

Silestone®

---

# **INSTRUKCJA DLA PROFESJONALISTÓW**

---



RECYCLED SURFACES



THE ORIGINAL



# Obróbka

Jeśli wykonujecie Państwo blat z więcej niż jednej płyty, należy uprzednio sprawdzić czy wszystkie płyty pasują do siebie pod względem koloru i wzoru, poprzez ułożenie ich obok siebie.

Każda płyta posiada naklejkę ze specyfikacją, gdzie podany jest kolor, numer seryjny płyty, dokładne wymiary, data produkcji oraz wykończenie powierzchni. Ważne, aby zachować numer referencyjny płyty, tak aby w razie potrzeby móc ją w przyszłości zidentyfikować lub złożyć reklamację w przypadku otrzymania wadliwego produktu.

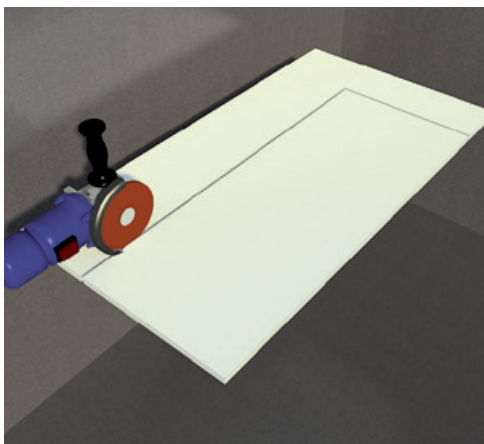


# Cięcie

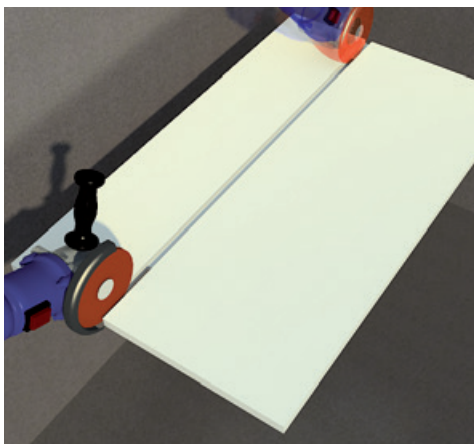
Powierzchnia stołu, na której wykonujemy cięcie powinna być jednolita, solidna, idealnie gładka i pozioma. Należy się upewnić, że powierzchnia, na której spoczywa obrabiany blat nie spowoduje jego przesunięcia oraz, że tarcze piły są w idealnym stanie (bez brakujących elementów czy śladów zużycia).

Prędkość cięcia:  
Płyty o gr. 2cm: 3-3,5m/min  
Płyty o gr. 3cm: 2,5-3m/min

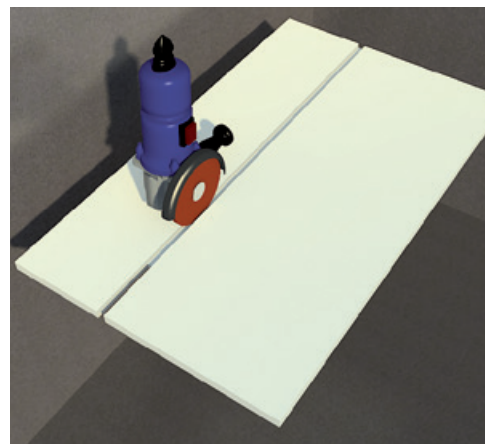
Należy skierować stały bezpośredni strumień wody na przód ostrza podczas procesu cięcia.



Pierwsze cięcie Silestone® lub Silestone® Eco wyprodukowane przez Cosentino powinno być wzdłużne, a drugie poprzeczne, tak jak przedstawia rysunek.



Cięcie płyty o gr. 3cm odbywa się w dwóch etapach. W pierwszym etapie materiał należy przeciąć tylko do połowy grubości płyty. Podczas drugiego cięcia przecinamy materiał przez całą jego grubość.



Tarcza powinna być ustawiona idealnie prostopadle do kierunku cięcia.  
Prędkość obrotowa: 2500rpm dla tarczy o śr. 20cm;  
3500rpm dla tarczy o śr. 15cm.

