SLABS

MANUALE TECNICO

STONE ITALIANA

INDEX

ISTRUZIONI PER IL TRASFORMATORE

1 Carico lastre
2 Movimentazione lastre
3 Lavorazione lastre
4 Taglio lastre
5 Istruzioni per il taglio di pezzi con sagoma a "L"
6 Istruzioni per l'esecuzione dei fori grezzi retti
7 Lucidatura e/o spazzolatura
8 Incollaggio
9 C.N.C.

ISTRUZIONI PER COLLEZIONI CON FINITURA GLOSS E GRAIN 2.0

10 Lavaggio post-lavorazione in laboratorio
11 Pulizia post-posa
12 Prodotti da non utilizzare

ISTRUZIONI PER COLLEZIONE MARMOREA CON FINITURA GLOSS E NATURAL

13 Lavaggio post-lavorazione in laboratorio
14 Pulizia post-posa
15 Prodotti da non utilizzare

ISTRUZIONI PER COLLEZIONI CON FINITURA ROCPLAN 2.0

16 Lavaggio post-lavorazione in laboratorio
17 Pulizia post-posa
18 Prodotti da non utilizzare

ISTRUZIONI PER IL TRASFORMATORE

1 - CARICO LASTRE

Le lastre Stone italiana vanno caricate in verticale, su apposite cavallette di legno o metalliche. Nel caso di lastre con finitura Rocplan 2.0 e Grain 2.0 le superfici strutturate devono essere opportunamente protette.

2 - MOVIMENTAZIONE LASTRE

La movimentazione deve avvenire per mezzo di macchine di sollevamento attrezzate con pinze neutre. Nel caso di utilizzo di corde, evitare di porre la corda metallica a contatto diretto con il materiale per evitare danneggiamenti. Stoccare le lastre in un magazzino coperto: in caso di stoccaggio all'aperto coprire le lastre con un telo scuro.

3 - LAVORAZIONE LASTRE

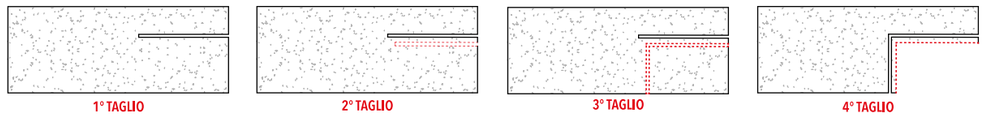
Utilizzare dischi, utensili e abrasivi specifici per ricomposto di quarzo.

4 - TAGLIO LASTRE

Durante il taglio è necessario un flusso costante di acqua fredda per garantire il raffreddamento. Il disco dev'essere specifico per ricomposto di quarzo, con un diametro in funzione della macchina da taglio. La velocità periferica dev'essere compresa tra 22 e 28 ml/secondo. Tale valore è calcolato sulla base di un disco di diametro di 350 mm secondo la formula: - diametro (espresso in metri) x 3,14 x1400/60 (dove 1400 sono i giri minuto del motore). La velocità di avanzamento dev'essere regolata in base al tipo di macchina e di disco utilizzati, solitamente è compresa tra 2 e 4 ml/secondo. Per il taglio a 45° utilizzare un disco apposito.

5 - ISTRUZIONI PER IL TAGLIO DI PEZZI CON SAGOMA A "L"

Per il corretto taglio del materiale effettuare innanzitutto un taglio a misura in senso longitudinale e, immediatamente dopo, un secondo taglio parallelo al primo, distanziato di circa 4-5 cm, per togliere eventuali tensioni alla lastra. Effettuare poi il terzo taglio corrispondente al secondo taglio a misura, in senso verticale. Procedere con il quarto taglio a misura, parallelo al secondo (quello in verticale) sempre distanziato di circa 4-5 cm.



6 - ISTRUZIONI PER L'ESECUZIONE DEI FORI GREZZI RETTI

Utilizzare utensili specifici per ricomposto di quarzo. Porre il pezzo da forare sul banco con superficie finita rivolta verso l'alto. Segnare i vertici del foro e poi carotare con una punta di diametro di circa 30 mm, in modo da eseguire fori passanti. Unire con taglio passante i fori sino ad ottenere la riquadratura completa del foro.
È consigliabile arrotondare sempre gli angoli e non lasciarli a spigolo vivo.

7 - LUCIDATURA E/O SPAZZOLATURA
Per lucidare e/o spazzolare le coste si possono impiegare macchine lucidacoste tradizionali. Con pezzo perpendicolare al banco verificare che l'acqua sia pulita e con flusso costante. L'avanzamento del nastro dev'essere in funzione dello spessore, compreso solitamente tra 0.75 e 1.5 ml al minuto: gli abrasivi devono essere specifici per ricomposto di quarzo. Per la spazzolatura le spazzole devono essere a filo diamantato (filo di colore giallo): le serie da considerare sono 36-46-60-80-120.

8 - INCOLLAGGIO
L'incollaggio va effettuato con prodotti normalmente impiegati per le pietre naturali, del tipo monocomponente a base resina poliestere (resina + induritore). I pezzi da incollare devono essere ben puliti: si possono incollare solo superfici grezze. Prima del completo indurimento si procede alla pulizia del prodotto in eccesso con spatola rasante e stracci.

