

Silestone®

MANUAL USO PROFISSIONAL



25 YEAR WARRANTY



THE ORIGINAL QUARTZ

Elaboração

Se for necessária mais de uma chapa para a realização do tampo de cozinha, compare os tons e superfície das chapas colocando-as juntas.

Deve-se sempre guardar as informação da etiqueta de identificação de cada chapa, é muito importante conservar o Número de Referência da chapa, para poder rastrear a mesma e no futuro poder reclamar em caso de receber material defeituoso.

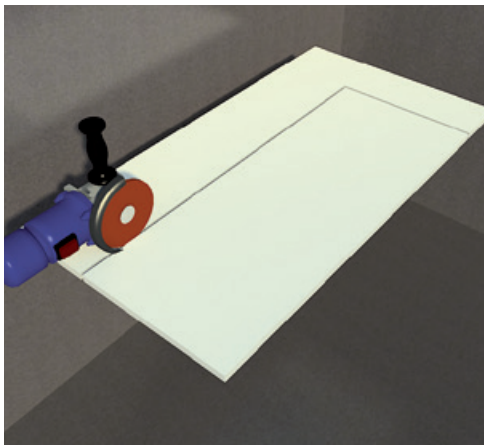


Corte

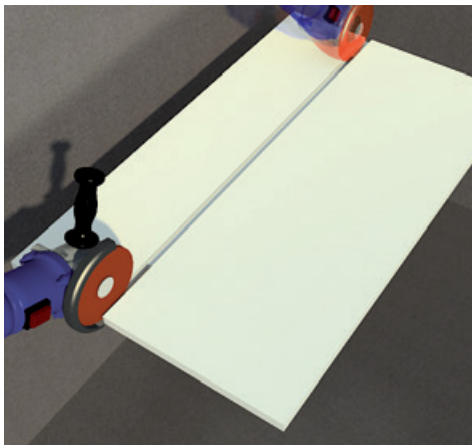
A mesa de corte deve ser sólida e resistente. Deverá estar perfeitamente plana e nivelada. Comprove que a superfície sobre a que vai apoiar a chapa na mesa, se encontra em bom estado (que não tenha muitas marcas de cortes numa região isolada que possa provocar a movimentação do material durante o corte). O disco deve estar em boas condições (que não lhe falem dentes, que não esteja muito desgastado, etc.).

Velocidade de avanço:
Para chapas de 2 cm: entre 3 e 3,5 m/min.
Para chapas de 3 cm: entre 2,5 e 3 m/min.

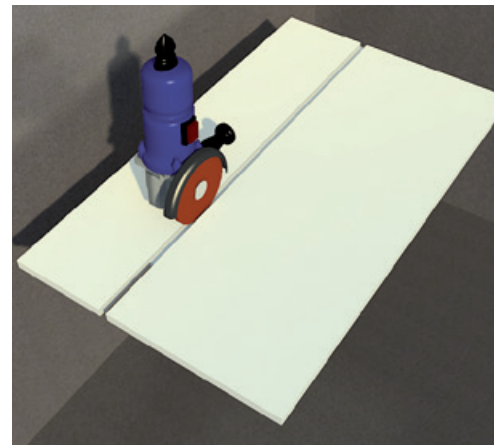
Resfriar: Dirigir água abundante diretamente ao disco que faz o corte no material.



Para cortar uma chapa de Silestone® e/ou de ECO by Cosentino® deve ser realizado primeiro o corte que vai ao longo da chapa (comprimento) e depois o que vai à parte curta da mesma (altura), como é possível observar na figura.



Cortar as chapas de 3 cm em duas passadas de serra, tal como se observa no desenho. Na primeira passada se chegará à metade da espessura da chapa, e na segunda, se terminará de cortar o total da espessura.



O disco deverá estar perfeitamente alinhado com a direção de corte.
Revoluções de giro: 2500 r.p.m
Disco de raio 20 cm, 3500 r.p.m
Disco de raio 15 cm.

Precauções

Não utilizar hidrofugantes ou seladores para realçar o brilho.

O brilho que Silestone® e ECO by Cosentino® têm, uma vez instalado, é o brilho natural do próprio produto.

Os seladores e hidrofugantes proporcionam um brilho artificial e efêmero.

Não utilizar, decapantes, soda cáustica nem produtos com um pH maior de 10.

Se usar água sanitária ou dissolvente, deve-se de enxaguar com água abundante e nunca os deixar em contato permanentemente.

A água sanitária e o dissolvente podem afetar o produto uma vez passado 12 horas.

Não utilizar produtos com base de cloro como diclorometano (presente a decapante).

A superfície do material não deve ser re-polida.

Nem em piso nem em tampos.

