

MANUALE TECNICO

SAPIENSTONE

INDICE

03.
CHI SIAMO

04.
VALORI

05.
PLUSES

06.
FINITURE

07.
4D. THE FOURTH
DIMENSION

08.
COLLEZIONI

14.
CARATTERISTICHE
TECNICHE

18.
ISPEZIONE DELLA
LASTRA

20.
MOVIMENTAZIONE
E STOCCAGGIO

24.
TAGLIO E LAVORAZIONE
BORDI: TAGLIO DISCO, A
IDROGETTO, CONTROLLO
NUMERICO E
LAVORAZIONE BORDI

32.
PROGETTAZIONE DEL
PIANO DI LAVORO

38.
POSIZIONAMENTO

44.
INSTALLAZIONE
PIANO CUCINA

46.
SBALZI

48.
PULIZIA E
MANUTENZIONE

52.
IMBALLI



CHI SIAMO

Sapienstone, marchio di Iris Ceramica Group, ridefinisce il concetto di superfici ceramiche di grande formato e alta qualità, progettate per trasformare cucine e ambienti di design attraverso una perfetta fusione di innovazione, tecnologia ed estetica sofisticata. Con un'identità premium a livello internazionale, il brand opera nel mercato del lusso dell'architettura, del design e dell'interior design, portando la sua eccellenza in oltre 100 Paesi grazie a una solida rete distributiva con più di 10.000 punti vendita nel mondo.

Disponibili negli spessori di 12 mm e 20 mm e con un'elevata qualità grafica, le superfici ceramiche Sapienstone offrono una definizione senza precedenti e un'ampia gamma cromatica, nel formato 160x320 cm, riproducendo in modo ultra-realistico pietre naturali, marmi, legni e cementi. Sono resistenti agli sbalzi termici (ISO 10545.9), ai graffi, agli urti e completamente igieniche e antibatteriche. Ogni texture e finitura è il risultato di un meticoloso processo di design che unisce precisione e profondità visiva per creare spazi di forte impatto.

VALORI



I suoi quattro valori chiave - design, innovazione, qualità e sostenibilità - si uniscono per creare superfici ceramiche che vanno oltre le aspettative, elevandosi a una quarta dimensione in cui ogni elemento non solo risponde alle esigenze contemporanee, ma ridefinisce i confini del design, della funzionalità e della responsabilità ambientale.

Il design va oltre l'estetica, integrando arte, cultura e moda nelle sue superfici. Ogni superficie esprime un linguaggio visivo e poetico, riflesso nella diversità delle sue forme materiche. Attraverso l'innovazione, Sapienstone traccia nuove tendenze nel settore, garantendo - grazie a rigorosi controlli di qualità - la resistenza e la durabilità di ogni singolo pezzo.

Design



Innovazione e Qualità



Sostenibilità

PLUSES



4D Ceramics. Vena passante attraverso lo spessore

La ricerca in innovazione tecnologica di Iris Ceramica Group, di cui Sapienstone fa parte, ha compiuto un nuovo passo avanti nel reingegnerizzare la ceramica, portando il materiale a uno stadio evolutivo superiore e totalmente inedito. Alla vista, il risultato è una superficie ceramica che contiene nel suo spessore la stessa decorazione superficiale, ricreando quindi venature naturali, sfumature di colore, disegni geometrici o pattern, annullando totalmente la distinzione tra superficie e bordo.



Piano cottura ad induzione integrato

Sapienstone, attento ai trend di interior design e alle esigenze della contemporaneità, propone un innovativo piano cucina in gres porcellanato, dotato di un'esclusiva piastra a induzione integrata che permette di cucinare direttamente sul top.



Bellezza estetica

La trasformazione di materie prime naturali, associate all'utilizzo di innovative tecnologie di produzione, consente di ottenere materiali dalle elevate caratteristiche estetiche e tecniche.

FINITURE

La lavorazione di materie prime naturali, combinata con l'utilizzo di tecniche di produzione brevettate all'avanguardia, permette di ottenere materiali high-tech caratterizzati da effetti tipici a tutta massa, una caratteristica che è sempre stata il marchio esclusivo del marmo e della pietra estratti in cava. Le variazioni cromatiche, le venature e le puntinature sono quindi caratteristiche pregiate dei materiali Sapienstone.



NATURAL ^(N)

Rappresenta un compromesso tra la finitura lucidata e naturale. Opaca.



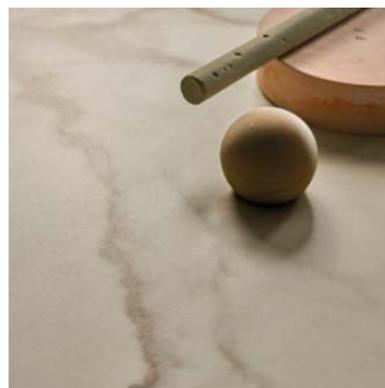
POLISHED ^(P)

Finitura ottenuta attraverso una lavorazione postproduzione che viene effettuata tramite mole che ne aumentano la lucidità e la durezza finale.



SILKY ^(S)

Regala un vellutato percorso visivo e tattile.



CASHMERE ^(C)

Una finitura liscia e vellutata, per esaltare l'esprit couture delle superfici in ceramica tecnica.



TOP-LAPPED ^(TL)

La finitura lappata esalta la bellezza naturale dei materiali ceramici Sapienstone.



STRUCTURED ^(ST)

Superficie caratterizzata da una leggera struttura che rimane morbida al tatto.

4D

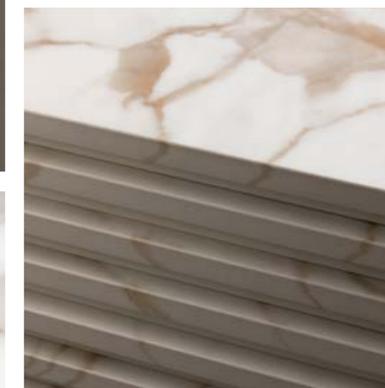
THE FOURTH DIMENSION



La tecnologia a tutta massa del Gruppo Iris Ceramica è stata ulteriormente sviluppata, dando vita a una superficie tecnologicamente avanzata senza rivali sul mercato. Il Gruppo Iris Ceramica ha portato la ceramica in una nuova dimensione: la ceramica 4D.

Come in natura, la superficie ceramica 4D nasce dalla stratificazione e diventa granitica. Solida come una roccia, composta da minerali naturali, utilizzando un processo di produzione a idrogeno verde sviluppato dal Gruppo Iris Ceramica, racchiude nei suoi spessori di 12 mm e 20 mm tutta la sua storia e gli elementi da cui ha origine la vita: acqua, fuoco e terra. Così nasce una superficie viva, fatta della stessa sostanza di cui è fatto l'Universo.

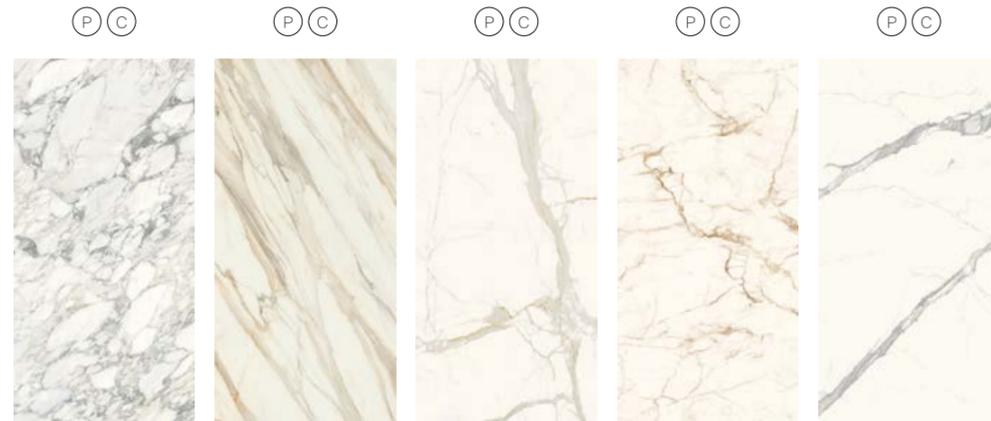
Una superficie con un'anima, la stessa anima sostenibile per cui il Gruppo Iris Ceramica è rinomato: la quarta dimensione abbraccia i valori del Gruppo, impressi nel cuore della materia.



