

MANUAL TÉCNICO

SAPIENSTONE

ÍNDICE

03.
SOBRE NOSOTROS

04.
VALORES

05.
VENTAJAS

06.
ACABADOS

07.
THE FOURTH
DIMENSION

08.
COLECCIONES

14.
INFORMACIÓN TÉCNICA

18.
INSPECCIÓN DE
LA PLACA

20.
DESPLAZAMIENTO Y
ALMACENAMIENTO

24.
CORTE Y TRATAMIENTO
DE CANTOS: POR DISCO,
CHORRO DE AGUA, CNC
Y TRATAMIENTO DE
CANTOS

32.
DISEÑO DE LA ENCIMERA

38.
COLOCACIÓN

44.
INSTALACIÓN DE
LA ENCIMERA

46.
VOLADIZOS

48.
LIMPIEZA Y
MANTENIMIENTO

52.
PACKAGING



SOBRE NOSOTROS

Sapienstone, marca de Iris Ceramica Group, redefine el concepto de superficies cerámicas de gran formato y alta calidad, diseñadas para transformar cocinas y espacios de diseño con una fusión perfecta entre innovación, tecnología y estética sofisticada. Con una identidad premium internacional, la marca juega en el mercado del lujo de la arquitectura, del diseño y del interiorismo, llevando su excelencia a más de 100 países a través de una sólida red de distribución de más de 10,000 puntos de venta en todo el mundo.

Disponibles en espesores de 12 mm y 20 mm y con una avanzada calidad gráfica, las superficies cerámicas de Sapienstone ofrecen una definición sin precedentes y una amplia gama cromática, en un formato de 160x320cm, logrando una reproducción ultra realista de piedras naturales, mármoles, maderas y cementos. Son resistentes a los cambios de temperatura (ISO 10545.9), al rayado, al impacto y completamente higiénicas y antibacterianas. Cada textura y acabado es el resultado de un meticuloso proceso de diseño, que combina precisión y profundidad visual para crear espacios de alto impacto.

VALORES



Sus cuatro valores clave - diseño, innovación, calidad y sostenibilidad - se combinan para crear superficies cerámicas que trascienden las expectativas, elevándose a una cuarta dimensión donde cada pieza no solo responde a las necesidades actuales, sino que redefine los límites del diseño, la funcionalidad y la responsabilidad ambiental. El diseño va más allá de lo estético, integrando arte, cultura y moda en sus superficies. Cada superficie expresa un lenguaje visual y poético que se refleja en la diversidad de sus formas materiales. A través de la innovación, Sapienstone marca nuevas tendencias en el sector, asegurando que los rigurosos controles de calidad garanticen en cada pieza, su resistencia y durabilidad.

Diseño



Innovación y calidad



Sostenibilidad

VENTAJAS



4D Ceramics. Veta pasante a través del espesor

La investigación en innovación tecnológica de Iris Ceramica Group, del cual Sapienstone forma parte, ha dado un nuevo paso adelante en la reingeniería de la cerámica, llevando el material a un nivel evolutivo superior y completamente inédito. A la vista, el resultado es una superficie cerámica que contiene en su espesor la misma decoración superficial, recreando así vetas naturales, matices de color, diseños geométricos o patrones, eliminando totalmente la distinción entre superficie y borde.



Placa de cocción de inducción integrada:

Sapienstone, atenta a las tendencias del diseño de interiores y a las necesidades actuales, presenta una innovadora encimera de gres porcelánico, provista de una exclusiva placa de inducción integrada TPB tech® que permite cocinar directamente sobre la encimera.



Belleza estética

Mediante el procesamiento de materias primas naturales, que se utilizan en combinación con tecnologías de producción de vanguardia, podemos obtener materiales de alto rendimiento con propiedades estéticas y técnicas.

ACABADOS

La elaboración de materias primas naturales, combinada con el uso de técnicas de producción patentadas de vanguardia, permite obtener materiales de alta tecnología que se caracterizan por los típicos efectos de masa completa, una característica que desde siempre ha sido el sello exclusivo de los mármoles y las piedras de cantera. Las variaciones cromáticas, las vetas y las manchas son características muy valoradas de los materiales Sapienstone.



NATURAL ^(N)

Representa un compromiso entre el acabado pulido y natural. Opaca.



POLISHED ^(P)

Se obtiene mediante un tratamiento post-producción que es efectuado por cabezas de diamante bruto que aumentan la brillantez y la dureza final.



SILKY ^(S)

Ofrece una aterciopelada experiencia visual y táctil.



CASHMERE ^(C)

Una superficie aterciopelada y suave que muestra el espíritu de alta costura de las superficies cerámicas técnicas.



TOP-LAPPED ^(TL)

El acabado lapeado realza la belleza natural de los materiales cerámicos Sapienstone.



STRUCTURED ^(ST)

Recuerda la rugosidad de la piedra tallada.

4D

THE FOURTH DIMENSION



La tecnología toda masa del Grupo Iris Ceramica ha sido desarrollada aún más, dando vida a una superficie tecnológicamente avanzada y sin rivales en el mercado. Iris Ceramica Group ha llevado la cerámica a una nueva dimensión: Cerámica 4D.

Al igual que en la naturaleza, la superficie cerámica 4D nace de la estratificación y se convierte en granítica. Sólida como una roca, compuesta por minerales naturales y producida mediante un proceso de fabricación con hidrógeno verde desarrollado por el Grupo Iris Ceramica, esta superficie encierra en sus espesores de 12 mm y 20 mm toda su historia y los elementos de los que surge la vida: agua, fuego y tierra.

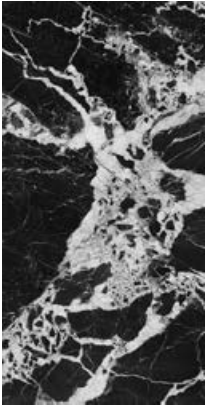
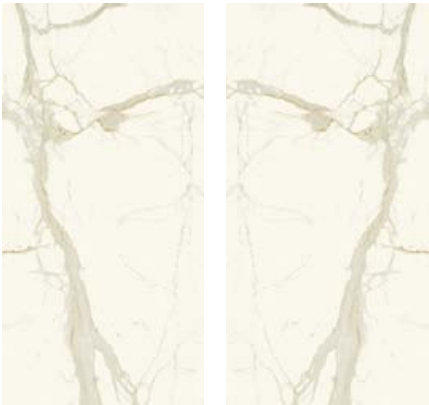
Así, nace una superficie viva, creada a partir de la misma sustancia de la que está hecho el Universo. Una superficie con alma, la misma alma sostenible por la que el Grupo Iris Ceramica es reconocido: la cuarta dimensión abraza los valores del Grupo, impresos en el corazón de la materia.





COLECCIONES

4D CERAMICS

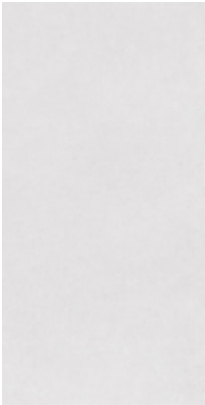
 (P)(C)	 (P)(C)	 (P)(C)	 (P)(C)	 (P)(C)
ARABESCATO 4D	CALACATTA AUREO 4D	CALACATTA 4D	CALACATTA MACCHIA VECCHIA 4D	CALACATTA STATUARIO 4D
 (C)	 (P)(C)	 (TL)	 (P)(C)	 (TL)
FIOR DI VIOLA 4D	GRAND ANTIQUE 4D	JATOBA BROWN 4D	KUROCA 4D	SILVER WAVE 4D
(P)(S)				
				
WHITE CALACATTA BOOKMATCH				

BOOKMATCH

MÁRMOLES

 (N)(P)	 (N)(P)	 (N)	 (N)(P)	 (N)(P)
ARABESCATO	BIANCO LASA	BRECCIA IMPERIALE	BRIGHT ONYX	CALACATTA
 (P)(S)	 (N)	 (P)(S)	 (P)	 (C)
CALACATTA MACCHIA VECCHIA	CREMA AVORIO	DARK MARQUINA	FIOR DI BOSCO	GRIGIO SAVELLI
 (N)(P)	 (N)(P)	 (P)(C)	 (P)(S)	
PIETRA GREY	PREMIUM WHITE	TAJ MAHAL	WHITE CALACATTA	

CEMENTOS

N 	N 	N 	N 	N 
BALANCE IVORY	BALANCE LIGHT GREY	BALANCE NUDE	BALANCE STEEL BLUE	BALANCE AZURE
N 	N 	N 	N 	N 
BALANCE CHESTER GREEN	BALANCE OCHRE	BALANCE MARSALA RED	URBAN ANTRACITE	URBAN ARGENTO

MADERAS

N 	N 
ROVERE BAIO	ROVERE BUCKSKIN

GRANITOS

TL 	N 
ALASKA WHITE	CEPPO VARESE

PIEDRAS

N 	ST 	ST 	ST 
BLACK DIAMOND	CREMA NEVE	QUARZITE VALS	LUNA LIMESTONE
N 	ST 	N 	
PALLADIUM GREY	PIASENTINA	PLATINUM WHITE	

MONOCOLORS

N P C 
UNI ICE

INFORMACIÓN TÉCNICA



La encimera es una de las superficies más exigentes y funcionales de la cocina, por lo que su elección debe realizarse con especial atención. Sobre ella se llevan a cabo la mayoría de las tareas diarias, desde la preparación de alimentos hasta el apoyo de utensilios y electrodomésticos.

Por este motivo, la resistencia, la durabilidad y la facilidad de mantenimiento son cualidades técnicas esenciales, sin dejar de lado el diseño y la armonía estética con el resto del espacio.

La selección del material adecuado resulta, por tanto, determinante. En este contexto, el gres porcelánico destaca como una de las mejores opciones del mercado, gracias a su excelente comportamiento técnico y a la versatilidad de sus acabados, que lo convierten en una solución tanto práctica como estéticamente sofisticada.



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	NORMAS ISO 10545* / ASTM**	VALOR ESTABLECIDO POR LAS NORMAS	VALOR MEDIO DE PRODUCCIÓN §
 MÓDULO DE ROTURA	ISO 10545.4	≥ 35 N/mm ²	≥ 45/mm ²
	ASTM C 648	> 275 lbf (1,22 kN)	> 700 lbf
 ABSORCIÓN DE AGUA	ISO 10545.3	≤ 0,5%	≤ 0,05%
	ASTM C 373		
 RESISTENCIA A LA ABRASIÓN PROFUNDA	ISO 10545.6	≤175 mm ³	≤ 127 mm ³
	ASTM C1243		≤ 130 mm ³
 RESISTENCIA A LAS MANCHAS	ISO 10545.14	Plaquetas ceramicas no esmaltadas: método de ensayo disponible	CLASS 5 Superficie natural
	ASTM C1378	Según lo informado	CLASS A
 RESISTENCIA A LA AGRESIÓN QUÍMICA	ISO 10545.13	Minimum CLASS B	Conforme
	ASTM C 650		

* Según la norma EN 14411 An. G/ISO 13006 An.G para plaquetas ceramicas no esmaltadas prensadas en seco del grupo Bla.

