de metal)	3.000-5.500	1.500-3.000	

No final de cada fase de processamento e antes da peça ter secado, enxaguar a superfície com água limpa. Para restaurar o utensílio após uma série de cortes, use um bloco de alumínio ou quartzo.

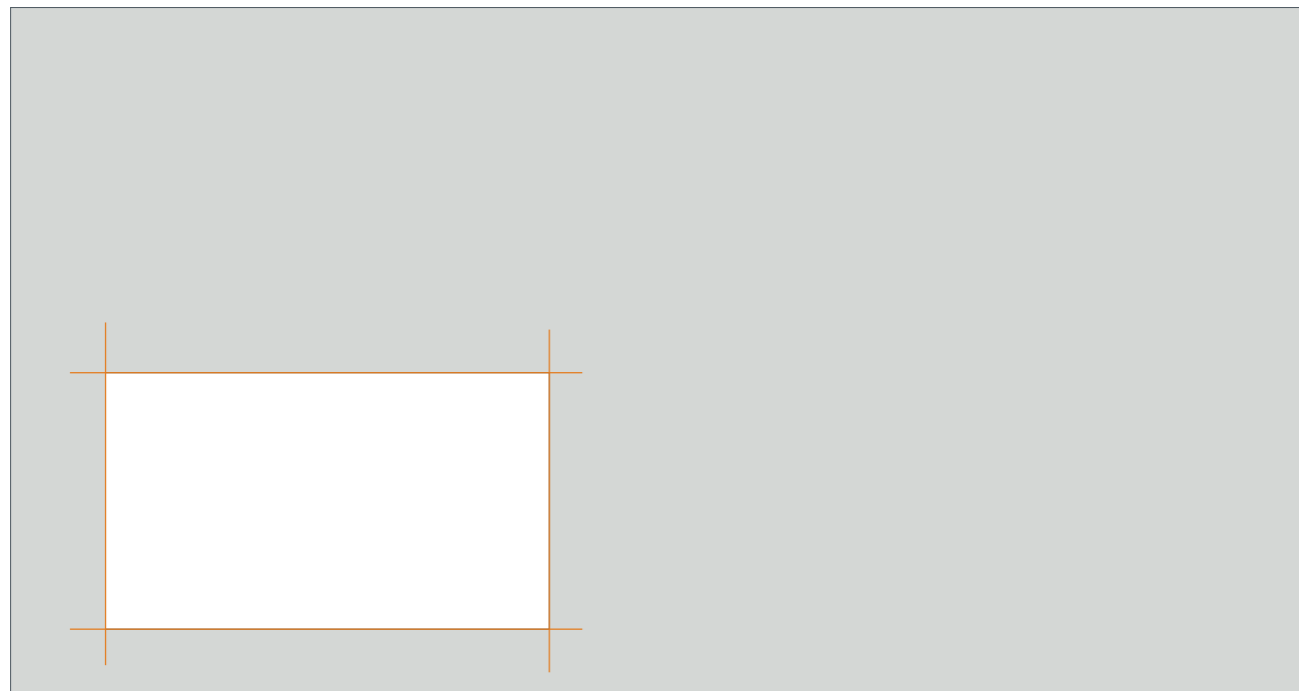
PROCESSAMENTO COM JATO DE ÁGUA

Chapas de ULTRACOMPACT podem ser facilmente cortadas com máquinas de jato de água, este método é usado para todas as operações de corte, moldagem e perfuração com alto grau de precisão. Verifique se a grade de suporte de metal está em boas condições e plana, e que a peça está adequadamente fixada para evitar que ela se mova, o que pode comprometer a qualidade do corte. Se a máquina permitir, também é possível cortar a 45°. Ao ajustar os parâmetros de usinagem, é possível obter uma borda mais nítida ou mais redonda. Para as aberturas na chapa, comece a cortar dentro do buraco e depois vá para o perímetro do corte. Mantenha um raio mínimo de 5 mm para ângulos internos.

