Dekton Buffets

Manual Dekton®

Índice.

0. Datos de partida.

1.1. ¿Qué conocimientos técnicos deben tenerse para utilizar Dekton® en buffets?
1.2. ¿Quiénes participan y, por tanto, deben conocer esta información Dekton®?

1. Diseño y dimensiones de la encimera.

1.1. Espesores.
1.2. Encastres.
1.3. Radios.
1.4. Juntas.
1.5. Cantos.
1.6. Redondeos.
1.7. Esquinas.
1.8. Atención.
1.9. Ejecuciones incorrectas.

2. Diseño y requisitos del chasis.

2.1. Fundamentos.
2.2. Refuerzos.
2.3. Atención.
2.4. Ejecuciones incorrectas.

3. Apoyo de la encimera sobre el chasis.

3.1. Montaje.
3.2. Atención.
3.3. Ejecuciones incorrectas.

4. Apoyo de mamparas y uso de lámparas.

4.1. Mamparas empotradas al chasis.
4.2. Atención.
4.3. Ejecuciones incorrectas.
4.4. Lámparas emisoras de calor.
4.5. Atención.
4.6. Ejecuciones incorrectas.

5. Pistas frías integradas/invisibles.

5.1. Montaje.
5.2. Uso.
5.3. Atención.
5.4. Ejecuciones incorrectas.

6. Pistas calientes integradas/invisibles.

6.1. Descripción.
6.2. Diseño.
6.3. Montaje.
6.4. Funcionamiento.
6.5. Atención.
6.6. Ejecuciones incorrectas.

7. Otros aparatos emisores de frío y calor.

7.0. Conceptos básicos.
7.1. Calor por contacto directo bajo encimera de 1,2 cm (Hatco).
7.2. Calor por contacto directo bajo placa y encastre de 0,8 cm (Hatco +).
7.3. Frío por contacto directo bajo encimera (Ice Rock).
7.4. Calor y frío mediante pegado bajo encimera (Höller).
7.5. Calor por inducción bajo encimera (Cooktek Incogneeto, Gastros Inductwarm, DIPO).
7.6. Fogones individuales (Pitt Cooking).
7.7. Ejemplos de aparatos no validados.
7.8. Atención.
7.9. Ejecuciones incorrectas.

8. Condiciones de la garantía.

8.1. Datos necesarios para la garantía.
8.2. Aspectos básicos relativos al uso como buffet.

0. DATOS DE PARTIDA

0.1. ¿Qué conocimientos técnicos deben tenerse para utilizar Dekton en buffets?

Un buffet es un mueble industrial de elaboración compleja, en la que intervienen muchos agentes diferentes, que puede incorporar distintas zonas en las que puede intervenir el frío o el calor, pensado para un uso diario e intensivo.

En siguientes páginas se concretarán aspectos específicos a tener en cuenta según las particularidades de cada buffet.

0.2. ¿Quiénes participan y, por tanto, deben conocer esta información Dekton?

Todas* las personas implicadas en el proyecto, elaboración, transporte, montaje y mantenimiento de un buffet deberán confirmar que han leído y cumplen todo lo recogido en el presente manual antes de utilizar Dekton para esta exigente aplicación.

(*) La propiedad donde se ubica el buffet, el autor del proyecto del buffet, el fabricante de la estructura del buffet, el marmolista que elabora las encimeras y/o frontales, el transportista que traslada el producto elaborado desde el taller hasta la obra, el instalador que realiza el montaje de la encimera sobre el chasis, el especialista que monta su aparato soportado por el chasis, el responsable de la limpieza fin de obra, el responsable del uso y limpieza cotidianos, el jefe del servicio encargado de los equipos de frío y calor... y cualquier otro agente que intervenga y no haya sido mencionado aquí.

1. DISEÑO Y DIMENSIONES DE LA ENCIMERA.

1.1. Espesores.

Las encimeras sin huecos ni taladros podrán hacerse con los espesores 3 cm, 2 cm o 1,2 cm. (en adelante, siempre espesores en cm).

Peso nominal según espesor:

- 3 cm: 75 Kg/m^2
- 2 cm: 53 Kg/m^2
- 1,2 cm: 32 Kg/m^2

Las encimeras que tengan al menos un hueco o taladro serán de espesor 2 cm o 3 cm.

1.1.1. Encimera con diferentes encastres y taladros.

La cara inferior de la encimera será la natural rugosa característica de Dekton® (sin mallas ni resinado ni rebajes).

1.1.2. Rebajes en la superficie visible de la encimera.

Se pueden hacer ranurados curvos para señalizar zonas calientes y/o frías mediante CNC.

La profundidad máxima del rebaje será de 7 mm en el espesor 3 cm, de 5 mm en el espesor 2 cm y de 3 mm en el espesor 1,2 cm.

Al hacer rebajes se pierde el dibujo y la textura original de la tabla.

1.1.3. Faldones que revisten el chasis.

Los frontales e ingletes se realizarán con el mismo espesor que la encimera.

Cuando los frontales incluyan huecos (p.ej. hornacinas para platos) el espesor será de 20 mm.

1.2. Encastres.

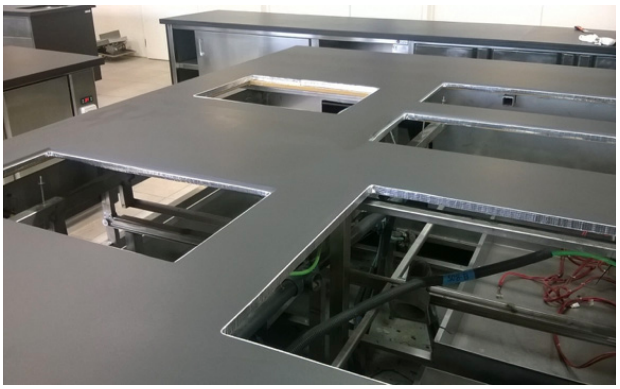
Cuando la encimera tenga 1 encastre rectangular de gran tamaño (largo > 1,5 m) esa encimera se dividirá en 2 piezas.

Cuando la encimera tenga múltiples encastres pequeños, esa encimera se dividirá en más de una pieza.

La distancia mínima entre 2 encastres será de 15 cm.

La distancia mínima de un encastre al borde de la encimera será de 10 cm.

La distancia mínima entre una pista caliente (aparatos, emisores, etc.) y cualquier otro hueco, taladro o esquina redondeada será de 10 cm.



1.2.1. Distancias entre encastres y a los bordes de la encimera.

1.2.2. Taladros.

El diámetro de un taladro (p.ej. para grifo o sujeción de mampara) será de 2,5 cm al menos.

La distancia del taladro a un encastre, el borde de la encimera, una pista fría o caliente integrada deberá ser de 10 cm al menos.

1.3. Radios.

Los radios de las esquinas interiores de los encastres de encimera serán de 15 mm al menos.

Los radios de las esquinas interiores de las hornacinas de frontales serán de 10 mm al menos.

1.3.1. Radio de encastre interior con acabado redondeado.

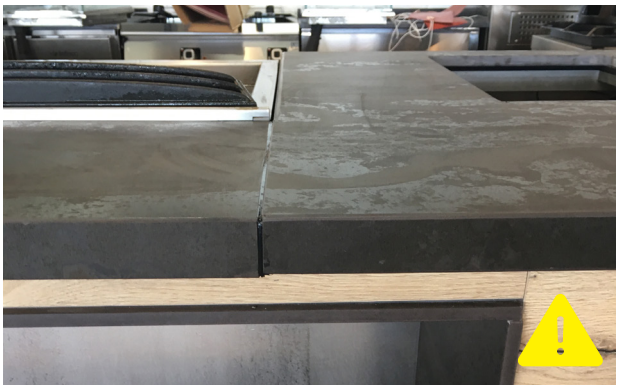
1.4. Juntas.