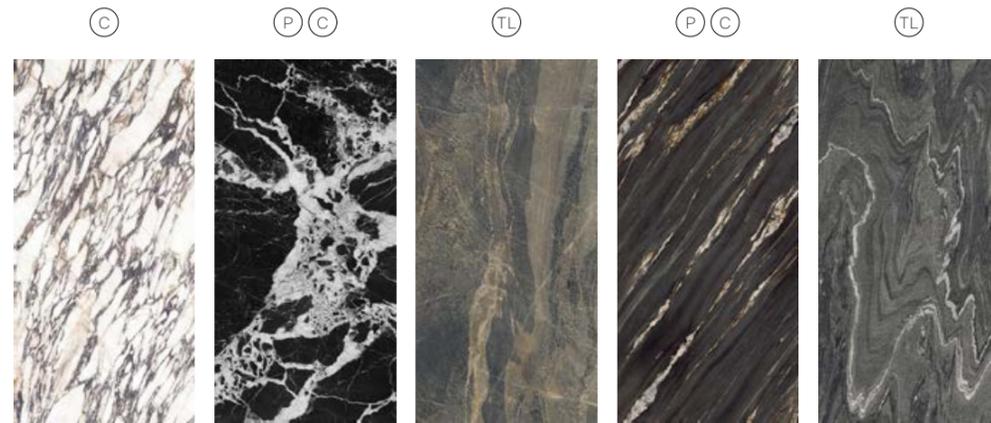


COLLEZIONI

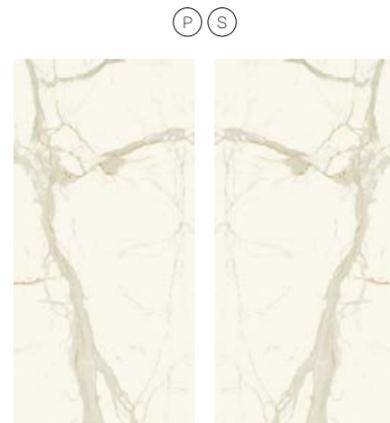
4D CERAMICS



ARABESCATO 4D CALACATTA AUREO 4D CALACATTA 4D CALACATTA MACCHIA VECCHIA 4D CALACATTA STATUARIO 4D



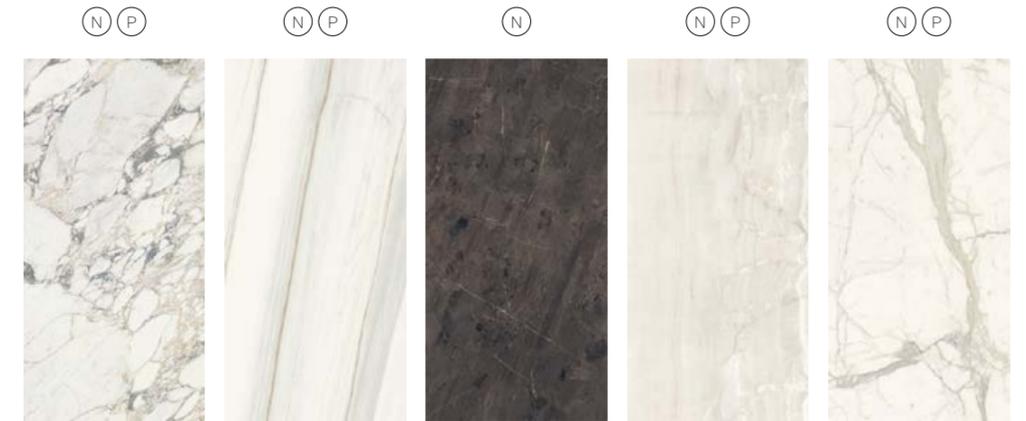
FIOR DI VIOLA 4D GRAND ANTIQUE 4D JATOBA BROWN 4D KUROCA 4D SILVER WAVE 4D



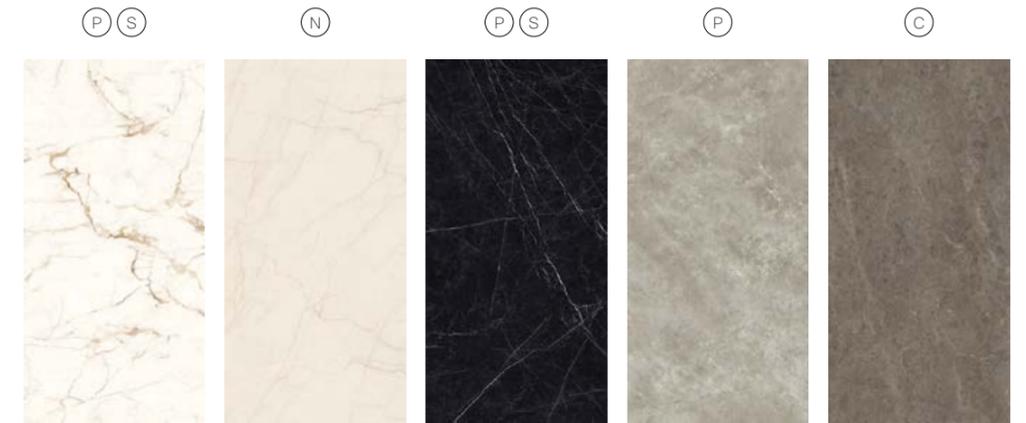
WHITE CALACATTA BOOKMATCH

BOOKMATCH

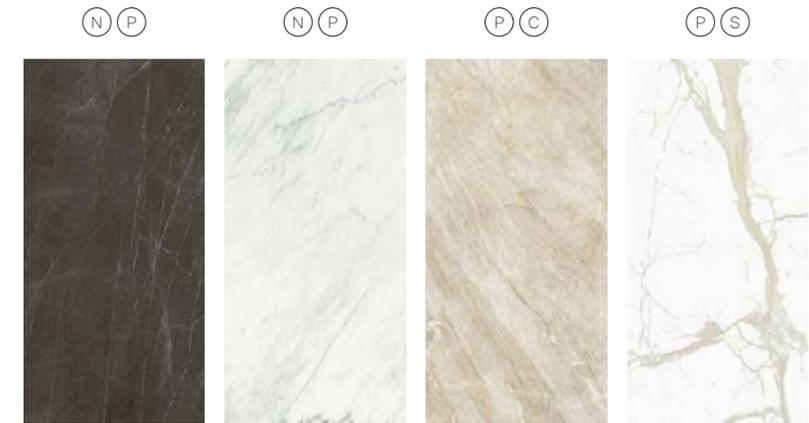
MARMO



ARABESCATO BIANCO LASA BRECCIA IMPERIALE BRIGHT ONYX CALACATTA

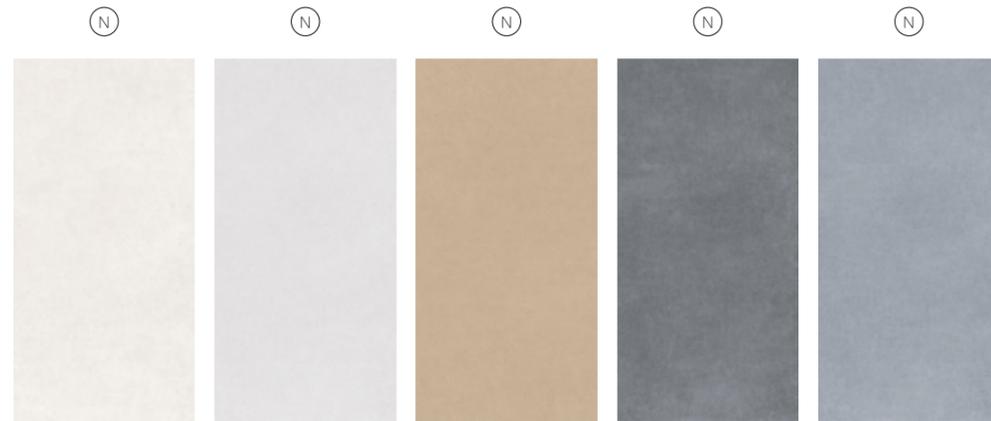


CALACATTA MACCHIA VECCHIA CREMA AVORIO DARK MARQUINA FIOR DI BOSCO GRIGIO SAVELLI

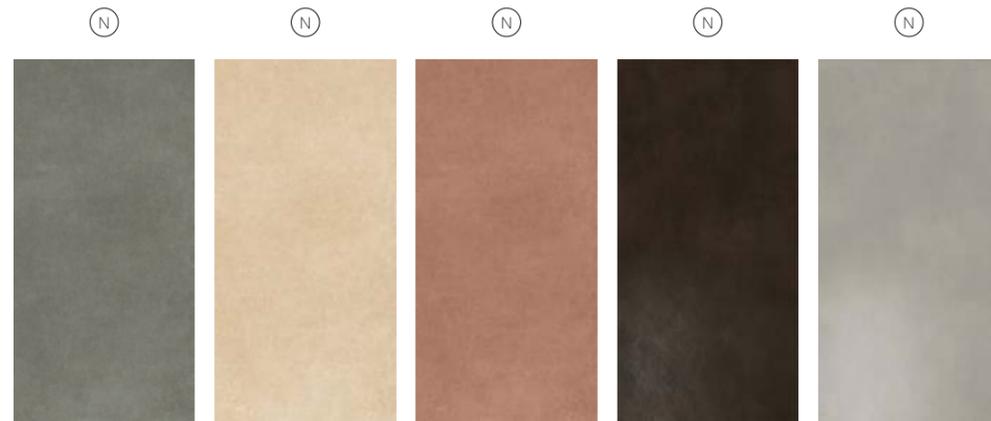


PIETRA GREY PREMIUM WHITE TAJ MAHAL WHITE CALACATTA

CEMENT



BALANCE IVORY BALANCE LIGHT GREY BALANCE NUDE BALANCE STEEL BLUE BALANCE AZURE



BALANCE CHESTER GREEN BALANCE OCHRE BALANCE MARSALA RED URBAN ANTRACITE URBAN ARGENTO



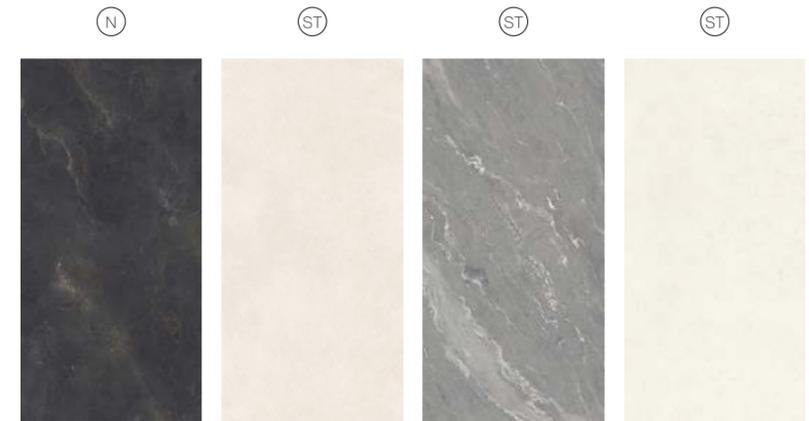
ROVERE BAIIO ROVERE BUCKSKIN

GRANITO

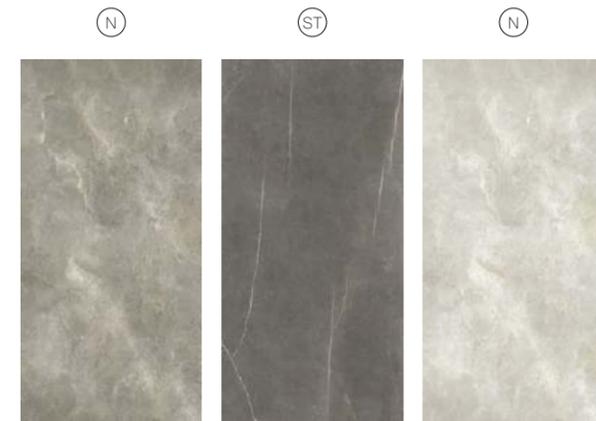


ALASKA WHITE CEPPO VARESE

PIETRA



BLACK DIAMOND CREMA NEVE QUARZITE VALS LUNA LIMESTONE



PALLADIUM GREY PIASENTINA PLATINUM WHITE

MONOCROMO



UNI ICE

INFORMAZIONI TECNICHE



Il piano cucina è una delle superfici più sollecitate e funzionali dell'ambiente domestico, e per questo la sua scelta richiede particolare attenzione. Su di esso si svolgono la maggior parte delle attività quotidiane, dalla preparazione degli alimenti all'appoggio di utensili ed elettrodomestici.

Per questo motivo, la resistenza, la durata e la facilità di manutenzione rappresentano caratteristiche tecniche fondamentali, senza trascurare il design e l'armonia estetica con il resto dell'ambiente.

La scelta del materiale più adatto risulta quindi cruciale. In questo contesto, il gres porcellanato si conferma una delle migliori soluzioni disponibili sul mercato, grazie alle sue eccellenti prestazioni tecniche e alla versatilità delle sue finiture, che lo rendono pratico ed esteticamente raffinato.



