



imagine & anticipate



THE ORIGINAL



RECYCLED SURFACES

COSENTINO ITALIA

COSENTINO CENTER VENEZIA

Tel.: +39 041 510 3096 / venezia@cosentino.com

COSENTINO CENTER CATTOLICA

Tel.: +39 0541 833 105 / cattolica@cosentino.com

COSENTINO CENTER MILANO

Tel.: +39 02 9532 8404 / milano@cosentino.com

ASSISTENZA CLIENTI ITALIA

assistenzaclienti@cosentino.com

www.cosentino.com / www.silestone.com / www.ecobycosentino.com

Silestone®

MANUALE D'USO PROFESSIONALE



RECYCLED SURFACES



THE ORIGINAL

* Per verificare termini e condizioni di garanzia si prega di visitare il sito www.silestone.com

** Per ottenere maggiori informazioni sui colori certificati NSF, consultare il sito ufficiale: www.nsf.org

Lavorazione

Se la realizzazione del piano lavoro richiede l'uso di più di una lastra, controllare che il tono e l'aspetto delle lastre affiancate siano identici.

A questo scopo è necessario prendere le informazioni dell'etichetta di identificazione di ogni lastra. È molto importante conservare il numero di riferimento della lastra, per poter seguire la tracciabilità della stessa in futuro e sporgere reclamo nel caso in cui si riceva materiale difettoso.

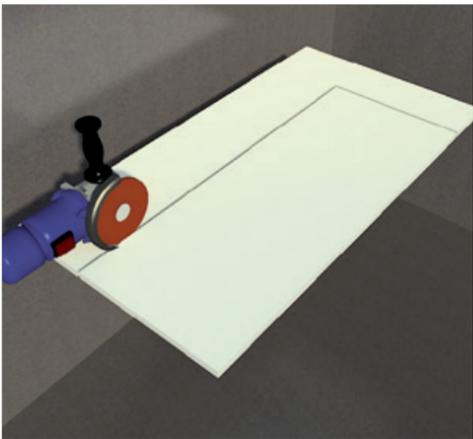


Taglio

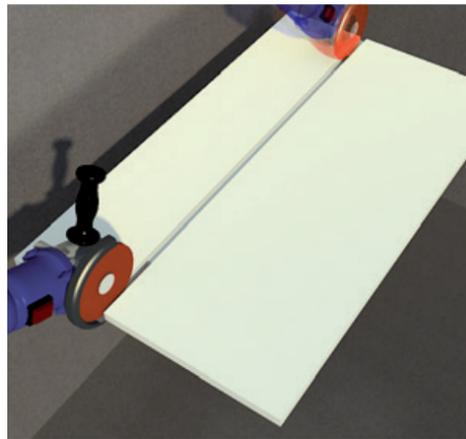
Il tavolo di taglio dev'essere solido e resistente. Dev'essere perfettamente piano e livellato. Assicurarsi che la superficie su cui poggerà il piano si trovi in buono stato (che non abbia molti tagli concentrati in una sola zona, fatto che può provocare il movimento del materiale durante il taglio). Il disco dev'essere in buone condizioni (non devono mancare denti, non dev'essere molto consumato, ecc.)

Velocità di avanzamento:
Per piani da 2 cm: fra 3 e 3,5 m/min.
Per piani da 3 cm: fra 2,5 e 3 m/min.

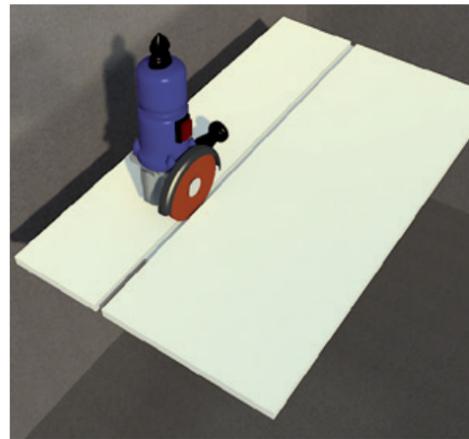
Flusso: Dirigere acqua in abbondanza sulla zona di entrata del disco nel materiale.



Per tagliare una lastra di Silestone® ed ECO by Cosentino® bisogna prima eseguire il taglio in senso longitudinale e successivamente quello trasversale, come illustrato.



