

Silestone®

GEBRUIKERS- HANDLEIDING VOOR PROFESSIONALS



25 YEAR WARRANTY



THE ORIGINAL QUARTZ

Productie

Controleer, indien men voor de productie van een keukenwerkblad meer dan één plaat nodig heeft, of de kleur en de afwerking van de bladen hetzelfde zijn als ze naast elkaar geplaatst worden.

Kijk hiervoor op het etiket van de plaat voor meer informatie. Het is van groot belang om het referentienummer van de plaat te bewaren, hiermee kan de plaat eventueel in de toekomst getraceerd worden of het kan gebruikt worden bij het indienen van een claim in het geval van ondeugdelijk materiaal.



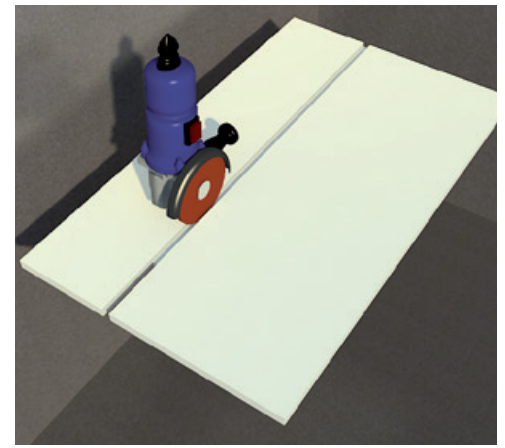
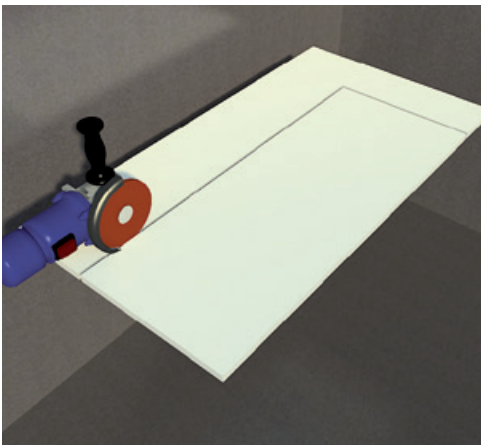
Zagen

De zaagtafel moet stevig en sterk zijn. Hij moet perfect vlak en waterpas staan. Controleer of het oppervlak van de tafel waarop de plaat wordt gelegd in goede staat verkeert (in een bepaalde zone niet veel sneden heeft, wat de verplaatsing van het materiaal tijdens het zagen kan veroorzaken). Het zaagblad dient in goede staat te verkeren (geen ontbrekende delen of versleten schijven).

Zaagsnelheid:

Voor platen van 2 cm: tussen 3 en 3,5 m/min.
Voor platen van 3 cm: tussen 2,5 en 3 m/min.

Watertoevoer: zorg tijdens het zagen voor voldoende watertoevoer op het zaagblad.



Om een Silestone® of Silestone® Eco Line plaat te verzagen, dient de plaat eerst in de lengterichting van de plaat gezaagd te worden en daarna over de breedte, zoals op de tekening te zien is.

Zorg ervoor dat het zaagblad perfect dezelfde lijn volgt als de zaagrichting, dit om breukschade te voorkomen.

Toerental:
schijfradius 20 cm - 2500 toeren/min.
schijfradius 15 cm - 3500 toeren/min.

Voorzorgsmaatregelen

Plaats het materiaal niet buiten of op plaatsen die aan sterke UV-stralen zijn blootgesteld.

Zonnestralen kunnen in de loop der jaren de kleur en schakering aantasten.

Gebruik geen waterafstotende middelen, impregneermiddelen, glansmiddelen, vlekstop enz. op het oppervlak om de glans te versterken.

De glans die Silestone® en Silestone® Eco Line na installatie hebben, is de natuurlijke glans van het product.

Vlekstop, impregneer en waterafstotende middelen zorgen voor een kunstmatige en kortstondige glans.

Gebruik geen afbijtmiddelen, bijtende soda of producten met een pH-waarde hoger dan 10.