A.



B.



No final de cada fase de processamento e antes da peça ter secado, enxaguar a superfície com água limpa.

ULTRACOMPACT Tipo	Velocidade de alimentação	Avanço mm/min	Corte abrasivo	Pressão inicial perfuração 4s	Perfiração abrasiva
Cor clara	3500-3800	400-500	malha 80 350g/min	800 bar	malha 80 150g/min
Cor escura	3500-3800	500-600	malha 80 350g/min	800 bar	malha 80 150g/min

10. BORDA

A borda pode ser cortada usando máquinas automáticas (por exemplo, polidor de borda, controle numérico) ou manualmente, dependendo do efeito visual desejado.

BORDA RETA E CHANFRAGEM

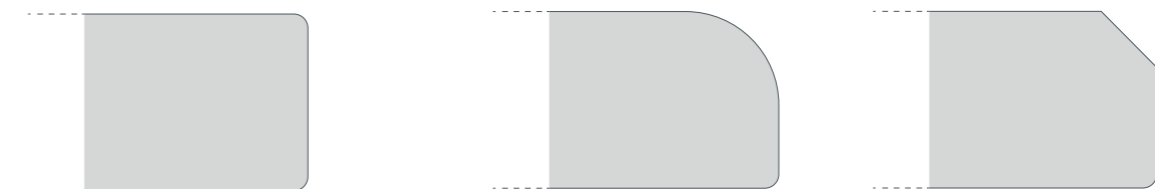
A borda reta é o acabamento que mantém visível a borda da chapa do ULTRACOMPACT. Ela pode ser usada como uma borda perimetral para bancadas de mesa e bancadas de cozinha, ou para cortar o furo da pia quando a pia é colocada sob o tampo.



Em seguida, quando necessário, é possível polir a borda usando uma sequência de discos abrasivos de diamante, com aumento de tamanho de grão, em máquinas de controle numérico. Para garantir a duração do acabamento ao longo do tempo, a extremidade reta deve terminar com um ângulo chanfrado ou pelo menos 1 mm. Geralmente, apenas o canto superior deve ser chanfrado, mas em alguns casos pode ser necessário chanfrar em ambos os lados: neste caso, use um utensílio que possa executar a operação em uma única passagem. Para chanfrar cortes curvos, use uma máquina CNC com um moedor de 5 eixos. Os últimos passos de polimento e chanfragem podem ser completados por processamento manual, usando almofadas diamantadas especiais em um moedor: neste caso, a precisão do resultado está ligada à habilidade do operador.