9 - C.N.C.
Utilizzare utensili specifici per ricomposto di quarzo e seguire le istruzioni del manuale di utilizzo della macchina CNC.

ISTRUZIONI PER COLLEZIONI CON FINITURA GLOSS E GRAIN 2.0

10 - LAVAGGIO POST-LAVORAZIONE IN LABORATORIO
Eseguire un lavaggio con un detergente leggermente acido diluito (es. "*Stone Tile Cleaner*" a marchio Faber, "*Deterdek*" di Fila) per rimuovere eventuali residui di grasso o di calcare derivanti dall'acqua di taglio. Utilizzare delicatamente, ove necessario, una spugna giallo verde dal lato ruvido. Evitare di lasciare sulla superficie l'acqua di lavorazione utilizzata durante la trasformazione: risciacquare sempre con abbondante acqua corrente. Asciugare con aria o in maniera naturale.

11 - PULIZIA POST-POSA
I residui siliconici vanno rimossi in maniera adeguata immediatamente dopo l'installazione del piano utilizzando prodotti che sciolgano il silicone indurito (es. "*Solvent Stripper*" a marchio Faber). Una volta terminata questa operazione, il piano va pulito con un prodotto detergente leggermente acido diluito (es. "*Stone Tile Cleaner*" di Faber, "*Deterdek*" di Fila) risciacquando accuratamente la superficie.

12 - PRODOTTI DA NON UTILIZZARE
• Prodotti alcalini • Detergenti aventi come principio attivo l'ipoclorito di sodio (es. "*Amuchina*")
• Detergenti contenenti sapone di Marsiglia o componenti siliconici • Lava incera.

SLABS
MANUALE TECNICO

ISTRUZIONI PER COLLEZIONE MARMOREA CON FINITURA GLOSS E NATURAL

10.a - LAVAGGIO POST-LAVORAZIONE IN LABORATORIO
Eseguire un lavaggio con un detergente leggermente acido diluito (es. "*Stone Tile Cleaner*" a marchio Faber, "*Deterdek*" di Fila) per rimuovere eventuali residui di grasso o di calcare derivanti dall' acqua di taglio. Utilizzare delicatamente, ove necessario, una spugna giallo verde dal lato ruvido. Evitare di lasciare sulla superficie l'acqua di lavorazione utilizzata durante la trasformazione: risciacquare sempre con abbondante acqua corrente. Asciugare con aria o in maniera naturale.

11.a - PULIZIA POST-POSA
I residui siliconici vanno rimossi in maniera adeguata immediatamente dopo l'installazione del piano utilizzando prodotti che sciolgano il silicone indurito (es. salviette rimuovi silicone). Una volta terminata questa operazione, il piano va pulito con un prodotto detergente neutro (es. "*Stone Cleaner*" di Faber, "*FilaCleaner*" di Fila) risciacquando accuratamente la superficie.

12.a - PRODOTTI DA NON UTILIZZARE
• Prodotti alcalini • Detergenti aventi come principio attivo l'ipoclorito di sodio (es. "*Amuchina*")
• Detergenti contenenti sapone di Marsiglia o componenti siliconici •Lava incera.

ISTRUZIONI PER COLLEZIONI CON FINITURA ROCPLAN 2.0

10.b - LAVAGGIO POST-LAVORAZIONE IN LABORATORIO
Eseguire un lavaggio con un detergente leggermente acido diluito (es. "*Stone Tile Cleaner*" a marchio Faber, "*Deterdek*" di Fila) per rimuovere eventuali residui di grasso o di calcare derivanti dall'acqua di taglio. Utilizzare delicatamente, ove necessario, una spugna giallo verde dal lato ruvido. Evitare di lasciare sulla superficie l'acqua di lavorazione utilizzata durante la trasformazione: risciacquare sempre con abbondante acqua corrente. Asciugare con aria o in maniera naturale.

11.b - PULIZIA POST-POSA
I residui siliconici vanno rimossi in maniera adeguata immediatamente dopo l'installazione del piano utilizzando prodotti che sciolgano il silicone indurito (es. salviette rimuovi silicone). Una volta terminata questa operazione, il piano va pulito con un prodotto detergente neutro (es. "*Stone Cleaner*" di Faber, "*FilaCleaner*" di Fila) risciacquando accuratamente la superficie.

12.b - PRODOTTI DA NON UTILIZZARE
• Prodotti alcalini • Detergenti aventi come principio attivo l'ipoclorito di sodio (es. "*Amuchina*")
• Detergenti contenenti sapone di Marsiglia o componenti siliconici • Lava incera.

STONE
ITALIANA

ISO 9001 Certificato n° 30700767 QM15
ISO 14001 Certificato n° 30700767 UM15
ISO 45001 Certificato n° 30700767 OHS18

GREENGUARD GOLD

EPD®

NSF
See Official Listing

STONE ITALIANA S.P.A.
DAL 1979 TECNOLOGIA E DESIGN DELLE SUPERFICI

Via Lavagno, 213 - 37040 Zimella - Verona Italy
stone@stoneitaliana.com - www.stoneitaliana.com
Tel +39.0442 715715 - Fax +39.0442 715000

Rev. 09/2023