CARATTERISTICHE TECNICHE	METODO DI PROVA ISO 10545* / ASTM**	VALORE PRESCRITTO DALLE NORME	VALORE MEDIO DI PRODUZIONE §
 RESISTENZA ALLA FLESSIONE	ISO 10545.4	$\geq 35 \text{ N/mm}^2$	$\geq 45/\text{mm}^2$
	ASTM C 648	> 275 lbf (1,22 kN)	> 700 lbf
 ASSORBIMENTO D'ACQUA	ISO 10545.3	$\leq 0,5\%$	$\leq 0,05\%$
	ASTM C 373		
 RESISTENZA ALL'ABRASIONE PROFONDA	ISO 10545.6	$\leq 175 \text{ mm}^3$	$\leq 127 \text{ mm}^3$
	ASTM C1243		$\leq 130 \text{ mm}^3$
 RESISTENZA ALLE MACCHIE	ISO 10545.14	Piastrelle non smaltate: metodo di prova disponibile	CLASS 5 Superficie natural
	ASTM C1378	As reported	CLASS A
 RESISTENZA ALL'ATTACCO CHIMICO	ISO 10545.13	Minimum CLASS B	Conforme
	ASTM C 650		

* Secondo la norma EN 14411 AII. G/ISO13006 AII.G per piastrelle di ceramica non smaltate pressate a secco del gruppo B1a.

** Secondo le norme ANSI A137.1 e ANSI 137.3 per lastre di ceramica smaltate, pressate a secco con assorbimento acqua CLASSE P1.



Resistenza al calore

Le superfici in Gres Porcellanato sono resistenti alle alte temperature, al gelo e allo shock termico. Queste caratteristiche sono estremamente importanti in una cucina, perché il frequente contattato con utensili, pentole e caffettiere bollenti potrebbe in alcuni casi rovinare il piano cucina. Le qualità tecniche altamente performanti delle lastre in ceramica fanno sì che le alte temperature e gli sbalzi termici non siano in grado di alterare in alcun modo questo materiale che si conserva incorruttibile nel tempo.



Resistenza al graffio

A causa dell'uso intensivo che se ne fa, il piano di lavoro di una cucina è molto spesso esposto al rischio di graffi e segni causati da utensili appuntiti e affilati, ma anche da oggetti comuni che presentano delle asperità. Il gres porcellanato in particolare sulle superfici naturali è in assoluto il materiale più duro tra quelli in commercio e grazie alla sua naturale resistenza, si rivela un'ottima scelta per minimizzare questo genere di danni.



Resistenza alla macchia, alla corrosione e pulibilità

Importanti caratteristiche del Gres Porcellanato sono l'estrema compattezza, che lo rendono un candidato ideale quando si tratta di scegliere il piano della cucina. Proprio l'impenetrabilità di questo materiale, fa sì che anche le macchie più ostinate possano essere rimosse con facilità; non solo olio, vino, sughi e caffè, ma anche sostanze acide come limone, aceto o residui di detersivi.



Igienicità della superficie

Essendo il Gres Porcellanato un materiale compatto, si rivela particolarmente adatto per le superfici di una cucina, soprattutto per coloro che prestano particolare attenzione all'igiene.

	S	QUARTZ SURFACE	GRANITE	MARBLE	SOLID SURFACE
UV Resistance	●●●●●	●●	●●●●	●●●●	●
Heat resistance	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●●
Scratch resistance	●●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●
Chemical resistance	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●



ISPEZIONE DELLA LASTRA



Prima di iniziare una delle fasi di lavorazione, come taglio, posa, installazione su mobili, si consiglia di pulire meticolosamente la lastra e di compiere una ispezione visiva della lastra per verificare l'assenza di:

- bolle, crepe e fessure;
- curvature, deformazioni;
- stonalizzazioni;
- qualunque altra anomalia che possa considerarsi un difetto.

La trasformazione di materie prime naturali, associate all'utilizzo di innovative tecnologie di produzione, consente di ottenere materiali dalle elevate prestazioni tecniche che si distinguono per i tipici effetti da sempre prerogativa dei materiali naturali. Le variazioni cromatiche, di venatura e la piccola puntinatura sono pertanto caratteristiche di alto pregio dei materiali Sapienstone. Anche le lievi alterazioni di chiaroscuro, del tono colore del top o di lucentezza fanno parte del processo produttivo del materiale, quindi non sono da considerare un difetto. Si precisa che eventuali sostituzioni potrebbero determinare differenze tra nuove e vecchie lastre. Non saranno accettati reclami per lastre già installate, anche nel caso in cui i difetti fossero presenti al momento della consegna.

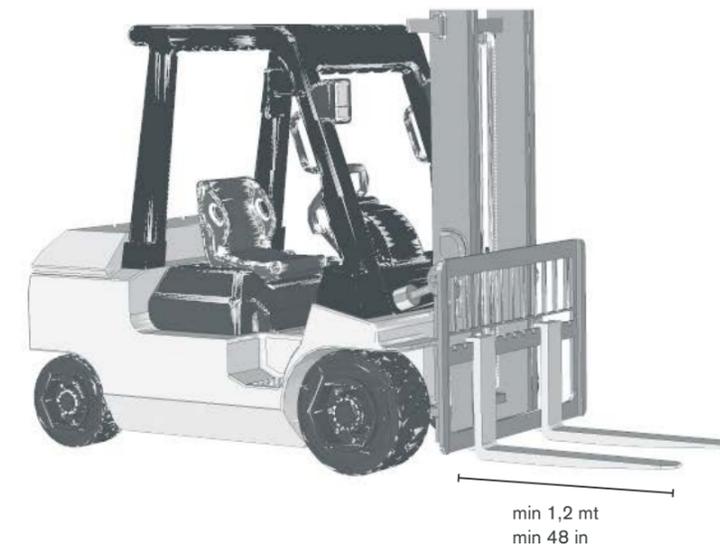


MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO



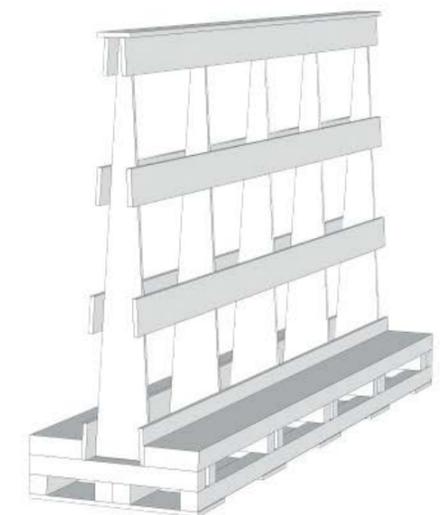
Movimentazione a-frame

Prima di movimentare gli A-Frame è necessario dotarsi di un carrello elevatore con portata adeguata (indicativamente 5000 kg) corredato di forche con una lunghezza non inferiore a 1,20 mt / 1,40 mt, per la movimentazione sul lato lungo.



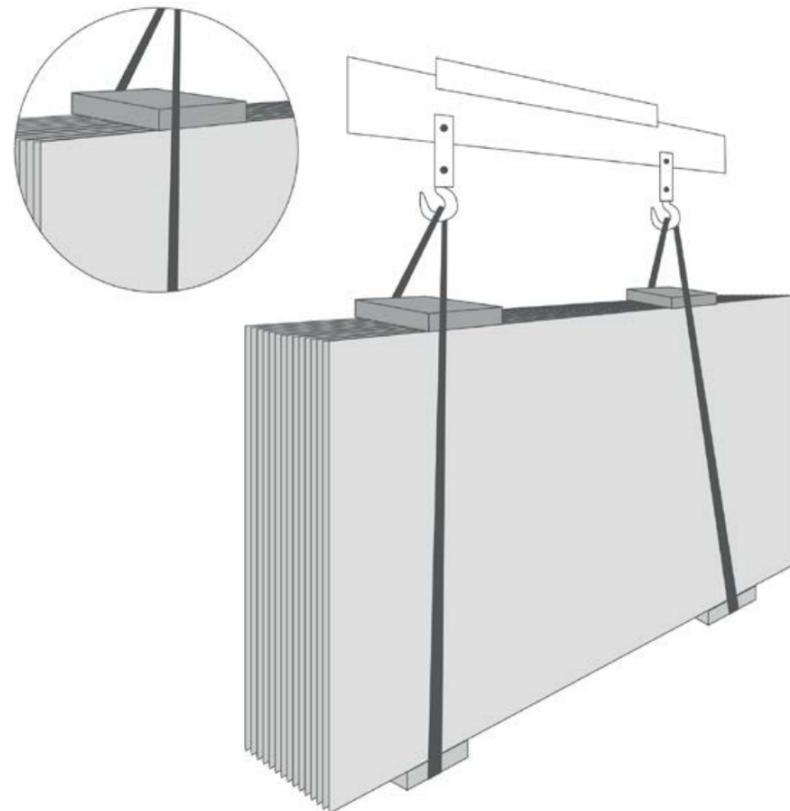
Movimentazione cavalletti a-frame sul lato lungo

Si raccomanda di inforcare il cavalletto nei fori adibiti all'operazione, utilizzando un carrello di portata adeguata e utilizzando forche lunghe almeno 1,20 mt, regolate nella massima apertura ottenibile. Infilare totalmente le forche fino quasi a battuta, prima di sollevare.



Avvertenza rischio di ribaltamento:

A fini di sicurezza dei lavoratori, per evitare lesioni alle persone e danni irreparabili alle lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni, NON movimentare i telai ad A con carrelli elevatori a forche dopo aver rimosso le protezioni di plastica, le reggette e gli altri sistemi antiribaltamento. In caso di rimozione di uno dei sistemi antiribaltamento, accertarsi di fissare il carico con sistemi idonei, come reggette o fascette, per evitare che le lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni si ribaltino. GranitiFiandre S.p.A. declina ogni responsabilità per lesioni o danni alle persone, alle proprietà o alle lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni dovute a una movimentazione dei telai ad A senza l'adozione di adeguate protezioni di sicurezza. GranitiFiandre S.p.A. raccomanda che le lastre di gres porcellanato di grandi dimensioni siano sempre movimentate da almeno due persone appositamente formate.



Movimentazione delle lastre movimentazione lastre singole

Durante il disimballo, per maggiore sicurezza, è necessario prelevare dall'A-frame le lastre in modo alternato, per garantire la simmetria del carico ed operare in sicurezza. Per movimentare la lastra singola è possibile utilizzare sollevatori a ventosa, cinghie in tela o gomma, pinze.

Movimentazione lastre multiple

Utilizzare attrezzature specifiche con portata adeguata. Per esempio carrello elevatore con braccio sporgente e cinghie per imbragatura, oppure gru dotata di braccio sollevatore e cinghie adeguate. Non devono essere utilizzati cavi di acciaio, catene e tutto quello che potrebbe in qualche modo danneggiare la lastra. Si raccomanda di proteggere gli spigoli quando si sollevano o spostano lastre. Verificare sempre la portata massima delle attrezzature da utilizzare, in relazione al peso del carico da sollevare.