** Según la norma ANSI A137.1 y ANSI 137.3 para baldosas cerámicas esmaltadas prensadas en seco con absorción de agua CLASE P1.



Resistencia al calor

Las superficies de gres porcelánico son resistentes a las altas temperaturas, a las heladas y al choque térmico. Estas características son extremadamente importantes en una cocina, ya que el contacto frecuente con utensilios, ollas y cafeteras calientes podría, en algunos casos, dañar la encimera. Las excelentes prestaciones técnicas de las placas cerámicas hacen que las altas temperaturas y los cambios térmicos no alteren en absoluto este material, que se mantiene inalterable con el paso del tiempo.



Resistencia al rayado

Debido a su uso intensivo, la encimera de una cocina está muy expuesta al riesgo de arañazos y marcas provocadas por utensilios afilados y puntiagudos, así como por objetos comunes con superficies rugosas. El gres porcelánico, especialmente en sus acabados naturales, es sin duda el material más duro entre los disponibles en el mercado y, gracias a su resistencia natural, resulta una excelente elección para minimizar este tipo de daños.



Resistencia a las manchas, a la corrosión y facilidad de limpieza

Entre las características más importantes del gres porcelánico se encuentra su extrema compacidad, lo que lo convierte en un candidato ideal a la hora de elegir la encimera de cocina. Precisamente la impenetrabilidad de este material permite que incluso las manchas más difíciles puedan eliminarse con facilidad; no solo aceite, vino, salsas y café, sino también sustancias ácidas como el limón, el vinagre o restos de productos de limpieza.



Limpieza de la superficie

Al ser un material compacto, el gres porcelánico resulta especialmente adecuado para las superficies de cocina, especialmente para quienes prestan especial atención a la higiene.

	S	CUARZO	GRANITO	MÁRMOL	SOLID SURFACE
Resistencia UV	●●●●●	●●	●●●●	●●●●	●
Resistencia al calor	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●●
Resistencia al rayado	●●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●
Resistencia química	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●



INSPECCIÓN DEL PRODUCTO



Antes de comenzar la fase de montaje, se recomienda limpiar meticulosamente la superficie y llevar a cabo su inspección visual para comprobar la ausencia de:

- Burbujas, grietas y fisuras;
- Curvaturas y deformaciones;
- Variaciones de color;
- Cualquier otra anomalía que pueda considerarse un defecto.

La transformación de materias primas naturales, asociadas al uso de innovadoras tecnologías de producción, permite obtener materiales de elevadas prestaciones técnicas que se distinguen por los típicos efectos que desde siempre son prerrogativa de los materiales naturales. Las variaciones cromáticas y de veteado y las pequeñas picaduras son por tanto características de alto valor de los materiales de Sapienstone.



DESPLAZAMIENTO Y ALMACENAMIENTO

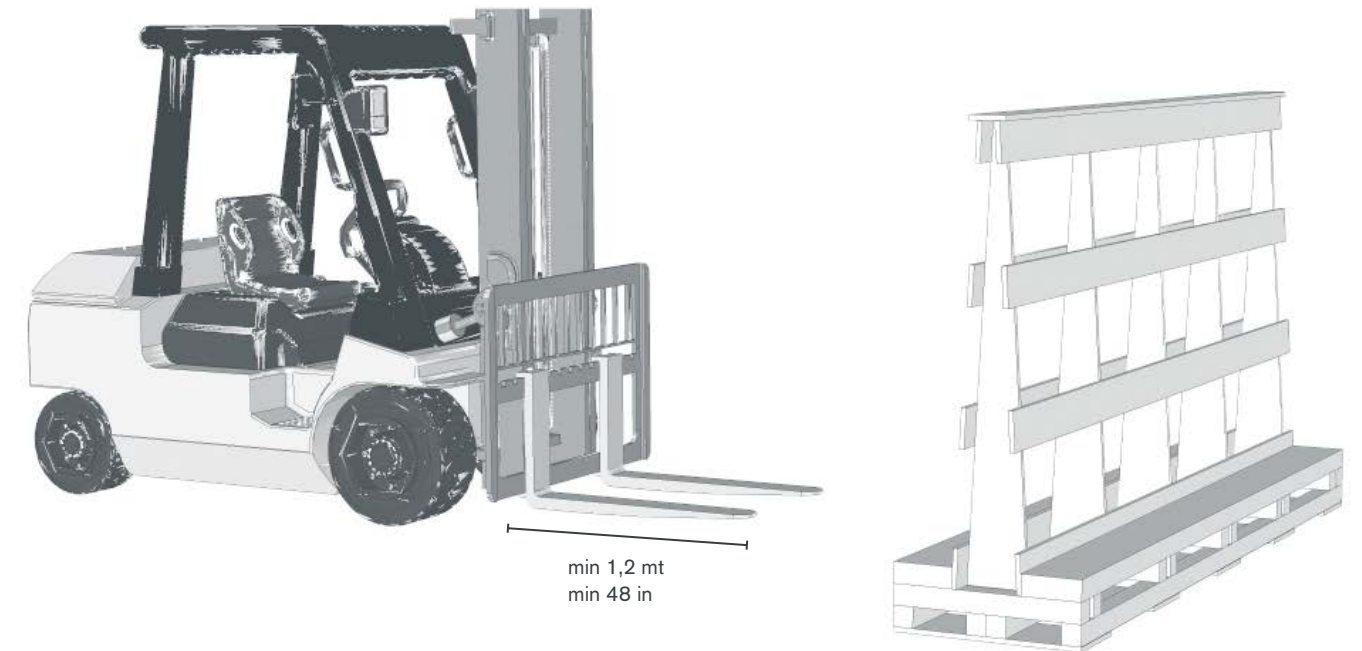


Desplazamiento a-frame

Antes de mover los A-Frame, es necesario contar con un montacargas con una capacidad de carga adecuada (aproximadamente 5000 kg), equipado con horquillas de una longitud no inferior a 1,20 m / 1,40 m para el manejo en el lado largo.

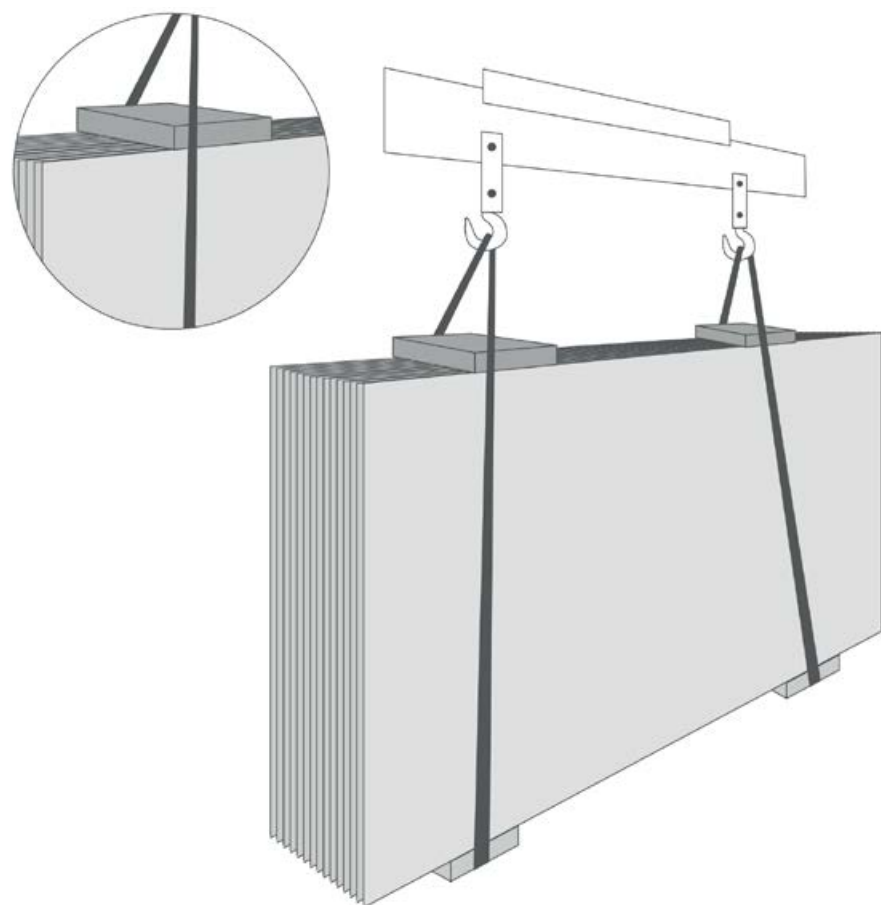
Desplazamiento cavallette a-frame por el lado largo

Se recomienda insertar el bastidor en los orificios diseñados para esta operación, utilizando un montacargas de capacidad adecuada y horquillas de al menos 1,20 m de longitud, ajustadas a la máxima apertura posible. Insertar completamente las horquillas casi hasta el tope antes de levantar.



Advertencia de riesgo de vuelco

Por motivos de seguridad laboral, para evitar lesiones personales y daños irreparables a las losas de gres porcelánico de gran formato, NO se deben mover los bastidores en A con montacargas de horquilla después de haber retirado las protecciones de plástico, las correas y otros sistemas antivuelco. En caso de retirar uno de los sistemas antivuelco, asegúrese de asegurar la carga con sistemas adecuados, como correas o abrazaderas, para evitar que las losas de gres porcelánico de gran formato se vuelquen. GranitiFiandre S.p.A. declina toda responsabilidad por lesiones o daños a personas, bienes o losas de gres porcelánico de gran formato debido a un manejo inadecuado de los bastidores en A sin las protecciones de seguridad adecuadas. GranitiFiandre S.p.A. recomienda que las losas de gres porcelánico de gran formato sean siempre manipuladas por al menos dos personas debidamente capacitadas.



Manipulación de una sola tabla en gran formato

Durante la descarga, es esencial retirar las cerámicas de gran formato una por una y de lados alternos del bastidor en forma de "A" para garantizar la estabilidad y el equilibrio de la carga, permitiendo un manejo seguro. Para su manipulación, pueden utilizarse ventosas, correas de lona o goma, o pinzas de sujeción.

Manipulación de múltiples tablas en gran formato

Se debe emplear equipos específicos con capacidad de carga adecuada. Por ejemplo, un montacargas con brazos extensibles y correas de sujeción o una grúa con pluma y correas adecuadas. No se deben utilizar cables de acero, cadenas ni otros elementos que puedan dañar las cerámicas de gran formato. Se recomienda proteger los bordes al levantar o mover las piezas. Siempre verificar que la capacidad máxima de elevación del equipo sea adecuada para el peso de la carga a manipular.