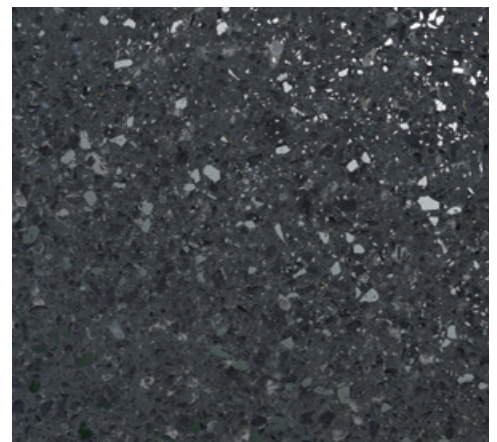
Não utilizar desengordurantes como os usados nos limpadores de fornos.

Isolar Silestone® e ECO by Cosentino® de fontes de calor (fretadoras, etc.).

Recomendamos sempre usar proteção térmica para apoiar objetos quentes.



Não venda produtos que não sejam identificados com o nome original de Silestone®



Canto boleado e meio boleado

Os geradores de diamante devem ser encontrados em boas condições e sem deformações para a correta elaboração do perfil.

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

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

Velocidade*: Aproximadamente 20-25 cm/min.
Pressão: Entre 2 e 3 bar.

O armazenamento de Silestone® e ECO by Cosentino® devem ser realizados em interiores e protegido da exposição solar. Para a instalação de pisos consulte os catálogos estão ao seu dispor.

*para as cores escuras a velocidade será de 40-50.

Polimento de cantos com acabamento Suede

Utilize os abrasivos para acabamento SUEDE que podem ser encontrados em qualquer dos armazéns e revendedores autorizados da Cosentino, S.A.

Polimento dos cantos com máquina manual de polimento com água

Os abrasivos devem estar em boas condições. Para evitar movimentos durante o trabalho a mesa e a peça deverão estar bem apoiadas.

A rotação da máquina para polimento deve ser menor que 4.000 r.p.m.

O resfriamento de água deve ser abundante para permitir a refrigeração do material e evitar que este se queime.

Desbastar com disco de diamante.

Deve-se passar suavemente a máquina várias vezes sobre o material sem o apertar. Não se deve polir com a máquina fixa e sim em constante movimento.

Utilizar lixas de resina diamantada. Utilizar a seguinte de granulação: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

Polimento manual

O polido deve ser realizado com água. Assegure-se que a máquina de polimento manual tenha fornecimento contínuo de água para que o produto esteja sempre bem refrigerado.

A sequência de tamanho de granulação a utilizar será a seguinte: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600. Para os discos de 36, 46, 60, 120 o RPM tem que ser de 1500-2000.

Para os discos de 220, 400, 600 o RPM tem que ser 2500-3000.

IMPORTANTE: Não deve ser realizada pressão contra a chapa, isto rompe os dentes do disco e pode provocar acidentes.

Polimento dos cantos com máquina automática. Cantos retos.

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

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

Velocidade*: Aproximadamente 50 - 60 cm. por minuto.

Pressão: Entre 2 e 3 bar.

Polimento com pulicantos

A pressão das cabeças de polimento contra o canto a ser polida deverá ser a mínima possível para evitar que os dentes dos abrasivos especiais se rompam.

Para isso, se utilizará também uma contrapressão que quase anule a pressão das cabeças, como se mostra na chapa.

Os pratos com a rosca de engate concêntrica são utilizados para cantos retos, sejam polidos ou leather.

Os pratos com rosca descentrada utilizam-se para cantos especiais.

IMPORTANTE: Não deve ser realizada pressão contra a chapa, isto rompe os dentes do disco e pode provocar acidentes.

Guia de boas praticas

Trabalhar sempre seguindo as medidas de prevenção e segurança descritas no "Guia de Boas Práticas para a elaboração de Silestone® e ECO by Cosentino®" elaborada por Cosentino®.

Utilize máquinas de corte e ferramentas com sistema de "via húmida" (emissão de água). As emissões de pó podem ser reduzidas e controladas mediante métodos de trabalho em húmido que evitam emissão de matéria particulada ao ambiente.

Não respirar o pó gerado no corte, talhado e polimento do material. Lave as mãos e o rosto com consciência depois da manipulação.

Não comer, beber nem fumar durante sua manipulação.

Cosentino® não se responsabiliza dos danos que possam surgir como consequência do não cumprimento deste manual, bem como das precauções estabelecidas no mesmo.

Para qualquer reclamação, será imprescindível ter o número de série da chapa/s com as que se fabricou o tampo.

O número de série encontra-se na etiqueta que vem colada na chapa.

