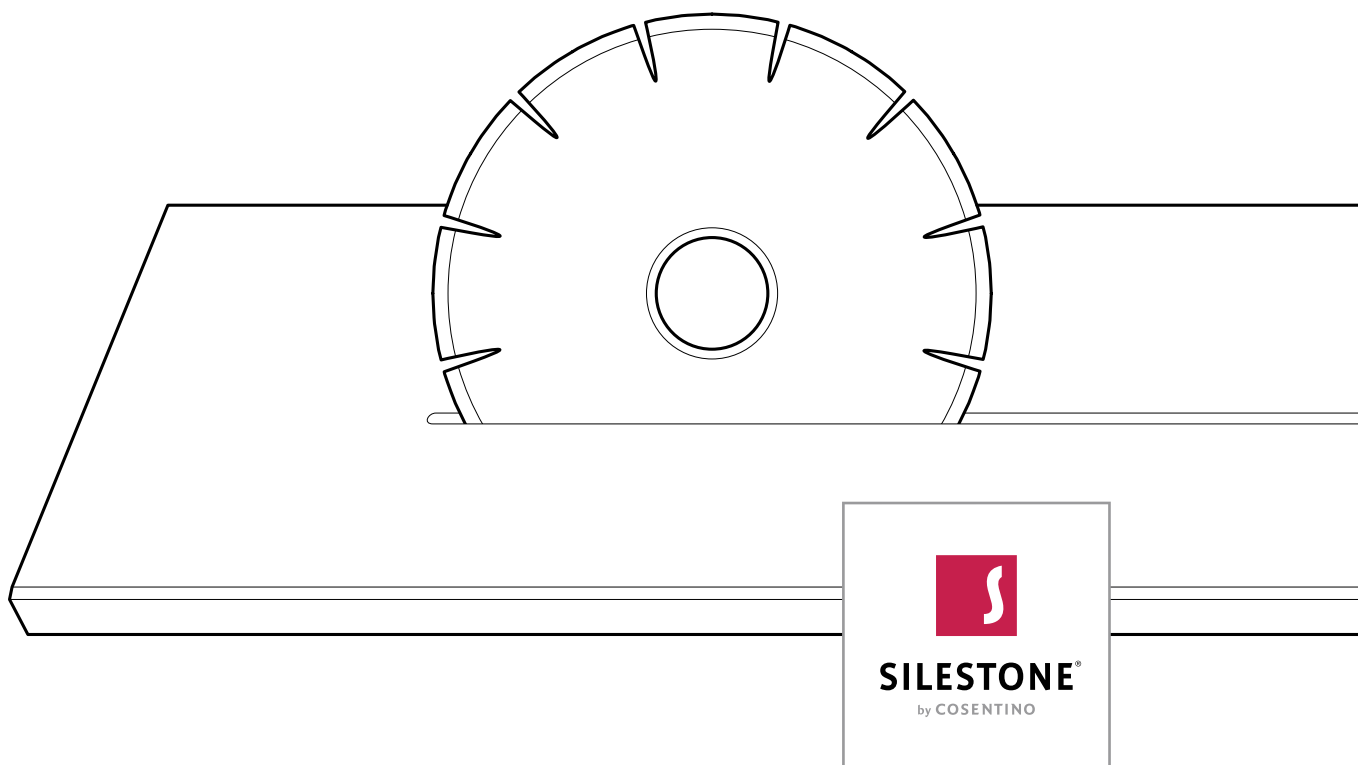


Manual Uso Profesional Silestone®

DESTINADO A: MARMOLISTAS,
INSTALADORES PROFESIONALES,
Y ARQUITECTOS



On Top

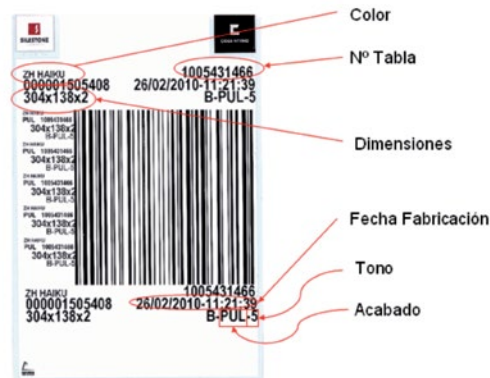
Índice

ELABORACIÓN	3
CORTE	3
PRECAUCIONES	4
CANTOS	5
CONSEJOS GENERALES DE SEGURIDAD	6
DATOS TÉCNICOS	6
TABLAS DE POSICIONAMIENTO DE CEPILLOS	7
INSTALACIÓN	8
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO PROFESIONAL	10
INFORME DE ASESORAMIENTO TÉCNICO	11

Elaboración

Si se necesita más de una tabla para la realización de la encimera de cocina, comprobar que el tono y aspecto de las tablas sea el mismo colocándolas juntas.

