

ASTALE

Manuale técnico

Leggi la guida per la manipolazione delle nostre lastre, con istruzioni per la corretta manutenzione che ti permetteranno di prevenire possibili inconvenienti.





1. Prodotto

- 1.1 Formati e spessori
- 1.2 Gamma cromatica
- 1.3 Finiture
- 1.4 Certificazioni

2. Manipolazione e stoccaggio

- 2.1 Manipolazione delle lastre
- 2.2 Imballaggio
- 2.3 Trasporto manuale
- 2.4 Trasporto con telaio munito di ventose
- 2.5 Stoccaggio

3. Ricevimento del materiale e controlli di qualità

4. Parametri di lavorazione

- 4.1 Taglio con disco
- 4.2 Parametri per gli utensili CNC
- 4.3 Lavori manuali
- 4.4 Parametri per il taglio ad acqua

5. Raccomandazioni per la progettazione dei ripiani di lavoro

- 5.1 Progettazione e forme
- 5.2 Pianificazione
- 5.3 Giunti
- 5.4 Progettazione di vani per lavelli e piani di cottura
- 5.5 Lavelli e piani di cottura
- 5.6 Bordi
- 5.7 Sottostruttura e installazione
- 5.8 Rinforzi
- 5.9 Mensole a sbalzo

6. Calore

7. Collanti

8. Pulizia, manutenzione e precauzioni per l'uso

9. Scheda di sicurezza



1. PRODOTTO

Introduzione

La ricerca del benessere negli spazi architettonici è un obiettivo costante del Gruppo Pamesa in generale e raggiunge l'eccellenza con il prodotto Ascale. Il nostro materiale è nuovo, polivalente, di grandi dimensioni e leggero. Il Gruppo Pamesa si reinventa e adatta lo spazio architettonico ai nuovi stili di vita. Il valore di un marchio, il lavoro, l'impegno, l'innovazione e la qualità, mantengono vivo il settore. Ascale rafforza le caratteristiche tecniche del rivestimento di fascia alta offrendo maggiori possibilità attraverso la sua leggerezza e adattabilità.

Grazie a pressioni e temperature elevate, trasformiamo elementi minerali naturali al 100% in lastre che combinano la bellezza del naturale con la resistenza delle più recenti tecnologie.

Ascale è la pietra sinterizzata di ultima generazione, con dimensioni di 162 x 324 cm (che presentiamo nei formati 12 e 20 mm), 160 x 320 cm (che presentiamo nel formato 6 mm) e dimensioni di 100 X 300 cm e 120 x 280 cm in alcune serie della nostra collezione. Ascale offre un'ampia gamma di lastre negli spessori da 12 e 20 mm, che consentono la costruzione di qualsiasi superficie di lavoro, e integra questi spessori con lastre più leggere, spesse 6 mm, con cui rivestire qualsiasi superficie, sia essa verticale od orizzontale.

La combinazione di entrambi gli spessori, da 6 e 12 mm, rende Ascale un potente strumento al servizio dei professionisti dell'architettura, della progettazione di interni e della costruzione in quanto consente di creare spazi unici, eleganti e versatili, con le insuperabili caratteristiche tecniche offerte dal materiale.

Prodotto

Perché scegliere Ascale? Perché la nostra pietra sinterizzata offre prestazioni tecniche ottimali per qualsiasi superficie di lavoro, eguagliando o addirittura superando il valore estetico di qualsiasi altro materiale.

Le nostre collezioni si adattano perfettamente alle esigenze di tutti i tipi di pubblico, per cui la nostra gamma di prodotti comprende tutti i tipi di marmi, cementi, pietre, legni, metalli e colori di base. La nostra missione è creare spazi che evocano sensazioni di benessere in tutti gli ambiti.

Ascale ci permette dunque di avere a disposizione le finiture delle pietre naturali più iconiche con i vantaggi di una lastra sinterizzata di ultima generazione. Inoltre, le nostre lastre da 6 e 12 mm incorporano un rinforzo in rete in fibra di vetro sul retro, che consente al nostro materiale di raggiungere i massimi valori di resistenza.

