

SLABS

ISTRUCCIONES
PARA LOS
MARMOLISTAS



ÍNDICE

INSTRUCCIONES PARA LOS MARMOLISTAS

- 1 Carga de las tablas
- 2 Desplazamiento de las tablas
- 3 Elaboración de las tablas
- 4 Corte de las tablas
- 5 Instrucciones para el corte de piezas en forma de "L"
- 6 Instrucciones para agujeros brutos rectos
- 7 Pulimentación y/o cepillado de los bordes
- 8 Encolado
- 9 CNC

INSTRUCCIONES PARA COLECCIONES CON ACABADO PULIDO Y GRAIN 2.0

- 10 Lavado post-corte en el taller
- 11 Limpieza posterior a la instalación
- 12 Productos a evitarse

INSTRUCCIONES PARA LA COLECCIÓN MARMOREA CON ACABADO PULIDO O NATURAL

- 13 Lavado post-corte en el taller
- 14 Limpieza posterior a la instalación
- 15 Productos a evitarse

INSTRUCCIONES PARA COLECCIONES CON ACABADO ROCPLAN 2.0

- 16 Lavado post-corte en el taller
- 17 Limpieza posterior a la instalación
- 18 Productos a evitarse

INSTRUCCIONES PARA LOS MARMOLISTAS

1 - CARGA DE LAS TABLAS

Las tablas de Stone Italiana deben cargarse verticalmente sobre soportes adecuados de madera o de metal. Al movimentar tablas con acabado Rocplan 2.0 o Grain 2.0, las superficies acabadas deben contar con la protección adecuada.

2 - DESPLAZAMIENTO DE LAS TABLAS

Las tablas deben levantarse utilizando maquinaria de elevación equipada con pinzas neutras. Si se utilizan cables, evitar que los cables metálicos entren en contacto directo con las tablas para no dañarlas. Hay que almacenar las tablas en un depósito cubierto. Las tablas no se pueden almacenar en exterior.

3 - ELABORACIÓN DE LAS TABLAS

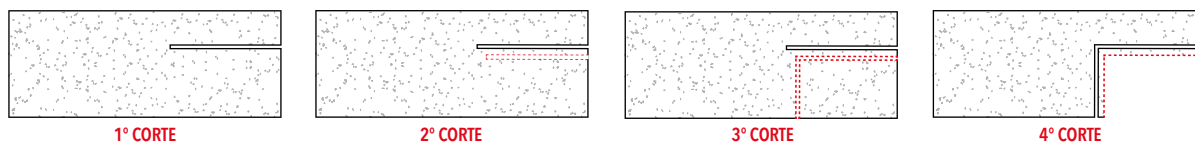
Hay que utilizar discos, herramientas y abrasivos especialmente diseñados para el cuarzo recompuesto.

4 - CORTE DE LAS TABLAS

Al cortar las tablas, debe haber un flujo constante de agua fría sobre ellas para evitar el sobrecalentamiento. El disco de corte utilizado debe ser adecuado para el cuarzo recompuesto y debe tener un diámetro apropiado para la máquina que se esté utilizando. La velocidad de rotación debe estar entre 22-28 ml/seg. Esta cifra se ha calculado asumiendo el uso de un disco de 350 mm de diámetro, utilizando la siguiente fórmula: - diámetro (expresado en metros) x 3,14 x 1400/60 (1400 es el número de rotaciones del motor/minuto). La velocidad de alimentación debe ajustarse al tipo de máquina y disco que se esté utilizando, pero generalmente recomendamos que esté entre 2 y 4 ml/seg. Para cortes de 45°, hay que usar un disco específico para corte diagonal.