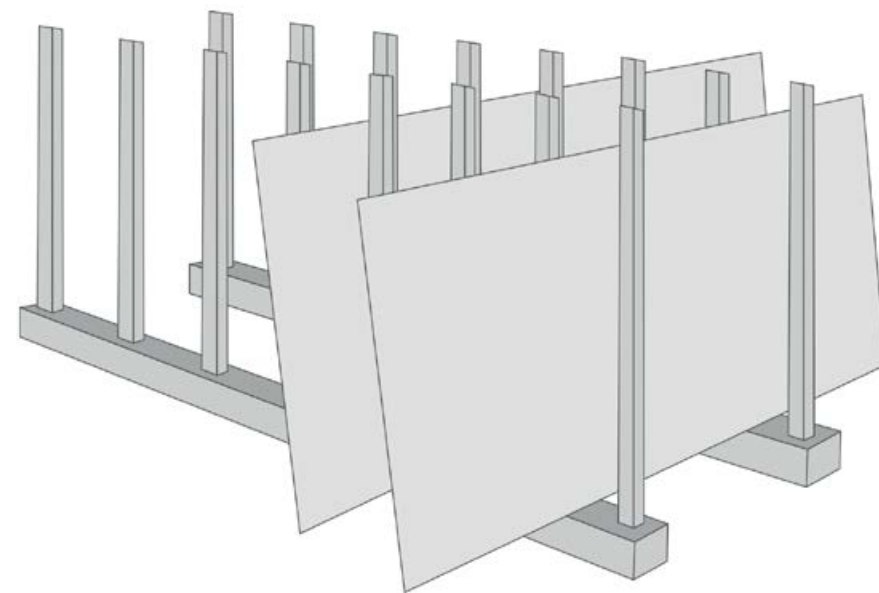
Equipo necesario

El equipo de levantamiento y desplazamiento de las placas debe elegirse en función de las medidas de la placa y de las actividades que deben llevarse a cabo en la obra, en particular:

- Carretilla elevadora con horquillas de 2,5 m de longitud;
- Bastidor con ventosas para desplazar las placas de formato grande.

Fases de trabajo

1. Extraer la tapa de la jaula/palé;
2. Colocar sobre la placa el bastidor de desplazamiento con ventosas y asegurarse de que estas se adhieran perfectamente;
3. Para el transporte horizontal (sobre la superficie), poner en posición vertical la placa y utilizar las ruedas aplicadas en el bastidor de desplazamiento.



Almacenamiento de tablas en gran formato

Las cerámicas de gran formato pueden almacenarse en caballetes o en las cajas de envío en las que se entregan los productos. Si se almacenan en caballetes, siempre deben retirarse de lados alternos para equilibrar la carga, evitar daños y eliminar riesgos para el personal.

Advertencia: Después de recoger las cerámicas de gran formato, asegurarlas siempre con correas o pinzas para evitar que puedan volcarse.

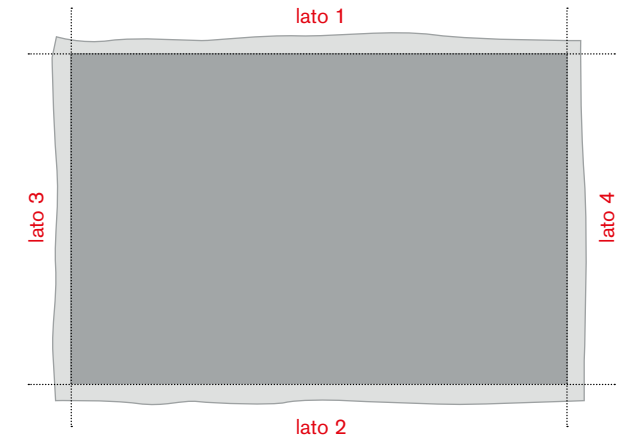
Como alternativa, pueden almacenarse en posición vertical en estanterías metálicas adecuadas, que deben estar recubiertas con goma, teflón o madera en todas las partes en contacto directo con las cerámicas. Tener en cuenta que, cuando se almacenan verticalmente, las cerámicas de gran formato pueden flexionarse ligeramente. Sin embargo, esto no afecta la instalación, ya que al colocarlas sobre una superficie plana, cualquier flexión debería desaparecer y las piezas recuperarán su forma perfectamente recta.

CORTE Y MECANIZADO DE BORDES

CORTE DE DISCO, DE CHORRO DE AGUA, DE CONTROL NUMÉRICO Y MECANIZADO DE BORDES

Procesamiento y corte

Las losas suministradas sin rectificar deben ser siempre desestresadas realizando un corte en los cuatro lados antes de cualquier otro procesamiento. Se recomienda realizar esta operación con cualquier tipo de corte utilizado (Disco, Chorro de Agua, CNC, etc.). Se aconseja realizar primero los cortes en el lado largo (1 y 2) y luego en el lado corto (3 y 4).



Instrucciones de instalación

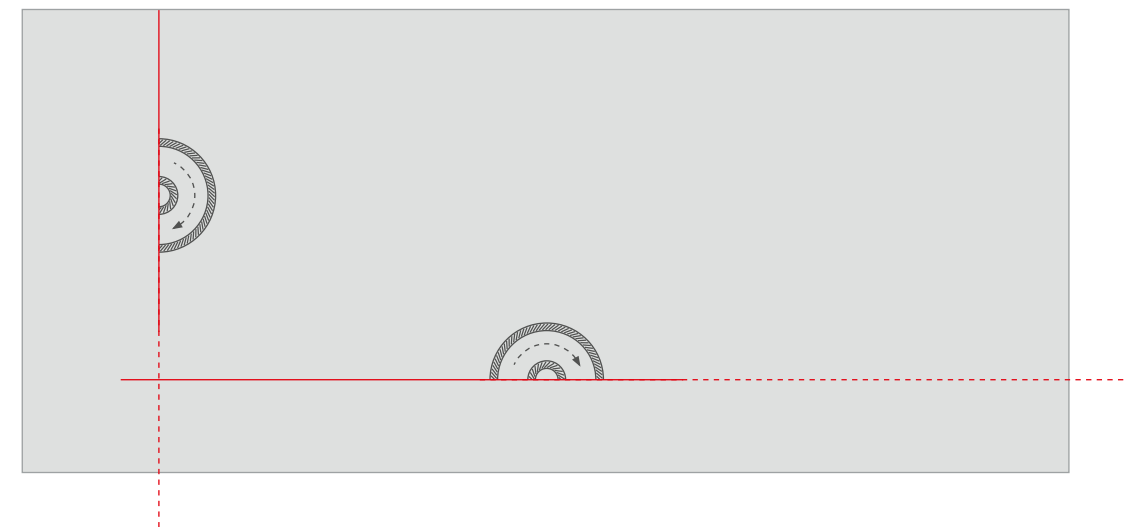
Se recomienda el corte en húmedo o el método de incisión y rotura para las operaciones de instalación. Evite el corte en seco con herramientas motorizadas, ya que pueden generar polvo dañino para los instaladores.

Corte con disco

Comprobar que la mesa de trabajo sea estable y completamente plana. Elegir el disco teniendo en cuenta el tipo de material a cortar (GRES PORCELÁNICO), la inclinación y el tipo de máquina disponible.

En caso de realizar cortes en piezas pequeñas, es buena práctica fijarlas con herramientas adecuadas para evitar que se muevan y, en consecuencia, se rompan.

Reducir la velocidad de corte en un 50 % al inicio y al final del corte, durante una longitud equivalente al diámetro del disco utilizado.



El éxito del mecanizado de una superficie cerámica no depende tanto del tipo de herramienta utilizada (ya sea Disco, Water Jet o Fresa), sino más bien del método y la secuencia de corte aplicada.

Como regla general, siempre es recomendable reducir al máximo la superficie cerámica, eliminando las partes que no forman parte del proyecto. Durante todas las fases de procesamiento, cuanto más se acerque la superficie cerámica a sus dimensiones finales, mejor será su trabajabilidad.

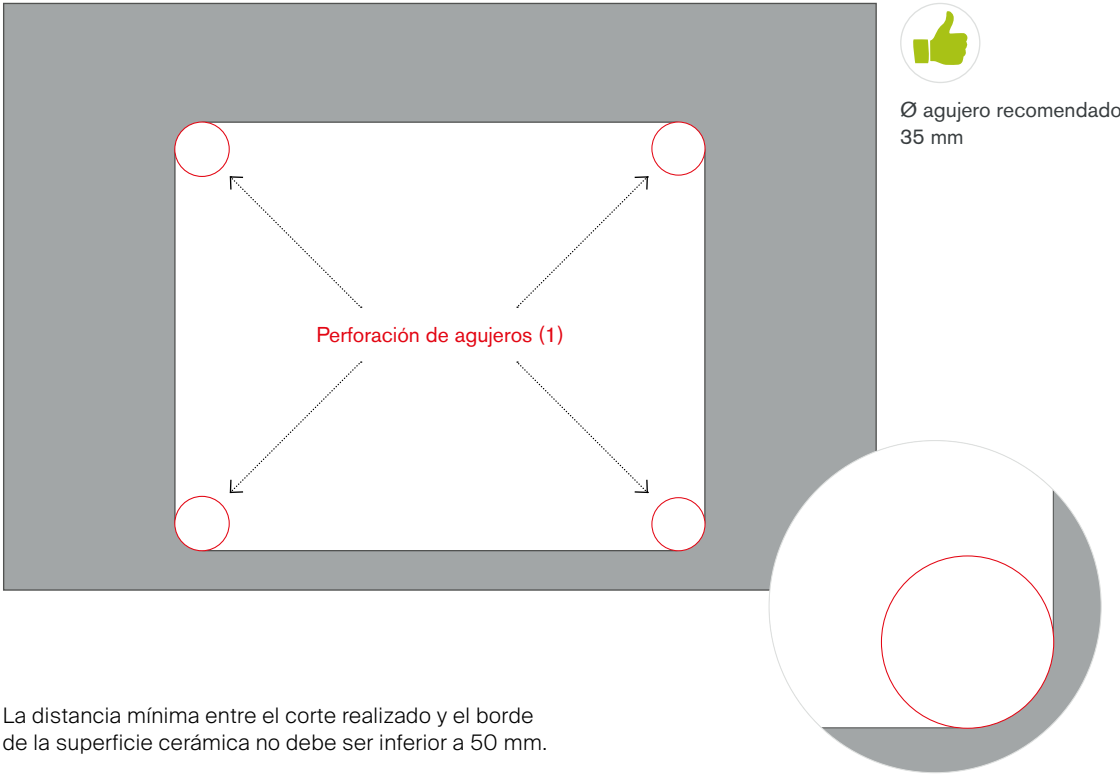
Es muy raro que una superficie cerámica no pueda procesarse; existen enfoques más o menos conservadores y secuencias de corte más o menos invasivas.

Los métodos menos conservadores pueden generar condiciones que provoquen la rotura de las losas. Puede haber losas que, por razones mineralógicas, presenten una trabajabilidad diferente, pero esto no significa que sean defectuosas.

Aclarados estos puntos, a continuación, se presentan algunos aspectos fundamentales para un procesamiento exitoso.

Corte interno con disco para fregaderos, encimeras, etc.

Después de desestresar la superficie cerámica en todo su perímetro, realice primero los orificios en las esquinas del área a cortar (se recomienda un diámetro mínimo de 35 mm). Luego, efectúe los cuatro cortes comenzando por los más largos y los más internos de la superficie cerámica. Los cortes deben ser tangentes a la circunferencia de los orificios sin sobrepasarla.