Tagliare le lastre da 3 cm in due passaggi, come illustrato. Durante il primo passaggio bisogna arrivare alla metà dello spessore del piano, mentre al secondo passaggio si finisce di tagliare lo spessore totale.



Il disco deve trovarsi perfettamente allineato con il senso di taglio.
Velocità di rotazione: 2500 rpm per disco con raggio 20 cm, 3500 rpm per disco con raggio 15 cm.

Precauzioni

Non posizionare il prodotto in ambienti esterni o esposti a fonti luminose con luce ultravioletta.

I raggi del sole con il tempo possono danneggiare il colore e le tonalità del prodotto.

Non utilizzare prodotti idrofughi o sigillanti per conferire brillantezza al prodotto.

La brillantezza di Silestone® ed ECO by Cosentino®, una volta installati, è quella naturale del prodotto stesso.

I prodotti idrofughi e sigillanti creano un effetto di lucentezza artificiale ed effimero.

Non utilizzare soda caustica, prodotti decapanti o prodotti con un PH superiore a 10.

Se si utilizza candeggina o solvente, risciacquare con acqua e non lasciarli mai a contatto prolungato con la superficie del prodotto.

La candeggina e il solvente possono danneggiare il prodotto trascorse 12 ore.

Non utilizzare prodotti a base di cloro come il diclorometano (presente nei prodotti decapanti).

La superficie del materiale non deve essere rilucidata, né sui pavimenti né sui piani.

Non utilizzare sgrassanti come i detergenti utilizzati per pulire il forno.

Isolare Silestone® ed ECO by Cosentino® dalle fonti di calore (friggitorici, ecc.)

Utilizzare sempre sottopentole per sistemarvi sopra gli oggetti caldi.

Coste arrotondate e semiarrotondate

Le levigacoste diamantate devono essere in buone condizioni e senza deformazioni per una corretta lavorazione della costa.

Macchina a 6 motori: Grana da 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

Macchina a 8 motori: Grana da 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Velocità*: Circa 20-25 cm/min.

Pressione: Fra 2 e 3 bar.

Lo stoccaggio di Silestone® ed ECO by Cosentino® va realizzato in spazi coperti. Per l'installazione dei pavimenti consultare i cataloghi disponibili.

*Per i colori scuri la velocità dev'essere di 40-50.

Levigatura di coste con levigatrice manuale ad acqua

Gli abrasivi per la levigatura devono essere in buone condizioni. Il tavolo e la lastra devono essere ben appoggiati per evitare movimenti durante la levigatura.

La levigatrice deve girare a meno di 4000 rpm. Il flusso di acqua dev'essere elevato e correttamente diretto sulla zona da levigare per permettere la refrigerazione del materiale ed evitarne la bruciatura.

Rettificare con disco diamantato.

Vanno realizzati passaggi leggeri senza spingere il materiale. Non si deve levigare con la macchina fissa in un punto della costa: la macchina deve trovarsi continuamente in movimento.

Utilizzare abrasivi di resina diamantata. Utilizzare la seguente sequenza di grana: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

Levigatura di coste con levigacoste automatica. Coste rette.

Macchina a 6 motori: Grana da 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

Macchina a 8 motori: Grana da 60, 120, 220, 400, 800, 1500, 3000.

Velocità*: Circa 50-60 cm/min.

Pressione: Fra 2 e 3 bar.

*Per i colori scuri la velocità dev'essere di 40-50.

Levigatura di coste con finitura Suede

Utilizzare gli abrasivi specifici per la finitura SUEDE che si possono reperire presso qualsiasi magazzino o distributore autorizzato di Cosentino, S.A.

Levigatura manuale

La levigatura dev'essere realizzata ad acqua. Controllare che la levigatrice manuale abbia un flusso continuo di acqua, affinché il prodotto rimanga sempre correttamente refrigerato.

La sequenza delle grane da utilizzare è la seguente: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Per le grane 36, 46 e 60 la velocità di rotazione della levigatrice dev'essere compresa fra 3500 e 4000 rpm.

Per le altre grane la velocità dev'essere compresa fra 2000 e 2500 rpm.