## Zalecane środki ostrożności

Nie należy umieszczać Silestone® na zewnątrz lub w miejscach narażonych na bezpośrednie działanie promieniowania UV. W miarę upływu czasu kolor i odcień materiału może ulec zmianie z uwagi na promieniowanie słoneczne.

Nie należy stosować repelentów, uszczelniaczy, nabłyszczaczy, itp. w celu uzyskania połysku.

Blaty Silestone po zainstalowaniu, błyszczą swoim naturalnym blaskiem.

Repelenty i nabłyszczacze zapewniają jedynie chwilowy połysk.

Nie używać środków do usuwania farb, sody kaustycznej ani innych produktów zawierających kwasy metylenu, środków do czyszczenia rur odpływowych, zmywaczy do paznokci z acetonem lub produktów o pH powyżej 10.

W przypadku zastosowania wybielaczy lub rozpuszczalników należy rozcieńczyć je wodą, nie wolno ich nigdy pozostawić w stałym kontakcie z produktem.

Wybielacze i rozpuszczalniki mogą oddziaływać na materiał pozostawione na powierzchni dłużej niż 12 godzin.

Należy unikać stosowania produktów na bazie chloru i kwasu fluorowodorowego (obecnych w środkach do czyszczenia pędzli).

Nie zaleca się ponownego polerowania powierzchni zarówno w przypadku blatu jak i posadzki.

Nie należy używać odtłuszczających środków czyszczących.

Nie należy umieszczać Silestone® and ECO by Cosentino® w miejscach stale narażonych na wysoką temperaturę.

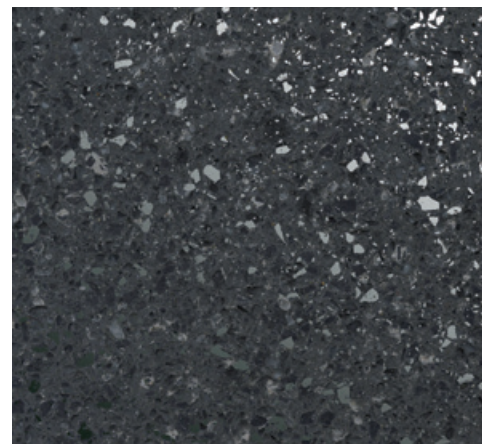
Nie należy używać produktów do czyszczenia pędzli i wyrobów z metalu, środków do czyszczenia piekarników.

Należy unikać bezpośredniego kontaktu powierzchni Silestone ze źródłem ciepła (garnki, patelnie etc.).

Zaleca się, aby zawsze stawiać gorące przedmioty na podkładkach termicznych.



Nie sprzedawaj produktów, które nie posiadają naklejki potwierdzającej oryginalność Silestone®



## Polerowanie krawędzi do profilu połowy wałka i ćwierć wałka

Głowice polerskie z segmentami ściernymi powinny być w dobrym stanie bez uszkodzeń, tak, aby można osiągnąć dobry profil.

Boczkarka 6-głowicowa: dysk ścierny o ziarnistości 60, 220, 400, 800, 1500

Boczkarka 8-głowicowa: dysk ścierny o ziarnistości 120, 220, 400, 800, 1500, 3000

Prędkość \*: ok. 20-25cm/min

Ciśnienie: 2-3 bary.

\*Dla kolorów ciemnych zalecana prędkość 40-50cm/min

## Polerowanie krawędzi z powierzchnią Suede

Używać materiałów ściernych do wykończenia powierzchni z efektem matowym lub skóry.

Narzędzia można zakupić u dowolnego sprzedawcy lub autoryzowanego dystrybutora przez Cosentino S.A.

## Polerowanie krawędzi Silestone przy użyciu ręcznej szlifierki do polerowania na mokro

Diamentowe dyski na rzepy do polerowania muszą być w dobrym stanie. Zarówno stół roboczy jak i obrabiany fragment blatu muszą być odpowiednio zabezpieczone, aby wyeliminować ryzyko jakiegokolwiek ruchu podczas polerowania. Zaleca się pracę z prędkością mniejszą niż 4000rpm.

Należy zapewnić stały dopływ wody skierowany bezpośrednio na polerowany obszar, tak aby powierzchnia pozostała zimna i nie była narażona na przegrzanie. Polerować z użyciem dysków diamentowych.

Szlifierkę do polerowania należy delikatnie przesuwac po powierzchni materiału nie dociskając jej. Należy unikać pozostawiania szlifierki w jednym miejscu, maszyna powinna być w ciągłym ruchu.