1.1 Formati e spessori

FORMATI

162 x 324 (12 y 20 mm) | 160 x 320 (6 mm) | 120 x 280 (6 mm) | 100 x 300 (3 mm)





1.2 Finiture

POLISHED • VELVET • FEEL • MATT



- 3 mm
- 6 mm
- 12 mm
- 20 mm



3 mm	RIVESTIMENTO: Solo per interni. ARREDO LEGGERO.
6 mm	RIVESTIMENTO: Sia interni che esterni. FACCIAE. PAVIMENTO: Sia interni che esterni MOBILI.
12 mm	PIANI CUCINA: Per il bagno e la cucina. PAVIMENTO: esterno.
20 mm	PIANI CUCINA: Per il bagno e la cucina. PAVIMENTO: esterno.



1.4 Certificazioni

Sicurezza / Ambiente / Qualità

- Ascale Tech ISO 9001



- Ascale Tech ISO 14001



- Certificado CCC Ascale Elite



- Sostenibilidad medioambiental



- Certificado CRC Huella de carbono



- Certificado de conformidad SASO



- Certificado indoor air quality (IAQ)



Sviluppo sostenibile



Ascale utilizza un sistema di gestione ambientale per identificare e ridurre al minimo l'impatto della propria attività in termini di emissioni atmosferiche, acque reflue, residui e inquinamento acustico. Sistema Integrato di Gestione (SIG) progettato da Ecoembes e concepito per la raccolta differenziata e il recupero dei residui in contenitori per il posteriore trattamento, riciclaggio e valorizzazione.

L'azienda dispone della Dichiarazione Ambientale di Prodotto (DAP) per tutte le serie di prodotti che commercializza. Si tratta di una dichiarazione rilasciata nel 2014 e prorogata nel 2015 che contrassegna i prodotti che rispettano l'ambiente.



Ascale ha assunto l'impegno nei confronti dell'ottimizzazione della gestione idrica, sulla base dei principi di riciclaggio e ottimizzazione dei consumi nel corso delle varie operazioni svolte. Punta inoltre sull'applicazione costante di criteri di efficienza energetica presso impianti e attività.



1.5 Caratteristiche tecniche

GRUPPO Bla (GL) / GROUP Bla (GL)

PROPRIETÀ FISICO-CHIMICHE PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	STANDARD DI PROVA STANDARD TEST	VALORE RICHIESTO REQUIRED VALUE	VALORE MEDIO AVERAGE VALUE
Spessore Thickness	ISO 10545-3	Adempie/Complies	Adempie/Complies
Assorbimento idrico Water absorbtion	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Forza di rottura Breaking strenght	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6 mm ≥ 3000 N e=8 mm ≥ 5000 N e=12 mm ≥ 11000 N e=20 mm
Resistenza alla flessione Modulus of rupture	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Resistenza agli urti Impact resistance	ISO 10545-5	Valore dichiarato Declared value	>0,8 nessun difetto visibile / no visible defects
Resistenza all'abrasione superficiale Resistance to surface abrasion	ISO 10545-7	Valore dichiarato Declared value	Valore dichiarato Declared value
Espansione termica lineare Linear thermal expansion	ISO 10545-8	Valore dichiarato Declared value	5,7.10-6°C
Resistenza allo shock termico Thermal shock resistance	ISO 10545-9	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Espansione per umidità Moisture expansion	ISO 10545-10	Valore dichiarato Declared value	<0,1 mm/m
Resistenza alla screpolatura Crazing resistance	ISO 10545-11	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistenza al ghiaccio Resistenza al ghiaccio	ISO 10545-12	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistenza chimica: prodotti per la pulizia Chemical resistance: Cleaning products	ISO-10545-13	B	A
Resistenza chimica: Additivi per piscine Chemical resistance: Swimming pool salts	ISO-10545-13	B	A
Resistenza chimica: Acidi a bassa concentrazione Resistenza chimica: Acidi a bassa concentrazione	ISO-10545-13	Valore dichiarato Declared value	LA finitura opaca LB finitura lucida
Resistenza chimica: Basi a bassa concentrazione	ISO-10545-13	Valore dichiarato Declared value	LA finitura opaca LB finitura lucida
Resistenza alle macchie Resistenza alle macchie	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 finitura opaca Min. 4 finiture lucide
Emissione di piombo e cadmio Definizione di piombo e cadmio	ISO 10545-15	Valore dichiarato Declared value	Cadmio < 0,01 mg/l Piombo < 0,1 mg/l
Resistenza al calore secco Dry heat resistance	EN 13310	Declared value	Resistente Resistant
Resistenza UV Resistenza ai raggi UV	DIN 51094	Declared value	Nessuna modifica No change