Als een bleek- of oplosmiddel wordt gebruikt, dient deze met water te worden verdund. Zorg ervoor dat het oppervlak niet blijvend met dergelijke producten in contact blijft staan.

Bleek- en oplosmiddelen kunnen het product na 12 uur aantasten.

Gebruik geen chloorhoudende producten zoals dichloormethaan (aanwezig in afbijtmiddelen). Het oppervlak van het materiaal mag niet opnieuw gepolijst worden. Niet van vloeren en evenmin van werkbladen.

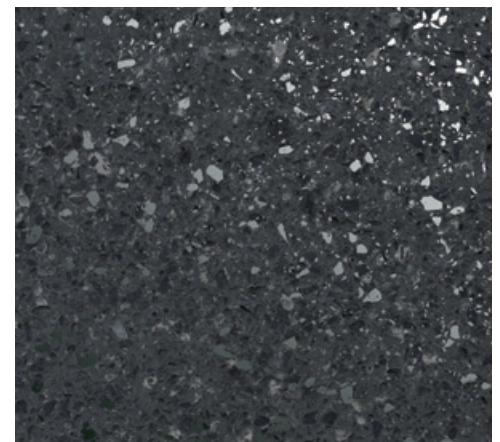
Gebruik geen agressieve ontvetters met een hoge minerale vulstof of zeer agressieve producten zoals ovenreinigers, of sterk geconcentreerde schoonmaakmiddelen.

Plaats geen voorwerpen die net van een hittebron werden verwijderd op het oppervlak. Houd Silestone® en Silestone® Eco Line verwijderd van warmtebronnen (friteuses, enz.).

Wij raden aan om altijd onderzetters te gebruiken om warme voorwerpen op te zetten.



Verkoop Alleen
Originele Producten
Die De Silestone®
Merksnaam Dragen.



Ronde en half afgeronde randen

De diamantschijven dienen in goede staat te verkeren, zonder vervormingen, voor de juiste vervaardiging van het profiel.

6-motorige machine: korrelgrootte van 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

8-motorige machine: korrelgrootte van 120, 220, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Snelheid*: circa 20-25 cm/min.

Druk: Tussen 2 en 3 bar.

Silestone® en Silestone® Eco Line moeten binnen opgeslagen worden. Raadpleeg voor de installatie van vloeren de beschikbare catalogus.

*voor donkere kleuren is de snelheid ongeveer 40-50.

Polijsten van Randen met Suede Afwerking

Gebruik de speciale borstels voor SUEDE afwerking, die in alle filialen en bij de erkende distributeurs van Cosentino S.A. te vinden zijn.

Polijsten van Randen met Handmatige Kantpolijstmachine met Watertoevoer

De polijst- of schuurkoppen moeten in goede staat verkeren. De zaagtafel en de plaat moeten goed ondersteund zijn om bewegingen tijdens het polijsten te vermijden.

Het toerental van de polijstmachine moet lager dan 4000 toeren/min. liggen.

Zorg tijdens het polijsten voor voldoende watertoevoer op het te polijsten deel, zodat het materiaal gekoeld en verbranding vermeden wordt. Slijp met behulp van een diamantschijf.

Tijdens het polijsten moet de polijstmachine zachtjes en op ononderbroken wijze langs de rand gedruwd worden. De polijstmachine dient continue in beweging te zijn en niet te lang op dezelfde plaats gehouden te worden.

Gebruik schuurschijven van diamanthars. Gebruik de volgende volgorde van korrelgroottes: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

Handmatig Polijsten

Zorg voor een goede watertoevoer tijdens het polijsten. Controleer of de handpolijstmachine over een ononderbroken watertoevoer beschikt, zodat het product altijd goed wordt afgekoeld.

De volgorde van de te gebruiken korrelgroottes is als volgt: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Voor de schijven 36, 46, 60 en 120 dient de rotatiesnelheid tussen de 1.500-2.000 te liggen.

Voor de schijven 220, 400 en 600 dient de rotatiesnelheid tussen de 2.500-3.000 te liggen.

BELANGRIJK: oefen geen druk uit op de werkbladrand, dat beschadigt de polijstschijven en is zelfs gevaarlijk.