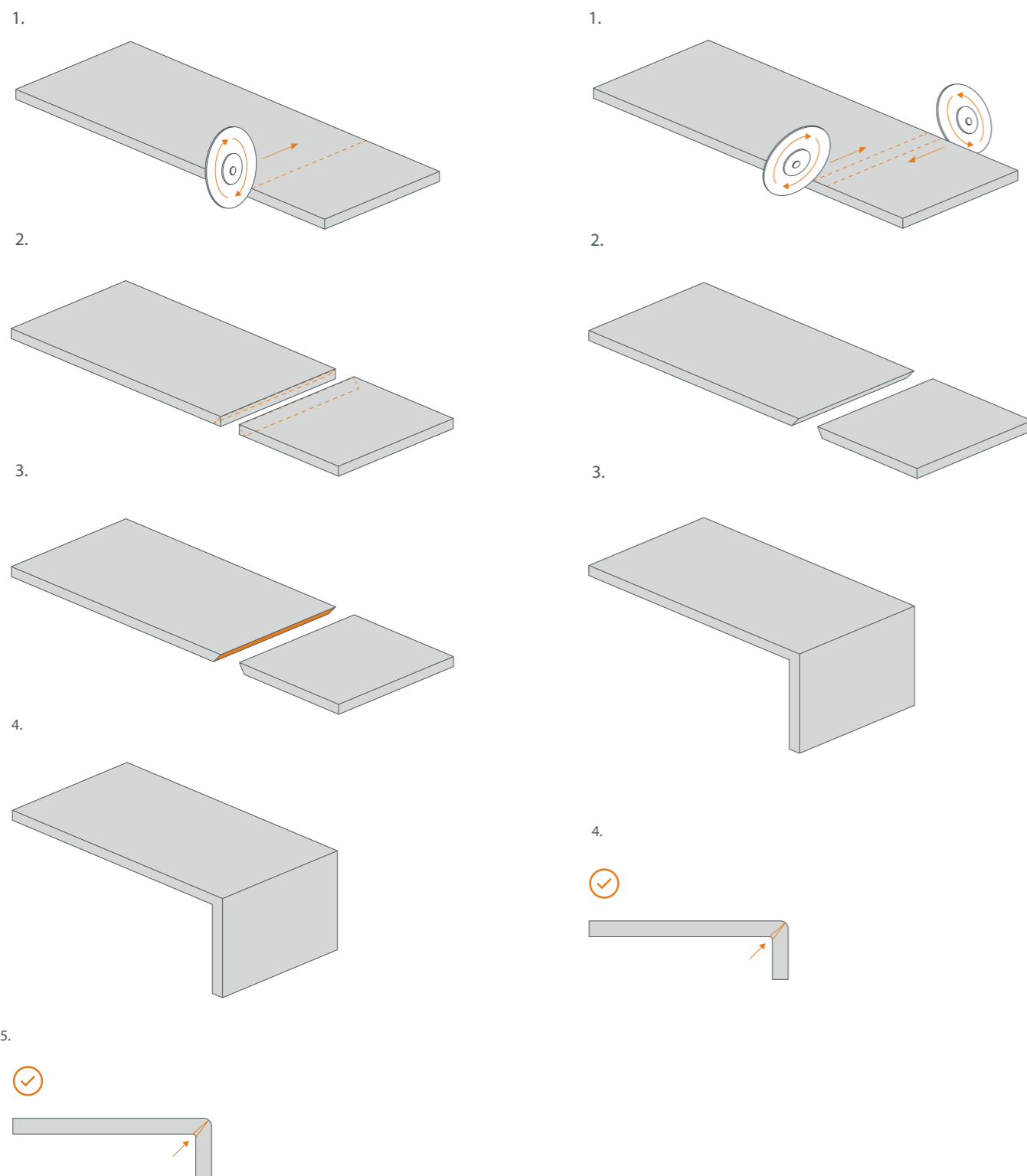
OUTROS TIPOS DE BORDAS

Outros tipos de bordas (tal como boleadas e semi-boleadas) podem ser obtidas usando serras de perfis especiais montados em máquinas de controle numérico. Muitos acabamentos de borda podem, portanto, ser obtidos usando diferentes serras. A velocidade de operação deve ser verificada com antecedência



BORDAS DE 45°

O ULTRACOMPACT pode ser usinado para criar juntas contínuas para válvulas de maior altura do que a espessura do produto, sumidouros e recessos.



LIXAMENTO DE FIBRAS

Para melhorar a aparência de bordas visíveis, a fibra de reforço pode ser removida ao longo do perímetro da chapa manualmente usando uma serra com almofada de diamante. Isso deve ser feito em uma largura máxima de 50 mm da borda externa.

11. COLAGEM

ULTRACOMPACT COLAGEM DE BORDAS

Para a junção entre as chapas de ULTRACOMPACT, sobre as bordas das chapas ou partes das mesmas, usar adesivos bi-componentes, normalmente epóxi ou equivalente. Para um acabamento perfeito, é aconselhável utilizar cola colorida em um tom mais próximo possível da cor de base ou do acabamento de superfície da chapa utilizada. As colas ou colas pré-coloridas com aditivos especiais para colorantes estão disponíveis no mercado. Execute a operação de colagem e cumpra os tempos de endurecimento indicados nas fichas técnicas do fabricante.