LEGGERO

LIGHTNESS / LÉGÈRETÉ / LEICHTIGKEIT



PRODOTTO IN

MADE IN / FABRIQUÉ EN / HERGESTELLT IN



IMPERMEABILE

WATERPROOF / IMPERMÉABILITÉ / WASSERDICHT



FORZA DELLO SCHIAVO

CUT RESISTANCE / RÉSISTANCE AU CISAILLEMENT / SCHERFESTIGKEIT



RICICLO

RECYCLED / RECYCLAGE/ RECYCLING



GRANDE FORMATO

LARGE FORMAT / GRAND FORMAT / GROSSES FORMAT



100% NATURALE

100% NATURAL / 100% NATUREL / 100% NATÜRLICH



RESISTENZA UV

UV RESISTANCE / RÉSISTANCE AUX UV / UV-BESTÄNDIGKEIT



ALTA RESISTENZA

HIGH RESISTANCE / HAUTE RÉSISTANCE / HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT



IGIENICO

HYGIENIC / HYGIÉNIQUE / HYGIENISCH



RESISTENZA ALLE BASSE TEMPERATURE

LOW TEMPERATURE RESISTANCE / RÉSISTANCE AUX BASSES TEMPÉRATURES / NIEDRIGE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT



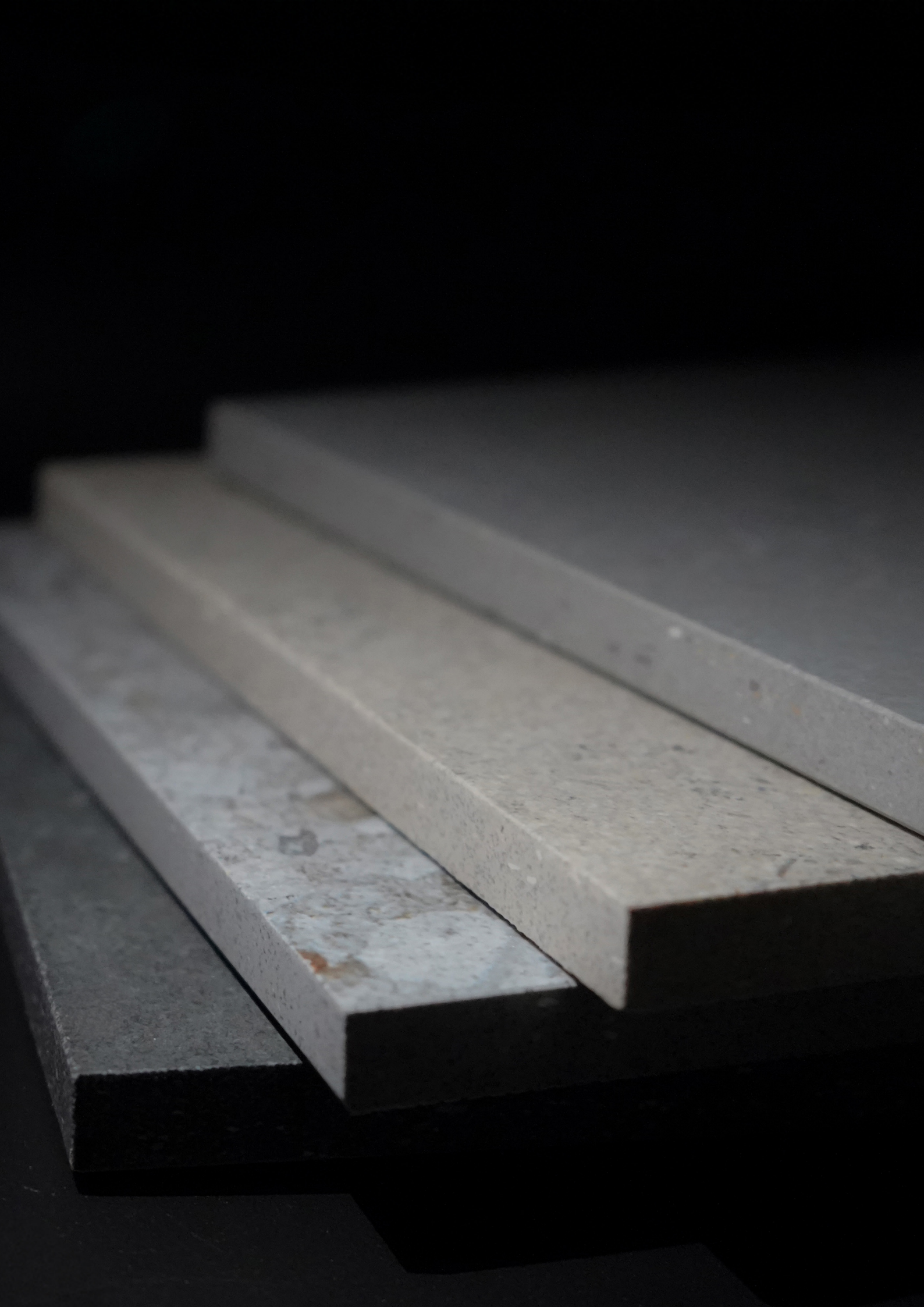
RESISTENZA ALLE ALTE TEMPERATURE

HIGH TEMPERATURE RESISTANCE / RÉSISTANCE AUX HAUTES TEMPÉRATURES / HOHE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT



ANTI-SPOTS

STAIN RESISTANT / ANTI-SPOTS / ANTI-SPOTEN



2. MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO

2.1 Manipolazione delle lastre

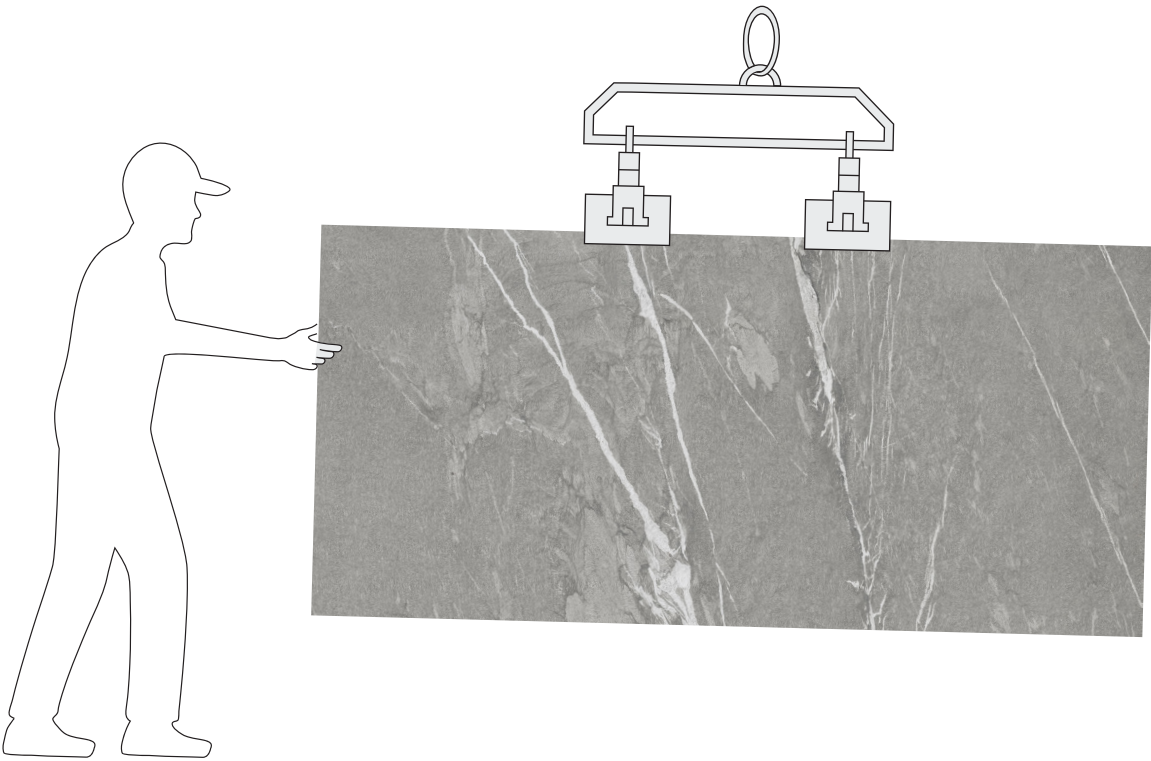
Pesi / dimensioni

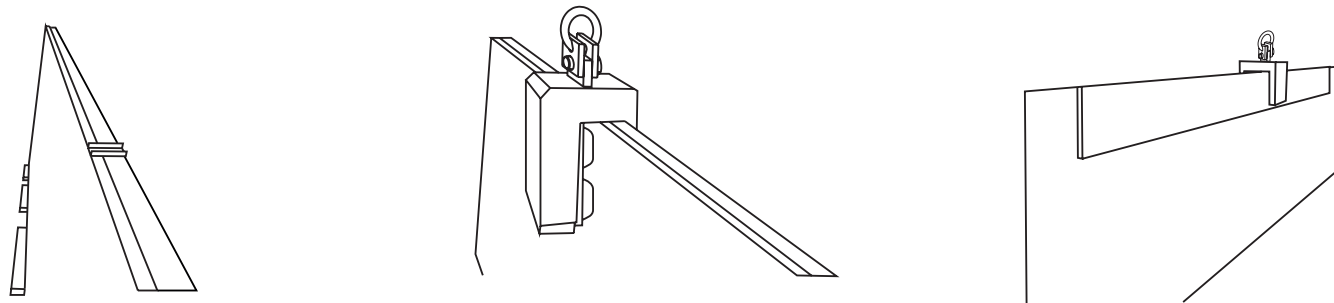
Informazioni tecniche	U.M.	6 mm	12 mm	20 mm
Superficie della lastra	m2	5.12	5.12	5.12
Peso della lastra	kg	77	152	253
Peso per m2	kg	14	29	48
Lastre per cavalletto*	n.	44	22	14
m² utili per cavalletto	m2	232,32	116,16	71,68
Peso del cavalletto in metallo	kg	210		
Peso del cavalletto completo	kg	3388	3344	3752
Dimensioni del cavalletto imballaggio incluso	mm	3300 x 750 x 1900		

Trasporto con pinze

È il metodo migliore per spostare le lastre Ascale di 12 e 20 mm di spessore. Prestare sempre attenzione al movimento e alla manipolazione delle lastre per evitare scheggiature o rotture.

Per sollevare e spostare le singole lastre, Ascale consiglia di utilizzare il seguente tipo di sollevatore a pinza:





La larghezza aggiuntiva di questo sollevatore a pinza evita che la lastra si pieghi durante la manipolazione e previene rotture indesiderate.

Raccomandazioni:

- Si sconsiglia di sollevare più di 2 lastre alla volta con la pinza.

Assicurarsi di coprire tutte le superfici metalliche che potrebbero venire a contatto con la lastra con nastro adesivo in schiuma.

Se non si dispone di questo tipo di pinza di sollevamento, utilizzare un tabellone spesso 2 cm di circa 3 m x 20 cm in modo che la pinza possa afferrare le lastre da 12 mm.

Si raccomanda di fissare con martinetti le estremità della lastra al tabellone in modo che il tabellone non urti la lastra durante la manipolazione.

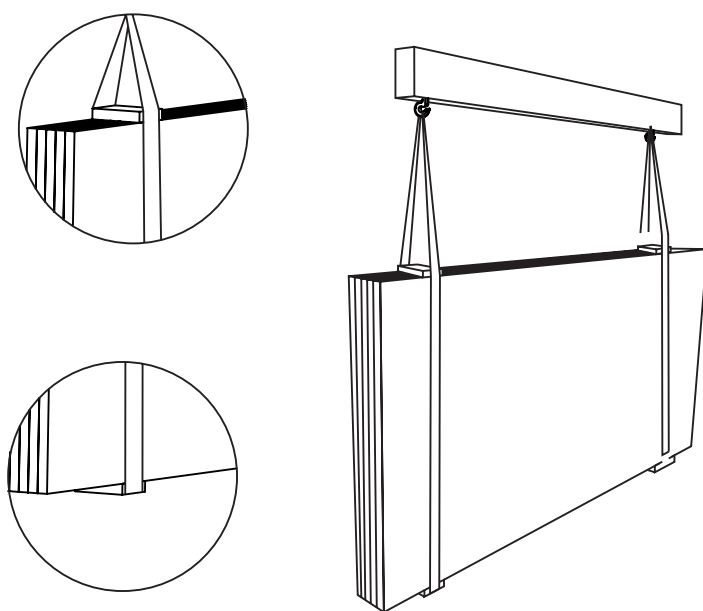
Posizionare il tabellone sul retro della lastra che si desidera sollevare.

- 1) Collocare la pinza sulla lastra e sul tabellone.
- 2) Fissare la pinza e sollevare lastra e tabellone con cautela.
- 3) Evitare bruschi cambiamenti di direzione.