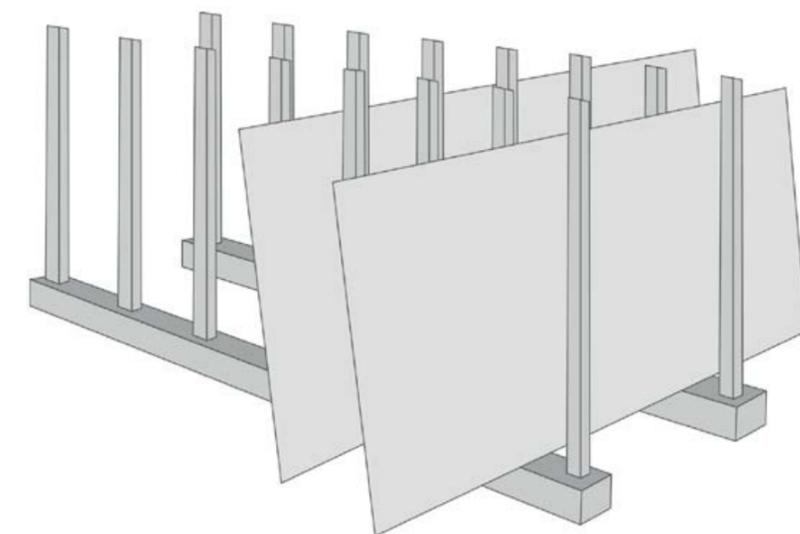
Strumentazione necessaria

Gli strumenti per il sollevamento e la movimentazione delle lastre sono da scegliere in funzione della dimensione della lastra e delle attività da svolgere in cantiere, in particolare:

- Carrello elevatore con forche lunghe 1,60 mt;
- Telaio a ventose per la movimentazione di lastre di grande formato.

Fasi di lavorazione

1. Rimuovere il coperchio della gabbia /cavalletto;
2. Posizionare sulla lastra il telaio di movimentazione a ventose e accertarsi che le stesse aderiscano perfettamente;
3. Per il trasporto orizzontale (sul piano), portare in posizione verticale la lastra e avvalersi delle ruote applicate al telaio di movimentazione.



Stoccaggio delle lastre

Le lastre possono essere stoccate sui cavalletti o nelle casse utilizzati per la consegna del prodotto. Se si stocca il materiale sui cavalletti assicurarsi sempre di prelevare le lastre alternativamente sui due lati con lo scopo di tenere bilanciato il carico ed evitare danneggiamenti e pericoli per gli operatori. Attenzione: dopo aver prelevato la/le lastra/e assicurarsi sempre di bloccare le stesse con reggetta o morsetti, per evitarne il possibile ribaltamento. In alternativa le lastre possono essere conservate in posizione verticale su apposite rastrelliere metalliche, che devono però essere rivestite in gomma, teflon oppure legno nelle parti a diretto contatto con le lastre. Tenere presente che le lastre, appoggiate sulla rastrelliera in verticale, potrebbero flettere leggermente. Questo non compromette la lavorazione perché appoggiando la lastra su una superficie piana la flessione scompare e la lastra torna perfettamente dritta.

TAGLIO E LAVORAZIONE BORDI

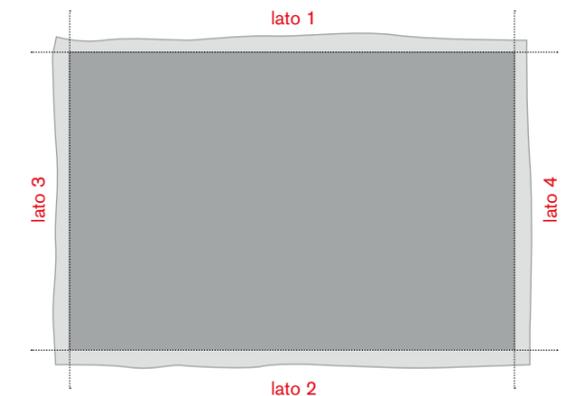
TAGLIO DISCO, A IDROGETTO,
CONTROLLO NUMERICO E LAVORAZIONE BORDI



La buona riuscita della lavorazione di una lastra non dipende tanto dal tipo di strumento, che sia Disco o Water jet o Fresa, ma piuttosto dalle modalità e dalla sequenza di taglio che viene eseguita. Come regola generale è sempre consigliabile parzializzare il più possibile la lastra asportando le parti non interessate dal progetto. Durante tutte le fasi di lavorazione, più la lastra viene ridotta a quelle che saranno le dimensioni finali e maggiormente essa acquisterà vantaggi in lavorabilità. È molto raro che una lastra non si riesca a lavorare; esistono approcci più o meno conservativi, esistono sequenze e modalità più o meno invasive. Sequenze e modalità meno conservative possono portare alle condizioni che provocano le rotture delle lastre. Possono esistere lastre che per ragioni di carattere mineralogico presentano una lavorabilità diversa, ma non per questo sono da considerarsi difettose. Fatte queste precisazioni, andiamo qui di seguito a riportare alcuni punti fondamentali che sono alla base di una lavorazione di successo.

Lavorazione e tagli

Le lastre fornite non rettificate devono essere sempre detensionate, effettuando un taglio sui quattro lati, prima di ogni altra lavorazione. Si raccomanda di eseguire questa operazione con ogni tipologia di taglio utilizzata (Disco, Idrogetto, CNC, etc.). Si consiglia di effettuare per prima i tagli sul lato lungo (1 e 2) per poi eseguire quelli sul lato corto (3 e 4).

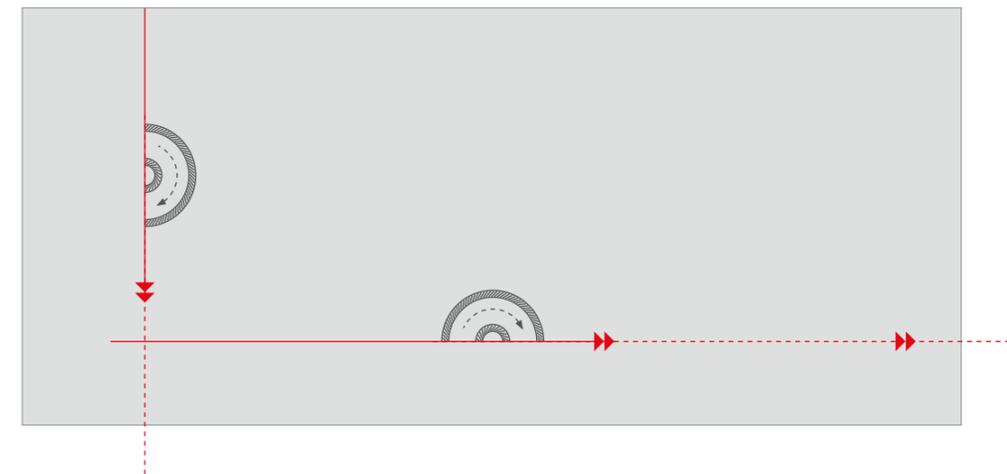


Istruzioni di installazione:

Si raccomanda il taglio a umido o il metodo di incisione a spacco nelle operazioni di posa. Evitare il taglio a secco con utensili motorizzati nelle operazioni di posa. Tecniche di posa impropria possono esporre il posatore a polveri dannose.

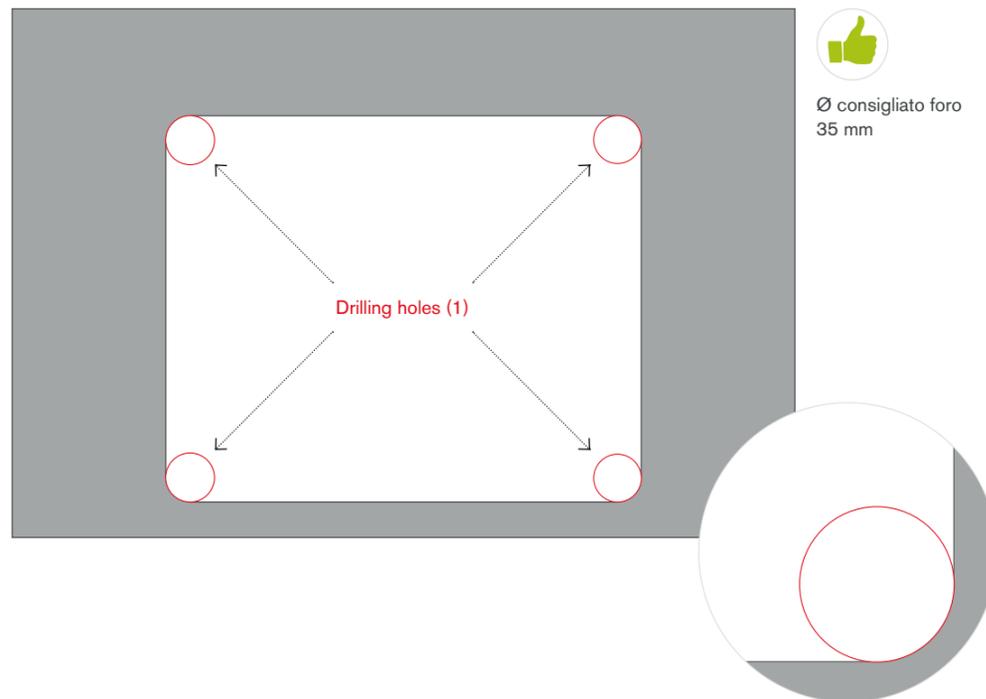
Taglio a disco

Verificare che il banco lavoro sia stabile e planare. Scegliere il disco tenendo conto della tipologia di materiale da tagliare (GRES PORCELLANATO), dell'inclinazione e del tipo di macchina in dotazione. Nel caso di tagli da eseguire su pezzi piccoli e buona prassi fissarli con strumenti appositi per evitare che si possano muovere e di conseguenza rompersi. Ridurre la velocità del taglio del 50% all'inizio ed alla fine del taglio, per una lunghezza pari al diametro del disco utilizzato.



Taglio interno con disco per lavelli, piani cottura etc.

Dopo aver detensionato la lastra su tutto il perimetro, effettuare per prima cosa i fori negli angoli del foro da ottenere - consigliamo fori di 35 mm di diametro minimo - Successivamente effettuare i 4 tagli partendo dai tagli più lunghi e da quello più interno alla lastra. I tagli devono essere tangenti alla circonferenza dei fori, senza oltrepassarla.



La distanza minima tra il taglio praticato ed il bordo della lastra non deve essere inferiore a 50 mm.

Importante.

- Verificare che il piano di lavoro sia dritto, pulito e stabile;
- Usare dischi per Gres Porcellanato;
- Minore è il diametro del disco, maggiore è la velocità di rotazione del mandrino;
- Minore è la velocità di avanzamento, maggiore sarà la qualità del taglio;
- Il disco deve incidere totalmente lo spessore della lastra oltrepassandolo almeno di 1 mm;
- Raffreddare bene la lastra e la lama durante il taglio;
- Utilizzare abbondante acqua accertandosi di indirizzare il getto direttamente sull'area del taglio.