La distancia mínima entre el corte realizado y el borde de la superficie cerámica no debe ser inferior a 50 mm.

Importante

- Comprobar que la superficie de trabajo esté nivelada, limpia y estable.
- Utilizar discos específicos para gres porcelánico.
- Cuanto menor es el diámetro del disco, mayor debe ser la velocidad de rotación del husillo.
- Cuanto menor es la velocidad de avance, mayor será la calidad del corte.
- El disco debe atravesar completamente el espesor de la superficie cerámica, sobresaliendo al menos 1 mm.
- Enfriar adecuadamente tanto la superficie cerámica como la hoja durante el corte.
- Utilizar abundante agua, asegurándose de dirigir el chorro directamente sobre la zona de corte.

Estos valores en la tabla son puramente indicativos y se refieren a máquinas bien mantenidas, discos eficientes y adecuados para su uso. Durante el corte de disco, la experiencia del operador es fundamental para configurar correctamente los parámetros de procesamiento, dependiendo del material a trabajar y del resultado a obtener. Las instrucciones del fabricante del disco también son muy importantes.



Corte con chorro de agua

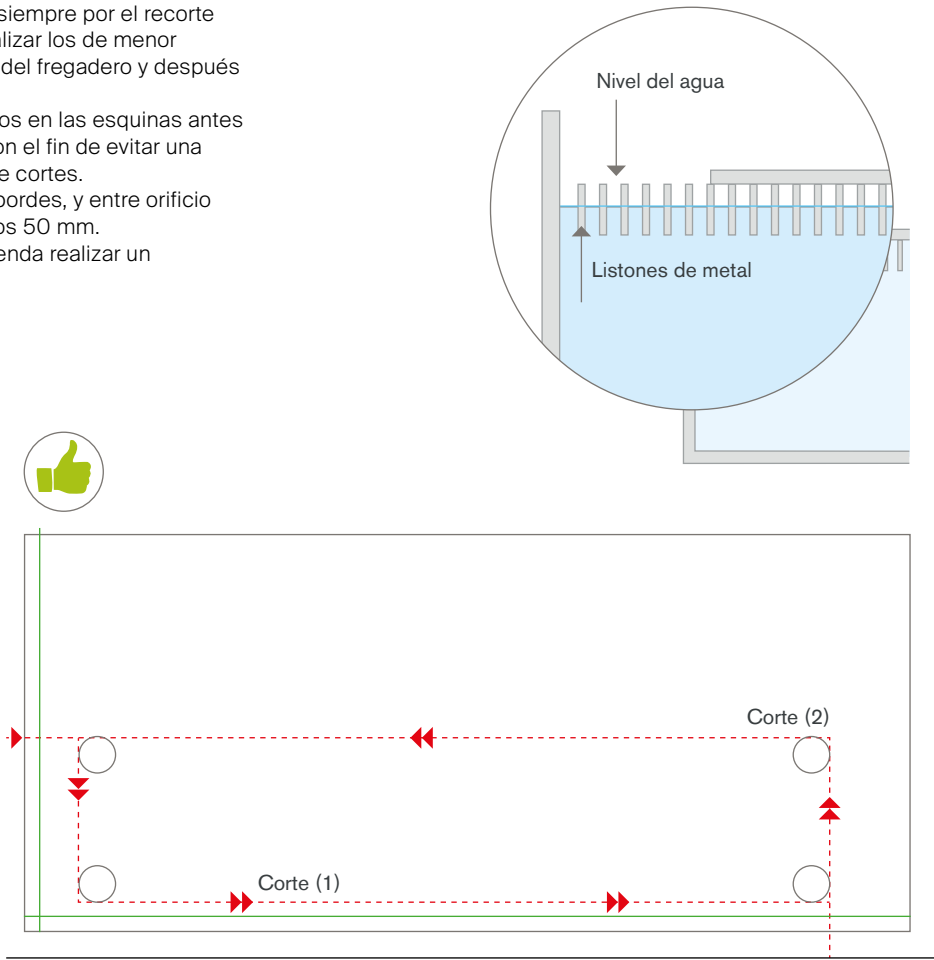
Las losas Sapienstone también pueden trabajarse mediante corte por chorro de agua. Es fundamental ajustar los parámetros de trabajo teniendo en cuenta todos los factores involucrados: el tipo de material a cortar, su espesor y el tipo de máquina utilizada. El corte por chorro de agua permite obtener formas perfectas y cortes limpios muy precisos.

Antes de comenzar cualquier trabajo, comprobar siempre la planitud de la mesa de trabajo y el estado de los apoyos. Sustituir las lamas desgastadas de la superficie de apoyo para garantizar un soporte uniforme de la superficie cerámica. Cuando se realicen varios recortes en la misma superficie cerámica, es recomendable comenzar siempre por el recorte de mayor tamaño y, posteriormente, realizar los de menor tamaño (por ejemplo: primero el orificio del fregadero y después el del grifo).

Se recomienda siempre practicar orificios en las esquinas antes de realizar los cortes de los recortes, con el fin de evitar una sobrecarga en los puntos de unión entre cortes.

Las distancias mínimas entre orificio y bordes, y entre orificio y orificio, deben mantenerse en al menos 50 mm.

Antes de iniciar el corte real, se recomienda realizar un contorneado perimetral.



Instrucciones de corte por chorro de agua

Ø ORIFICIO	Ø BOQUILLA	PRESIÓN DE H2O (ALTA) MPA	PRESIÓN DE H2O (BAJA) MPA	CAUDAL ABRASIVO KG/MIN	TIPO ABRASIVO
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	3800	700	0,32 (11.25 oz)	Grana #80

Velocidad MT/MIN

Espesor 12 mm (0.48 in)	0,7 - 1.0
Espesor 20 mm (0.80 in)	0,3 - 0,5

Reducir en un 20-30% si se corta con una gradación distinta a 90°.

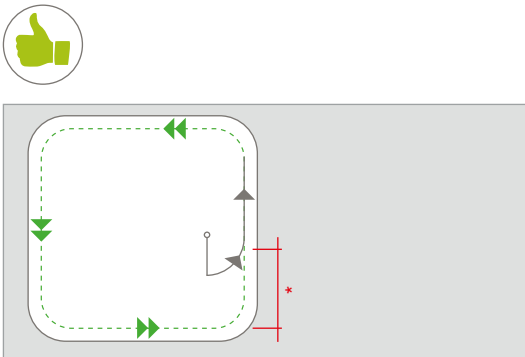
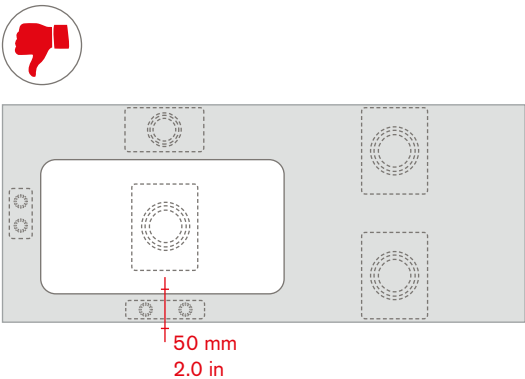
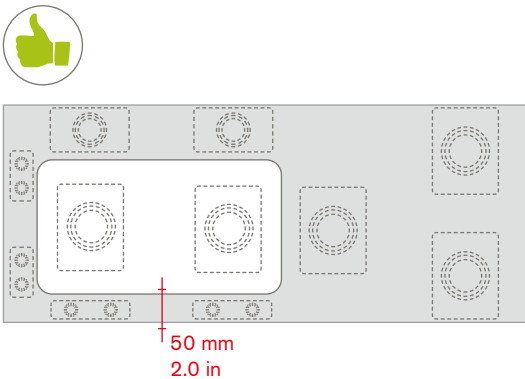
Estos valores en la tabla son puramente indicativos y se refieren a máquinas bien mantenidas, equipos eficientes y adecuados para su uso. Durante el corte por chorro de agua, la experiencia del operador es fundamental para configurar correctamente los parámetros de procesamiento, dependiendo del material a trabajar y del resultado a obtener.



Corte con control numérico (CNC)

Comprobar que la superficie de trabajo se encuentre en las mejores condiciones.
Colocar un número adecuado de ventosas para proporcionar el mejor soporte posible a la superficie cerámica.
Una colocación correcta y funcional de las ventosas es fundamental para el buen resultado del mecanizado, disponiéndolas de manera que refuercen especialmente las zonas más solicitadas durante el proceso de trabajo.

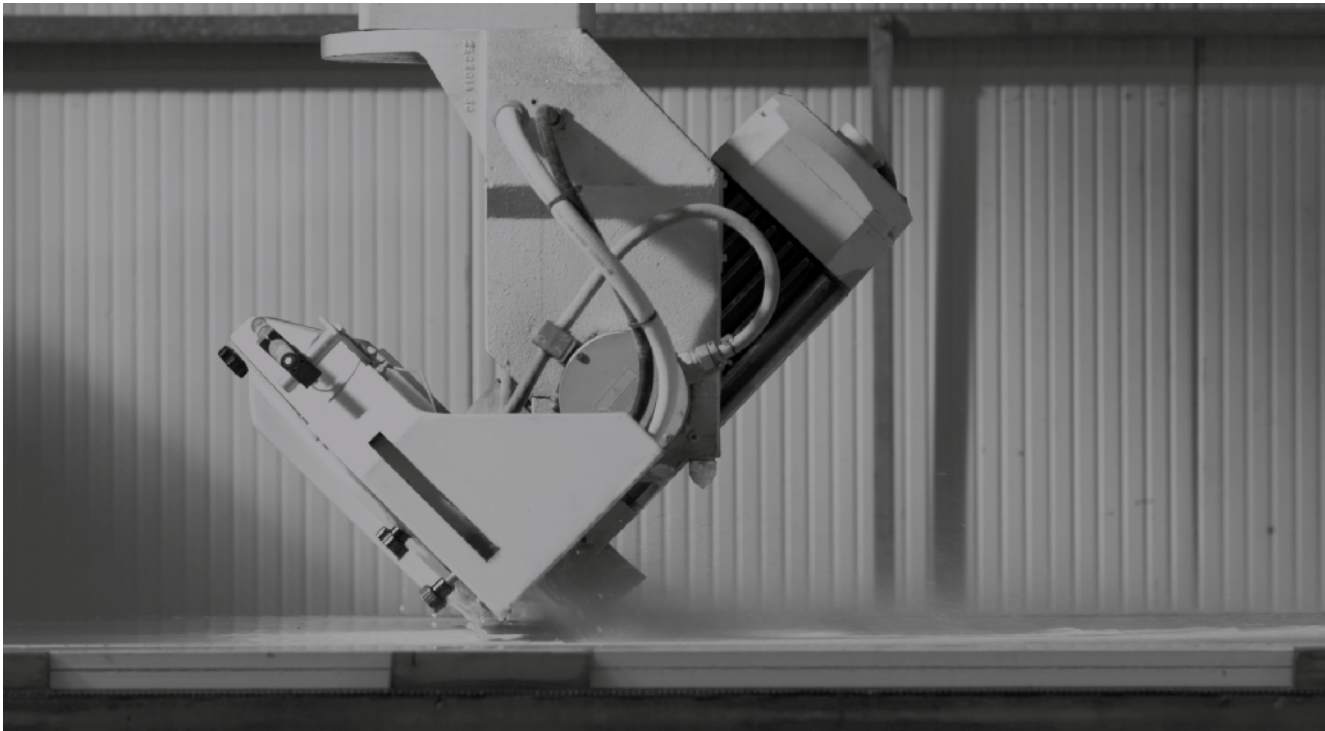
Distribuir, por tanto, las ventosas de forma regular, incluyendo la zona que deberá ser retirada; de lo contrario, la parte cortada podría flexionarse antes de finalizar el mecanizado, provocando roturas o fisuras que harían que la superficie cerámica no pudiera utilizarse.
Utilizar abundante agua, bien dirigida hacia la herramienta.