Las piezas con encastres deben pesar 100 Kg como máximo.

Los mejores sitios para las juntas son en prolongación de encastres, haciendo zig-zag en lados opuestos de encastres, dejando espacio entre los taladros de las mamparas y las pistas frías o calientes de gran tamaño, en cambios de dirección y, en general, buscando el equilibrio de masas entre las distintas piezas que componen la encimera.

1.4.1. Solución para integrar un faldón ingletado en una esquina interior.

1.4.2. Integración de un pilar en un buffet mediante juntas y pieza en L.



1.4.3. Solución de esquina en un hueco de gran tamaño.

1.5. Cantos.

Todos los bordes, encastres y taladros tendrán el canto liso, sin estrías ni rebabas.

1.5.1. Acabado liso para disipar tensiones.

1.6. Redondeos.

Todos los encastres tendrán sus aristas superiores e inferiores matadas con un redondeo mínimo de radio 3 mm. Se exceptúan las aristas inferiores de huecos que no estén nunca expuestas a golpes, en cuyo caso se puede matar con un radio mínimo de 1 mm.

Todos los bordes expuestos de una encimera o de un frontal tendrán la arista matada con un redondeo mínimo de radio 3 mm. Esto se aplica por igual para cantos rectos e ingletados. Se exceptúan las juntas y donde la encimera va contra pared.

1.6.1. Ingletes y encastres redondeados.

1.6.2. Radios mínimos aunque sean manuales.

1.6.3. Taladros ocultos redondeados.

1.7. Esquinas.

Las esquinas podrán ser rectas si están fuera del paso (no quedan expuestas a golpes), matando la arista vertical.

Si las esquinas están expuestas a golpes entonces se harán redondas, con radio mayor o igual a 2 cm.

1.7.1. Esquina redondeada.

1.8. Atención.

1.8.1. Realizar muescas para que la masilla tenga mayor agarre.

1.8.2. Realizar mediciones precisas para realizar en taller.

1.8.3. Los aparatos calientes deben tener un separador entre el Dekton y el aparato.

1.9. Ejecuciones incorrectas.

1.9.1. El diseño elegido es desafortunado tanto en los cantos que sobresalen como en las aristas verticales.

1.9.2. Ingletados biselados.

1.9.3. No se permiten rebajes en el canto para aplicaciones de buffet y cocina industrial (si están permitidos para aplicaciones de encimeras domésticas).

1.9.4. Radios realizados con discos.

2. DISEÑO Y REQUISITOS DEL CHASIS.

2.1. Fundamentos.

El chasis estará compuesto por perfiles metálicos cuadrados o rectangulares (en estos casos dispuestos con el lado largo verticalmente para tener mayor rigidez en los apoyos).

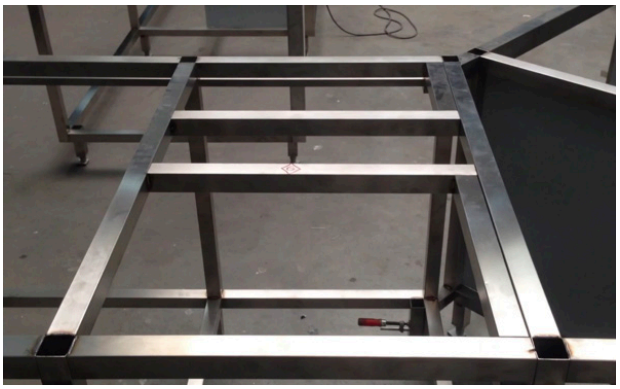
Los perfiles se dispondrán horizontalmente en 2 niveles: el plano de apoyo bajo la encimera y el plano de apoyo sobre el suelo. Entre ellos se dispondrán perfiles verticales que cierren cuadros transversales a distancias aproximadas de 1 m para asegurar la estabilidad y nivelación general de la superficie sobre la que descansará la encimera.

Todos los perfiles superiores del chasis metálico estarán al mismo nivel para dar apoyo continuo a la encimera.

Las soldaduras correspondientes a encuentros entre perfiles estarán perfectamente lijadas (sin rebabas ni puntas).

El chasis dispondrá de mecanismos en las patas para ajustar en obra las irregularidades del suelo y mantener el apoyo continuo.

2.1.1. Composición mediante 2 niveles y cuadros transversales.

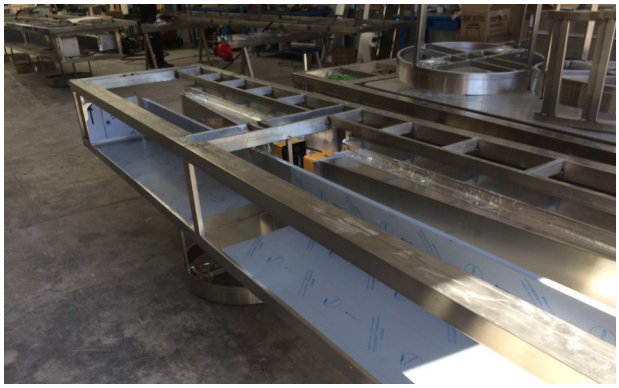


2.1.2. Plano superior uniforme.

2.1.3. Sistema de nivelación regulable.

2.2. Refuerzos.

Todas las instalaciones bajo encimera (p.ej. conducciones, cajas eléctricas, ventiladores o iluminación) se fijarán al chasis, nunca a la cara inferior de la encimera.



2.2.1. Se pueden salvar grandes vanos con menos marcos transversales cuando los niveles horizontales (superior e inferior) son muy rígidos y no hay riesgo de flechas a largo plazo superiores a 1 mm.

2.2.2. Los huecos de tamaño superior a 25x25 cm tendrán apoyo continuo debajo en los 4 lados.

2.2.3. Ejemplo de marco transversal que baja su cota para quedar distante de pista fría o caliente integrada.

2.2.4. Ejemplo de perfil montante para descargar los esfuerzos debidos a la sujeción de una mampara.

2.3. Atención.

2.3.1. Las soldaduras correspondientes a encuentros entre perfiles estarán perfectamente lijadas (sin rebajas ni puntas).

2.4. Ejecuciones incorrectas.

2.4.1. Por un lado, el marco transversal está incompleto (no cierra en el plano del suelo); por otro, falta un marco transversal adicional (el vano supera ampliamente el máximo recomendado y los niveles de apoyo y suelo del chasis no son suficientemente rígidos).

2.4.2. Uniones endebles e inestables.

3. APOYO DE LA ENCIMERA SOBRE EL CHASIS.

3.1. Montaje.

Las piezas se transportarán en posición vertical.

Los “brazos sueltos” y formas irregulares de gran longitud o ancho reducido irán reforzados para el transporte.

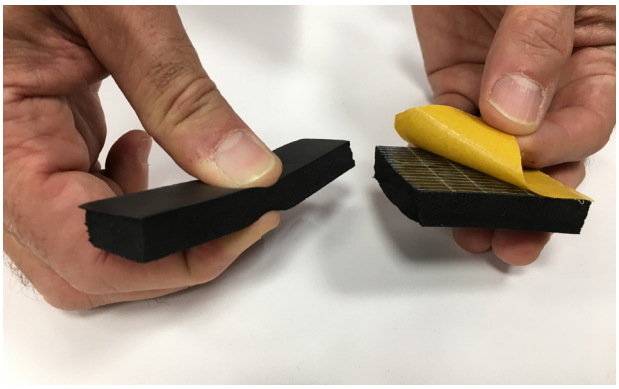
Las aristas y esquinas se protegerán con cantoneras durante el transporte.