Durante il taglio a disco l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore dei dischi da taglio. Pertanto, per una corretta esecuzione del taglio seguire le indicazioni del fornitore del disco.



Taglio a idrogetto

Le lastre Sapienstone possono essere lavorate anche ad idrogetto. È opportuno impostare i parametri di lavorazione tenendo conto di tutti i fattori in campo: tipo di materiale da tagliare, il suo spessore e il tipo di macchina che si utilizza. Il taglio ad idrogetto permette di ottenere sagome perfette e tagli puliti e molto precisi.

Prima delle lavorazioni verificare sempre la planarità del banco di lavoro e lo stato degli appoggi.

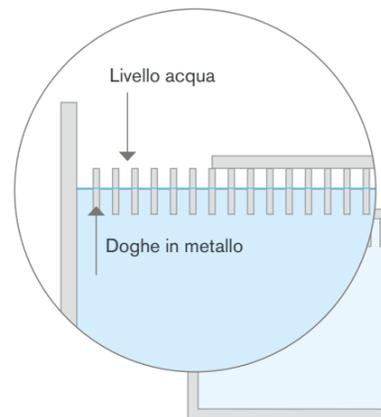
Sostituire le lamelle consumate del piano per garantire un appoggio uniforme della superficie.

Quando la lastra viene lavorata con più scassi, eseguire sempre per primo lo scasso di dimensione maggiore e, in seguito, quello di dimensione minore (esempio: prima il foro del lavello e poi quello del miscelatore).

Si consiglia sempre di praticare dei fori in corrispondenza degli angoli prima di effettuare i tagli degli scassi, al fine di evitare un carico eccessivo nei punti di unione dei tagli.

Le distanze minime tra foro e bordi, e tra foro e foro, restano invariate (min. 50 mm).

Anche per il taglio ad idrogetto prevedere una scontornatura perimetrale prima di iniziare la lavorazione vera e propria.



Indicazioni di un possibile settaggio di taglio ad idrogetto

Ø ORIFIZIO	Ø UGELLO	PRESSIONE H2O (ALTA) BAR	PRESSIONE H2O (BASSA) BAR	PORTATA 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

Con una pressione inferiore a 3500 BAR, ridurre la velocità di taglio a massimo 0,7 mt/min.

SPEED MT/MIN

Thickness 12 mm (0.48 in)	0,7 - 1,0
Thickness 20 mm (0.80 in)	0,3 - 0,5

Ridurre del 20-30 % in caso di tagli con gradazione diversa da 90°.

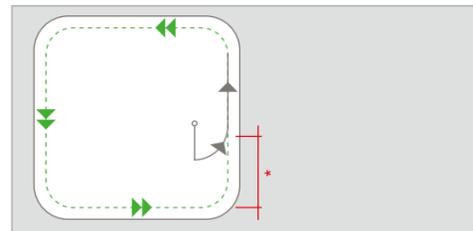
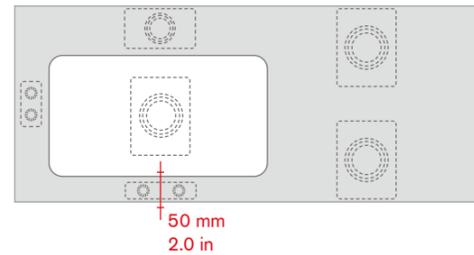
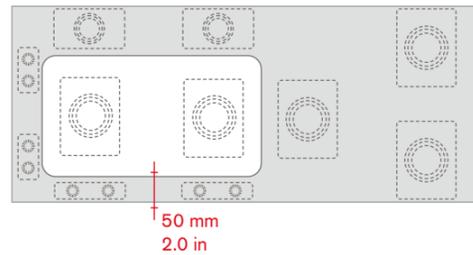
Questi valori in tabella sono puramente indicativi e si riferiscono a macchine ben mantenute, attrezzature efficienti ed idonee all'uso. Durante il taglio ad idrogetto l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere.



Taglio a controllo numerico (CNC - centro di lavoro)

Verificare che il piano di lavoro sia nelle migliori condizioni. Posizionare le ventose in numero adeguato in modo da dare il miglior appoggio possibile al piano della lastra. Un posizionamento corretto e funzionale delle ventose è fondamentale per la buona riuscita della lavorazione, disponendo le stesse a sostegno delle zone maggiormente sollecitate durante la lavorazione.

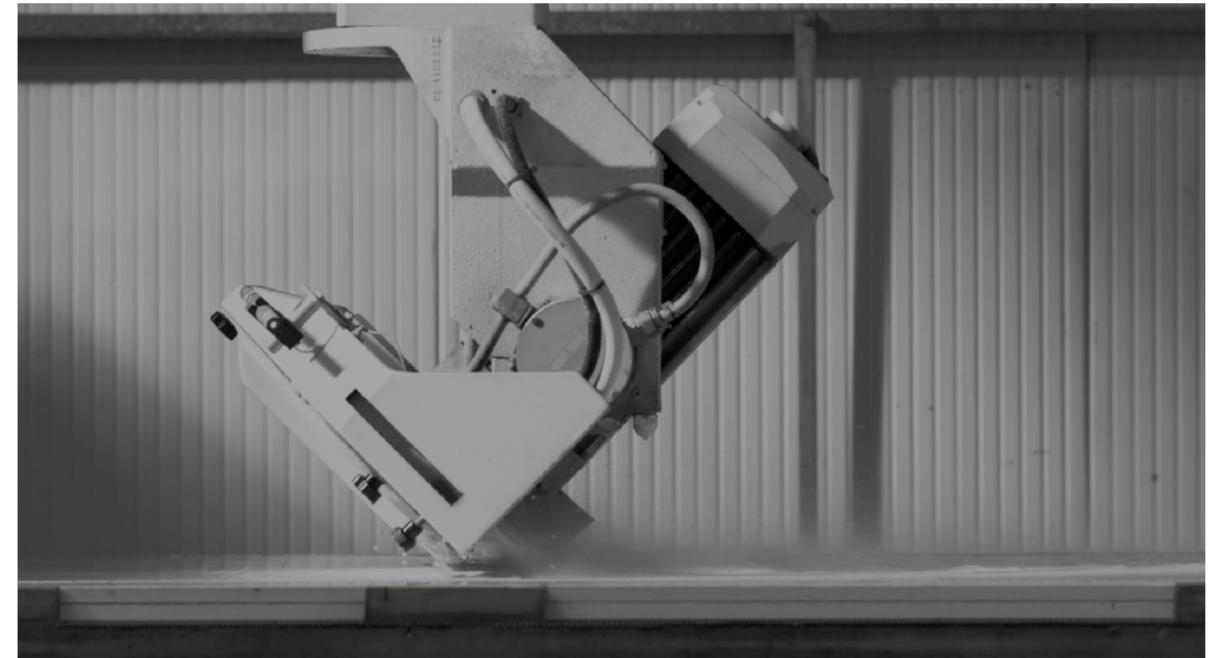
Distribuire, quindi, in modo regolare le ventose, compresa la parte che dovrà essere asportata, in caso contrario la parte tagliata potrebbe flettere prima del termine della lavorazione, causando rotture e cavillature che renderebbero la lastra inutilizzabile. Utilizzare acqua in abbondanza e ben direzionata sull'utensile.



*50% della velocità di taglio applicata negli ultimi 150 mm

Parametri taglio a CNC

Durante il taglio a CNC l'esperienza dell'operatore risulta fondamentale nella corretta impostazione dei parametri di lavorazione, in funzione del materiale da lavorare e del risultato da ottenere. Molto importanti sono anche le indicazioni del produttore degli utensili da taglio, che vanno sempre seguite e consigliamo di partire da un limite di più conservativo.



PROGETTAZIONE DEL PIANO DI LAVORO

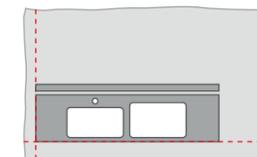
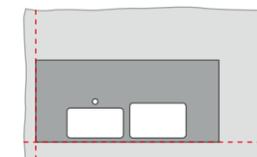
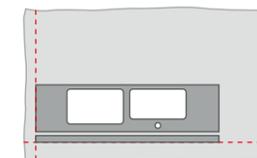
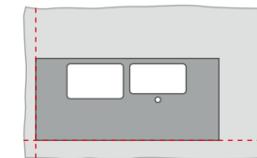


Gestione dei tagli

Parzializzare la lastra il più possibile e realizzare tagli e scassi nella parte centrale della lastra, come nell'esempio accanto.

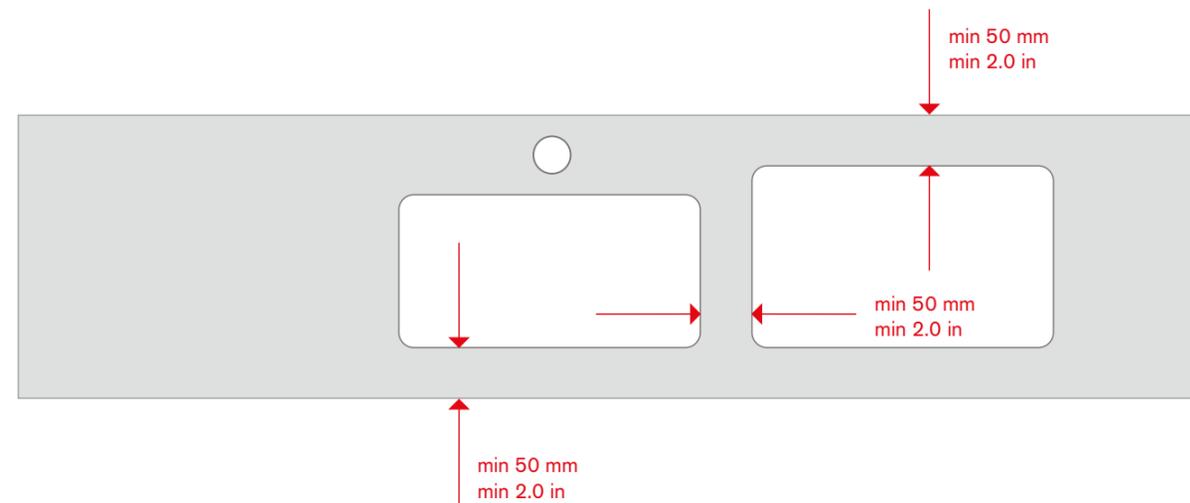
Si ottiene lo stesso esito ribaltando il progetto di 180° come riportato di seguito, ma con il risultato di gravare meno sulla lastra ed avere maggiori margini di lavorazione.