Para ello debemos recoger información de la etiqueta identificativa de cada tabla, es muy importante conservar el Número de Referencia de la tabla, para poder seguir la trazabilidad de la misma en el futuro y reclamar en caso de recepcionar material defectuoso.



Corte

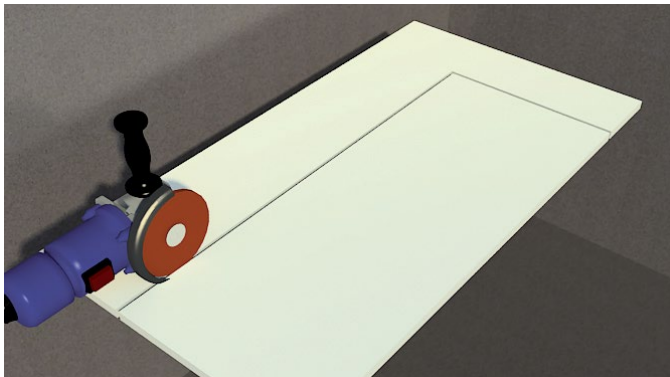
La mesa de corte debe ser sólida y resistente. Deberá estar perfectamente plana y nivelada. Comprobar que la superficie sobre la que va a apoyar la tabla en la mesa, se encuentra en buen estado (que no tenga muchos cortes en una zona, lo que puede provocar el movimiento del material durante el corte).El disco deberá encontrarse en buenas condiciones (que no le falten dientes, que no esté muy desgastado, etc.).

Velocidad de avance:

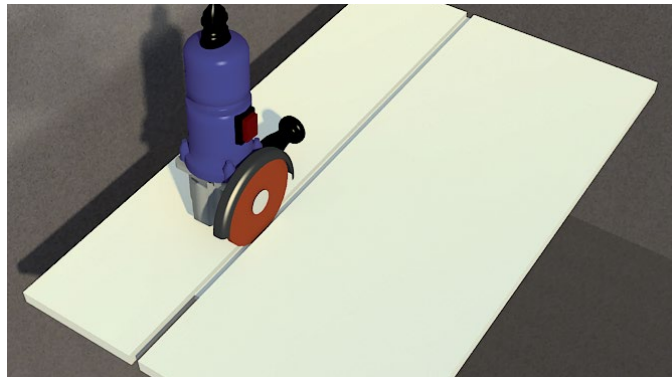
Para tablas de 2 cm: 2,5 m/min.

Para tablas de 3 cm: 1,5 m/min.

Caudal: Dirigir abundante agua a la zona de entrada del disco en el material.



Para cortar una tabla de Silestone® y Eco Line Colour Series se debe realizar primero el corte que va al largo de la tabla y después el que va a la parte corta de la misma, tal y como se aprecia en el dibujo.



El disco debe de estar totalmente alineado con el puente y dirección de corte. Trabajar 3000rpm para discos de 300mm de diámetro. y 2500rpm. para discos de 350mm de diámetro.