* 50% de la velocidad de corte aplicada en los últimos 150 mm

Parámetros de corte CNC

Durante el corte con CNC, la experiencia del operario es fundamental para establecer correctamente los parámetros de mecanizado, en función del material a trabajar y del resultado que se desea obtener.
También son muy importantes las indicaciones del fabricante de las herramientas de corte, que deben seguirse siempre. Se recomienda comenzar con un margen conservador.



DISEÑO DE LA ENCIMERA

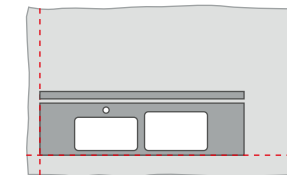
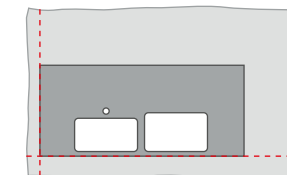
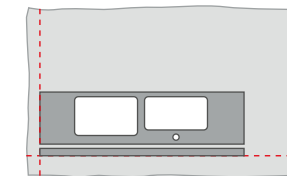
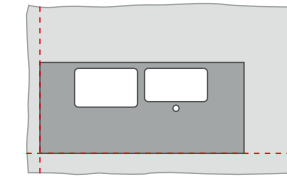


Gestión de los cortes

Dividir la superficie cerámica en partes lo más reducidas posible y realizar los cortes y vaciados en la zona central de la superficie cerámica, como se muestra en el ejemplo.

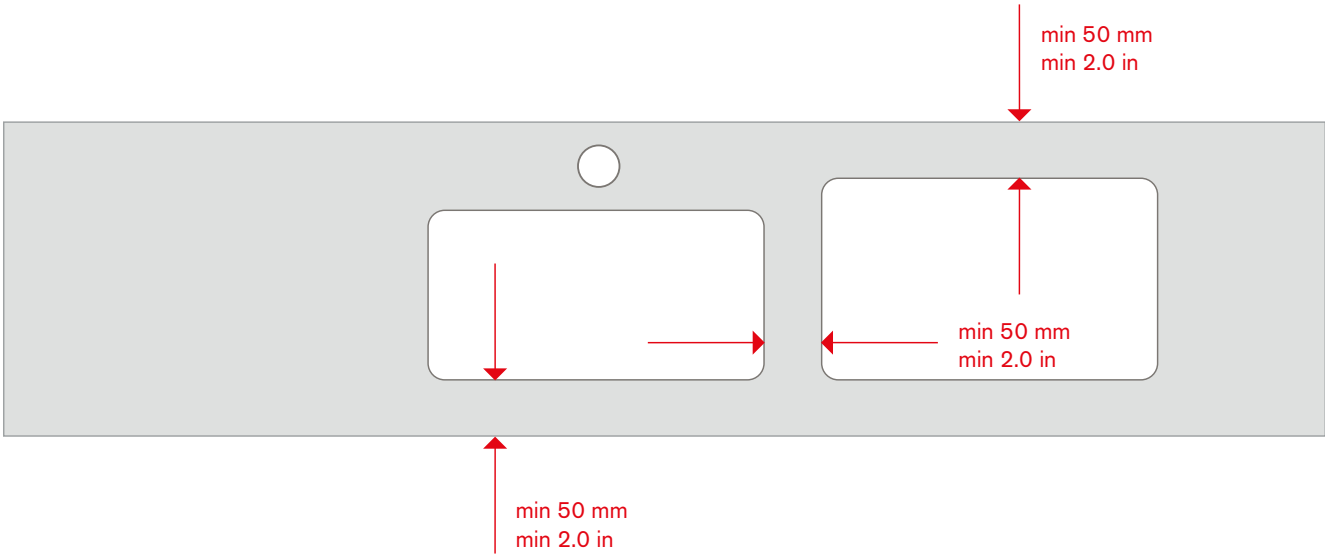
Se puede obtener el mismo resultado invirtiendo el diseño 180°, como se indica a continuación, pero con la ventaja de reducir la tensión sobre la superficie cerámica y disponer de un mayor margen de maniobra durante el mecanizado.

En el caso de que se necesiten extraer dos piezas de una misma superficie cerámica para fabricar dos encimeras, se recomienda realizar un corte a la mitad de una superficie cerámica de 324 cm de largo con un grosor de 12 mm, en lugar de hacer un único corte. De hecho, en estos casos pueden intervenir factores que podrían provocar la rotura de la superficie cerámica justo al salir la herramienta de corte en el último tramo, debido a vibraciones, sobrecalentamiento de la hoja, etc. Se sugiere, por tanto, realizar un pre-corte como se indicó anteriormente, eliminando primero 8 mm de profundidad y luego el resto, situando la hoja de corte aproximadamente 5 mm por debajo de la superficie cerámica para optimizar las condiciones de corte.



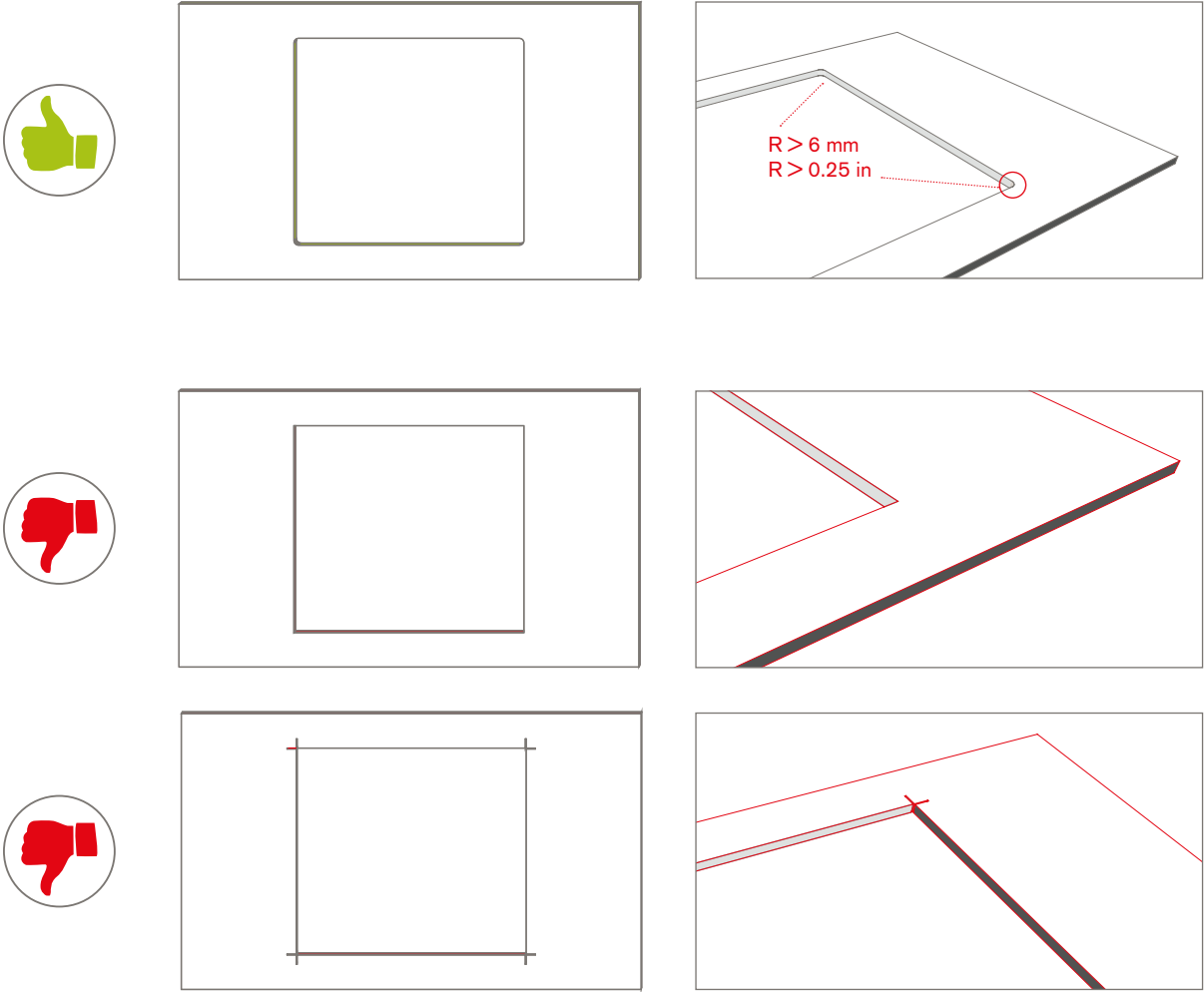
Corte interno: recomendaciones

Al realizar un corte u orificio interior en la superficie cerámica, es necesario mantener una distancia mínima del borde exterior de la superficie cerámica igual o superior a 50 mm.

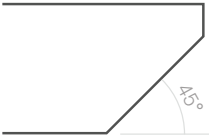


Esquinas internas

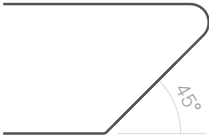
Las esquinas internas de los rebajes deben tener un radio mínimo de 6 mm. No se recomienda la realización de ángulos de 90°, ya que incrementan considerablemente el riesgo de fisuras y roturas durante todas las fases del proceso (transformación, manipulación, transporte e instalación).