Należy używać diamentowych dysków ściernych w następującej sekwencji ziarnistości: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

## Polerowanie ręczne

Polerowanie ręczne powinno być wykonywane z użyciem wody. Maszyna do polerowania ręcznego powinna mieć zapewniony stały dopływ wody, przez co powierzchnia polerowanego materiału pozostanie zimna.

Rekomendowana sekwencja ziarnistości: 36, 36, 46, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Dla dysków o ziarnistości 36, 46, 60 i 120 zaleca się prędkość 1500-2000rpm

Dla dysków o ziarnistości 220, 400 i 600 zaleca się prędkość 2500-3000rpm

**WAŻNE!** Z uwagi na ryzyko wyłamania zębów, zaleca się aby nie dociskać urządzenia zbyt mocno do powierzchni materiału.

## Polerowanie krawędzi przy użyciu automatycznej boczkarki do krawędzi prostych

Boczkarka 6-głowicowa: dysk ścierny o ziarnistości 60, 120, 220, 400, 800, 1500

Boczkarka 8-głowicowa: dysk ścierny o ziarnistości 60, 120, 220, 400, 800, 1500, 3000

Prędkość\*: ok. 50-60cm/min

Ciśnienie: 2-3 bary.

\*Dla kolorów ciemnych zalecana prędkość 40-50cm/min

## Polerowanie z użyciem automatycznej boczkarki do krawędzi

Ciśnienie głowic polerskich na krawędź materiału powinno być możliwie niskie, aby zapobiec zerwaniu włosa lub segmentu ściernego.

Aby to osiągnąć powinno być użyte ciśnienie zwrotne i ciśnienie wyjściowe w głowicach, tak jak na załączonym rysunku.

Tace z koncentrycznymi śrubami używane są do prostych krawędzi, kiedy materiał jest polerowany, szczotkowany lub zmatowiony.

Tace i śruby koncentryczne są używane do specjalnych krawędzi.

**WAŻNE!** Z uwagi na ryzyko wyłamania zębów, zaleca się, aby nie dociskać urządzenia zbyt mocno do powierzchni materiału.

# Praktyczne wskazówki dla profesjonalistów

---

Należy zawsze przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa opublikowanych w niniejszym poradniku dotyczącym pracy z Silestone® i ECO wyprodukowanym przez Cosentino®.

Cięcie i obróbka powinny być wykonywane metodą „na mokro” (z użyciem wody). Metoda ta zmniejsza emisję pyłów i pozwala kontrolować ich przenikanie do atmosfery.

Każdorazowo po obróbce materiału należy dokładnie umyć ręce i twarz.

Podczas obróbki nie należy spożywać jedzenia ani napojów oraz palić tytoniu.

Firma Cosentino nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z obróbki niezgodnej z zaleceniami opisanymi w niniejszej broszurze.

Każda reklamacja musi być opatrzona numerem seryjnym płyty (lub płyt) użytej do wykonania blatu. Numer seryjny nadrukowany jest na etykiecie przyklejonej do płyty.

## Dane techniczne

---

Odnotowano, że najlepsze efekty wykończenia uzyskuje się używając głowicy mimośrodowej.

Pierwsze 4 głowice powinny mieć prędkość rotacyjną 1500r.p.m.

Ostatnie 4 głowice powinny mieć prędkość rotacyjną 1500r.p.m.

Ciśnienie dla wszystkich głowic powinno być jednakowe i wynosić 1,2 bara. Ciśnienie wsteczne (ciśnienie zasysania) to 1 bar.

UWAGA: Należy pamiętać, że wartości ciśnienia zostały podane dla maszyny COMANDULLI. Przy użyciu innych maszyn należy zawsze zwrócić uwagę na dostępne funkcje i możliwości obróbki.

Konieczna jest regulacja maszyny do osiągnięcia optymalnego ciśnienia, mając na uwadze zalecenia producenta maszyny, w której obrabiany jest materiał.

Tabela przedstawia parametry pozycjonowania narzędzi do profilu prostych krawędzi.

Ciśnienie	Gradacja	Prędkość	Ciśnienie	Ciśnienie zwrotne
1 pozycja	36	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 pozycja	46	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 pozycja	60	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 pozycja	120	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 pozycja	220	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 pozycja	300	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Tabela przedstawia parametry pozycjonowania narzędzi do profilu specjalnych krawędzi.