Dados técnicos

Comprovou-se que com os pratos das cabeças excêntricas o acabamento é melhor.

As revoluções das 4 primeiras cabeças serão de 1500 r.p.m.

As revoluções das 4 últimas cabeças serão de 1000 r.p.m.

As pressões serão em todas as cabeças as mesmas, 1,2 bar de pressão e 1 bar de contrapressão.

Nota: Deve-se levar em conta, que estes valores foram obtidos em uma máquina COMANDULLI. Em outros tipos de máquinas, deve-se seguir as funcionalidades delas e obedecer a seus princípios de funcionamento (que as escovas não se choquem contra o canto a polir).

Para isso, regular a máquina até conseguir a pressão ótima, atendendo às pressões ou posicionamento que a máquina requer.

Posicionamento da chapa e de escovas
segundo o canto a realizar.

Canto Recto.

Pressão	Granulação	Velocidade	Pressão	Contrapressão
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	300	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Posicionamento da chapa e de escovas
segundo o canto a realizar.

Canto Especial.

Pressão	Granulação	Velocidade	Pressão	Contrapressão
1ª posición	Abrasivo Convencional 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2ª posición	Abrasivo Convencional 220	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

Instalação

Passo 1

Deve ser deixado o máximo espaço possível Entre o tampo e o encaixe do cooktop.

Não pressionar o tampo com os elementos de fixação do cooktop (na medida do possível).

Passo 2

Os cantos interiores do buraco nunca Devem ter um raio menor do que 0,4 cm. Para isso, podem ser realizados com uma broca de 0,8 cm. Se o cooktop permitir, deverá ser realizado um raio maior a 0,4 cm. Para as caixas ou pilastras, também deve se respeitar raios nos cantos.

Passo 3

Não cruzar os cortes nos buracos de Cubas ou cooktops. Todas os cortes em esquina devem ser arredondados.

Passo 4

Nivelar os móveis que suportam o tampo Ajustando os pés dos móveis. Especial atenção nos tampos com engrosso (2+2 ou com corte 45º) os quais devem receber reforços nas partes indicadas do desenho, para o apoio correto do tampo nas paredes dos módulos de móveis de cozinha. O canto deve estar nivelado e apoiar perfeitamente. Certifique-se que a parte frontal do móvel onde está a cuba tem suficiente consistência e não cede.

Passo 5

Instalar uma fita adesiva isolante térmica Nas zonas de contato direto com o calor. Retirar a parte adesiva e colar o isolante térmico na borda do buraco do cooktop. Certifique-se que a junta de vedação está colocada no contorno da chapa e nunca deverá ser retirada.

Passo 6

Colocar o isolante de lava-louças e colar com vários pontos de silicone embaixo do tampo, justo em cima da máquina lava-louças.

Passo 7

Utilize os pigmentos "Juntax", solumastic e silicones colorsil para realizar as juntas de união do tampo e conseguir uma junta uniforme.

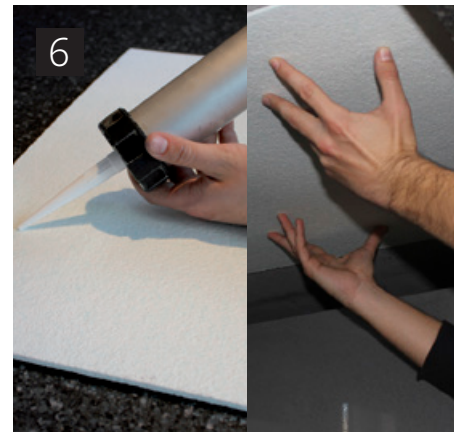
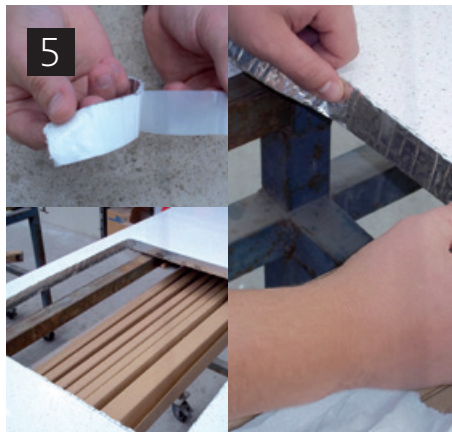
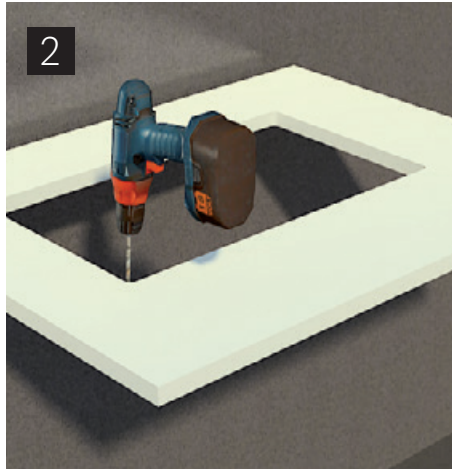
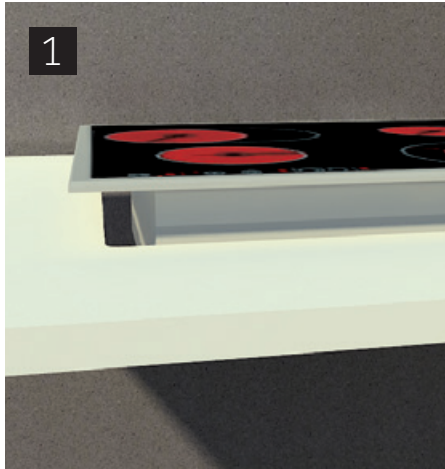
Consulte seu vendedor sobre o fornecimento.