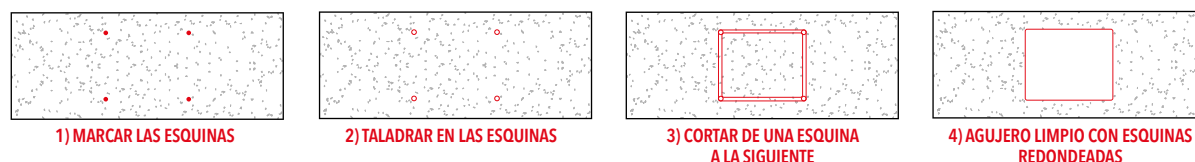
5 - INSTRUCCIONES PARA EL CORTE DE PIEZAS EN FORMA DE "L"

Para cortar correctamente el material, en primer lugar hay que realizar un corte horizontal de la longitud requerida, e inmediatamente después se realiza otro corte paralelo al primero (a una distancia de 4-5 cm) para quitar cualquier tensión en la tabla. A continuación, hay que hacer un tercer corte verticalmente hacia abajo desde el final del segundo corte horizontal. Finalmente, hay que realizar un cuarto corte de la longitud requerida paralelo al segundo (vertical), siempre a una distancia de 4-5 cm.



6 - INSTRUCCIONES PARA AGUJEROS BRUTOS RECTOS

Hay que utilizar únicamente herramientas adecuadas para el cuarzo recompuesto. Colocar la pieza a perforar en el banco de trabajo, con la superficie acabada hacia arriba. Marcar las esquinas de la pieza a quitar y luego taladrar hasta el otro lado con una broca de aprox. 30 mm. Realizar un corte continuo de un agujero al siguiente hasta que se suelte la sección a quitar. Recomendamos siempre redondear las esquinas y no dejar bordes afilados.



7 - PULIMENTACIÓN Y/O CEPILLADO DE LOS BORDES

Se pueden utilizar pulidoras de bordes tradicionales para pulir y/o cepillar los bordes. Hay que mantener la pieza perpendicular al banco de trabajo y asegurarse de que el suministro de agua esté limpio y fluya constantemente. La velocidad de avance de la cinta debe adaptarse al espesor de la tabla; generalmente, debe estar entre 0,75-1,5 ml/min. Los abrasivos utilizados deben ser adecuados para el cuarzo recompuesto. Para cepillar, usar cepillos de filamento de diamante (alambre amarillo); las series recomendadas son 36-46-60-80-120.

8 - ENCOLADO

Para pegar las tablas, hay que utilizar productos generalmente adecuados para la piedra natural, preferiblemente productos monocomponentes que contengan resina de poliéster (resina + endurecedor). Las piezas a pegar deben estar limpias y solo las superficies sin terminar pueden entrar en contacto con el adhesivo. Antes de que el pegamento se endurezca por completo, hay que quitar cualquier exceso con una espátula y luego hay que limpiar con un paño.

9 - CNC

Utilizar únicamente herramientas apropiadas para el cuarzo recompuesto y seguir las instrucciones del manual de la máquina CNC.

INSTRUCCIONES PARA COLECCIONES CON ACABADO PULIDO Y GRAIN 2.0

10 - LAVADO POST-CORTE EN EL TALLER

Lavar las tablas con un detergente ligeramente ácido diluido (p. ej., *"Stone Tile Cleaner"* de la marca Faber o *"Deterdek"* de Fila) para eliminar cualquier residuo de grasa o cal que haya dejado el agua utilizada para las operaciones de corte. Cuando sea necesario, frotar delicadamente con el lado áspero (verde) de una esponja doméstica. Evitar de dejar el agua utilizada durante las operaciones de corte y pulido en la superficie de la tabla; enjuagar siempre con abundante agua corriente. Dejar secar de forma natural o utilizar un soplador de aire.

11 - LIMPIEZA POSTERIOR A LA INSTALACIÓN

Cualquier residuo de silicona debe eliminarse por completo tan pronto como se hayan colocado las tablas, utilizando productos diseñados para disolver la silicona endurecida (por ejemplo, *"Solvent Stripper"* de la marca Faber). Una vez que se haya completado esta operación, la superficie debe limpiarse con un detergente ligeramente ácido diluido (por ejemplo, *"Stone Tile Cleaner"* de la marca Faber o *"Deterdek"* de Fila) y luego hay que enjuagar bien.