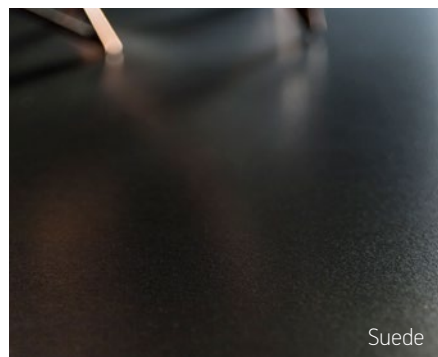
Precauciones

- Evite el estancamiento de agua en la superficie durante periodos prolongados de tiempo. Las zonas cercanas a los fregaderos son las más susceptibles.
- No corte directamente sobre la superficie de la encimera con objetos afilados. Utilice otros materiales de protección tales como tablas de madera o similar.
- No coloque en el exterior, ni en lugares expuestos a alta radiación ultravioleta.
- No coloque encima objetos que desprendan calor o recién retirados del fuego. Utilice un salvamanteles con base de goma.
- No use hidrofugantes, selladores, abrillantadores, ni productos similares.
- No repulir la superficie.
- No cargue sobre la superficie objetos pesados de uso no aplicable en encimeras.
- No utilice decapantes, sosa cáustica o productos con un pH superior a 10. Si usa lejía o disolvente, debe aclarar con abundante agua y nunca dejarlos en contacto permanente, pueden afectar al producto una vez pasadas 12 horas. Evite cualquier producto con base de cloro y el contacto con ácido fluorhídrico.
- No use desengrasantes con carga mineral alta o productos muy enérgicos con disolución de ácido clorhídrico o hidróxido sódico en 50%.
- No usar limpiadores con carga mineral, o con micropartículas incorporadas en su composición.
- No utilizar estropajos que puedan rayar la superficie. Usar una esponja de limpieza.
- Ejemplos de productos que no debe utilizar sobre Silestone® y ECO Line Colour Series: Decapantes de pintura, productos de limpieza para el horno, productos de limpieza con cloruro de metileno (diclorometano), ácidos para desatascar el desagüe o disolventes de esmalte de uña con acetona.
- En el caso de que sean vertidos algunos de estos productos, elimínelos lo antes posible con abundante agua y jabón neutro.
- La utilización de este tipo de productos puede conllevar a la pérdida de la garantía del producto.



Pulido

**No venda
productos que
no sean originales
identificados
con el nombre
de Silestone®**



Suede

Cantos

Cantos Redondos y Medio Redondos

Los generadores de diamante deben encontrarse en buenas condiciones sin deformaciones para la correcta elaboración del perfil.

Máquina de 6 motores: Granos de 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

Máquina de 8 motores: Granos de 120, 220, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Velocidad*: Aproximadamente 20-25 cm/min.

Presión: Entre 2 y 3 bar.

El almacenamiento de Silestone® y Eco Line Colour Series se debe realizar en interior. Para la instalación de suelos consulte el manual de solería y aplacados disponible en la web de Silestone®.

* Para los colores oscuros la velocidad será de 40-50.

Pulido de Cantos con Máquina Manual de Pulido con Agua

Los abrasivos de pulido deberán encontrarse en buenas condiciones. La mesa y la pieza deberán estar bien apoyados para evitar movimientos durante el pulido.

La máquina de pulido girará a menos de 4000 r.p.m.

El caudal de agua debe ser elevado y bien dirigido hacia la zona a pulir para permitir la refrigeración del material y evitar que se queme.

Desbastar con el disco de diamante.

Se deben realizar pasadas suaves, sin apretar sobre el material. No se debe pulir con la máquina fija en un lugar del canto, sino que la máquina debe de estar en continuo movimiento.

Utilizar lijas de resina diamantada. Utilizar la secuencia de grano siguiente: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

Pulido de Cantos en Pulecantos Automático. Cantos Rectos

Máquina de 6 motores: Granos de 60, 120, 220, 400, 800, 1500.

Máquina de 8 motores: Granos de 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000.

Velocidad*: Aproximadamente 50-60 cm/min.

Presión: Entre 2 y 3 bar.

* Para los colores oscuros la velocidad será de 40-50.

Pulido de Cantos con Acabado Suede

Utilice los abrasivos para acabado SUEDE que se pueden encontrar en cualquiera de los almacenes y distribuidores autorizados de Cosentino.

Pulido Manual

El pulido se debe realizar con agua. Vigile que la máquina de pulido manual tiene suministro continuo de agua para que el producto esté siempre bien refrigerado.

La secuencia de tamaño de grano a utilizar será la siguiente: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Para los discos de 36, 46, 60, 120 las rpm tienen que ser de 1500-2000.

Para los discos de 220, 400, 600 las rpm tienen que ser 2500-3000.

IMPORTANTE:

No se debe realizar presión, rompe los dientes e incluso es peligroso.

Pulido con Pulecantos

La presión de los cabezales contra el canto deberá ser la mínima posible para evitar que los dientes de los abrasivos especiales se rompan.

Para ello, se utilizará también una contrapresión que casi anule la presión de los cabezales, tal y como se muestra en las tablas de la página 7.

Los platos con la rosca de enganche concéntricos se utilizan para cantos rectos, ya sean pulidos o suede.

Los platos con rosca descentrada se utilizan para cantos especiales.

IMPORTANTE:

No se debe realizar presión, rompe los dientes e incluso es peligroso.

Se recomienda proteger las piezas plastificándolas antes de introducir en la pulecantos. Especialmente los colores oscuros.

Consejos Generales de Seguridad

Trabajar siempre siguiendo las medidas de prevención y seguridad descritas en la "Guía de Buenas Prácticas para la elaboración de Silestone®" elaborada por Cosentino.

