

**SLABS**

MANUEL DU  
TRANSFORMATEUR



## INDEX

## MANUEL DU TRANSFORMATEUR

- 1 Chargement des tranches
- 2 Manutention des tranches
- 3 Usinage des tranches
- 4 Découpe des tranches
- 5 Instructions pour la coupe des pièces en "L"
- 6 Instructions pour la réalisation de découpes brutes
- 7 Polissage et/ou brossage
- 8 Collage
- 9 Machine C.N.C.

## INSTRUCTIONS POUR LES COLLECTIONS AVEC FINITION GLOSS ET GRAIN 2.0

- 10 Nettoyage après l'usinage en atelier
- 11 Nettoyage après la pose
- 12 Produits à ne pas utiliser

## INSTRUCTIONS POUR LA COLLECTION MARMOREA FINITION GLOSS ET NATURAL

- 13 Nettoyage après l'usinage en atelier
- 14 Nettoyage après la pose
- 15 Produits à ne pas utiliser

## INSTRUCTIONS POUR LES COLLECTIONS AVEC FINITION ROCPLAN 2.0

- 16 Nettoyage après l'usinage en atelier
- 17 Nettoyage après la pose
- 18 Produits à ne pas utiliser

## MANUEL DU TRANSFORMATEUR

## 1 - CHARGEMENT DES TRANCHES

Les tranches Stone Italiana doivent être chargées verticalement, sur des tréteaux spéciaux en bois ou en métal. Les surfaces des tranches finies Rocplan 2.0 et Grain 2.0 doivent être convenablement protégées.

## 2 - MANUTENTION DES TRANCHES

La manutention doit être effectuée avec des engins de levage équipés de pinces neutres. Si vous utilisez une corde métallique, assurez-vous, pour éviter tout dommage, de ne pas la mettre au contact direct avec le matériau. Rangez les tranches dans un entrepôt couvert ; en cas de stockage extérieur, recouvrez les tranches d'une bâche foncée.

## 3 - USINAGE DES TRANCHES

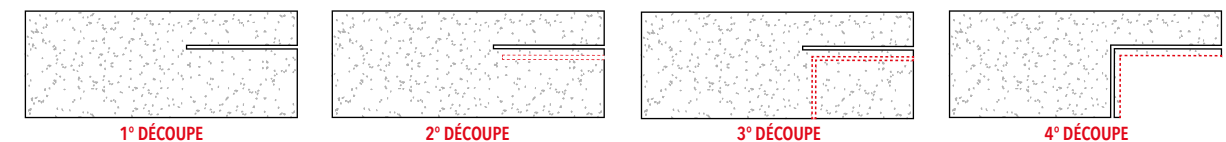
Utilisez des disques, des outils et des abrasifs spécifiques pour le quartz reconstitué.

## 4 - DECOUPE DES TRANCHES

Lors de la découpe, un débit constant d'eau froide est nécessaire pour assurer le refroidissement. Le disque doit être spécifique pour le quartz reconstitué et son diamètre doit être approprié à la machine de découpe. La vitesse périphérique doit être comprise entre 22 et 28 ml / seconde. Cette valeur est calculée sur la base d'un disque d'un diamètre de 350 mm et selon la formule suivante: - diamètre (exprimé en mètres) x 3,14 x 1400/60 (1400 se réfère au nombre de tours du moteur par minute). La vitesse d'avance doit être ajustée en fonction du type de machine et de disque utilisé. Elle est généralement comprise entre 2 et 4 ml / seconde. Pour la coupe à 45°, utilisez un disque spécial.

## 5 - INSTRUCTIONS POUR LA COUPE DES PIÈCES EN "L"

Pour couper correctement le matériau, effectuez tout d'abord une coupe longitudinale et, tout de suite après, une deuxième coupe parallèle à la première, espacée de 4 à 5 cm environ, pour éliminer toute tension de la tranche. Procédez avec une troisième coupe verticale, en correspondance avec la deuxième coupe sur mesure, puis avec une quatrième coupe sur mesure, parallèle à la seconde (verticale), toujours espacée d'environ 4-5 cm.



## 6 - INSTRUCTIONS POUR LA RÉALISATION DE DÉCOUPES BRUTES (BORD DROIT)

Utilisez des outils spécifiques pour le quartz reconstitué. Placez la pièce à percer sur le banc avec la surface brillante dirigée vers le haut. Marquez les sommets du trou à effectuer, puis utilisez une mèche d'un diamètre d'environ 30 mm pour percer des trous passants. Unir les trous avec une coupe passante afin d'obtenir l'équarrissage complet du trou. Les angles doivent toujours être arrondis et non pas en arête vive.



**7 - POLISSAGE ET / OU BROSSAGE**

Les chants peuvent être polis/brossés en utilisant des machines de polissage traditionnelles. Vérifiez que la pièce soit perpendiculaire au banc et que l'eau soit propre et à débit constant. L'avancement du ruban doit être en fonction de l'épaisseur, généralement comprise entre 0,75 et 1,5 ml par minute: les abrasifs doivent être spécifiques pour le quartz reconstitué. Pour le brossage, les brosses doivent être à fil diamanté (fil jaune). Les séries à considérer sont les suivantes: 36-46-60-80-120.