Veja abaixo uma seleção de produtos disponíveis no mercado.

	Adesivo para colar chapas ULTRACOMPACT	Correspondência entre adesivos coloridos, acabamento ULTRACOMPACT e Folha Técnica de adesivos
Akemi	<ul style="list-style-type: none">• Colour Bond (uso interno)• Akepox 5010 (uso interno)• Cartuchos Coloridos	www.akemi.de/en
Tenax	<ul style="list-style-type: none">• Powerbond	www.tenaxceramica.it
Integra Adhesives	<ul style="list-style-type: none">• Integra Xi• Cartuchos Coloridos• Integra Ultra (uso externo)	www.integra-adhesives.com

.COLAGEM DE ULTRACOMPACT EM OUTROS MATERIAIS

Ao colar o ULTRACOMPACT em diferentes materiais, você deve considerar:

- as características técnicas da chapa e do material escolhido, incluindo a dilatação térmica e a umidade.
- o uso do produto acabado, por exemplo, interior ou exterior

Também recomendamos que uma amostra seja preparada para a primeira colagem, testando a amostra nas condições mais severas, de acordo com a aplicação final, para descobrir (e, se necessário, compensar) o comportamento do material antecipadamente e avaliar a estabilidade do painel de suporte.

Os produtos utilizados podem ser colas bi-componentes de epóxi ou poliuretano, para garantir o endurecimento total da cola no centro do painel.

NOTA: Remova quaisquer resíduos de cola antes do endurecimento com acetona ou solvente conforme indicado pelo fabricante. Os produtos bi-componentes (colas, lixívia) são difíceis de remover, uma vez endurecidos. Portanto, ao colar, impedi-los de sujar a superfície da chapa, pois pode ser impossível remover resíduos e esfregaços, uma vez endurecido.

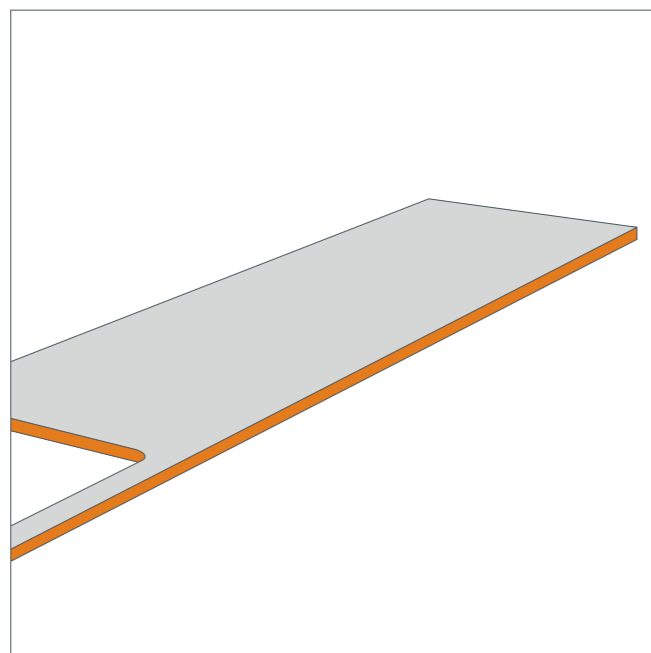
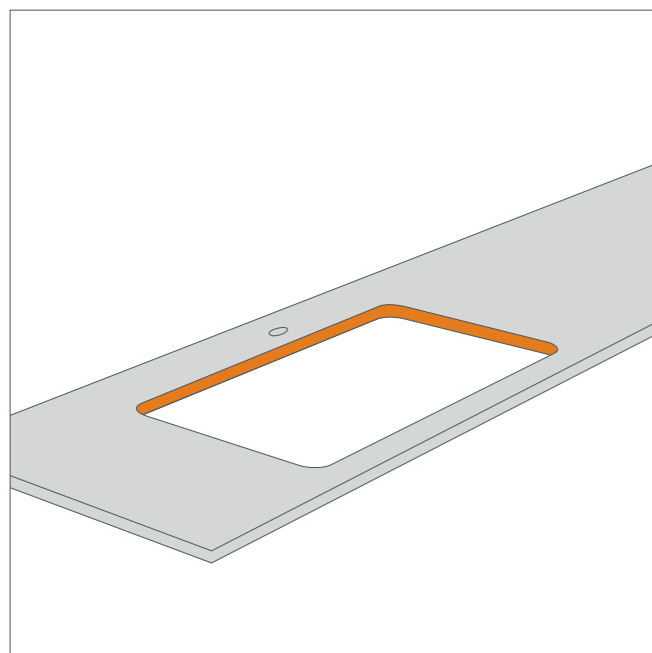
12. TRATAMENTOS