Se usarán sistemas de ventosas para mover horizontalmente las piezas que incluyan huecos.

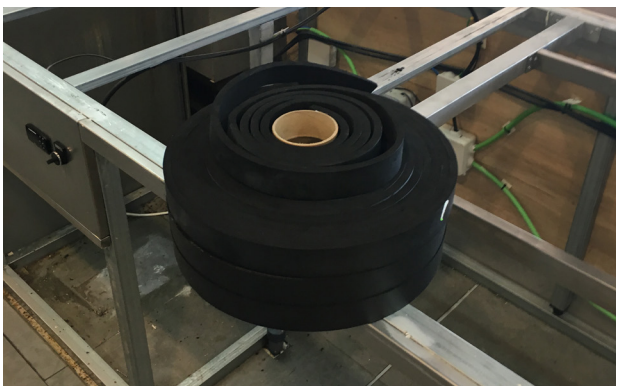
Los huecos de tamaño superior a 25x25 cm tendrán apoyo continuo debajo en los 4 lados.

El nivel superior del chasis, libre de puntas y rebabas, se acondicionará con una cinta de material elastómero o neopreno suficientemente flexible pero a la vez rígido para asegurar que la encimera tiene un apoyo continuo y uniforme.

Los puntos de fijación (mínimo 4 por pieza de la encimera) se situarán en esquinas de marcos transversales que en ningún caso estarán expuestos a los cambios de temperatura de calor o frío extremo procedentes de pistas o aparatos emisores de cualquier tipo.

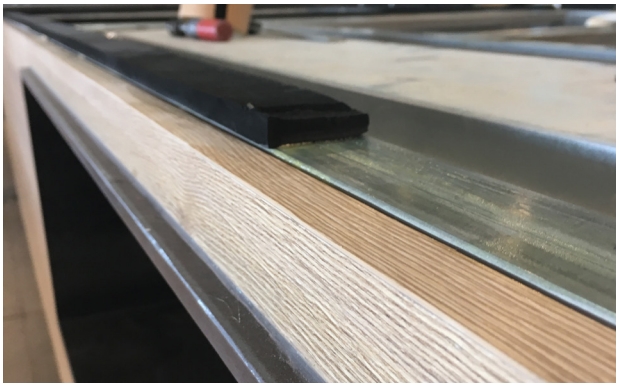


3.1.1. El elastómero o neopreno tendrá unos 10mm de espesor para que se quede en unos 3 o 4mm una vez comprimido por el peso de la encimera.



3.1.2. Cinta de ancho suficiente para un buen apoyo continuo sobre la perfilería metálica.

3.1.3. Soporte bien nivelado.



3.1.4. Extensión de la cinta sobre la perfilería metálica.

3.1.5. Autoadhesivo o aplicación manual.

3.1.6. Colocación en toda la superficie de apoyo del nivel superior del chasis.

3.1.7. Dejar libres fijaciones de mamparas.

3.1.8. Dejar huecos para los puntos de fijación.

3.1.9. Utilizar silicona resistente al calor.

3.1.10. Rellenar puntos de fijación.

3.1.11. Colocación de la encimera.

Donde exista una junta, ambas piezas de la encimera tendrán su propia perfilería de apoyo debajo.

No utilizar cordones de silicona ni calzos puntuales para resolver apoyos defectuosos.

Emplear pletinas metálicas longitudinales con cintas de elastómero o neopreno de forma similar a como se haría con el chasis en condiciones normales.

Las uniones entre piezas se harán en obra usando herramientas niveladoras que hagan el apriete adecuadamente.

Para las uniones hechas en obra se utilizará Mastidek.

Al terminar el montaje del buffet se limpiarán encimera y frontales para retirar todos los restos de obra y montaje.

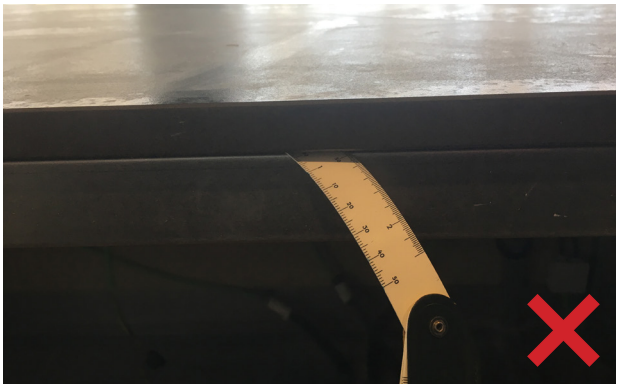
3.2. Atención.

3.2.1. Asegurar ingletados fuertes en obra y una vez operativos proceder al redondeo con radio 3 mm al menos.

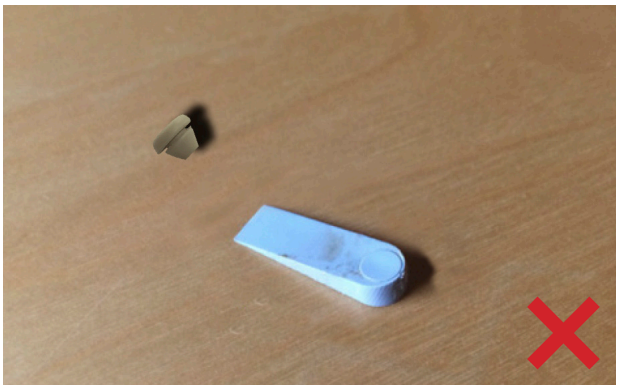
3.2.2. Usar guías rígidas en encimeras con huecos.

3.3. Ejecuciones incorrectas.

3.3.1. El uso de tableros de madera, aglomerados y derivados como superficie de apoyo bajo encimera no es recomendable en esta aplicación.



3.3.2. El montaje es incorrecto y el chasis no hace su función soporte.



3.3.3. Los calzos, cuñas y tacos de goma, no deben utilizarse.

4. APOYO DE MAMPARAS Y USO DE LÁMPARAS.

4.1. Mamparas empotradas al chasis.

Los taladros correspondientes a la sujeción de las mamparas estarán situados en la zona lateral de los huecos.

Si el poste de la mampara es circular, se hará un único taladro con diámetro mínimo 25 mm y suficiente para que pasen a la vez tornillería y cableado. Si el poste es rectangular, se hará un único hueco de ancho mínimo 25 mm y esquinas con radio mínimo 15 mm.

Los dos postes se fijarán al chasis, quedando la encimera libre. Para ello es conveniente que los tornillos lleven doble tuerca de apriete a la perfilaría metálica, de manera que el poste quede ligeramente elevado respecto a la encimera y una junta elástica selle la unión, rematada con un elemento metálico embellecedor.

Esa fijación será igual en ambos postes y existirá un marco transversal u otra solución estructural que evite sobresfuerzos en la encimera.

Si el hueco o pista integrada es de gran tamaño, se aconseja dividir la encimera en tres piezas, de manera que la parte del hueco o pista integrada sea independiente de las dos laterales.