Nel caso in cui si debba ricavare da una lastra 2 porzioni per ottenere 2 piani cucina, è consigliato eseguire un taglio a metà di una lastra lunga 320 cm di 12 mm di spessore piuttosto che in un unico taglio. Infatti in questi casi possono intervenire fattori che potrebbero causare la rottura della lastra proprio in uscita dell'utensile, nell'ultimo tratto di taglio, a causa di vibrazioni, surriscaldamento della lama ecc.. vogliamo suggerire quindi di effettuare un pretaglio come indicato in precedenza, asportando prima 8 mm di profondità e poi il resto, ponendo la lama al di sotto della lastra per circa 5 mm, per mettere la lama nelle migliori condizioni possibili.



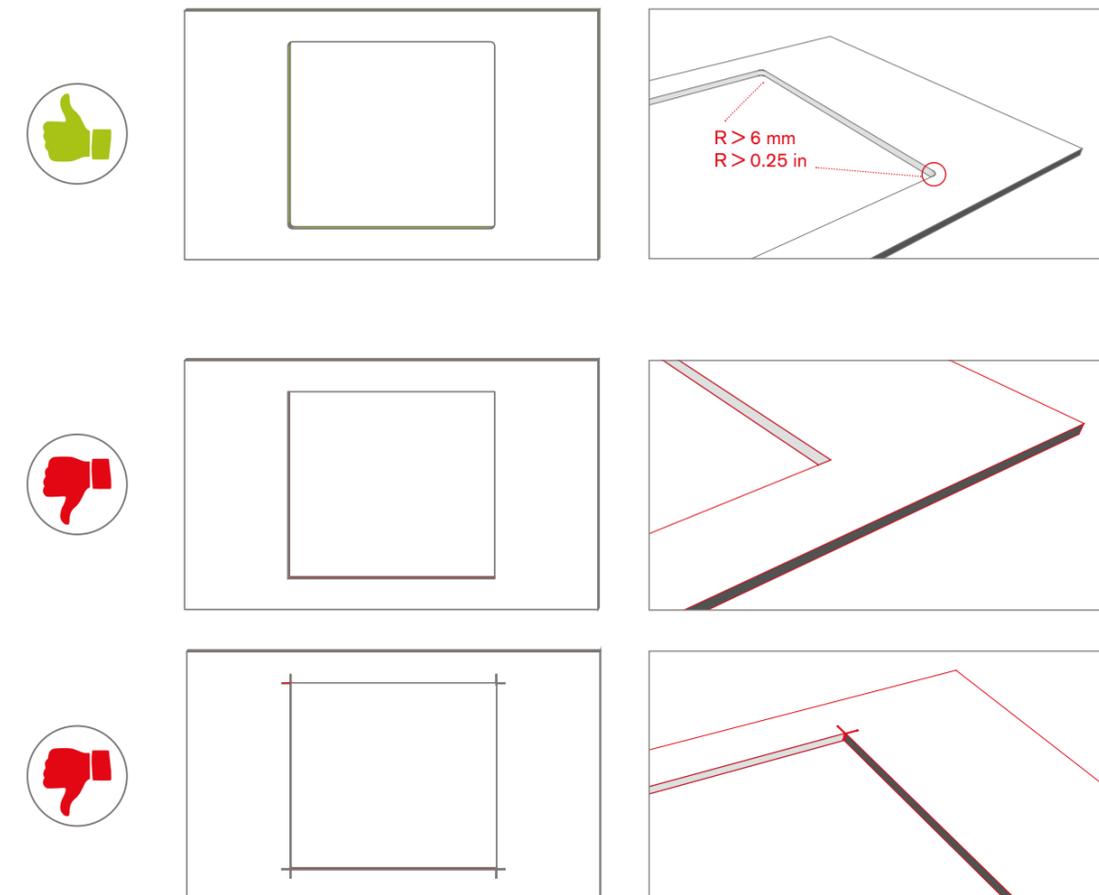
Taglio interno: raccomandazioni

Al momento del taglio/foro interno alla lastra è necessario mantenere una distanza minima dal bordo esterno della lastra pari o superiore a 50mm.



Angoli interni

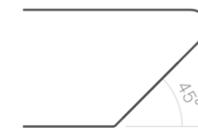
Gli angoli interni degli scassi devono avere una raggiatura minima di 6mm. Sconsigliamo la realizzazione di angoli a 90° che aumentano notevolmente la possibilità di cavillature e rotture durante tutte le fasi della lavorazione (trasformazione, movimentazione, trasporto e installazione).



Bordi



Costa 45° squadrata



Costa 45° arrotondata



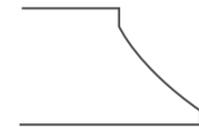
Costa concavo



Costa retta squadrata



Costa retta arrotondata



Costa convesso



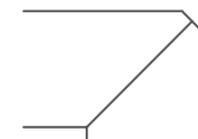
Costa retta doppia squadrata



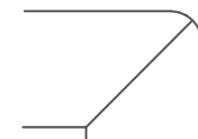
Costa retta doppia arrotondata



Costa arrotondato



Costa elle squadrata



Costa elle arrotondata



Costa triplo arrotondato

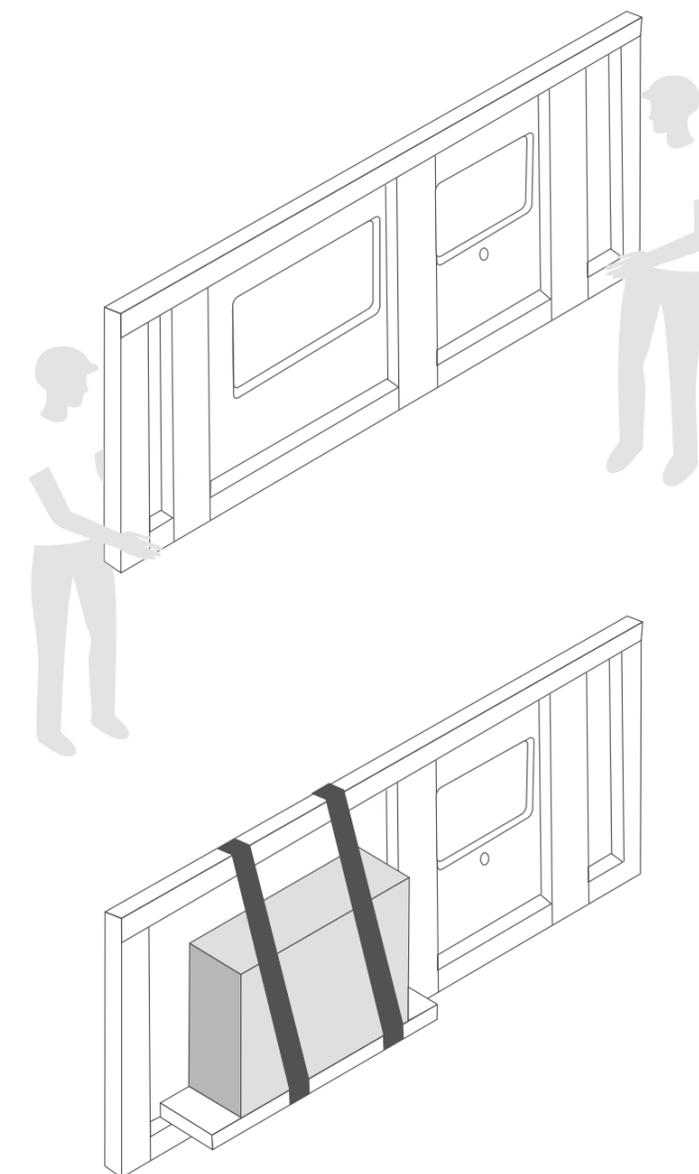
POSIZIONAMENTO



Movimentazione dopo la lavorazione

Al fine di evitare danneggiamenti, dopo aver ultimato tutte le lavorazioni sulla lastra, prestare la massima attenzione durante la movimentazione, il trasporto e l'installazione presso il cliente. La maggior parte dei danni alla struttura si generano durante queste fasi, causati dalla flessione, dalla torsione e dagli urti su bordi e spigoli.

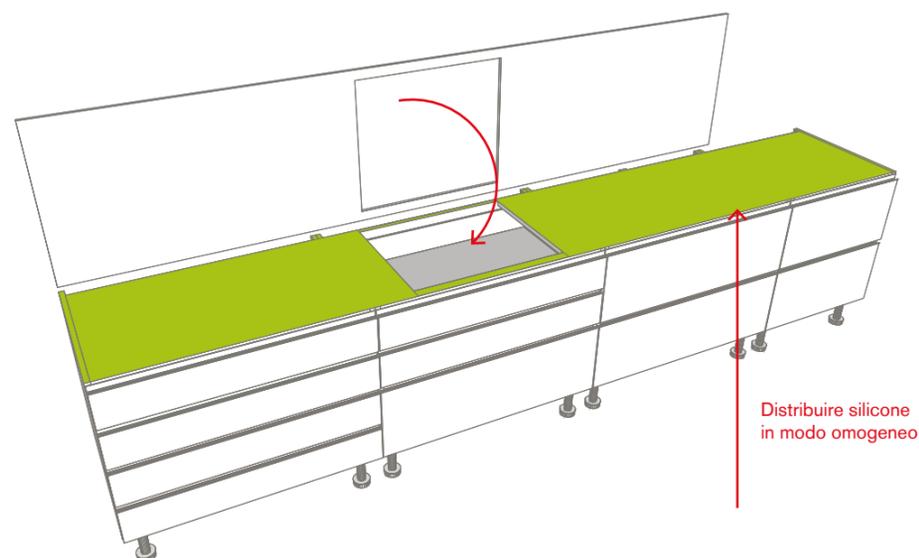
In presenza di scassi di grandi dimensioni o, comunque, con più di uno scasso consigliamo, per diminuire la possibilità di flessione, di installare delle barrette di legno (di 50x30 mm) per tutta la lunghezza della lastra lavorata e anche trasversalmente, come da disegno sotto (utilizzando una colla a caldo come bloccante).



Nel caso il piano cucina preveda una vasca costruita ed assemblata direttamente sulla lastra, prevedere un sostegno ed un bloccaggio del lavabo in modo che non possa generare torsioni e flessioni.

Avvicinamento dei pezzi

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



Collocazione dei pezzi senza giuntura

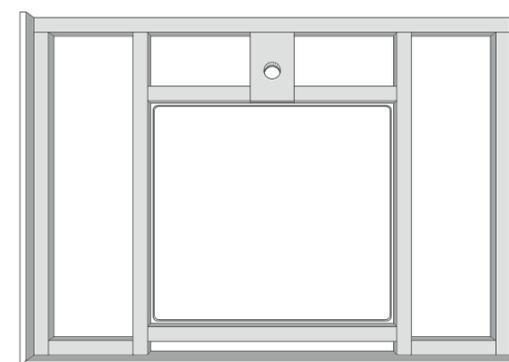
Si prega di maneggiare le lastre con cura prestando particolare attenzione agli spigoli e di attenersi alle istruzioni che seguono durante il posizionamento:

1. verificare che ciascuno spigolo possieda una smussatura minima del bordo, che garantisca la solidità della lastra;
2. assicurarsi che il supporto sia livellato e perfettamente piano, in caso contrario regolare o adattare con l'aiuto di cunei livellatori;
3. verificare che i bordi uniti combacino alla perfezione e non abbiano angolazioni differenti, che possano causare rotture.