Uma vez cortado, o produto já não oferece a mesma resistência à mancha da superfície através de sua espessura total. Por esse motivo, aconselhamos você a tratar a espessura, por exemplo, bordas visíveis ao longo de bancadas ou mesas de cozinha, ou ao longo das aberturas da pia, com produtos de proteção transparentes comerciais.

Veja abaixo uma seleção de produtos disponíveis no mercado:

Protetor de borda

Akemi	Ever Shield - leve mudança de cor Transformer - "efeito desbotado"	www.akemi.de/en
Tenax	Progress - "efeito desbotado" Ager - "efeito molhado"	www.tenaxceramica.it



12.1 TRANSPORTE E INSTALAÇÃO DO TAMPO ACABADO

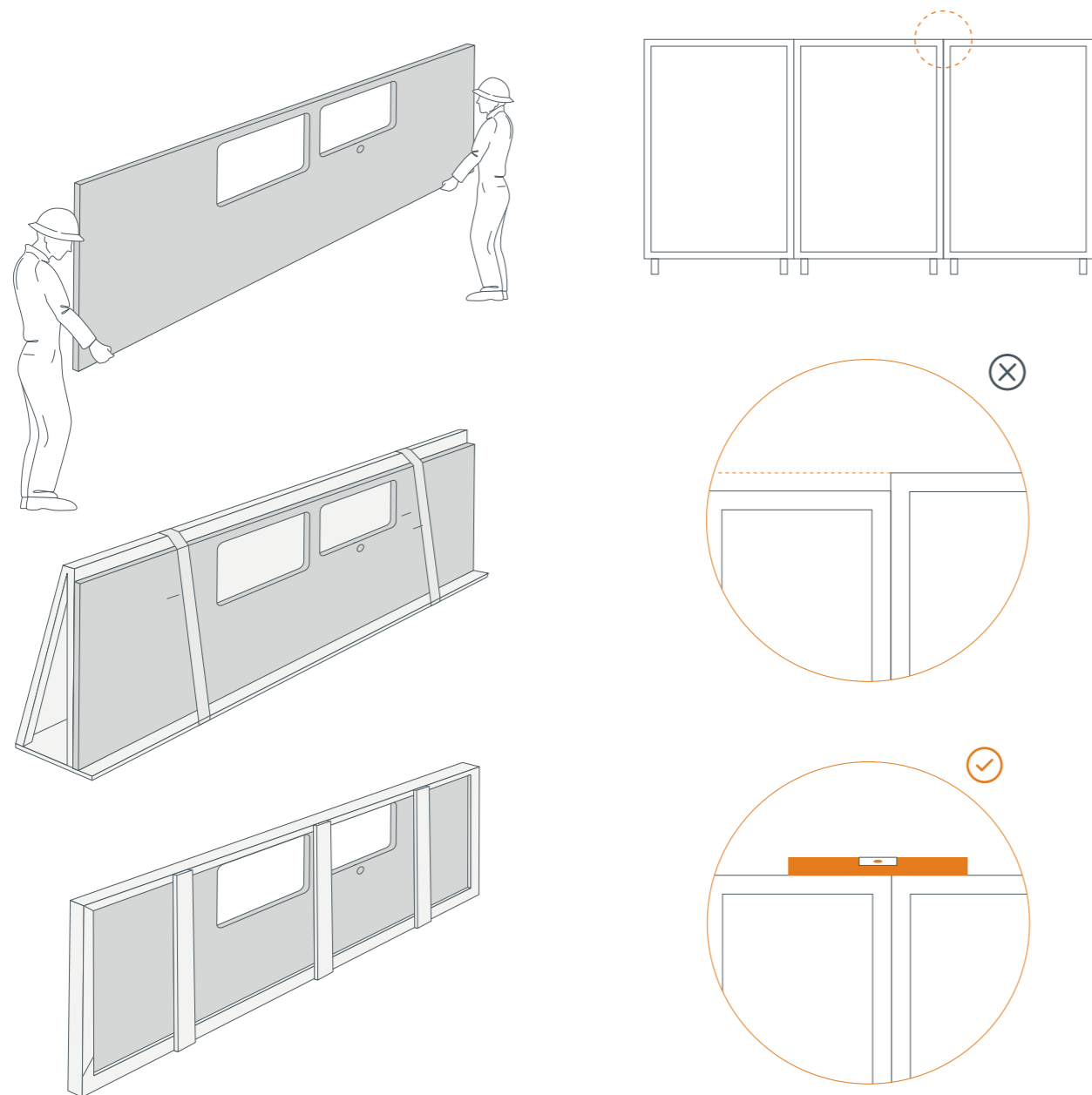
Durante o manuseio, transporte e instalação do tampo acabado, preste a máxima atenção para evitar cortes, torções ou batidas excessivas, principalmente nas bordas.