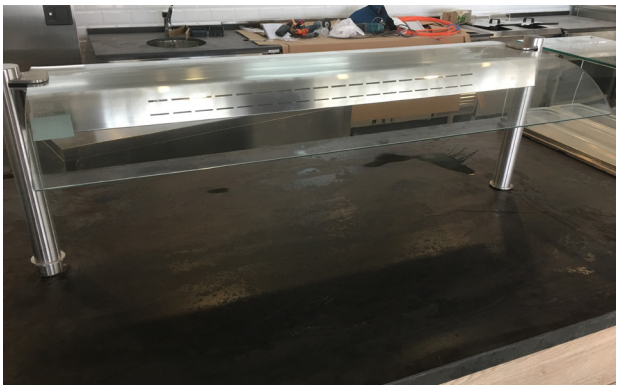
Todos los pies de una lámpara tendrán la misma solución de fijación a la encimera.

4.1.1. Perfil específico para apoyo poste.

4.1.2. Taladro alejado de juntas (otra pieza en pistas grandes). No hacer taladros en juntas.

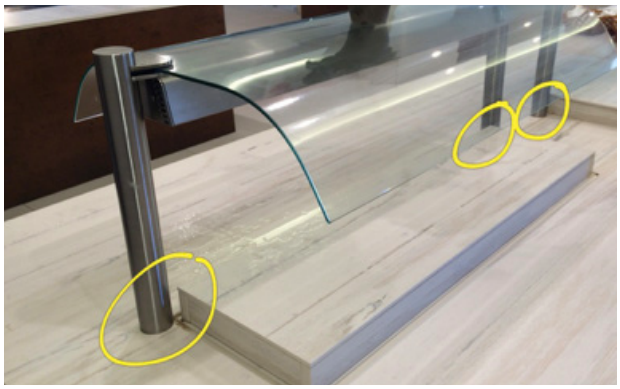
4.1.3. Taladros pasantes para apoyo de la mampara en el chasis.

4.1.4. Detalle del chasis donde apoyará el poste de la mampara.

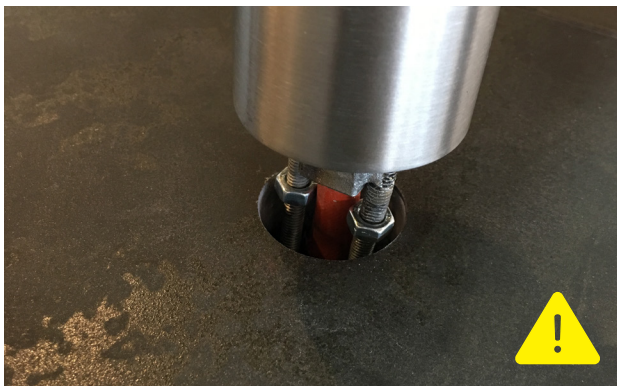


4.1.5. El poste no tensiona la encimera. Embellecedor que tape el hueco.

4.2. Atención.



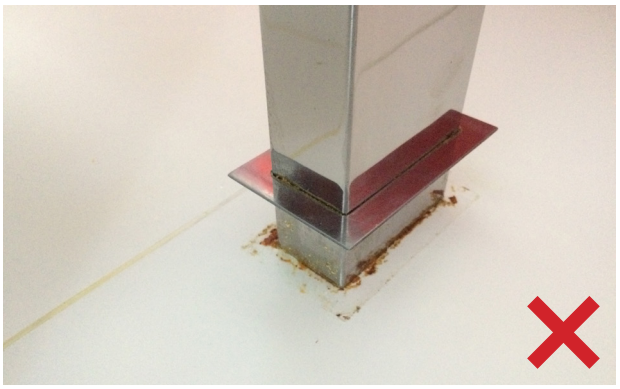
4.2.1. El poste está mal situado (en una esquina) y no respeta la distancia mínima.



4.2.2. Paso de la tornillería del poste, aunque lo ideal es que pasara tambien el propio poste hasta llegar al chasis.

4.2.3. Este tipo de apoyo del poste sobre la encimera puede llegar a causar sobresfuerzos en la misma.

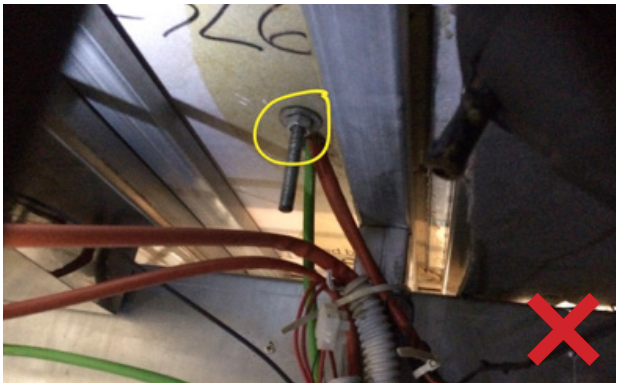
4.3. Ejecuciones incorrectas.



4.3.1. El hueco no tiene esquinas con radios y el poste está atravesando el hueco sin holgura.

4.3.2. Ese ranurado no cumple el ancho mínimo especificado y no permite el paso del poste.

4.3.3. No se permiten más de un taladro por poste.



4.3.4. No se puede fijar el poste a la encimera.

4.4. Lámparas emisoras de calor.

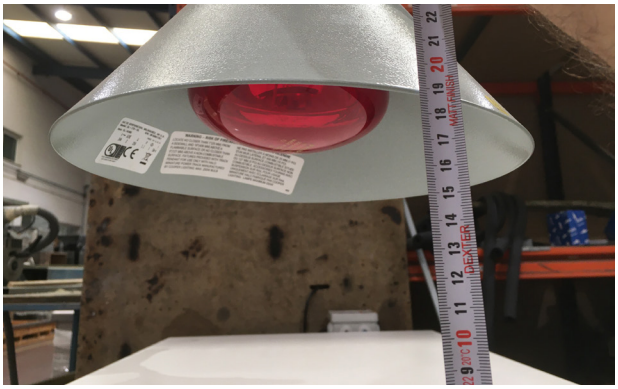
4.4.1. Portalámparas.

Aunque se montan sobre cables que permiten izarlas y acercarlas a cualquier distancia de la encimera, se deben respetar las indicaciones del fabricante para un correcto uso.

Se recomienda no aproximarlas a menos de 30 cm, distancias a las que pueden aportar un suplemento de 20 o 30 °C sobre la temperatura superficial de los objetos sobre los que incide.

Modelo de portalámparas validado: HATCO (USA).

4.4.1.1. Distancias recomendadas.



4.4.1.2. Producto homologado.

4.4.2. Lámparas de calor.

Las lámparas emisoras de calor pueden alcanzar distintas temperaturas en función de la potencia de las bombillas empleadas.

Para esta aplicación (mantener los platos calientes) solo se admiten las de 250 W.

Se debe evitar la concentración de lámparas alrededor de las pistas calientes, sobre todo cuando no exista un objeto o alimento que mantener caliente, por los riesgos que puede llevar una superposición de emisores de calor.

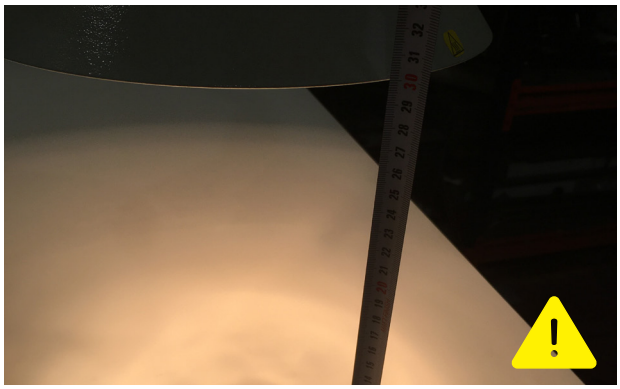
Modelos de lámparas validados: COVERSHIELD (Reino Unido), PHILIPS (Holanda).