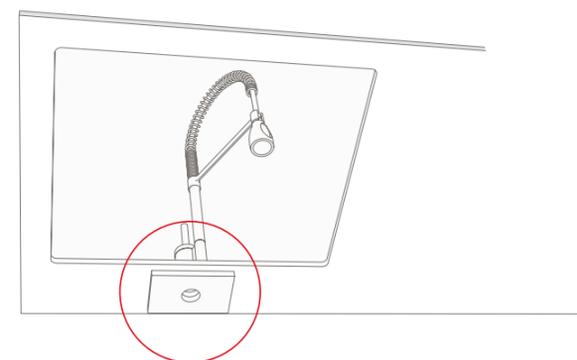
Durante l'avvicinamento di due lastre adiacenti, al fine di impedirne l'impatto, è necessario interporre dei cunei livellatori. È possibile rimuovere i cunei soltanto durante l'applicazione del silicone e durante eventuali successivi aggiustamenti finali, che richiedano uno spostamento minimo.

Posizionamento dei rinforzi

È consigliabile costruire dei rinforzi da collocare sulla parte posteriore della lastra a distanza di 600 mm l'uno dall'altro. Tutte le giunture devono essere rinforzate nella parte sottostante. Le aree vuote, non appoggiate ad alcuna superficie devono essere rinforzate con barre di materiale sufficientemente resistente come ad esempio alluminio o rinforzo con armatura in fibra di vetro.



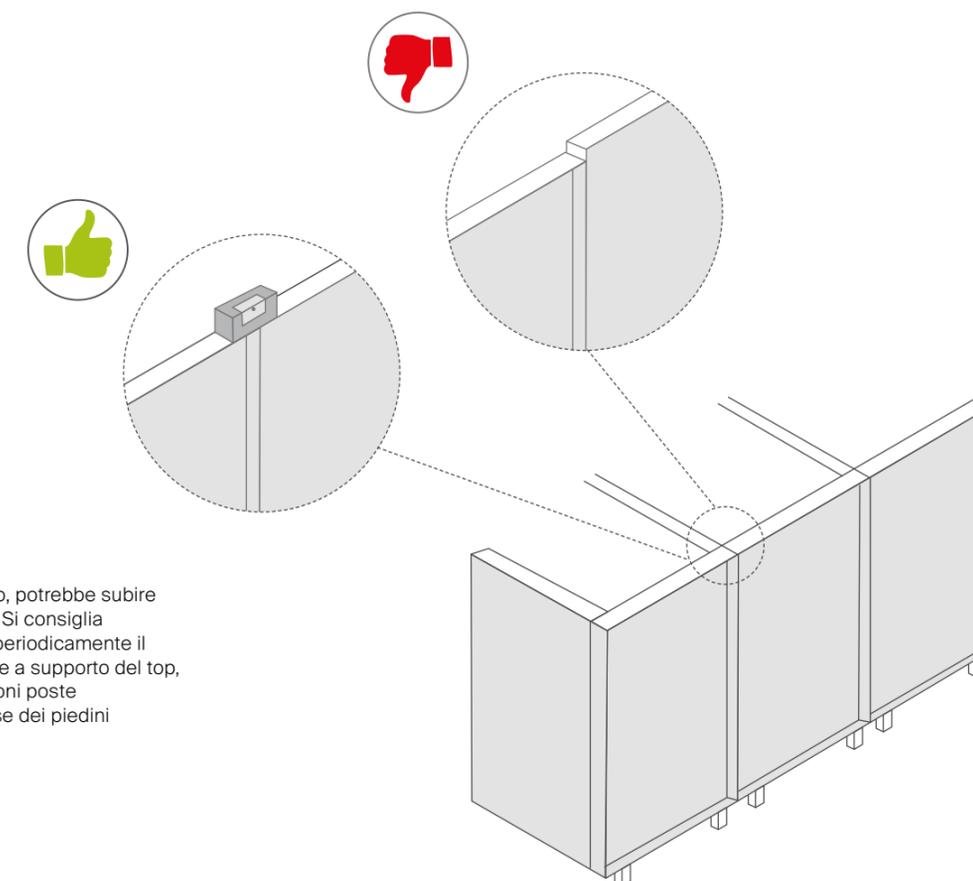
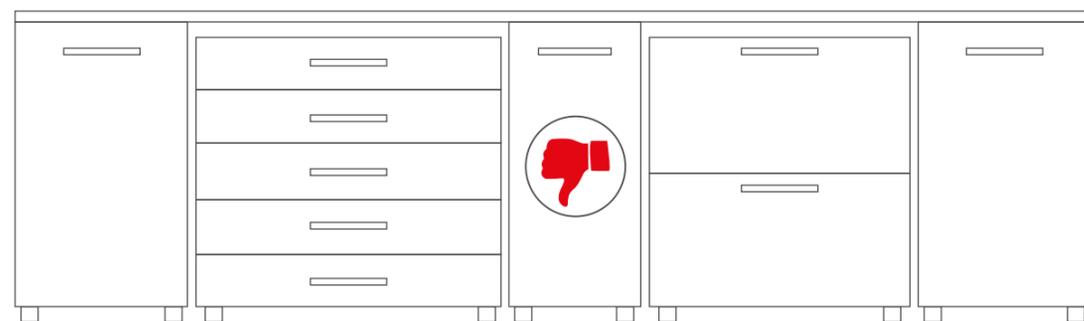
Qualora si decida di installare i rubinetti direttamente nel piano, è consigliabile di aggiungere un cuscinetto rinforzante nella parte sottostante il piano, nel punto in cui è stato praticato il foro. Attenzione però che il cuscinetto sia posizionato in modo tale da non impedire i movimenti del piano.



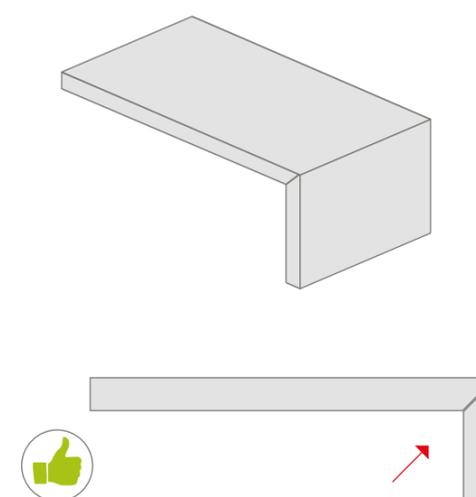


Sottostruttura portante del top

Prima della posa in opera del top assicurarsi che tutte le parti della struttura del mobile siano stabili, livellate, pulite ed adeguate al carico.



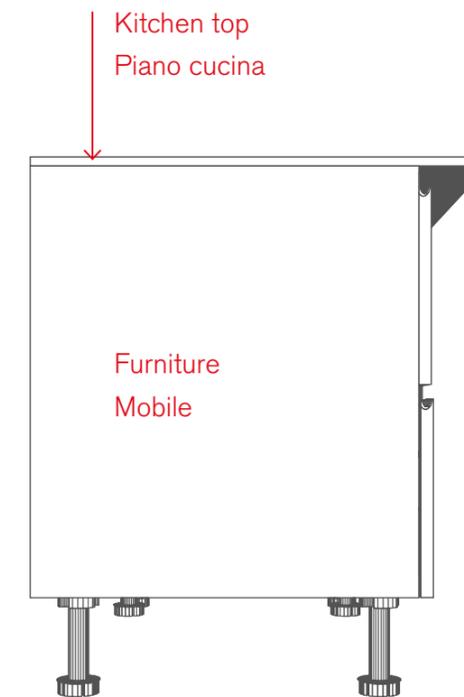
La struttura, nel tempo, potrebbe subire leggeri assestamenti. Si consiglia pertanto di verificare periodicamente il livellamento del mobile a supporto del top, agendo sulle regolazioni poste generalmente alla base dei piedini del mobile.



Incollaggio top

Per l'incollaggio delle parti in gres porcellanato (es. costa retta) utilizzare resine epossidiche bicomponenti dello stesso colore del materiale. Prima dell'indurimento rimuovere l'eventuale eccesso di bicomponente. Per incollare il piano alla struttura servirsi di un adesivo elastico (es. silicone). Per i giunti di accoppiamento tra gli elementi da incasso ed il piano usare un adesivo elastico trasparente (es. silicone) oppure le guarnizioni in dotazione del livello o elettrodomestico.

INSTALLAZIONE PIANO CUCINA



Installazione del piano cucina

Consigliamo sempre di posizionare un pannello isolante sopra alla lavastoviglie o sotto il banco da lavoro.

Tutti i piani e le isole realizzate con lastre di 12 mm possono essere installate con una sporgenza. Consigliamo inoltre realizzare un raggio di 3-4 mm intorno ai bordi della lastra.

Si consiglia di posizionare una striscia di supporto sotto ai punti in cui le lastre di 12 mm si affiancano in strutture laminari di 50 mm di larghezza e di assicurarsi che la striscia abbia lo stesso spessore.

SBALZI



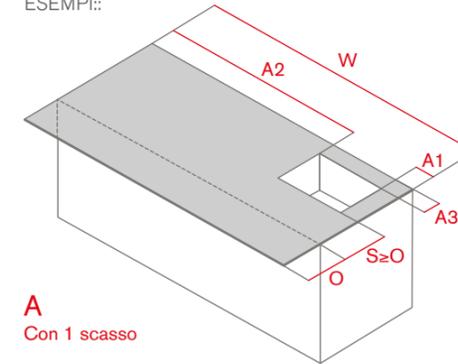
Sbalzi con fori

Per gli sbalzi sui piani cucina o sui tavoli, si consiglia di stuoiare preventivamente le lastre. In fase di progettazione è molto importante prevedere un ancoraggio meccanico o adesivo, tra la lastra ed il supporto (consigliato un collante epossidico), che annulli l'effetto leva.

Un eventuale cattivo ancoraggio potrebbe generare cavillature, soprattutto in presenza di scassi per lavabo e/o piano cottura ed essere, inoltre, pericoloso per gli utilizzatori. Alcune regole base da seguire in caso di sbalzi con scassi:

- 1) La parte supportata deve essere, come profondità, uguale o maggiore della parte a sbalzo.
- 2) In presenza di sbalzo, la distanza minima tra bordo e scasso deve essere uguale o maggiore di 100 mm.
- 3) In caso di doppio scasso tenere una distanza minima di 600 mm tra uno scasso e l'altro. Per sbalzi maggiori è necessario utilizzare sistemi di supporto aggiuntivi tali da garantire stabilità ed assenza di flessione.