Polijsten van Randen met een Automatische Kantpolijstmachine

Rechte randen

6-motorige machine: korrelgrootte van 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

8-motorige machine: korrelgrootte van 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Snelheid*: circa 50-60 cm/min.

Druk: Tussen 2 en 3 bar.

*voor donkere kleuren is de snelheid ongeveer 40-50.

Polijsten met Randpolijstmachines

De druk van de polijstkop tegen de werkbladrand moet zo laag mogelijk zijn om te vermijden dat de speciale slijpmiddelen breken.

Gebruik daarom ook een tegendruk die de druk in van de polijstkoppen minimaliseert, zoals wordt weergegeven in de tabel.

De CNC-koppen met koppelschroefdraad worden gebruikt voor rechte randen, zowel gepolijste alsook suede.

De koppen met niet gecentreerde schroefdraad worden gebruikt voor speciale randen.

BELANGRIJK: oefen geen druk uit op de werkbladrand, dat beschadigt de polijstschijven en is zelfs gevaarlijk.

Algemene veiligheidsadviezen

Neem tijdens het werk altijd de voorzorgs- en veiligheidsmaatregelen in acht die omschreven zijn in de "Gids voor Goede Praktijken voor de vervaardiging van Silestone® en Silestone® Eco Line, opgesteld door Cosentino®.

Gebruik zaagmachines en gereedschap met een watertoevoersysteem. Stof kan gecontroleerd worden door middel van natte zaagmethodes die voorkomen dat fijn stof in de lucht terechtkomt. Draag een mondmasker.

Adem de bij het zagen, slijpen en polijsten van het materiaal voortgebrachte stof niet in.

Was de handen en het gezicht zorgvuldig na de bewerking.

Niet eten, drinken of roken tijdens de verwerking van het product.

Cosentino® stelt zich niet verantwoordelijk voor de eventuele schade ten gevolge van het niet naleven van deze handleiding, alsmede de hierin vastgestelde voorzorgsmaatregelen.

Voor eventuele klachten is het serienummer van de plaat/platen waarmee het werkblad is gemaakt vereist. Het serienummer staat op het etiket dat op de plaat is geplakt.

Technische gegevens

De ervaring leert ons dat CNC-koppen een betere plaatafwerking opleveren.

Het toerental van de eerste 4 koppen is 1500 toeren/min.

Het toerental van de laatste 4 koppen is 1000 toeren/min.

De druk is voor alle koppen hetzelfde, 1,2 bar druk en 1 bar tegendruk.

Opmerking: er dient opgemerkt te worden dat deze waarden met een COMANDULLI machine verkregen zijn. Bij andere soorten machines dient men zich te houden aan de mechanisatie en functionaliteiten van deze machines maar er moet altijd rekening gehouden worden met het werkingsprincipe (dat de borstels tijdens de verwerking niet tegen de te polijsten rand worden platgedrukt).

Daarvoor moet de machine zodanig worden ingesteld dat de optimale druk wordt verkregen, waarbij de vereiste druk en positie van de machine gerespecteerd moet worden.

Tabel voor de Positionering van de Borstels
in Overeenstemming met het Type
Randafwerking: **Rechte Rand**

Druk	Korrelgrootte	Snelheid	Druk	Tegendruk
1 ^a positie	36	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 ^a positie	46	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 ^a positie	60	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 ^a positie	120	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 ^a positie	220	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 ^a positie	300	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Tabel voor de Positionering van de Borstels
in Overeenstemming met het Type
Randafwerking: **Speciale Rand**

Druk	Korrelgrootte	Snelheid	Druk	Tegendruk
1 ^a positie	Conventioneel Schuurmiddel 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 ^a positie	Conventioneel Schuurmiddel 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 ^a positie	60	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 ^a positie	120	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 ^a positie	220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 ^a positie	380	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Installatie

Stap 1

De afstand tussen het werkblad en de kookplaat moet zo breed mogelijk zijn als de ondersteuning toelaat. Zorg ervoor dat de bevestigingselementen geen druk uitoefenen op het werkblad (zover mogelijk).