Todos los modelos requieren validación previo a su uso por el Departamento Técnico de Cosentino®.

4.4.2.1. Covershield 250W.

4.4.2.2. Philips 250W.

4.5. Atención.



4.5.1. Limitar regulación altura.

4.6. Ejecuciones incorrectas.

4.6.1. Uso abusivo para calentar.

5. PISTAS FRÍAS INTEGRADAS/INVISIBLES.

5.1. Montaje.

El serpentín para transmitir el frío será de cobre aplastado industrialmente para aumentar la superficie de contacto.

Se aconseja sujetar el serpentín contra la cara posterior de la encimera usando bandas autoadhesivas de material para frío industrial con una buena conducción térmica, que aumente la transmisión de la baja temperatura más allá del propio serpentín.

El pegado será muy cuidadoso en cada tramo de tubo y en las zonas curvas para asegurar un sellado estanco a la humedad y evitar así condensaciones indeseable.

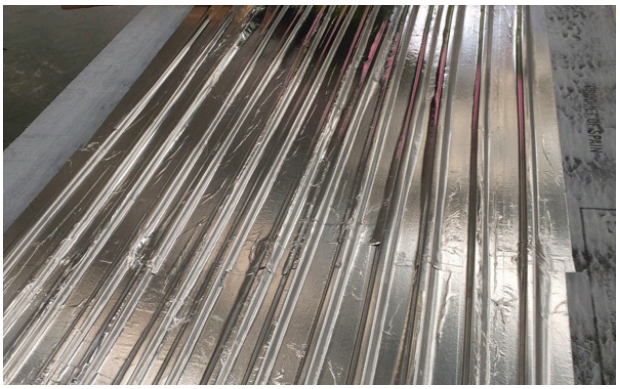
El serpentín tendrá debajo una carcasa metálica que incluirá al menos 3 cm de material aislante rígido (p.ej. XPS).

Entre las faldas de la carcasa metálica y la cara posterior de la encimera se interpondrá una cinta de elastómero o neopreno para sellar el conjunto.

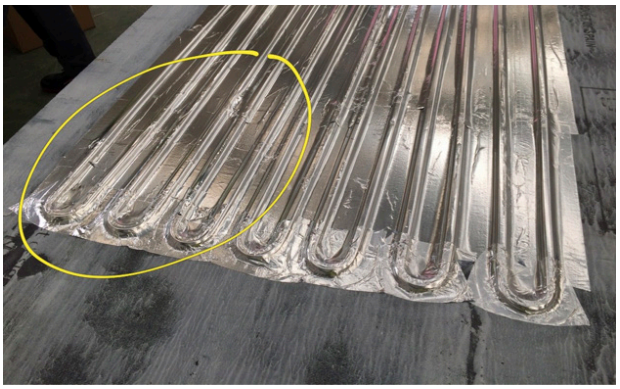
Para asegurar el correcto apriete, se dispondrá en el chasis de tornillos regulables en altura que eviten que la carcasa metálica se descompense en alguno de los 4 lados. Si esa bandeja es muy alargada se añadirán tornillos intermedios o un perfil de apriete entre tornillos que evite un alabeo o abolladura de la carcasa.

El fabricante de frío industrial dimensionará el equipo de acuerdo con las dimensiones de la pista fría.

5.1.1. Trasferencia maximizada por contacto.



5.1.2. Cierre individual al paso del aire.



5.1.3. Cierre perimetral al paso del aire.

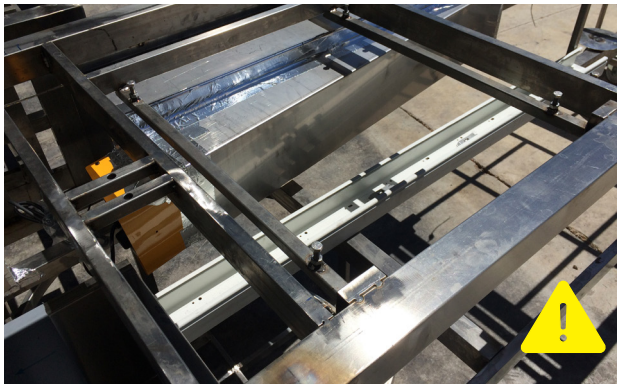
5.1.4. Aislamiento suficiente debajo para evitar pérdidas de frío y condensaciones en el chasis.

5.2. Uso.

En condiciones normales el gas refrigerante R134a es suficiente para producir escarcha en la cara buena de la pista fría integrada. En clima tropical será necesario el gas refrigerante R404a para ese mismo propósito.

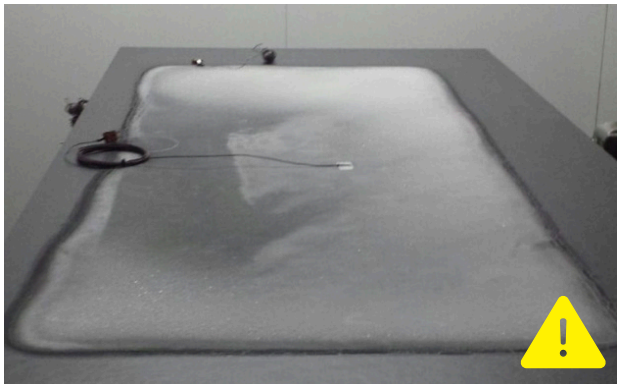
Con un correcto diseño del equipo se consigue ese frío extremo en la superficie en menos de media hora, tanto en 1,2 cm como en 2 cm y 3 cm.

5.3. Atención.



5.3.1. Todos los aparatos requieren nivelación individual.

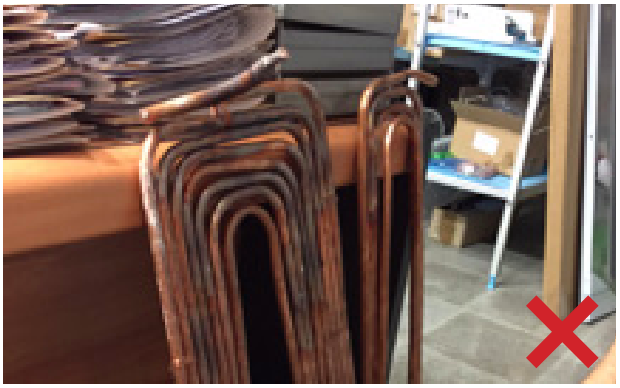
5.3.2. Radios suficientes en esquinas. Rebaje perimetral poco profundo.



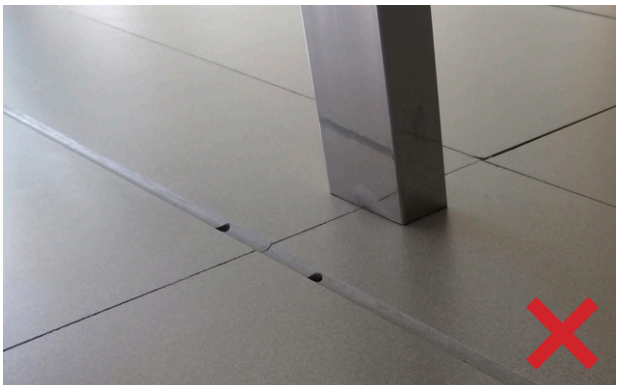
5.3.3. La relativa baja conductividad térmica (comparada con el granito o la cerámica) permite delimitar un contorno frío sin apenas producción de perímetro mojado alrededor de la escarcha.

5.3.4. Tener en cuenta el grado de humedad ambiente donde el buffet será instalado para que la producción de frío extremo sea óptima.