Passo 8

Silestone® e Eco by Cosentino® não podem Ser encaixados entre paredes, móveis, etc. Deixe uma junta de dilatação de 3 mm pela cada lado. Utilize silicone COLORSIL para colar o soquete.

Passo 9

Proporcione a seu cliente o Cleanpack (kit de manutenção) para um correto uso do tampo.





Manutenção

Manchas de gordura: Aplicar uma pequena quantidade de Q-Action (ou similar) sobre a mancha e esfregar com uma esponja (tipo Scotch-Brite) até que desapareça. Enxaguar seguidamente com água e secar.

Manchas de Silicone e Massa Plástica: Utilizar uma lâmina e CleanColorsil ou Dissolvente (que não contenham em sua composição diclorometano) e esfregar com uma bucha (tipo Scotch-Brite). Posteriormente enxaguar com água abundante e secar. O mais recomendável é eliminá-la justo após sua instalação.

Cal de Água (marcas de copos): Verter um produto antical (Viakal ou similar) sobre a superfície e deixar atuar durante 1 min. Enxaguar com água abundante e secar.

Manchas difíceis: Para manchas difíceis, verta o produto Q-Action (ou similar) sobre a zona afetada, deixando-o atuar 2 min. e esfregue com esponja (tipo Scotch-Brite) até que desapareça. Enxaguar seguidamente com água abundante e secar.

Informações de assessoria técnica

As recomendações e propostas deste documento tem apenas o objetivo de orientação para implementar as medidas organizacionais, técnicas e de hábitos pessoais. Em nenhum caso são substitutivas as obrigações legais e normativas estabelecidas em matéria de segurança e saúde de cada país; avaliações de riscos, planeamento

de ações corretivas, relatórios de assessoramento técnico específico, formação e informação, medicina preventiva, etc., que correspondam aos departamentos de segurança e saúde das empresas e seus assessores externos nestas matérias.



imagine & anticipate



THE ORIGINAL QUARTZ

COSENTINO PORTUGAL

COSENTINO LISBOA

Núcleo. Empresarial da Qta dos Estrangeiros
Bloco 1, Rua A, Armazém nº 1, 2665-601
Venda do Pinheiro Mafra (Lisboa)
Tel: +351 219 66 62 21
Fax: +351 219 66 62 23
info-lisboa@cosentino.com

COSENTINO PORTO

Via José Regio Nº 76, 4485-762
Vilar Pineiro / Vila do Conde
Tel: +351 229 27 00 97
Fax: +351 229 27 00 99
info-porto@cosentino.com

COSENTINO BRASIL

COSENTINO LATINA

Distribuidor para demais regiões do Brasil
Tel.: 27.3348-8366 / info.br@cosentino.com

COSENTINO GOIÂNIA

Goiás e Distrito Federal
Tel.: 62.3289-4499

EUROMAX MARMORES

Paraná Tel.: 41.3033 3958

PÓLO MARMORES

Rio de Janeiro Tel.: 21.2443-0131
São Paulo Tel.: 11.3687-8737

SANTA CATARINA

Tel.: 48.3259 009

COSENTINO FORTALEZA

Ceará, Piauí e Maranhão / Tel.: 85.3250-1551

COSENTINO RECIFE

Pernambuco, RG Norte, Alagoas e Paraíba
Tel.: 81.3471-7021

COSENTINO MINAS GERAIS

31.3581-3833

COSENTINO SÃO PAULO

11.3611-1229

www.cosentino.com / www.silestone.com



* Para consultar as cláusulas e condições de garantia, acesse: www.silestone.com

** Saiba mais sobre as cores com certificação NSF, através www.nsf.org