Ciśnienie	Gradacja	Prędkość	Ciśnienie	Ciśnienie zwrotne
1 pozycja	<small>Abrasivo Convencional</small> 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
2 pozycja	<small>Abrasivo Convencional</small> 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
3 pozycja	60	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
4 pozycja	120	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
5 pozycja	220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
6 pozycja	380	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

# Instalacja

---

## Krok 1

---

**Ważne:** Szczelina pomiędzy blatem a płytą grzewczą powinna być jak największa. Nie należy dopuścić aby elementy mocujące wywierały nacisk na blat (o ile jest to możliwe).

## Krok 2

---

Promień otworów w narożnikach nie powinien być mniejszy niż 4mm. Można to osiągnąć używając wiertła o średnicy 8mm. Tam gdzie jest to możliwe, promień powinien być większy niż 4mm.

## Krok 3

---

Nie należy krzyżować nacięć przy wycinaniu otworu – narożniki powinny być zaokrąglone.

## Krok 4

---

Należy się upewnić, że elementy podpierające blat są wypoziomowane przez regulację nóżek. Należy zwrócić uwagę na blaty łączone (2+2) lub łączone ukośne, powinny być montowane ze wzmocnieniami w miejscach wskazanych na rysunku, dzięki czemu blat jest właściwie umiejscowiony na ścianach szafki kuchennej. Narożnik powinien być wypoziomowany i odpowiednio podparty. Należy upewnić się, że konstrukcja szafki w okolicy zlewu/płyty grzewczej jest wystarczająco stabilna i wytrzymała, aby wyeliminować ryzyko wygięcia blatu.

## Krok 5

---

Należy umieścić aluminiową taśmę odbijającą ciepło we wszystkich miejscach bezpośredniego kontaktu blatu ze źródłem ciepła. Następnie przykleić taśmę izolacyjną do krawędzi blatu wokół płyty grzejnej. Taśma powinna ściśle przylegać na całej krawędzi i nie powinna być nigdy usuwana.

## Krok 6

---

Płytę izolacyjną należy umieścić pod blatem. Płytę należy przykleić do blatu za pomocą silikonu w miejscu nad zmywarką lub pralką.

## Krok 7

---

Aby uzyskać idealnie gładkie spoiwo, należy używać pigmentów "Juntax", Solumastik i silikonów Colorsil. Skontaktuj się ze swoim dystrybutorem odnośnie dostępności.