5.4. Ejecuciones incorrectas.



5.4.1. Una mayor densidad de tubo de cobre no garantiza un buen resultado. La clave está en aplanar el tubo para ganar superficie de contacto, pues el frío tiene tendencia a bajar hacia el chasis en lugar de subir hacia la encimera.



5.4.2. Los agujeros son tradicionales de materiales como el granito pero en Dekton no se aconsejan. La suciedad alrededor entraña riesgos para la salud y los alimentos que no compensan la recogida de agua una vez apagados los equipos de producción de frío.

6. PISTAS CALIENTES INTEGRADAS/INVISIBLES.

6.1. Descripción.

La resistencia de silicona es una lámina flexible que incluye un emisor de calor que puede alcanzar los 350 °C y se fabrica en rangos de potencia que llegan a los 1000 W.

Para esta aplicación (las resistencias de silicona funcionando como pistas calientes integradas) solo se admitirán modelos con limitador de temperatura máxima (clixor) ≤ 120 °C y potencia ≤ 500 W. (Imagen 6.1.1)

6.1.1. Potencia máxima: 500W.

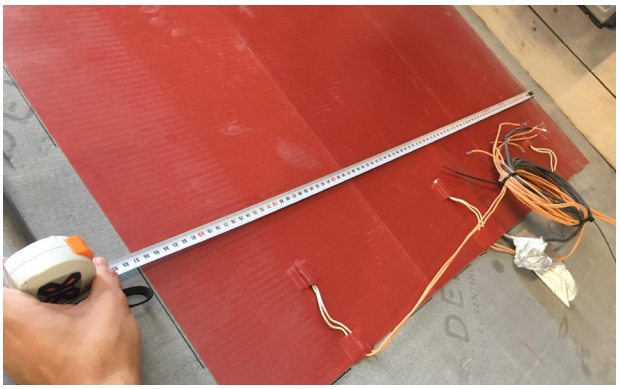
6.2. Diseño.

La distancia mínima entre pistas calientes invisibles es de 25 cm.

Se puede realizar una pista caliente integrada con varias resistencias de silicona de iguales características (limitador y potencia). Para ello se pondrán juntas, sin separación entre ellas, y se unirá el cableado eléctrico de todas ellas para que enciendan y apaguen a la vez. (Imágenes 6.2.1 y 6.2.2)

Las resistencias de silicona son muy ligeras, por lo que no necesitan una perfilería perimetral por sí mismas. Pero encima se pueden colocar cacerolas de grandes dimensiones y eso sí necesita apoyo adecuado, de manera que en soluciones de gran tamaño debe preverse un marco transversal con el perfil bajando de cota al menos 20 cm respecto al nivel de apoyo.

La pista caliente integrada puede ir directamente colocada bajo la encimera o bien existir un hueco de manera que la pieza del hueco reciba por detrás la resistencia de silicona. En este caso debe dejarse un perímetro frío de 5 cm al menos. El adhesivo utilizado para unir la pieza al hueco debe tener un comportamiento óptimo a las altas temperaturas que demanda esta aplicación. (Imagen 6.2.3)



6.2.1. Extensión sin espacio entre ellas.

6.2.2. Todas con misma conexión y sonda.

6.2.3. Distancia apoyos superior a 5cm.

6.2.4. Aislamiento suficiente debajo para evitar pérdidas de calor y el sobrecalentamiento del chasis.

6.3. Montaje.

Es muy importante realizar la instalación de la resistencia de silicona de forma cuidadosa, de manera que la capa autoadhesiva se fije perfectamente sin dejar burbujas de aire que pondrían en riesgo el funcionamiento y la integridad de la encimera.

- En primer lugar, la cara posterior de la encimera debe estar perfectamente limpia.

- Se debe retirar el papel protector a medida que se extiende la lámina, sin dejar burbujas.

- Es conveniente ejercer un poco de presión para asegurar la máxima adherencia, clave para una óptima transferencia de calor en cada uso.

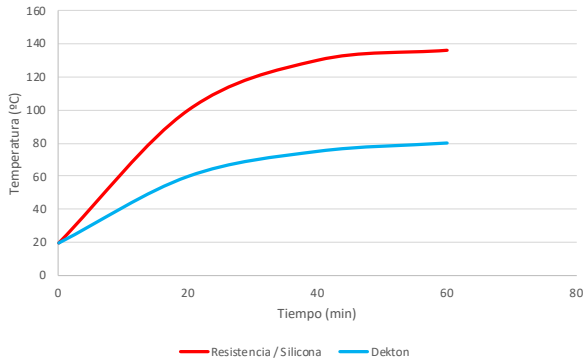
6.4. Funcionamiento.

Se debe controlar la transferencia inicial de calor de la resistencia de silicona a la encimera durante el arranque, debido a la relativa baja conductividad térmica del material, de manera que la temperatura suba gradualmente a razón de unos 5 °C por minuto.

Tratándose de mantener los platos calientes, la temperatura superficial en la cara buena de la encimera debe estar entre los 65 °C y los 100 °C.

Cuando la pista caliente integrada está en funcionamiento, no es posible ver qué parte de la encimera está caliente y qué parte no. Gracias a la relativa baja conductividad térmica del material, la superficie se mantiene a temperatura ambiente a pocos centímetros de la pista caliente integrada. Por tanto deben tomarse las medidas oportunas para evitar accidentes por quemaduras.

Si por algún motivo la resistencia de silicona se despegara, debe ser descartada de inmediato y no puede ser reutilizada.



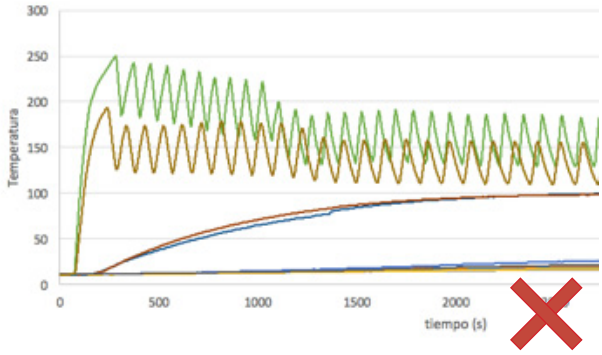
6.4.2. Comparación de las temperaturas de la Resistencia y de Dekton®.

6.5. Atención.

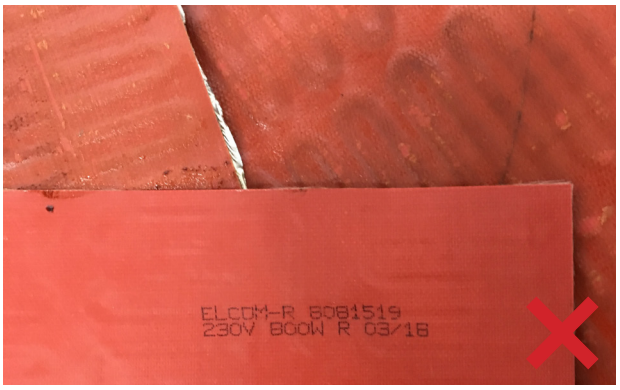
6.5.1. Desportillo arista no redondeada pista enrasada.