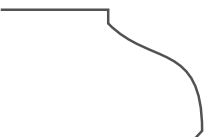
Bordes



Borde recto a 45°



Borde redondeado a 45°



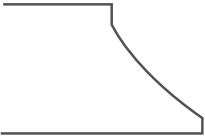
Borde cóncavo



Borde recto cuadrado



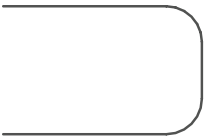
Borde recto redondeado



Borde convexo



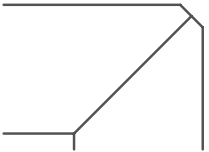
Borde recto doble cuadrado



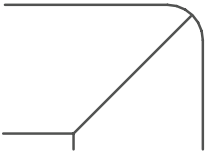
Borde recto doble redondeado



Borde redondeado



Borde en “L” cuadrado



Borde en “L” redondeado



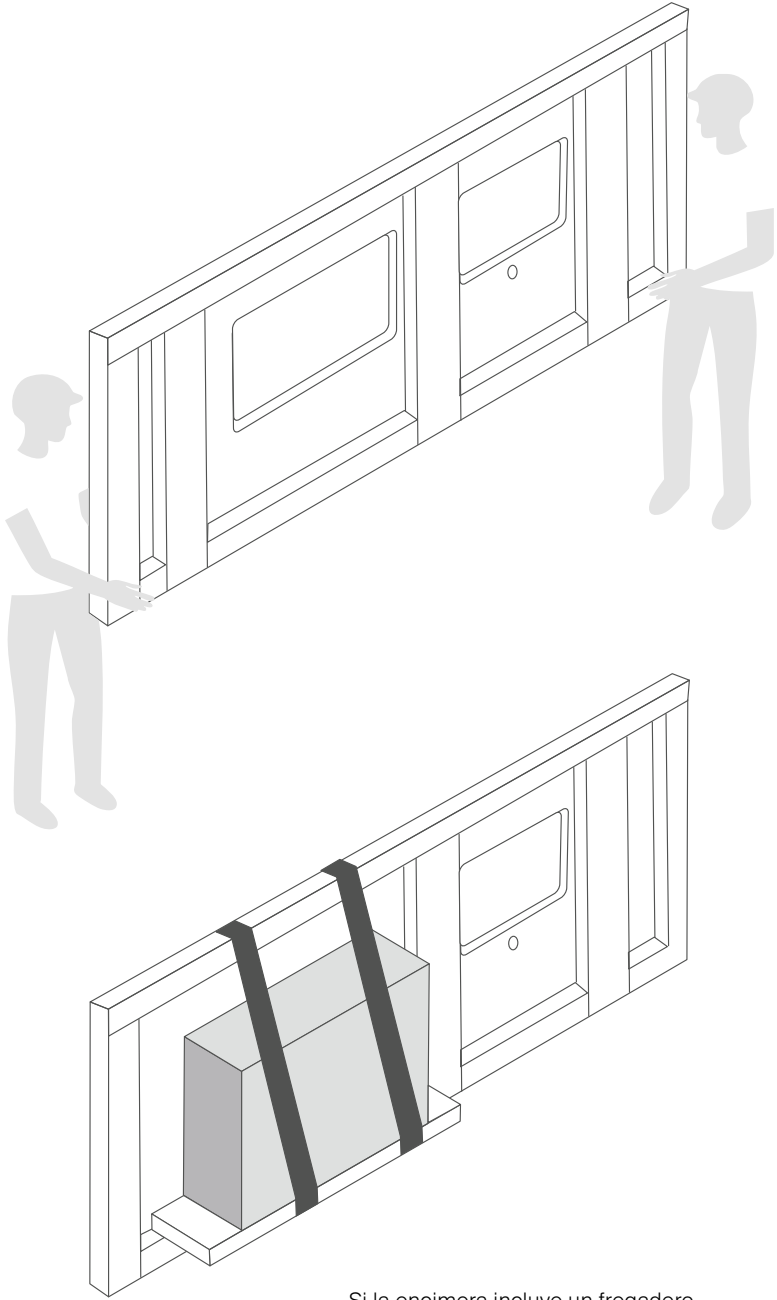
Borde con triple redondeo

COLOCACIÓN



Manipulación después del trabajo

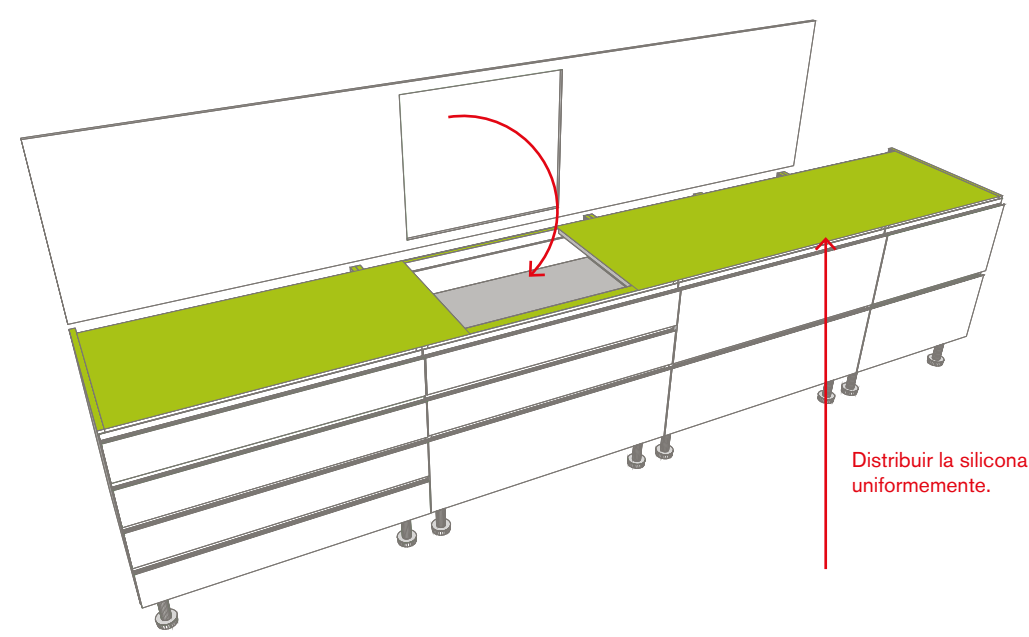
Una vez finalizados todos los procesos sobre la superficie cerámica, es fundamental prestar la máxima atención durante la manipulación, el transporte y la instalación en casa del cliente. La mayoría de los daños estructurales ocurren en estas etapas debido a la flexión, torsión y golpes en los bordes y esquinas. Si la encimera tiene rebajes de gran tamaño o más de un rebaje, se recomienda instalar listones de madera (de 50x30 mm) a lo largo de toda la superficie cerámica procesada, así como transversalmente, tal y como se muestra en el diagrama a continuación (utilizando un adhesivo termofusible como fijador).



Si la encimera incluye un fregadero ensamblado directamente sobre la superficie cerámica, se debe prever un soporte y una fijación adecuada del fregadero para evitar que genere torsiones y flexiones.

Acercamiento de las piezas

Durante la fase di avvicinamento delle laste consigliamo, per garantire il miglior posizionamento possibile di seguire la procedura che segue:



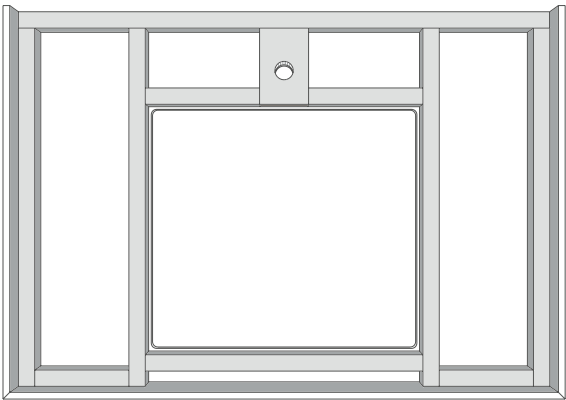
Colocación de las piezas sin junta

Por favor, maneje las losas con cuidado, prestando especial atención a los bordes y siga las instrucciones siguientes durante la colocación:

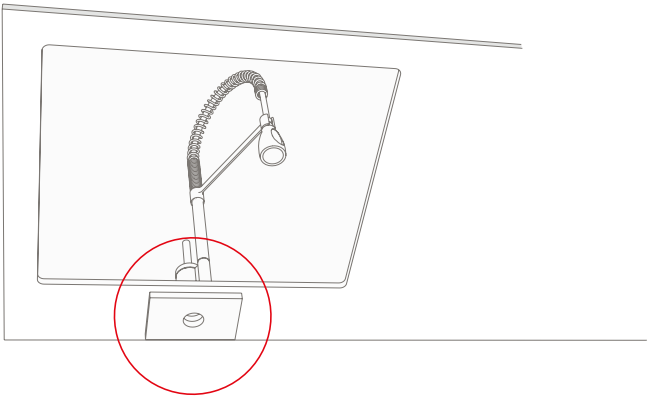
1. Verifique que cada borde tenga un bisel mínimo que garantice la solidez de la superficie cerámica.
2. Asegúrese de que el soporte esté nivelado y perfectamente plano. Si no lo está, ajústelo o adáptelo con la ayuda de cuñas niveladoras.
3. Verifique que los bordes unidos coincidan perfectamente y no tengan ángulos diferentes que puedan causar roturas. Durante el acercamiento de dos losas adyacentes, para evitar el impacto entre ellas, es necesario interponer cuñas niveladoras. Solo se pueden retirar las cuñas durante la aplicación del silicón o durante los posibles ajustes finales, que requieran un desplazamiento mínimo.

Colocación de los refuerzos

Es recomendable construir refuerzos que se coloquen en la parte posterior de la superficie cerámica, a una distancia de 600 mm entre ellos. Todas las uniones deben ser reforzadas en la parte inferior. Las áreas vacías, que no están apoyadas en ninguna superficie, deben ser reforzadas con barras de material suficientemente resistente, como aluminio o refuerzo con armadura de fibra de vidrio.



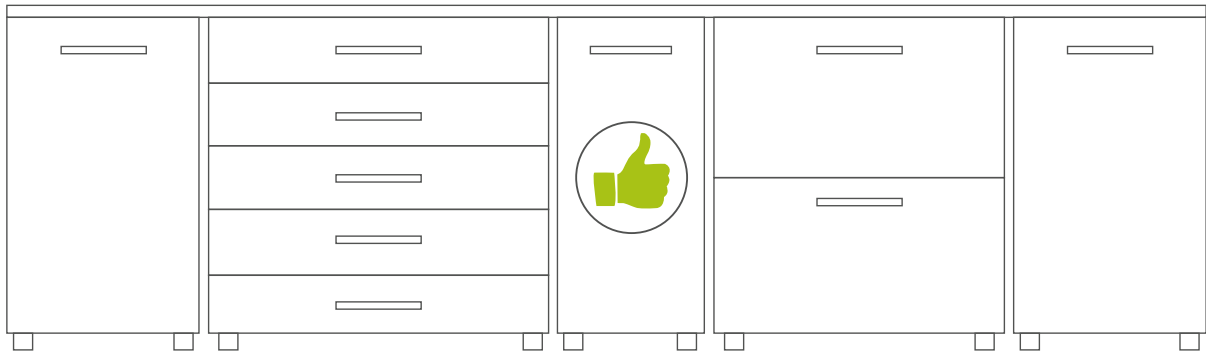
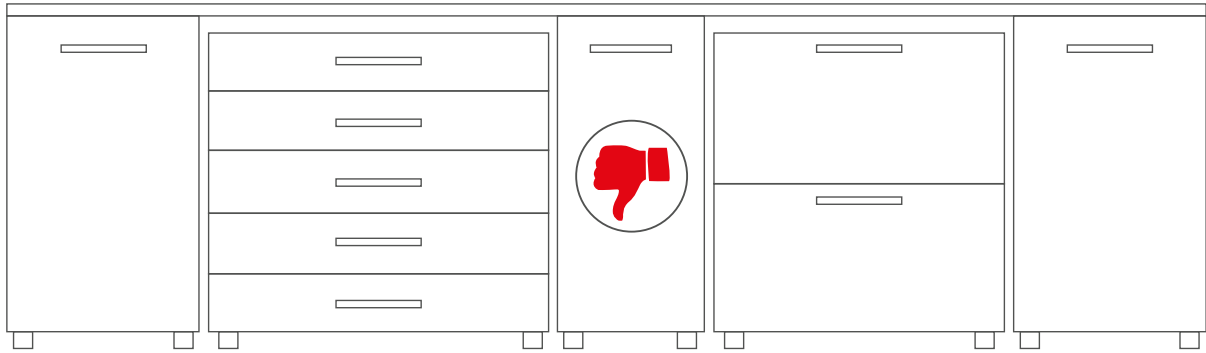
Si se decide instalar los grifos directamente en la superficie, es recomendable agregar un cojín reforzante en la parte inferior de la superficie, en el punto donde se ha hecho el agujero. Sin embargo, asegúrese de que el cojín esté colocado de manera que no impida los movimientos de la superficie.