12 - PRODUCTOS A EVITARSE

- Detergentes alcalinos
- Detergentes que contienen hipoclorito de sodio como principio activo (p. ej., *"Clorox"*, *"Amuchina"*)
- Detergentes que contienen jabón de Marsella o componentes a base de silicona
- Limpiadores de suelos *"Wash & Wax"*.

INSTRUCCIONES PARA LA COLECCION MARMOREA CON ACABADO PULIDO O NATURAL

10.a - LAVADO POST-CORTE EN EL TALLER

Lavar las tablas con un detergente ligeramente ácido diluido (p. ej., *"Stone Tile Cleaner"* de la marca Faber o *"Deterdek"* de Fila) para eliminar cualquier residuo de grasa o cal que haya dejado el agua utilizada para las operaciones de corte. Cuando sea necesario, frotar delicadamente con el lado áspero (verde) de una esponja doméstica. Evitar de dejar el agua utilizada durante las operaciones de corte y pulido en la superficie de la tabla; enjuagar siempre con abundante agua corriente. Dejar secar de forma natural o utilizar un soplador de aire.

11.a - LIMPIEZA POSTERIOR A LA INSTALACIÓN

Cualquier residuo de silicona debe eliminarse por completo tan pronto como se hayan colocado las tablas, utilizando productos diseñados para disolver la silicona endurecida (por ejemplo, toallitas para quitar silicona). Una vez que se haya completado esta operación, la superficie debe limpiarse con un detergente neutro (por ejemplo, *"Stone Cleaner"* de la marca Faber o *"FilaCleaner"* de Fila) y luego hay que enjuagar bien.

12.a - PRODUCTOS A EVITARSE

- Detergentes alcalinos
- Detergentes que contienen hipoclorito de sodio como principio activo (p. ej., *"Clorox"*, *"Amuchina"*)
- Detergentes que contienen jabón de Marsella o componentes a base de silicona
- Limpiadores de suelos *"Wash & Wax"*.

INSTRUCCIONES PARA COLECCIONES CON ACABADO ROCPLAN 2.0

10.b - LAVADO POST-CORTE EN EL TALLER

Lavar las tablas con un detergente ligeramente ácido diluido (p. ej., *"Stone Tile Cleaner"* de la marca Faber o *"Deterdek"* de Fila) para eliminar cualquier residuo de grasa o cal que haya dejado el agua utilizada para las operaciones de corte. Cuando sea necesario, frotar delicadamente con el lado áspero (verde) de una esponja doméstica. Evitar de dejar el agua utilizada durante las operaciones de corte y pulido en la superficie de la tabla; enjuagar siempre con abundante agua corriente. Dejar secar de forma natural o utilizar un soplador de aire.

11.b - LIMPIEZA POSTERIOR A LA INSTALACIÓN

Cualquier residuo de silicona debe eliminarse por completo tan pronto como se hayan colocado las tablas, utilizando productos diseñados para disolver la silicona endurecida (por ejemplo, toallitas para quitar silicona). Una vez que se haya completado esta operación, la superficie debe limpiarse con un detergente neutro (por ejemplo, *"Stone Cleaner"* de la marca Faber o *"FilaCleaner"* de Fila) y luego hay que enjuagar bien.

12.b - PRODUCTOS A EVITARSE

- Detergentes alcalinos
- Detergentes que contienen hipoclorito de sodio como principio activo (p. ej., *"Clorox"*, *"Amuchina"*)
- Detergentes que contienen jabón de Marsella o componentes a base de silicona
- Limpiadores de suelos *"Wash & Wax"*.



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.

SURFACE DESIGN AND TECHNOLOGY SINCE 1979

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

Rev. 09/2023