6.5.1. La lámina no puede emitir por encima de 120 °C.

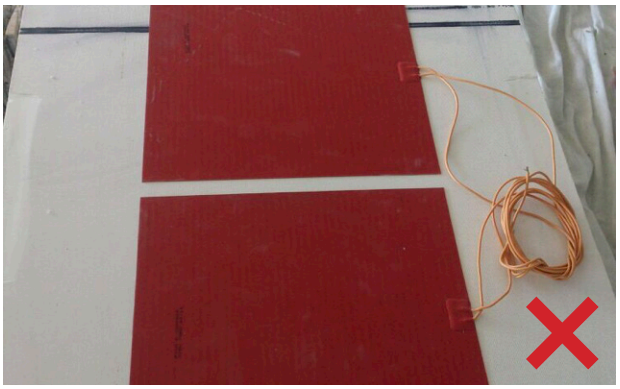
6.6. Ejecuciones incorrectas.



6.6.1. Transferencia excesivamente rápida.



6.6.2. Potencia excesiva.



6.6.3. Distancia inadecuada entre placas.

6.6.4. Falta la carcasa y el aislamiento. Mala colocación de sonda.

7. OTROS APARATOS EMISORES DE FRÍO Y CALOR.

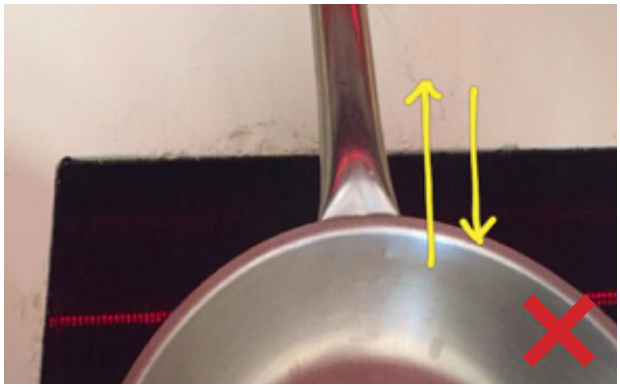
7.0. Conceptos básicos.

Los huecos para bandejas metálicas extraíbles y los aparatos emisores de calor/frío colocados en los huecos deberán estar separados al menos 1 cm por cada lado, medido en la esquina redondeada, para facilitar la libre dilatación.

El chasis tendrá en cuenta la presencia de esas bandejas y aparatos desde el propio diseño y contemplará para ellos los apoyos adecuados, de manera que la encimera solo acompañe.

Las bandejas y aparatos se montarán siempre sobre-encimera. No se admiten los rebajes en el canto del hueco para su colocación enrasados. (Imagen 7.0.1)

La distancia mínima (1 cm) debe ser verificada en la esquina, donde el radio reduce la distancia, zona más crítica. (Imagen 7.0.2)



7.0.1. No se permiten aparatos enrasados.

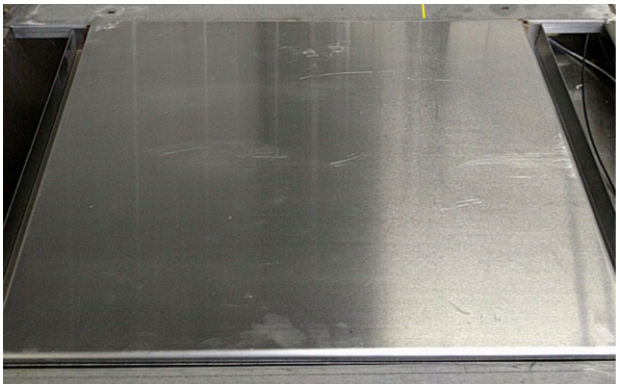
7.0.2. La distancia mínima (1 cm) debe ser verificada en la esquina, donde el radio reduce la distancia, zona más crítica.

7.1. Calor por contacto directo bajo encimera de 1,2 cm (Hatco).

Las placas industriales tendrán regulada la emisión en el arranque a razón de 5 °C por minuto y no superarán los 120 °C en ningún momento.

Se colocarán en contacto directo sin ayuda de adhesivos ni cordones de pegado.

Modelo validado: HATCO (USA).



7.1.1. Ejemplo de calor por cantacto directo bajo encimera.

No se admiten soluciones desarrolladas artesanalmente. Todos los modelos requieren validación previa a su uso por el Departamento Técnico de Cosentino®.

7.2. Calor por contacto directo bajo placa y encastre de 0,8 cm (Hatco +).

Esta es la única solución validada en espesor de 0,8 cm.

Difusión lenta del calor, llegando a los 80 °C a los 30 minutos aproximadamente.

La temperatura máxima alcanzada será de 90 °C.

La placa emisora se colocará en contacto directo con la pieza de 0,8 cm recortada del hueco de la encimera, mediante banda autoadhesiva.

Modelo validado: HATCO + (USA).

7.3. Frío por contacto directo bajo encimera (Ice Rock).

Se colocarán en contacto directo sin ayuda de adhesivos ni cordones de pegado.

Modelo validado: ICE ROCK (USA).

Todos los modelos requieren validación previa a su uso por el Departamento Técnico de Cosentino®.

7.4. Calor y frío mediante pegado bajo encimera (Höller).

Se puede utilizar para emitir calor hasta 140 °C y frío hasta -5 °C.

La placa emisora se pegará sobre pieza de 1,2 cm recortada del hueco de la encimera.

Para su pegado se utilizará adhesivo recomendado por el fabricante de la placa emisora, extendido a todo lo largo de la pieza sin dejar espacios vacíos.

La pieza se unirá al hueco utilizando un adhesivo resistente a altas temperaturas igualmente recomendado por el fabricante de la placa y se nivelará mediante estructura integrada en el chasis para asegurar que no hay cejas expuestas a posibles desportillos por un mal uso.

Modelo validado: HÖLLER (Austria).

7.4.1. Montaje pegado formato placa.

7.5. Calor por inducción bajo encimera (Cooktek Incogneeto, Gastros Inductwarm, DIPO).

El uso de unidades de inducción bajo la encimera requiere una validación previa por parte del Departamento Técnico de Cosentino®.

Solo se validarán aquellos aparatos que puedan cerrar el campo ferromagnético con los espesores 3 cm, 2 cm o 1,2 cm sin realizar ningún rebajado por la cara inferior de la encimera.

Para la validación se tendrá en cuenta que los utensilios ferromagnéticos no alcancen temperaturas por encima de los 100 °C (incluso estando vacíos), de manera que estos no puedan calentar la cara buena de la encimera más allá de dicha temperatura.

La distancia mínima entre una pista caliente y cualquier otro hueco, taladro o esquina redondeada será de 10 cm.

La temperatura máxima admisible del emisor, en cualquier momento, será de 140 °C.

En ningún momento podrá emplearse con el fin de cocinar los alimentos. Su uso está estrictamente destinado a mantener calientes los alimentos.

Modelos validados: COOKTEK INCOGNEETO (USA), GASTROS INDUCTWARM (Suiza), DIPO (Corea del Sur).

7.5.1. Ejemplo de aparatos de inducción bajo encimera.

7.6. Fogones individuales (Pitt Cooking).

Para estos emisores de calor solo se pueden utilizar encimeras de 2 cm y 3 cm.

Los huecos tienen que ser hechos respetando las cotas facilitadas por el fabricante.

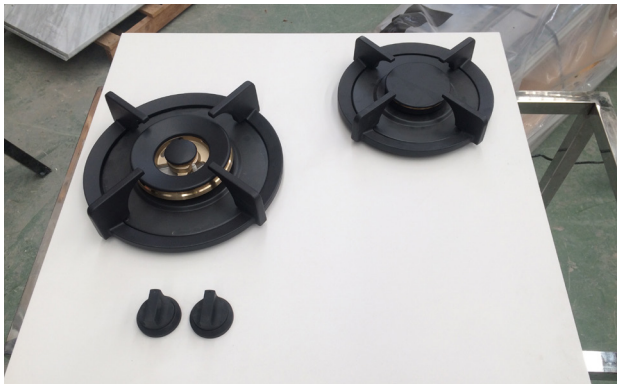
La placa difusora que incorporan estos fogones tiene que estar perfectamente nivelada con la cara inferior de la encimera.