Stap 2

De inwendige hoeken van de uitsparingen moeten minimaal een radius van 4mm hebben. Daarvoor kan een boorgat van 8 mm gemaakt worden in de hoekgaten. Gebruik waar mogelijk steeds een radius groter dan 4 mm. Voor de zones met laden of kasten dient ook een radius in de

Stap 3

Zorg ervoor dat zaagsnedes niet kruisen in de hoeken en zones met laden of kasten. Ze dienen afgerond te worden.

Stap 4

Zorg ervoor dat het keukenmeubilair perfect waterpas staat, zodat het keukenwerkblad er volledig door wordt ondersteund. Speciale aandacht is vereist bij opgedikte werkbladen (2+2 of verstek) welke versterkingen nodig hebben bij de op de tekening aangegeven delen, voor de juiste ondersteuning van het werkblad op de muren van de modules van de keukenmeubels. De hoek dient genivelleerd zijn en perfect ondersteunend worden. Controleer of het deel van het werkblad voor de spoelbak volledig wordt ondersteund en niet doorbuigt.

Stap 5

Plak isolatietape op de delen die direct met warmte in contact staan. Breng de isolatietape aan op de rand van de uitsparing voor de kookplaat. Controleer of de pakking rondom de kookplaat is aangebracht, deze mag nooit verwijderd worden.

Stap 6

Breng isolatiemateriaal aan voor de vaatwasser en plak het op diverse punten met silicone onder het werkblad, precies boven de vaatwasser en de wasmachine.

Stap 7

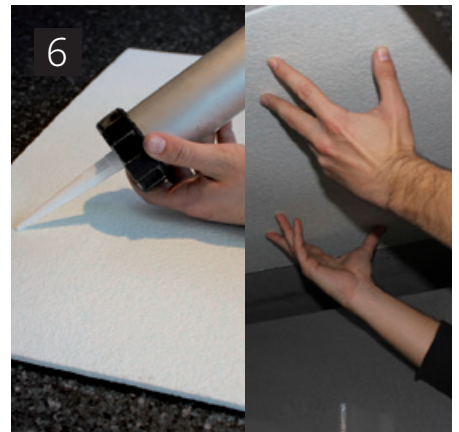
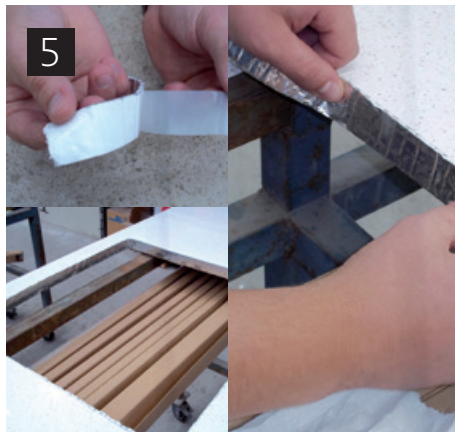
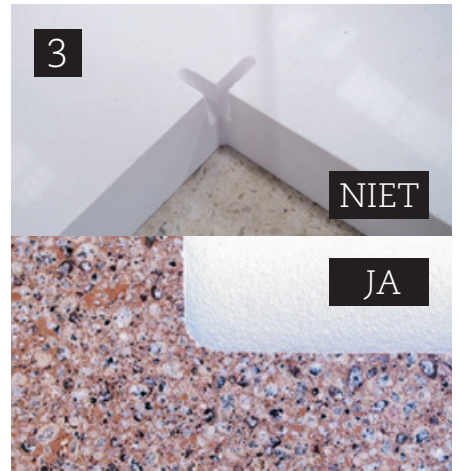
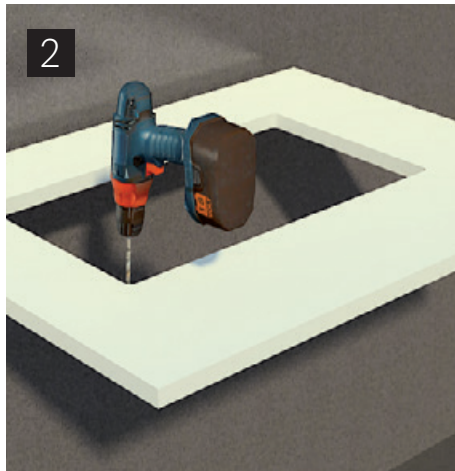
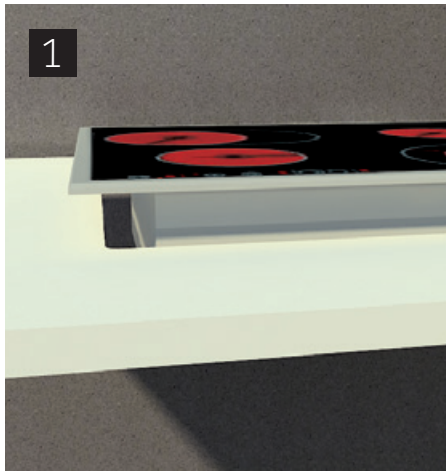
Gebruik de pigmenten Juntax en Solumastic en Colorsil silicone voor het egaal afwerken van de randen en naden van het werkblad en zorg ervoor dat een egale naad wordt verkregen. (verkrijgbaar bij uw lokale distributeur)