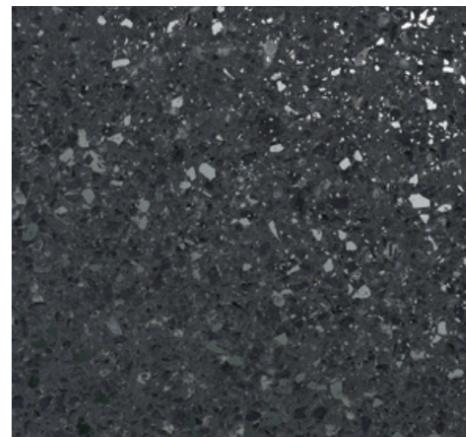
IMPORTANTE: maggiore è la pressione applicata sulla costa, maggiore la rugosità che appare sulla stessa.

Levigatura con levigacoste

La pressione della testina contro la costa dev'essere la minima necessaria per evitare che i denti degli abrasivi speciali si rompano. A tale scopo, va utilizzata anche una contropressione per annullare quasi del tutto la pressione dalle testine, come illustrato nella tabella.



Vendi solo prodotti originali con impresso sul retro il nome Silestone®



Guida alle buone pratiche

Lavorare sempre seguendo le misure di prevenzione e di sicurezza descritte nella "Guida alle buone pratiche per l'elaborazione di Silestone® ed ECO by Cosentino®" redatta da Cosentino®.

Utilizzare macchine di taglio e strumenti dotati di sistema "a umido" (con flusso d'acqua). Le emissioni di polveri possono essere ridotte e controllate mediante metodi di lavoro in umido che evitano l'emissione di particolato nell'ambiente.

Non respirare la polvere prodotta durante il taglio, l'incisione e la levigatura del materiale.

Lavarsi le mani e il viso con cura dopo essere entrati in contatto col materiale.

Non mangiare, bere né fumare durante l'utilizzo del prodotto.

Cosentino non è responsabile per eventuali danni che potrebbero sorgere a seguito di una violazione di questo manuale e delle precauzioni previste nello stesso.

Per qualsiasi reclamo è indispensabile avere il numero di serie delle lastre con cui è stato fabbricato il piano lavoro. Il numero di serie si trova sull'etichetta incollata sul piano.

Dati tecnici

È stato provato che la finitura migliore si ottiene con piatti eccentrici.

Le pressioni devono essere uguali su tutte le testine: 1,2 bar di pressione e 1 bar di contropressione.

Nota: bisogna tener conto che tali valori sono stati ottenuti con una macchina COMANDULLI. Con altri tipi di macchina, bisogna attenersi alle relative meccanizzazioni e funzionalità, sempre tenendo conto del principio di funzionamento (che i pettini non vengano schiacciati contro la costa da levigare). A tale scopo, la macchina va regolata fino a ottenere la pressione ottimale, attenendosi alle pressioni e al posizionamento richiesti da ogni specifica macchina.

Tavola di posizionamento delle spazzole secondo la costa

Costa Retta

Posizione	Grana	Velocità	Pressione	Contropressione
1ª posizione	36	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
2ª posizione	46	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
3ª posizione	60	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
4ª posizione	120	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
5ª posizione	220	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
6ª posizione	300	70 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar

Tavola di posizionamento delle spazzole secondo la costa

Costa Speciale

Posizione	Grana	Velocità	Pressione	Contropressione
1ª posizione	Abrasivo Convenzionale 220	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
2ª posizione	Abrasivo Convenzionale 220	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
3ª posizione	60	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
4ª posizione	120	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
5ª posizione	220	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar
6ª posizione	380	30 cm/mi	1,2 Bar	1 Bar

Installazione

Passo 1

È necessario lasciare il massimo spazio possibile tra il piano lavoro e il corpo della piastra di cottura. Non esercitare pressione sul piano lavoro con gli elementi di fissaggio della piastra di cottura (per quanto possibile).

Passo 2

Gli angoli del foro devono avere un raggio non inferiore a 0,4 cm. A tale scopo si può realizzare un foro di 0,8 cm. Se la piastra di cottura lo consente, si deve realizzare un raggio superiore a 0,4 cm. Anche per i cassoni o la zona delle colonne, lasciare un raggio negli angoli.

Passo 3

Non incrociare i tagli nei fori e nei cassoni o zona delle colonne. Devono essere realizzati in modo arrotondato.

Passo 4

Livellare i mobili che sostengono il piano lavoro regolando i piedini dei mobili. Prestare particolare attenzione ai piani lavoro rinforzati (2+2 o bisellatura) i quali devono presentare rinforzi nei punti illustrati, per un corretto appoggio del piano lavoro sulle pareti dei moduli dei mobili della cucina. L'angolo dev'essere livellato e poggiare perfettamente. Assicurarsi che il frontale del mobile nella zona del lavello abbia sufficiente consistenza e non sia cedevole.