Todo el conjunto tiene que estar correctamente apoyado en el chasis.

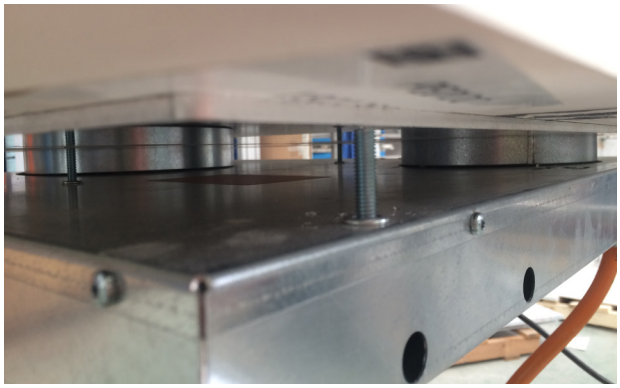
No se admiten soluciones desarrolladas artesanalmente.

Hay que seguir las recomendaciones del fabricante y no utilizar cacerolas con un diámetro de base mayor que el soporte del cazo.

Modelo validado: PITT COOKING (Holanda).



7.6.1. Distancias estandarizadas.



7.6.2. Placa difusora perfectamente enrasada.

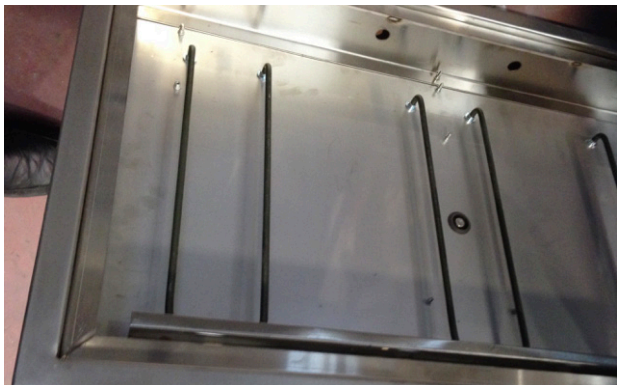
7.7. Ejemplos de aparatos no validados.

No se admiten ni fogones no testados ni las resistencias metálicas como fuentes emisoras de calor.

7.7.1. Fogón abierto no testado (1).

7.7.2. Fogón abierto no testado (2).

7.7.3. No se permiten resistencias bajo encimera (1).



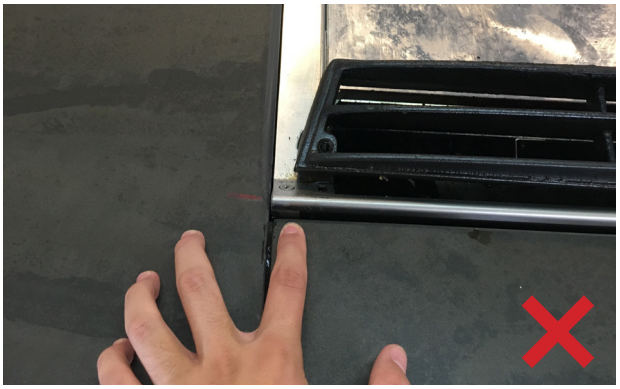
7.7.4. No se permiten resistencias bajo encimera (2).

7.8. Atención.

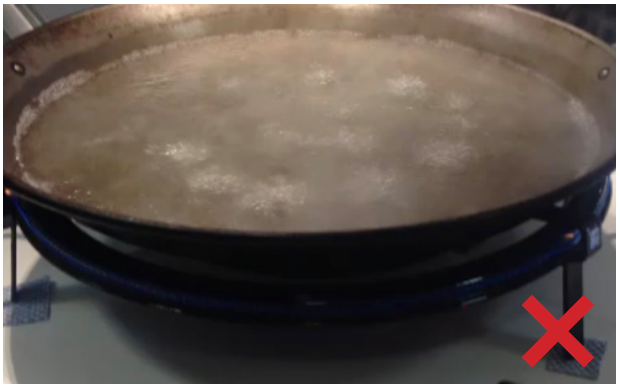
7.8.1. Las distancias mínimas entre aparatos también afectan a las pistas frías/calientes integradas.

7.8.2. Para el uso del soplete se tendrá en cuenta que la punta de la llama no supere los 300 °C y que se aplique moviendo ese punto de calor extremo al menos cada 5 segundos.

7.9. Ejecuciones incorrectas.



7.9.1. Los extractores de aparatos de calor extremos alcanzan muy altas temperaturas y sufren dilataciones muy importantes que tienen que ser facilitadas por los proveedores de dichos equipos para tener en cuenta en el diseño de los huecos.



7.9.2. Los hornos móviles, paelleras y otros aparatos de uso casero llegan a alcanzar temperaturas superiores a los 300 °C de forma continuada, por lo que no se pueden poner sobre la encimera tal cual.

8. CONDICIONES DE LA GARANTÍA.

8.1. Datos necesarios para la garantía.

8.1.1. Identificación del buffet:

- Indicar nombre del edificio y dirección en el que está.

- Indicar participantes en el mismo, al menos empresa y persona de contacto siguientes: propiedad, fabricante del buffet, marmolista e instalador.

- Material utilizado: nombre y espesor (el marmolista deberá facilitar etiquetas del material utilizado para tener trazabilidad del mismo en caso de incidencia).

8.1.2. Aporte de documentación gráfica:

Para recibir el documento acreditativo de la garantía, los participantes deberán aportar la siguiente documentación gráfica del buffet:

- Dibujos:

  · Planos de la encimera debidamente acotada.

  · Identificación de cada encastre con sus radios y si incluye aparato de calor o frío.

  · Identificación de la posición y dimensiones de cada pista fría o caliente integrada bajo la encimera.

  · Chasis, identificando en qué partes se va a apoyar la cara posterior de la encimera.

  · Detalle en sección de cada canto con acotación de radios, ingletes, lo que corresponda.

  · Situación de los taladros pasantes correspondientes a mamparas, tomas de grifo, etc.

- Fotografías:

  · Una por encimera que compone el buffet.

  · Una de detalle del sistema de fijación de mamparas elegidas.

  · Una de la estructura-tipo antes de la colocación de la encimera.

8.1.3. Confirmación de haber leído/visto y cumplir todos los puntos recogidos en el presente manual.

8.2. Aspectos básicos relativos al uso como buffet.

Dekton® es un material ultracompacto y diferente al vidrio, al granito, al acero, a la cerámica, a las superficies de cuarzo, a las superficies sólidas y a cualquier otro material que se haya utilizado para buffets hasta la fecha. Por ello se deben tener en cuenta sus propiedades, siguiendo las instrucciones de diseño, elaboración e instalación indicados en los puntos anteriores.

Las propiedades físicas, mecánicas y funcionales lo hacen un material idóneo en buffets. Pero se tiene que hacer un uso responsable del mismo, cumpliendo con las condiciones y particularidades expuestas en este manual y toda la documentación técnica que Cosentino® pone a disposición.

** Obtenga información sobre colores con certificación NSF a través de www.nsf.org

A product designed by **COSENTINO**

Ctra. Baza a Huércal-Overa, km 59. 04850 Cantoria, Almería (Spain)
+34 950 444 175 info@cosentino.com www.dekton.com www.cosentino.com
DektonbyCosentino @Dekton

REV. 04 - 07/2021