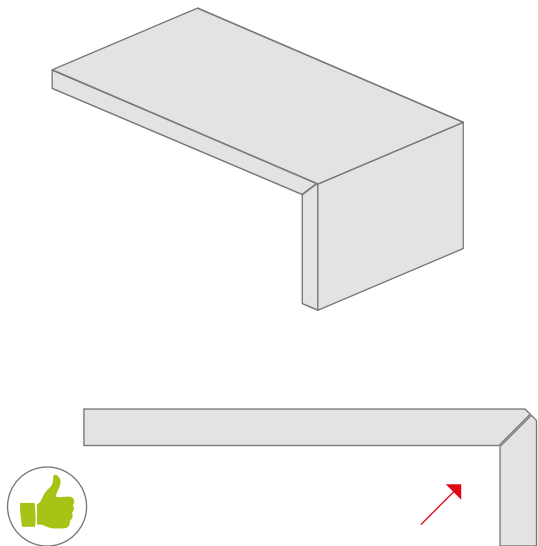
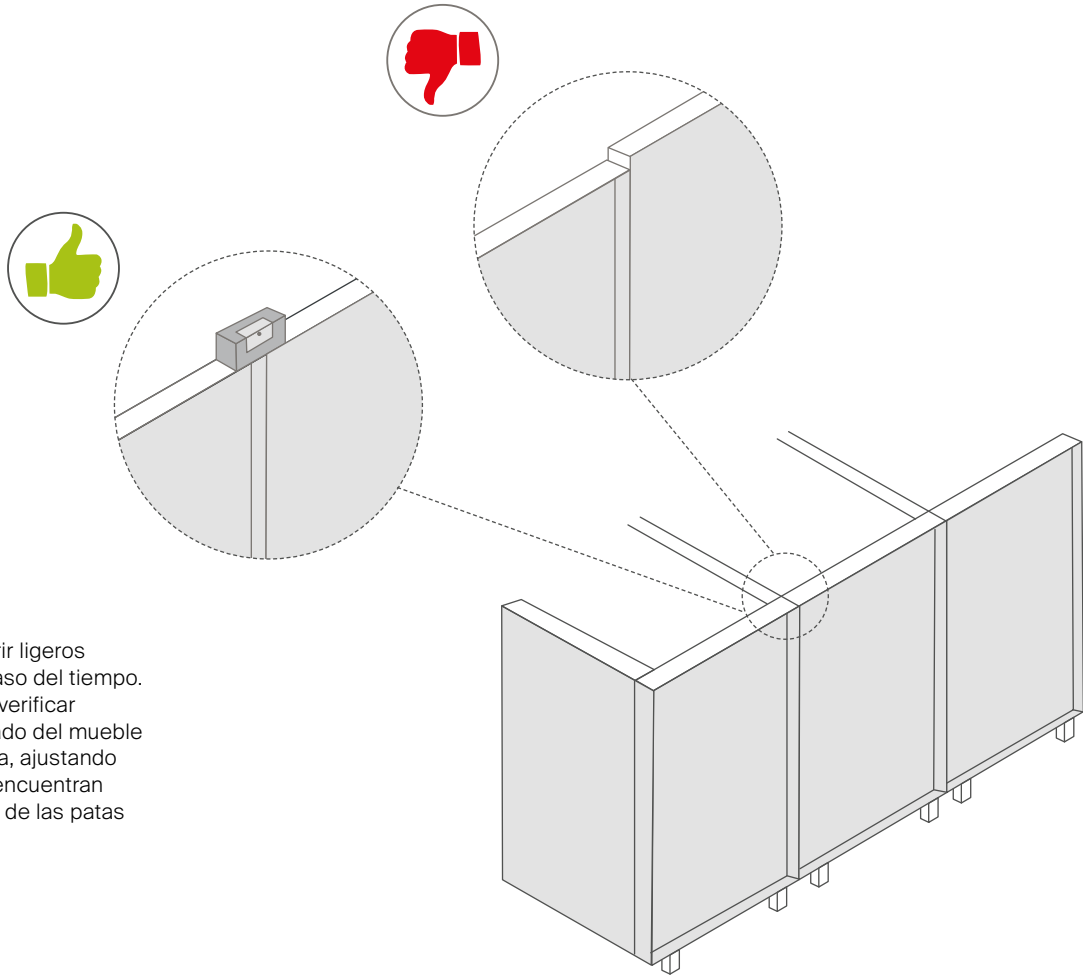


Subestructura de soporte de la encimera

Antes de la instalación de la encimera, asegúrese de que todas las partes de la estructura del mueble estén estables, niveladas, limpias y adecuadas para soportar la carga.



La estructura podría sufrir ligeros asentamientos con el paso del tiempo. Por ello, se recomienda verificar periódicamente el nivelado del mueble que sostiene la encimera, ajustando los reguladores que se encuentran normalmente en la base de las patas del mueble.

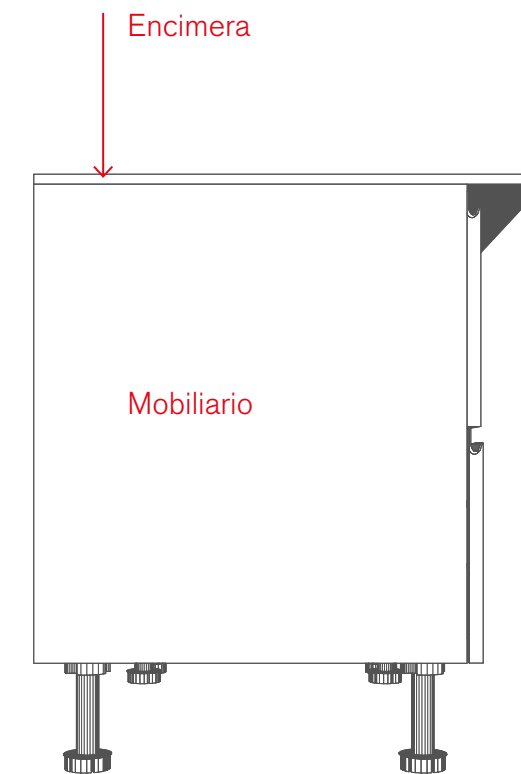


Pegado de la encimera

Para el pegado de las piezas de gres porcelánico (por ejemplo, canto recto), se deben utilizar resinas epoxi bicomponentes del mismo color que el material. Antes de que endurezca, elimine cualquier exceso de resina.

Para fijar la encimera a la estructura, utilice un adhesivo elástico (por ejemplo, silicona). Para las juntas entre los elementos encastrados y la encimera, use un adhesivo elástico transparente (por ejemplo, silicona) o las juntas suministradas con el fregadero o electrodoméstico.

INSTALACIÓN DE LA ENCIMERA



Instalación de la encimera

Se recomienda siempre colocar un panel aislante sobre el lavavajillas o debajo del banco de trabajo.

Todas las encimeras y las islas realizadas con placas de 12 mm pueden instalarse con un saliente que debe ser menor o igual a 50 mm. Además, se recomienda realizar un radio de 3-4 mm alrededor de los bordes de la placa.

Se recomienda colocar una tira de soporte debajo de los puntos en los que las placas de 12 mm se colocan una al lado de la otra en estructuras laminadas de 50 mm de ancho y asegurarse de que la tira tenga el mismo espesor.

VOLADIZOS

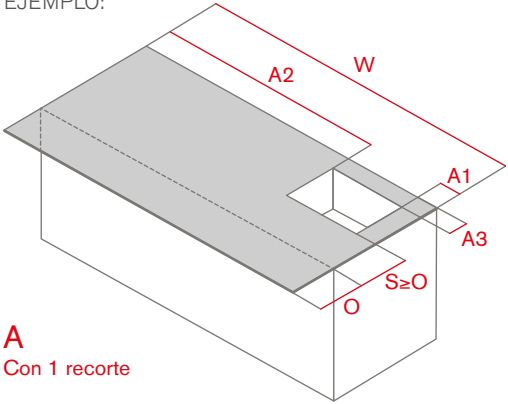


Voladizos con agujeros

Para los voladizos en las encimeras de cocina o en las mesas, se recomienda preparar previamente las losas. En la fase de diseño, es muy importante prever un anclaje mecánico o adhesivo entre la superficie cerámica y el soporte (se recomienda un adhesivo epóxico), que elimine el efecto de palanca. Un mal anclaje podría generar grietas, especialmente en presencia de recortes para fregadero y/o placa de cocina, y también podría ser peligroso para los usuarios. Algunas reglas básicas a seguir en caso de voladizos con recortes:

1. La parte soportada debe tener una profundidad igual o mayor que la parte voladiza.
2. En presencia de voladizo, la distancia mínima entre el borde y el recorte debe ser igual o mayor a 100 mm.
3. En caso de doble recorte, mantenga una distancia mínima de 600 mm entre un recorte y otro. Para voladizos mayores, es necesario utilizar sistemas de soporte adicionales que garanticen estabilidad y ausencia de flexión.