Utilice máquinas de corte y herramientas con sistema de "vía húmeda" (aporte de agua). Las emisiones de polvo se pueden reducir y controlar mediante métodos de trabajo en húmedo que evitan emisión de materia particulada al ambiente.

No respirar el polvo generado en el corte, tallado y pulido del material.

Lavar las manos y cara con concienzudamente tras la manipulación.

No comer, beber ni fumar durante su utilización.

Cosentino no se responsabiliza de los daños que pudieran surgir como consecuencia del incumplimiento de este manual, así como de las precauciones establecidas en el mismo.

Para cualquier reclamación, será imprescindible tener el número de serie de la tabla/s con las que se fabricó la encimera. El número de serie se encuentra en la etiqueta que viene pegada en la tabla.

Datos Técnicos

Se ha comprobado que con los platos de los cabezales excéntricos el acabado es mejor.

Las revoluciones de los 4 primeros cabezales serán de 1500 r.p.m.

Las revoluciones de los 4 últimos cabezales serán de 1000 r.p.m.

Las presiones serán en todos los cabezales las mismas, 1,2 bar de presión y 1 bar de contrapresión.

Nota: Hay que tener en cuenta, que estos valores se han obtenido en una máquina COMANDULLI.

En otro tipo de máquinas, hay que atenerse a las mecanizaciones y funcionalidades de ellas, pero siempre hay que tener en cuenta el principio de funcionamiento (que los cepillos no se aplasten contra el canto a realizar).

Para ello, regularemos nuestra máquina hasta conseguir la presión óptima, ateniéndonos a las presiones que nuestra máquina requiera, o posicionamiento.

Tablas de Posicionamiento de Cepillos

Tabla de Posicionamiento de Cepillos para Realizar un Canto Recto

PRESIÓN	GRANO	VELOCIDAD	PRESIÓN	CONTRAPRESIÓN
1ª posición	36	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2ª posición	46	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3ª posición	60	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4ª posición	120	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5ª posición	220	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6ª posición	380	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Tabla de Posicionamiento de Cepillos para Realizar un Canto Especial

PRESIÓN	GRANO	VELOCIDAD	PRESIÓN	CONTRAPRESIÓN
1ª posición	220 Abrasivo Convencional	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2ª posición	220 Abrasivo Convencional	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3ª posición	60	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4ª posición	120	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5ª posición	220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6ª posición	380	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Instalación

Paso 1

Se debe dejar el máximo espacio posible entre la encimera y el cuerpo de la placa de cocina. No presionar la encimera con los elementos de fijación de la placa de cocina (en la medida de lo posible).

Paso 2

Las esquinas del hueco deben tener un radio nunca menor a 0,4 cm. Para ello se puede realizar un taladro de 0,8 cm. Si la placa de cocina lo permite, se deberá realizar un radio mayor a 0,4 cm. Para las cajas o zona de los pilares, también se debe dejar un radio en las esquinas.

Paso 3

No cruzar los cortes en los huecos y las cajas o zona de los pilares. se deben hacer redondeados.

Paso 4

Nivelar los muebles que soportan la encimera ajustando las patas de los muebles. Especial atención en las encimeras regresadas (2+2 o inglete) las cuales deben de llevar refuerzos en las partes indicadas en el dibujo, para el correcto descanso de la encimera en las paredes de los módulos de los muebles de cocina. La esquina debe estar nivelada y apoyar perfectamente. Compruebe que el frontal del mueble en la zona del fregadero tiene suficiente consistencia y no cede.

Paso 5

Instalar una banda adhesiva disipadora térmica en las zonas en contacto directo de calor. Retirar la banda adhesiva y pegar el aislante en el borde del hueco de la encimera en la zona de la placa de cocción. Comprobar que la junta de estanqueidad está colocada en el contorno de la placa y nunca debe de ser retirada.

Paso 6

Colocar el aislante de lavavajillas y pegarlo con varios puntos de silicona por debajo de la encimera, justo encima del lavavajillas y de la lavadora.

Paso 7

Utilice los pigmentos "Juntax", Solumastic y siliconas Colorsil para realizar las juntas de union de la encimera y conseguir una junta uniforme.