Stap 8

Wanneer Silestone® en Silestone® Eco Line werkbladen tussen muren, meubels, enz. geplaatst worden, moet er steeds een uitzettingsvoeg van 3 mm aan elke kant worden vrijgehouden. Gebruik COLORSIL silicone voor spatlijsten te bevestigen.

Stap 9

Verstrek een onderhoudsadvies aan uw klant voor juist gebruik van het werkblad (Cleanpack onderhoudskit beschikbaar).





Onderhoud

Vetvlekken: breng een kleine hoeveelheid Q-Action (of een soortgelijk product) aan op de vlek en wrijf deze met een zachte, niet krassende schuurspons weg. Spoel daarna af met water en droog het oppervlak na.

Siliconenresten: Gebruik een bot schraapmesje en CleanColorsil® (of een oplosmiddel dat geen dichloromethaan samenstelling bevat) op de vlek en wrijf deze met een zachte, niet krassende schuurspons schoon. Spoel daarna af met veel water en droog na. Deze vlekken kunnen het best meteen na de installatie worden verwijderd.

Kalkaanslag (afdrukken van glazen): Giet een antikalkproduct (zoals Viakal of een soortgelijk product) op het oppervlak en laat het 1 minuut inwerken. Wrijf zorgvuldig uit en spoel na met water. Droog vervolgens het oppervlak. Volg altijd de door de fabrikant opgegeven gebruiksaanwijzingen. Breng het product tegen kalkaanslag niet op andere materialen (kranen, wasbak, enz.) dan het oppervlak aan, dit kan de afwerking van deze materialen aantasten.

Hardnekkige vlekken: Giet in geval van hardnekkige vlekken Q-Action (of een soortgelijk product) op de bevulde plek en laat het 2 minuten inwerken. Wrijf met een zachte, niet krassende schuurspons schoon. Spoel daarna af met veel water en droog het oppervlak.

Technisch adviesrapport

De adviezen en voorstellen uit dit document dienen puur ter oriëntatie voor het treffen van organisatorische en technische maatregelen en de toepassing van persoonlijke gewoonten. In geen geval vervangen zij de wettelijke verplichtingen inzake veiligheid en gezondheid opgelegd door de wetgeving van elk land; risico-evaluaties, planning

van corrigerende acties, specifieke technische adviesrapporten, opleiding en voorlichting, preventieve gezondheidszorg, enz., die toekomen aan de afdelingen veiligheid en gezondheid van de bedrijven en hun externe adviseurs op dit gebied.



imagine & anticipate



THE ORIGINAL QUARTZ

COSENTINO HEADQUARTERS

Ctra. Baza a Huércal - Overa, km 59 / 04850 - Cantoria - Almería (Spain)

Tel.: +34 950 444 175 / Fax: +34 950 444 226 / info@cosentino.com

www.cosentino.com / www.silestone.com



* Zie bijzondere garantievoorwaarden.

** Kijk voor informatie over kleuren met NSF-certificering op www.nsf.org