EJEMPLO:

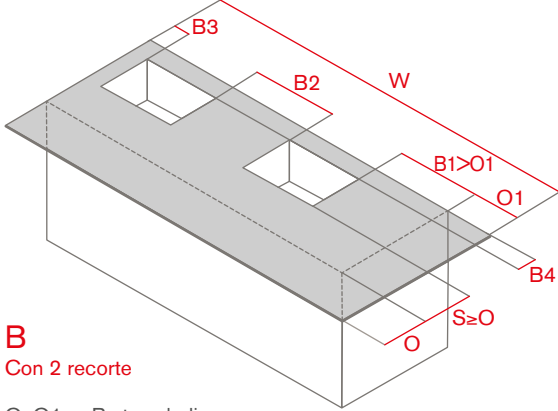


A
Con 1 recorte

O = Parte voladiza

S = Parte soportada debe ser $\geq$ di O

A1, A3 $\geq$ 100 mm (4.0 in)
A2 $\geq$ 600 mm (24 in)

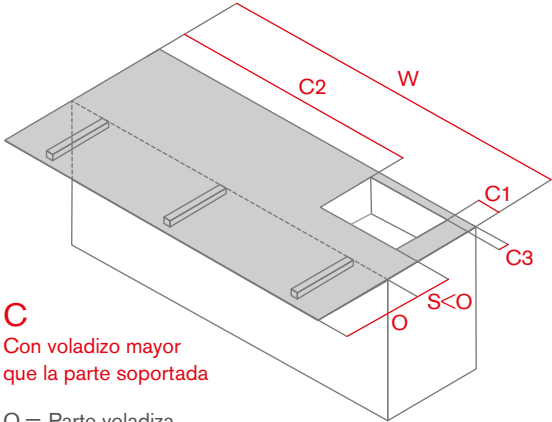


B
Con 2 recorte

O, O1 = Parte voladiza

S = Parte soportada debe ser $\geq$ di O

B1, B2 $\geq$ 600 mm (24 in)
B3, B4 $\geq$ 100 mm (4.0 in)



C
Con voladizo mayor
que la parte soportada

O = Parte voladiza

S = Parte soportada $< O < O$

C1 $\geq$ 100 mm (4.0 in)
C2 $\geq$ 600 mm (24 in)
C3 $\geq$ 50 mm (2.0 in)

Medidas máximas recomendadas para el voladizo:

Para losas de 12 mm de grosor (con preparación), el voladizo máximo NO debe superar los 250 mm.

Para losas de 20 mm de grosor (con preparación), el voladizo máximo NO debe superar los 350 mm.

- En caso de voladizos utilizando losas no preparadas previamente, reduzca la medida máxima indicada anteriormente en un 50%.

- En caso de pegar la superficie cerámica sin utilizar adhesivo epóxico (por ejemplo, con silicona, velcro o adhesivos no específicos), no supere los 50 mm de voladizo.

LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO



Limpieza tras el procesamiento

Todos los procesos realizados sobre las losas, ya sean con chorro de agua, sierra o herramientas, generan residuos polvorientos debido a la abrasión del material. Estas partículas, al mezclarse con el agua utilizada en el proceso, forman una especie de pasta que tiende a solidificarse al secarse.

Por ello, es fundamental realizar una limpieza final adecuada, ya que si se lleva a cabo de manera deficiente, o no se realiza en absoluto, pueden aparecer halos difíciles de eliminar, especialmente en colores oscuros o superficies brillantes.

Para limpiar la superficie después del procesamiento, utilizar agua limpia y secar con papel absorbente o, preferiblemente, con un paño de microfibra.

Este procedimiento debe repetirse hasta que la superficie quede completamente limpia.

No almacenar ni apilar material trabajado que esté mojado y con residuos sin eliminar.

Prestar especial atención a la limpieza de los residuos de resina epoxi, que suelen generarse durante las fases de pegado de bordes rectos, faldones y lavabos.

Los productos epoxi se adhieren a las superficies sin ser absorbidos, lo que hace que su eliminación sea muy complicada una vez que han endurecido por completo.

Por esta razón, es esencial eliminar estos residuos cuando aún están frescos, utilizando esponjas suaves, paños y productos de limpieza adecuados o recomendados por los propios fabricantes.

Limpieza ordinaria

Para una limpieza normal, utilice simplemente un paño de microfibra húmedo y un detergente líquido con pH neutro. EVITE el uso de esponjas abrasivas, lanas de acero, cepillos duros y detergentes que contengan ácido fluorhídrico y sus derivados. Evite también los detergentes que contengan ceras y/o pulidores.

Limpieza profunda

Para las manchas persistentes, utilizar una esponja suave y un detergente específico. Es muy importante evitar que el detergente se evapore sobre la superficie. Después de utilizar cualquier tipo de detergente, enjuagar siempre bien la superficie.

Precauciones de uso

Antes de utilizar cualquier detergente lea atentamente las advertencias sobre el uso del producto que se indican en la etiqueta del mismo embalaje o consultar los sitios web de los fabricantes, como por ejemplo: <https://www.filasolutions.com/> <https://www.fabersurfacecare.shop/it/en/> donde podrá consultar y descargar las fichas de datos de seguridad, fichas técnicas e información sobre el uso del producto.

- Siempre es recomendable realizar una prueba preliminar en un área oculta o en una porción avanzada de la superficie cerámica.
- Siempre es una buena práctica retirar rápidamente de la parte superior cualquier tipo de mancha, especialmente las particularmente sucias, como café, vino tinto, zumos, etc.
- En superficies brillantes o lisas evitar el uso de detergentes abrasivos en polvo o pasta, esponjas abrasivas y estropajos. en acero.
- En general se recomienda no utilizar nunca ácidos o bases. acérrimo.
- Nuestras losas son resistentes a los choques térmicos y rayones, sin embargo para conservarlos en el tiempo se sugiere utilizar salvamanteles y tablas de cortar.

TIPO DE SUCIEDAD	DETERGENTE ALCALINO	DETERGENTE ACIDO	DETERGENTES A BASE DE DISOLVENTES
Limpieza al final de la obra		FABER Removedor de cemento FILA - Deterdek Pro	
Limpieza final de obra de estuco de cemento			FABER - Limpiador de epoxi Eliminador de neblina de lechada epoxi FILA
Cerveza, Vino, Café, Té, Coca Cola, Ketchup, Mermelada, Lápiz labial, Aceite, Aceite de oliva y semillas, Aceite de linaza, Mostaza, Mayonesa, Ketchup, Chicle, Cera, Aceites mecánicos, Silicona, Betún, Pegamento, Cera de vela, Impresiones con ventosas	Cif Crema Chanteclair Blanqueador / Lejía FABER - Deep Degreaser FILA - PS 87 Pro		Acetona
Cemento, Yeso, Eflorescencias calizas, Residuos metálicos, Óxido, Pinturas murales		Vinagre blanco FABER - Limpiador de azulejos FILA - Deterdek Pro	
Grafiti, Pinturas			Acetona FABER - Eliminador de grafitis FILA - Estrella Nopain
Limpieza diaria	FABER - Limpiador de suelos FILA - Cleaner Pro		
Mantenimiento Periódico		FABER - Limpiador de azulejos (diluito 1:10) / Diluted 1:10 FILA - Deterdek Pro	

PACKAGING

Caballetes para 12/22 losas 320x150 CM & 320x160 CM

Código	Medidas	Peso	Precio
MAX-IMB09C	3370 x 740 x h.2018 mm	230 kg	430,00 €

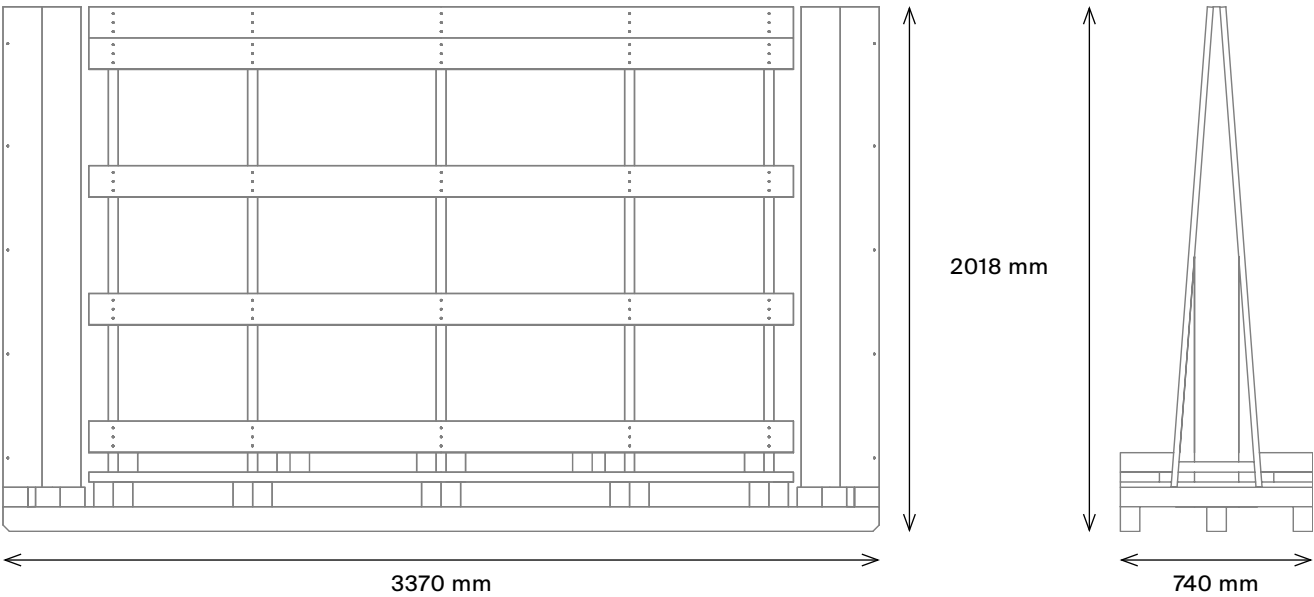
FORMATO TABLA in mm/in ■	ESPESOR TABLA in mm/in	PIEZAS CAPACIDAD MÁXIMA	MQ. CAPACIDAD MÁXIMA	KG CAPACIDAD MÁXIMA (PESO BRUTO)
		Sin enmallar	Sin enmallar	Sin enmallar
■ no rectificado				
3200x1500x12 mm	126"x60" in	22	111,1264	3.350,00
3200x1500x12 mm	126"x60" in	12	60,6144	1.906,00
3200x1500x20mm	126"x60" in	12	60,6144	3.352,00
3200x1600x12mm	126"x63" in	22	112,64	3.510,00
3200x1600x12mm	126"x63" in	12	61,44	1.920,00
3200x1600x20mm	126"x63" in	12	61,44	3.400,00

Notas

- 22 tablas de 12 mm: un caballete puede contener un máximo de 22 tablas. 5 artículos diferentes (códigos);
- 12 tablas de 12 mm: un caballete puede contener un máximo de 12 tablas. 4 artículos diferentes (códigos);
- 12 tablas de 20 mm: un caballete puede contener un máximo de 12 tablas. 3 artículos diferentes (códigos);
- El stand deberá llenarse hasta el aforo máximo indicado;

Condiciones

- Embalaje en stand: aplicar descuento por pallet y costo de stand relacionado;



Notas generales

- El peso de las cajas y caballetes puede variar significativamente en función del nivel de humedad en el momento de la medición.
- Carga en camión: la indicación del número máximo de cajas se refiere a una plataforma única de 13,6 x 2,45 m, dependiendo del peso total. Para camiones con dimensiones diferentes, se debe recalcular la carga en función del espacio y volumen disponible.
- No es posible mezclar losas de 12 mm y 20 mm en el mismo soporte.

Sapienstone se reserva el derecho de realizar, cuando lo considere oportuno, modificaciones técnicas y formales en los datos contenidos en este catálogo. La reproducción de los colores es aproximada. Todos los derechos están reservados.

SSCATTEC.IT



Sapienstone
Via Guido Reni, 2
42014 Castellarano (RE) Italy
T +39 0536 816883
info@sapienstone.com

sapienstone.com





SAPIENSTONE