EMBALAGEM E TRANSPORTE

Uma vez que as chapas foram processadas, manusear o tampo acabado verticalmente, mantendo as aberturas para cima. Para facilitar o transporte, empilhe o tampo em caixotes de madeira ou molduras de madeira especiais. Se o tampo acabado for transportado em cavalete ou suporte, certifique-se de que estes são do tamanho certo para proteger completamente o tampo. As bordas também podem ser protegidas com guarnições de espuma ou de canto de poliestireno.

INSTALAÇÃO

Verifique se a base que suporta o tampo está perfeitamente plana e nivelada, estruturalmente sólida e estável. Faça isso para garantir que o tampo possa ser continuamente suportado pelos armários da cozinha ao longo do tempo. Verifique a planicidade dos armários da cozinha escrupulosamente se o tampo tiver sido feito de mais de uma chapa de ULTRACOMPACT unidas, para garantir que as peças se encaixem perfeitamente. Qualquer rachadura no topo causada por uma superfície de suporte desigual ou a posterior colocação das unidades não será considerada um defeito do produto. No local, sempre manuseie o tampo acabado verticalmente, mantendo as aberturas para cima. Para reduzir o risco de quebra durante a montagem, encaixe a parte superior até ficar apoiada na superfície de suporte, apoiando a parte de baixo em um painel de madeira. Corrija o topo da base usando silicone, tomando cuidado para espalhar este uniformemente. Se o tampo for feito de mais de uma peça de ULTRACOMPACT, preste atenção especial durante a colocação para evitar qualquer impacto nas arestas visíveis. Esta operação pode ser facilitada com o uso de calços que devem ser removidos uma vez que as chapas estão na posição. As bordas acopladas podem ser chanfradas de antemão pelo operador para facilitar o acoplamento das peças sem quebrar. Finalmente, a junção com silicone.