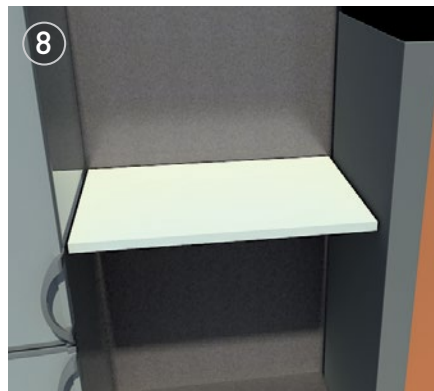
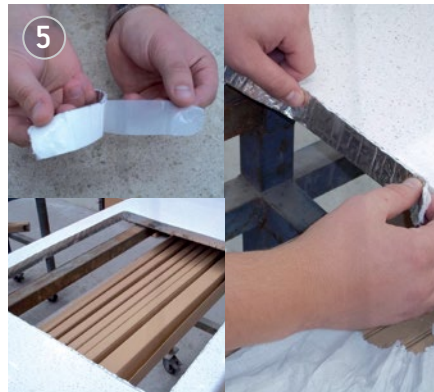
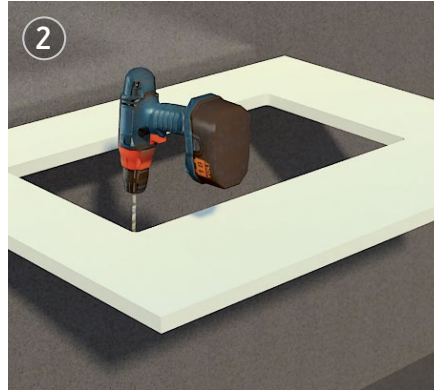
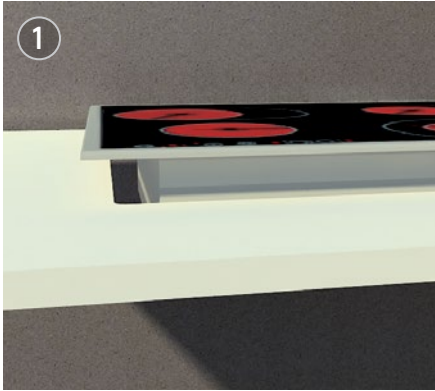
Diríjase a su distribuidor para que se lo suministre.

Paso 8

Silestone® y Eco Line Colour Series no pueden ir encajados entre paredes, muebles, etc. Dejar junta de dilatación de 3 mm por cada lado. Utilice silicona colorsil para pegar el zócalo.

Paso 9

Proporcione a su cliente el Cleanpack (kit de mantenimiento) para un correcto uso de su encimera.



Limpieza y Mantenimiento Profesional

Prevención

Para una correcta elaboración e instalación de Silestone®, es importante aumentar las precauciones, para agilizar tiempos de trabajo y evitar limpiezas y manchas innecesarias. A continuación, mostramos dos procedimientos de buenas prácticas durante la instalación:

Cinta de enmascarar para evitar extender el pegamento por la superficie del material



Utilización de espátula para retirar correctamente el exceso de los cordones de silicona



Limpieza de Silicona y Pegamento

Durante la elaboración en taller (cantos inglete, laminado, limpieza general de la pieza) y la instalación de encimera (uniones, juntas, copetes, etc.) dónde se utilizan pegamentos, adhesivos y siliconas, recomendamos limpiar seguidamente después de la aplicación (máximo 30 minutos después del pegado). Para ello, utilizar paños de algodón limpios o en su defecto papel.

Utilizar Clean Colorsil (producto complementario de Cosentino) para limpiezas de siliconas y adhesivos; en su defecto, se puede emplear Alcohol Isopropílico (Isopropanol) o etanol.

Productos Desaconsejados

Productos como el disolvente o la acetona no deben ser utilizados para la limpieza de encimeras o tablas.

No deberán utilizarse estropajos. Es aconsejable utilizar un paño de microfibra o papel húmedo.



Informe de Asesoramiento Técnico

Las recomendaciones y propuestas de este documento tienen mero carácter orientativo para implementación de las medidas organizativas, técnica y de hábitos personales. En ningún caso son sustitutivas de las obligaciones legales establecidas en materia de seguridad y salud por la normativa de cada

país; evaluaciones de riesgos, planificación de acciones correctoras, informes de asesoramiento técnico específico, formación e información, medicina preventiva, etc., que corresponden a departamentos de seguridad y salud de las empresas o a sus asesores externos en esta materia.

A product designed by **COSENTINO***



* Ver condiciones particulares de la garantía.

COSENTINO HEADQUARTERS

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

+34 950 444 175 info@cosentino.com www.cosentino.com

www.silestone.com SilestonebyCosentino @Silestone_ESP