ESEMPLI::

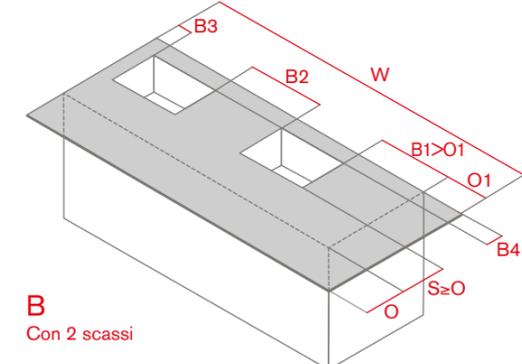


A
Con 1 scasso

O = Parte sbalzo

S = Parte supportata deve essere \geq di O

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

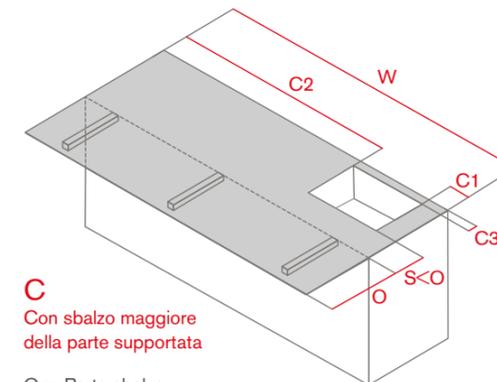


B
Con 2 scassi

O, O1 = Parte sbalzo

S = Parte supportata deve essere \geq di O

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



C
Con sbalzo maggiore della parte supportata

O = Parte sbalzo

S = Parte supportata $< O < O$

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

Massime misure sbalzo consigliate:
Per lastra 12 mm di spessore (con stuoia) lo sbalzo massimo NON deve superare i 250 mm. Per lastra 20 mm di spessore (con stuoia) lo sbalzo massimo NON deve superare i 350 mm.
- In caso di sbalzi utilizzando lastre non preventivamente stuoiate, ridurre la misura massima sopraportata del 50%
- In caso di incollaggio della lastra senza utilizzare collante epossidico (ad esempio con silicone, velcro o collanti non specifici) non superare i 50 mm di sbalzo.

PULIZIA E MANUTENZIONE



Pulizia di fine lavorazione

Tutte le lavorazioni eseguite sulle lastre, che siano ad idrogetto, a lama o ad utensile, generano residui polverosi dovuti alla abrasione del materiale. Queste polveri, mescolandosi con l'acqua di lavorazione creano una specie di impasto che asciugando solidifica.

Prima della asciugatura dei residui, è fondamentale quindi eseguire una pulizia finale adeguata, per evitare la formazione di accumuli di sporco e di aloni.

Per ripulire la superficie dopo la lavorazione utilizzare acqua pulita ed asciugare con un panno carta o, ancora meglio, con uno di microfibra.

L'operazione andrà ripetuta fino alla completa pulizia della superficie.

Non stoccare o sovrapporre il materiale lavorato, bagnato e non ripulito dai residui.

Prestare attenzione anche alla pulizia dei residui resinosi epossidici che sono solitamente generati durante le fasi di incollaggio di costa retta, velette e lavabi.

I prodotti epossidici aderiscono alle superfici rendendo la loro rimozione più complicata: è fondamentale quindi rimuovere questi residui di lavorazione "a fresco" utilizzando spugne morbide, panni e prodotti di pulizia adeguati o consigliati dagli stessi produttori.

Pulizia ordinaria

Per la pulizia ordinaria è sufficiente utilizzare un panno in microfibra inumidito ed un detergente alcalino. EVITARE l'uso di spugne abrasive, pagliette in acciaio, spazzole dure e detergenti contenenti acido fluoridrico e suoi derivati. Evitare inoltre detergenti contenenti cere e/o brillantanti.

Pulizia straordinaria

Per le macchie persistenti intervenire con una spugna morbida ed un prodotto detergente specifico. È molto importante non fare evaporare il prodotto detergente sulla superficie. Dopo aver utilizzato prodotti detergenti di qualsiasi tipologia, esercitare sempre un buon risciacquo.

Precauzioni d'uso:

Prima di utilizzare qualsiasi detergente leggere attentamente le avvertenze sull'uso del prodotto riportate sull'etichetta della confezione oppure consultare i siti web dei produttori come ad esempio:

<https://www.filasolutions.com/>

<https://www.fabersurfacecare.shop/it/en/>

dove potrete consultare e scaricare le schede di sicurezza, le schede tecniche e le informazioni sull'uso dei prodotti.

- È sempre consigliabile eseguire una prova preliminare in una zona nascosta o su una porzione di lastra avanzata.
- È sempre buona norma rimuovere prontamente dal top qualsiasi tipo di macchia, soprattutto quelli particolarmente sporcanti, come caffè, vino rosso, succhi ecc.
- Sulle superfici lucide o levigate evitare l'uso di detergenti abrasivi in polvere o in pasta, spugne abrasive e pagliette in acciaio.
- In generale si raccomanda di non usare mai acidi o basi molto forti.
- Le nostre lastre hanno una resistenza molto elevata agli sbalzi termici ed ai graffi, tuttavia, per preservarle nel tempo si suggerisce l'uso di sottopentole e taglieri.

TIPO DI SPORCO	DETERGENTE ALCALINO	DETERGENTE ACIDO	DETERGENTI A BASE SOLVENTE
Pulizia di fine cantiere stucco cementizio		FABER Cement Remover FILE - Deterdek Pro	
Pulizia di fine cantiere stucco epossidico			FABER - Epoxy Cleaner FILE Epoxy Grout Haze Remover
Birra, Vino, Caffè, The, Coca Cola, Ketchup, Marmellata, Rossetto, Olio, Oliva e Semi, Olio di Lino, Mostarda, Maionese, Ketchup, Gomma, Cera, Olii meccanici, Silicene, Bitume, Colla, Cera di Candela, Impronte di ventosa	Cif Crema Chanteclair Candeggina / Bleach FABER - Deep Degreaser FILE - PS 87 Pro		Acetone
Cemento, Gesso, Efflorescenze calcaree, Residui metallici, Ruggine, Tempere murarie.		Aceto bianco / White vinegar FABER - Tile Cleaner FILE - Deterdek Pro	
Graffiti, Vernici			Acetone FABER - Graffiti Remover FILE - Nopain Star
Pulizia Quotidiana	FABER - Floor Cleaner FILE - Cleaner Pro		
Manutenzione Periodica		FABER - Tile Cleaner (diluito 1:10) / Diluted 1:10 FILE - Deterdek Pro	

IMBALLI

Cavalletto da 12/22 lastre 320x150 CM & 320x160 CM

Codice	Ingombro	Peso	Prezzo
MAX-IMB09C	3370 x 740 x h.2018 mm	230 kg	430,00 €

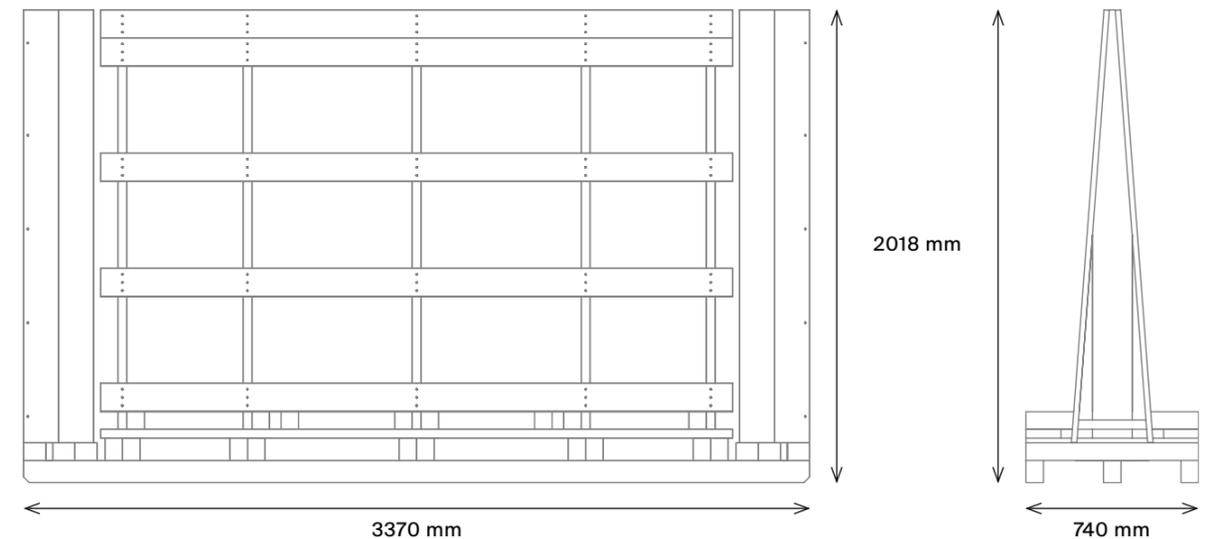
FORMATO LASTRE in mm/in ■	Spessore lastre in mm/in	PEZZI CAPIENZA MASSIMA	MQ. CAPIENZA MASSIMA	KG CAPIENZA MASSIMA (PESO LORDO)
		Senza Stuoia	Senza Stuoia	Senza Stuoia
■ non rettificato				
3200x1500x12 mm	126"x60" in	22	111,264	3.350,00
3200x1500x12 mm	126"x60" in	12	60,6144	1.906,00
3200x1500x20mm	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

Note

- 22 lastre-12mm: un cavalletto può contenere max. 5 articoli (codici) differenti;
- 12 lastre-12mm: un cavalletto può contenere max. 4 articoli (codici) differenti;
- 12 lastre-20mm: un cavalletto può contenere max. 3 articoli (codici) differenti;
- Il cavalletto deve essere riempito per la massima capacità indicata;

Condizioni

- Confezionamento su cavalletto: applicare sconto pallettizzato e relativo costo cavalletto;



Note generali

- Il peso di casse e cavalletti è suscettibile di variazioni sensibili in base allo stato di umidità al momento della misurazione del peso;
- Carico su camion: l'indicazione del numero massimo di casse è riferito ad un pianale unico di 13,6 x 2,45 m, compatibilmente con il peso; per camion di dimensioni differenti occorre riformulare il calcolo sulla base dello spazio e del volume delle casse; Iris Ceramica Group si riserva la facoltà di apportare eventuali modifiche alle informazioni su pesi, dimensioni e imballi contenute nel presente documento.
- Non è possibile mescolare lastre da 12 mm e 20 mm sullo stesso supporto.

Sapienstone si riserva il diritto di apportare, qualora lo ritenesse opportuno, eventuali modifiche tecniche e formali ai dati riportati in questo catalogo. La riproduzione di colori è approssimativa. Tutti i diritti sono riservati. Ogni riproduzione totale o parziale dei contenuti del presente catalogo, sia di testo che di immagine, è vietata e sarà perseguita in termini di legge.

SSCATTECIT



See Official Listing
(www.nsf.org)
To identify which
models are
NSF Certified

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

sapienstone.com



SAPIENSTONE