13. LIMPEZA E MANUTENÇÃO

As chapas ULTRACOMPACT são limpas com extrema facilidade. No entanto, para obter melhores resultados, siga as instruções abaixo. Para todas as operações de limpeza a seguir, é aconselhável realizar testes preventivos em uma pequena porção de material usando o produto de limpeza que pretende para garantir que isso não prejudique as superfícies. Lembre-se que, em geral, é mais fácil remover manchas quando feito rapidamente. Marcas e manchas nas superfícies são geralmente resultados de uma limpeza incorreta e aprofundada. **Em nenhuma circunstância, use ácido fluorídrico ou produtos que contenham ácido fluorídrico.**

LIMPEZA DEPOIS DE USINAGEM/INSTALAÇÃO

As instruções dadas neste parágrafo são válidas para todos os acabamentos em ULTRACOMPACT. É fundamental garantir uma limpeza correta após o processamento e/ou a instalação, se isso for mal feito ou de forma incorreta, pode causar marcas que comprometam a limpeza diária. Após cada operação de corte em máquinas a jato de água, cortadores de disco ou máquinas de controle numérico, limpe a superfície da chapa com muita água para remover os resíduos de processamento e, em seguida, seque com um rodo ou limpador de vidro. Não armazene nenhum material processado pela máquina quando molhado. Para eliminar quaisquer resíduos de poeira após o processamento, recomendamos lavar o produto usando um detergente à base de ácido. Depois de processar e colar o material, limpe a superfície cerâmica para remover quaisquer contaminantes (patinas, resíduos de cola...) que possam estar presentes.

Uma vez catalisados, os produtos bi-componentes (adesivos, emplastos etc.) e produtos à base de silício são difíceis de remover. Durante o estágio de colagem, é importante evitar que sejam espalhados sobre a superfície da chapa, pois a remoção de resíduos e esfregaços endurecidos nem sempre é possível. É necessário limpar as chapas e remover qualquer desses resíduos antes de a cola ter endurecido completamente. Limpe as áreas afetadas usando um pano macio umedecido com acetona ou solvente, conforme indicado pelo fabricante da cola. Se necessário, recomendamos proteger a superfície da chapa antes de aplicar cola, com uma película plástica ou fita adesiva em borracha. Além disso, limpe a superfície da chapa após a instalação com água e detergente neutro usando uma esponja ou um pano úmido. Não use substâncias abrasivas ou equipamentos.

Limpeza e manutenção ULTRACOMPACT

ROTINA

Geralmente, para limpeza diária de ULTRACOMPACT, use água quente e detergentes neutros, se necessário, com um pano macio. Siga as instruções dadas no pacote de detergente. Enxaguar com muita água e seque a superfície com um pano macio. Para evitar manchas, não use produtos que contenham cera. As manchas não removidas prontamente podem deixar traços mais ou menos visíveis na superfície, de acordo com a tolerância do tipo específico de acabamento.

Para remoção de manchas ou particularmente resíduos resistentes da superfície do ULTRACOMPACT, limpe primeiro com água quente e detergente neutro.

Se isso não for suficiente, utilizar técnicas de limpeza cada vez mais incisivas e produtos específicos, dependendo da mancha, incluindo:

- Não-abrasivos detergentes de pH neutro
- Detergentes abrasivos ligeiramente
- Ácido ou detergentes alcalinos
- Detergentes à base de solventes

É fundamental cumprir as informações dadas nas folhas de dados técnicos e os rótulos dos produtos.

Agente de mancha	Tipo de detergente	Produto
Café, chá, molho de tomate, aceto balsâmico, vinagre, limão, Coca Cola, vinha tinto, cerveja, leite Manteiga, suco de frutas, marmeladas e cosméticos	Limpar com água corrente quente	-
Gorduras e substâncias oleosas cerase marcas metálicas	Detergente neutro, agente desengordurante	FilaPS detergente de base ácida Fila Deterdek Ácido muriático comercial diluído
Resíduos de calcário cerase marcas metálicas	Detergente de base ácida	Detergente descalcificante Descalcificador Limapdor de azulejos
Tinta, marcados e esmalte	Detergente de base ácida	Acetona, água raz e thinner