**8 - COLLAGE**

Le collage doit être réalisé avec des produits normalement utilisés pour les pierres naturelles, du type mono-composant, à base de résine polyester (résine + durcisseur). Les pièces à coller doivent être parfaitement propres: seules les surfaces brutes peuvent être collées. Avant le durcissement complet, nettoyez le produit en excès à l'aide d'une spatule de lissage et de chiffons.

**9 - MACHINE C.N.C.**

Utilisez des outils spécifiques pour le quartz reconstitué et suivez les instructions du manuel d'utilisation de la machine CNC.

**INSTRUCTIONS POUR LES COLLECTIONS AVEC FINITION GLOSS ET GRAIN 2.0****10 - NETTOYAGE APRÈS L'USINAGE EN ATELIER**

Nettoyez avec un détergent acide légèrement dilué (par exemple «*Stone Tile Cleaner*» de Faber, «*Deterdek*» de Fila) pour éliminer toute trace de graisse ou de calcaire provenant de l'eau de coupe. Si nécessaire, frottez doucement avec le côté abrasif d'une éponge jaune-vert. Éliminez l'eau de traitement utilisée pendant l'usinage de la surface: rincez toujours abondamment à l'eau courante. Séchez à l'air ou au naturel.

**11 - NETTOYAGE APRÈS LA POSE**

Les résidus de silicone doivent être éliminés immédiatement après l'installation du plan, à l'aide de produits dissolvant les résidus durcis de silicone (par exemple, «*Solvent Stripper*» de Faber). Une fois cette opération terminée, le plan de travail doit être nettoyé avec un produit détergent neutre (par exemple «*Stone Cleaner*» de Faber, «*Deterdek*» de Fila) en rinçant soigneusement la surface.

**12 - PRODUITS À NE PAS UTILISER**

- Produits alcalins
- Détergents contenant de l'hypochlorite de sodium comme ingrédient actif (par exemple «*Amuchina*»)
- Détergents contenant du savon de Marseille ou des composants en silicone
- Cire de lavage.

**INSTRUCTIONS POUR LA COLLECTION MARMOREA AVEC FINITION GLOSS ET NATURAL****10.a - NETTOYAGE APRÈS L'USINAGE EN ATELIER**

Nettoyez avec un détergent acide légèrement dilué (par exemple «*Stone Tile Cleaner*» de Faber, «*Deterdek*» de Fila) pour éliminer toute trace de graisse ou de calcaire provenant de l'eau de coupe. Si nécessaire, frottez doucement avec le côté abrasif d'une éponge jaune-vert. Éliminez l'eau de traitement utilisée pendant l'usinage de la surface: rincez toujours abondamment à l'eau courante. Séchez à l'air ou au naturel.

**11.a - NETTOYAGE APRÈS LA POSE**

Les résidus de silicone doivent être éliminés immédiatement après l'installation de la surface, à l'aide de produits dissolvant le silicone (par exemple, avec des lingettes pour éliminer les résidus durcis de silicone). Une fois cette opération terminée, le plan de travail doit être nettoyé avec un produit détergent neutre (par exemple «*Stone Cleaner*» de Faber, «*FilaCleaner*» de Fila) en rinçant soigneusement la surface.

**12.a - PRODUITS À NE PAS UTILISER**

- Produits alcalins
- Détergents contenant de l'hypochlorite de sodium comme ingrédient actif (par exemple «*Amuchina*»)
- Détergents contenant du savon de Marseille ou des composants en silicone
- Cire de lavage.

**INSTRUCTIONS POUR LES COLLECTIONS AVEC FINITION ROCPLAN 2.0****10.b - NETTOYAGE APRÈS L'USINAGE EN ATELIER**

Nettoyez avec un détergent acide légèrement dilué (par exemple «*Stone Tile Cleaner*» de Faber, «*Deterdek*» de Fila) pour éliminer toute trace de graisse ou de calcaire provenant de l'eau de coupe. Si nécessaire, frottez doucement avec le côté abrasif d'une éponge jaune-vert. Éliminez l'eau de traitement utilisée pendant l'usinage de la surface: rincez toujours abondamment à l'eau courante. Séchez à l'air ou au naturel.

**11.b - NETTOYAGE APRÈS LA POSE**

Les résidus de silicone doivent être éliminés immédiatement après l'installation de la surface, à l'aide de produits dissolvant le silicone (par exemple, avec des lingettes pour éliminer les résidus durcis de silicone). Une fois cette opération terminée, le plan de travail doit être nettoyé avec un produit détergent neutre (par exemple «*Stone Cleaner*» de Faber, «*FilaCleaner*» de Fila) en rinçant soigneusement la surface.

**12.b - PRODUITS À NE PAS UTILISER**

- Produits alcalins
- Détergents contenant de l'hypochlorite de sodium comme ingrédient actif (par exemple «*Amuchina*»)
- Détergents contenant du savon de Marseille ou des composants en silicone
- Cire de lavage.



ISO 9001  
ISO 14001  
ISO 45001

Certificato n° 30700767 QM15  
Certificato n° 30700767 UM15  
Certificato n° 30700767 OHS18



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