## Krok 8

---

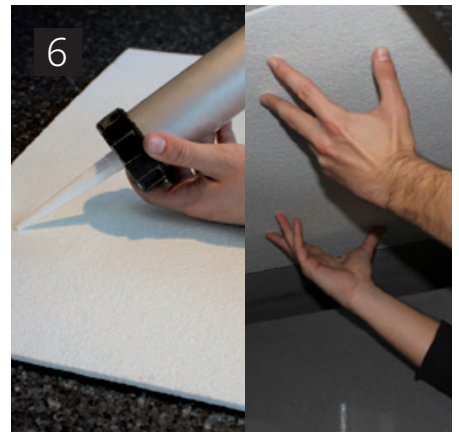
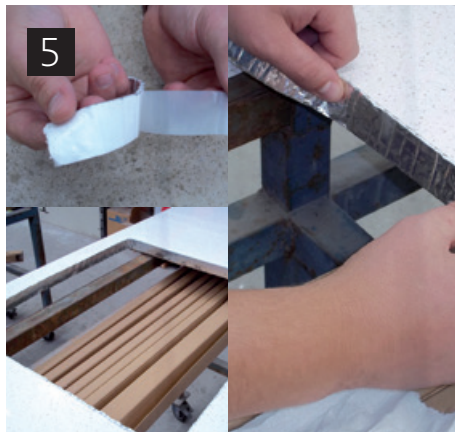
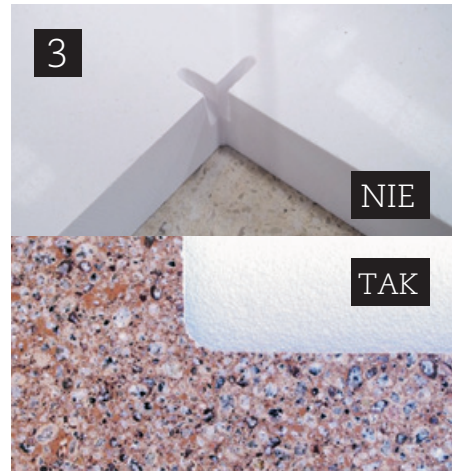
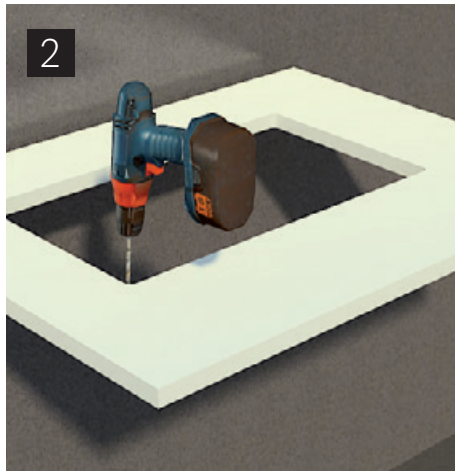
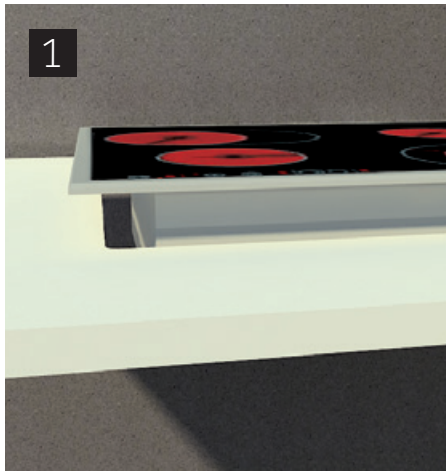
Blaty Silestone® i ECO by Cosentino® nie powinny być dokładnie wpasowane między ściany, meble itp. Należy pozostawić 3mm szczelinę dylatacyjną z każdej strony, a do montażu użyć silikonu Colorsil.

## Krok 9

---

Zaopatrz swojego klienta w specjalny zestaw akcesoriów czyszcząco-zabezpieczających, tak aby umożliwić mu prawidłowe użytkowanie blatu Silestone®.







# Użytkowanie

---

**Tłuste plamy:** nałożyć niewielką ilość środka Q-Action (lub środka o podobnym działaniu) na plamę i delikatnie przetrzeć miękką szmatką lub gąbką (np. Scotch-Brite) dopóki plama nie zniknie. Następnie spłukać powierzchnię czystą wodą i osuszyć.

**Plamy z silikonu i kleju do kompozytów kwarcowych:** Zeskrobać plamę nożykiem i zastosować Clean Colorsil (lub inny rozpuszczalnik nie zawierający w swoim składzie dichlorometanu), a następnie przetrzeć miękką szmatką. Następnie spłukać powierzchnię czystą wodą i osuszyć. Zaleca się, aby plamy tego typu usuwać niezwłocznie po instalacji blatu.

**Plamy z kamienia (osad z wody):** Nałożyć na plamę odkamieniacz Viakal (lub podobny) i pozostawić na jednej minutę. Następnie spłukać czystą wodą i osuszyć.

**Trudne plamy:** Posać powierzchnię środkiem Q-Action (lub podobnym) i pozostawić na dwie minuty. Następnie przetrzeć miękką szmatką, spłukać czystą wodą i osuszyć.

## Poradnik techniczny

---

Zalecenia i wnioski zawarte w tym dokumencie powinny służyć wyłącznie jako wytyczne dla wdrażania środków organizacyjnych, technicznych i indywidualnych nawyków. Pod żadnym pozorem nie powinny określać zobowiązań prawnych w zakresie bezpieczeństwa i nie mogą zastępować przepisów odnoszących się do ustawodawstwa

krajowego, w tym oceny ryzyka, planowania działań korygujących, szczególne porad technicznych, szkoleń i informacji medycyny prewencyjnej, bezpieczeństwa i higieny pracy, itp. Opisane porady nie zastępują przepisów, które chronią zdrowie i życie pracownika.

---



imagine & anticipate



THE ORIGINAL



RECYCLED SURFACES

### 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 / www.ecobycosentino.com



\* Ver condiciones particulares de la garantía.

\*\* Obtenga información sobre colores con certificación NSF a través de [www.nsf.org](http://www.nsf.org)