LIMPEZA E MANUTENÇÃO DO ULTRACOMPACT ACABAMENTO LUCIDATO

Devido ao processo de produção, as superfícies de ULTRACOMPACT Lucidato são mais sensíveis a manchas, produtos químicos e arranhões do que o acabamento "fosco" correspondente, mas são, de qualquer modo, comparáveis aos materiais concorrentes disponíveis no mundo do mobiliário. Por este motivo, é aconselhável seguir os métodos de limpeza descritos nos parágrafos a seguir para manter a aparência original da superfície. As manchas não removidas prontamente podem deixar traços mais ou menos visíveis na superfície, de acordo com a tolerância do tipo específico de acabamento.

ROTINA

Geralmente, para limpeza diária do ULTRACOMPACT Lucidato use água quente e detergentes neutros, se necessário, com um pano macio. Siga as instruções dadas no pacote de detergente. Enxaguar com muita água e secar a superfície com um pano macio. Para evitar manchas, não use produtos que contenham cera. Não arraste objetos como louças, panelas, facas ou eletrodomésticos diretamente na parte superior. Use placas de corte ao cortar, assentos de panela, colocar jogos americanos. Não use esponjas abrasivas.

Ao derramar líquidos (café, chá, vinho tinto, etc.) limpe rapidamente a superfície com um pano absorvente. Não use esponjas abrasivas ou produtos como detergentes com partículas abrasivas. Não utilize detergentes alcalinos (acima de 11) para limpeza. Você pode usar água sanitária para remover as manchas mais difíceis. Umedeça um pano macio com água sanitária e esfregue a superfície por alguns segundos. A maioria das manchas desaparecerá 2/3 minutos após a aplicação. Alternativamente, coloque o detergente diretamente na superfície. Deixe o detergente no lugar por no máximo 10 minutos. Em seguida, enxágue, sempre e em qualquer caso, cuidadosamente com muita água e depois seque a superfície. Se necessário, repita várias vezes o procedimento de limpeza. Podem ser utilizados produtos ácidos, tais como removedor de calcário.

14. RESTAURAÇÃO DE SUPERFÍCIES

Se as superfícies ficarem danificadas ou quebradas durante o uso da bancada, dado as características técnicas e mecânicas específicas do grés de porcelanato e dos materiais cerâmicos, geralmente não é possível fazer desaparecer completamente esses defeitos, como pode ser feito com outros produtos.

Embora não seja aconselhável, as chapas podem ser restauradas usando colas epoxi bi-componentes de uma cor semelhante à da chapa de ULTRACOMPACT, embora com diferentes propriedades e acabamentos da superfície original.

As informações e os dados fornecidos neste Guia Técnico foram elaborados de acordo com nossa melhor experiência, nosso melhor conhecimento técnico e o dos nossos parceiros técnicos, com base nos casos mais frequentes registrados durante o processamento das chapas. Dadas as muitas e variáveis situações que podem surgir, este Guia Técnico deve ser considerado meramente indicativo e, portanto, antes de prosseguir com as aplicações, os testes de usinagem preliminares devem ser realizados.

PARCEIROS TÉCNICOS

Máquinas

INTERMAC – BIESSE SPA
DENVER SPA
PRUSSIANI ENGINEERING SPA

Utensílios e discos

ADI SPA
DIAMUT – BIESSE SPA
ITALDIAMANT SPA
MARMOELETTRROMECCANICA SRL
TECNODIAMANT SRL
TYROLIT VINCENT SPA

Adesivos e produtos de acabamento

AKEMI GmbH
INTEGRA ADHESIVE INC
TENAX SPA

REFERÊNCIAS



Ultracompact Bianco Absoluto



Ultracompact Ossido Bruno



Ultracompact Bianco Absoluto



Ultracompact Ossido Nero