Passo 5

Installare nastro adesivo dissipatore termico nelle zone a contatto diretto con il calore. Togliere il nastro adesivo e incollare l'isolante sul bordo del foro del piano lavoro nella zona della piastra di cottura. Assicurarsi che la giunta di tenuta sia collocata sul contorno della piastra; non dev'essere mai tolta.

Passo 6

Collocare il foglio isolante e incollarlo con vari punti di silicone sotto il piano lavoro, appena al di sopra della lavastoviglie e della lavatrice.

Passo 7

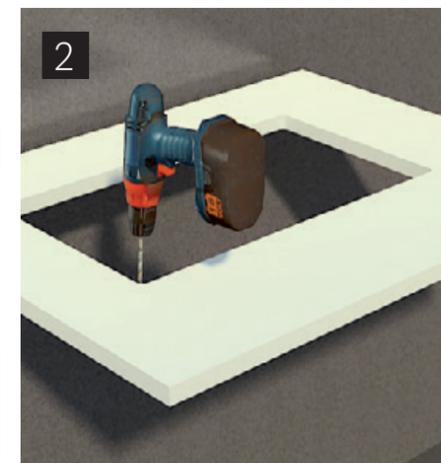
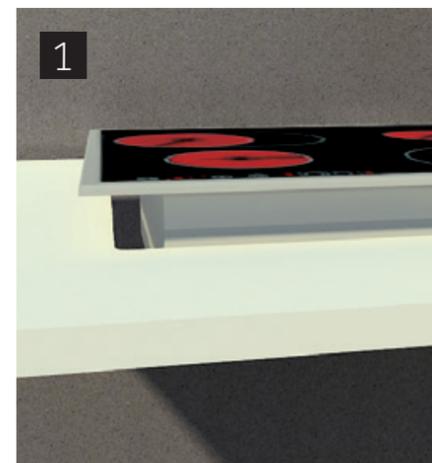
Utilizzare i pigmenti "juntax", solumastic e i siliconi colorsil per eseguire le giunte del piano lavoro e ottenere una giuntura uniforme. Contattare il proprio distributore per ottenere questi prodotti.

Passo 8

Silestone® ed ECO by Cosentino® non possono essere incassati fra pareti, mobili, ecc. Lasciare uno spazio di dilatazione di 3 mm su ogni lato. Utilizzare silicone COLORSIL per incollare lo zoccolo.

Passo 9

Fornire al cliente il Cleanpack (il kit di manutenzione) per un utilizzo corretto del piano lavoro.





Manutenzione

Macchie di grasso: Applicare una piccola quantità di Q-Action (o simili) sulla macchia e strofinare con una spugna (tipo Scotch-Brite) fino alla sua totale rimozione. Quindi sciacquare immediatamente con acqua e asciugare.

Macchie di silicone e stucco: Utilizzare una lama e CleanColorsil oppure un po' di solvente (che non contenga diclorometano) e strofinare con una spugna (tipo Scotch-Brite). Quindi sciacquare con abbondante acqua e asciugare. Si raccomanda di eliminare queste macchie subito dopo l'installazione.

Macchie di calcare (segni lasciati da bicchieri): Versare un prodotto anticalcare (Viakal o simili) sulla superficie e lasciare agire il prodotto per un minuto. Sciacquare con abbondante acqua e asciugare.

Macchie difficili: In caso di macchie difficili, versare il prodotto o Q-Action (o simili) sulla zona macchiata, lasciare agire per 2 minuti e quindi strofinare con una spugna (tipo Scotch-Brite). Risciacquare con abbondante acqua e asciugare.

Informativa sulla consulenza tecnica

Le raccomandazioni e i consigli contenuti in questo documento hanno mero carattere indicativo per quanto concerne misure organizzative, tecniche e abitudini personali. In nessun caso vogliono essere indicazioni sostitutive degli obblighi di legge fissati da ogni nazione in materia di: sicurezza sul lavoro, salute, valutazione del

rischio, pianificazione di azioni correttive, guide tecniche specifiche, formazione e informazione, prevenzione, ecc, e tutte quelle incombenze affidate ai corrispondenti uffici di salute e sicurezza interni all'azienda o ai consulenti esterni