Trasporto con imbracature

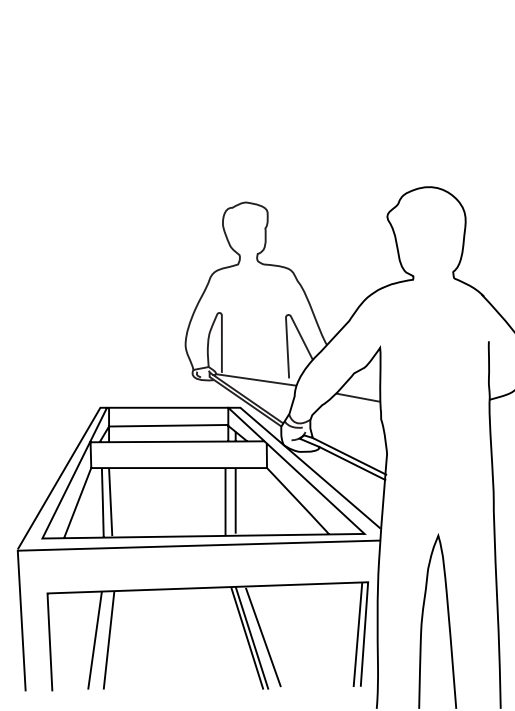
Sistema adatto per spostare più lastre contemporaneamente. Si consiglia di utilizzare imbracature in tela.

Per lo spostamento delle lastre Ascale è bene evitare le imbracature in metallo. Si raccomanda di utilizzare distanziali in legno per evitare il contatto diretto tra imbracature e lastre

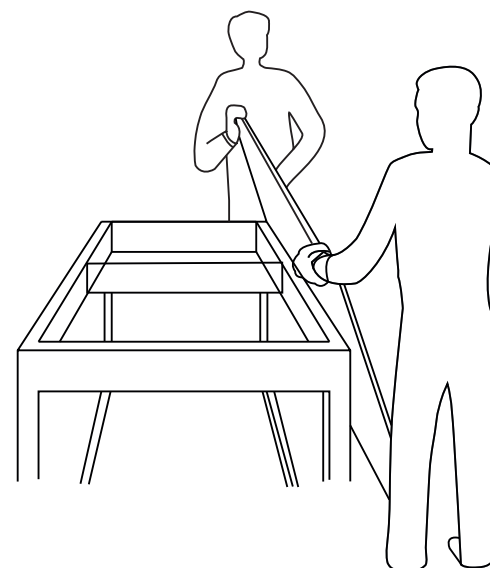


Trasporto manuale

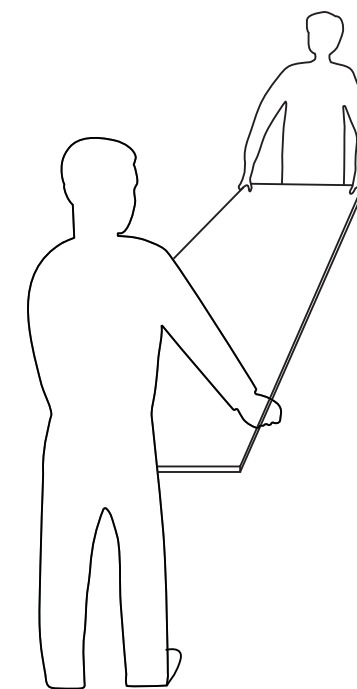
Tenere sempre presente il peso dell'articolo da trasportare. Aiutarsi utilizzando qualsiasi supporto possibile e non trasportare mai le lastre in posizione orizzontale piana, poiché ciò causa eccessiva instabilità



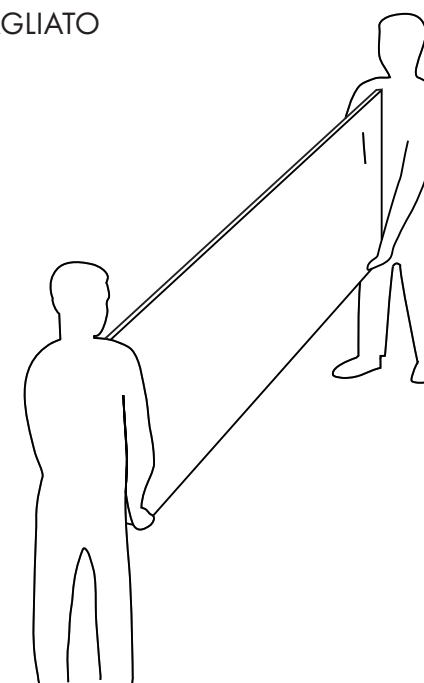
X SBAGLIATO



✓ CORRETTO



X SBAGLIATO

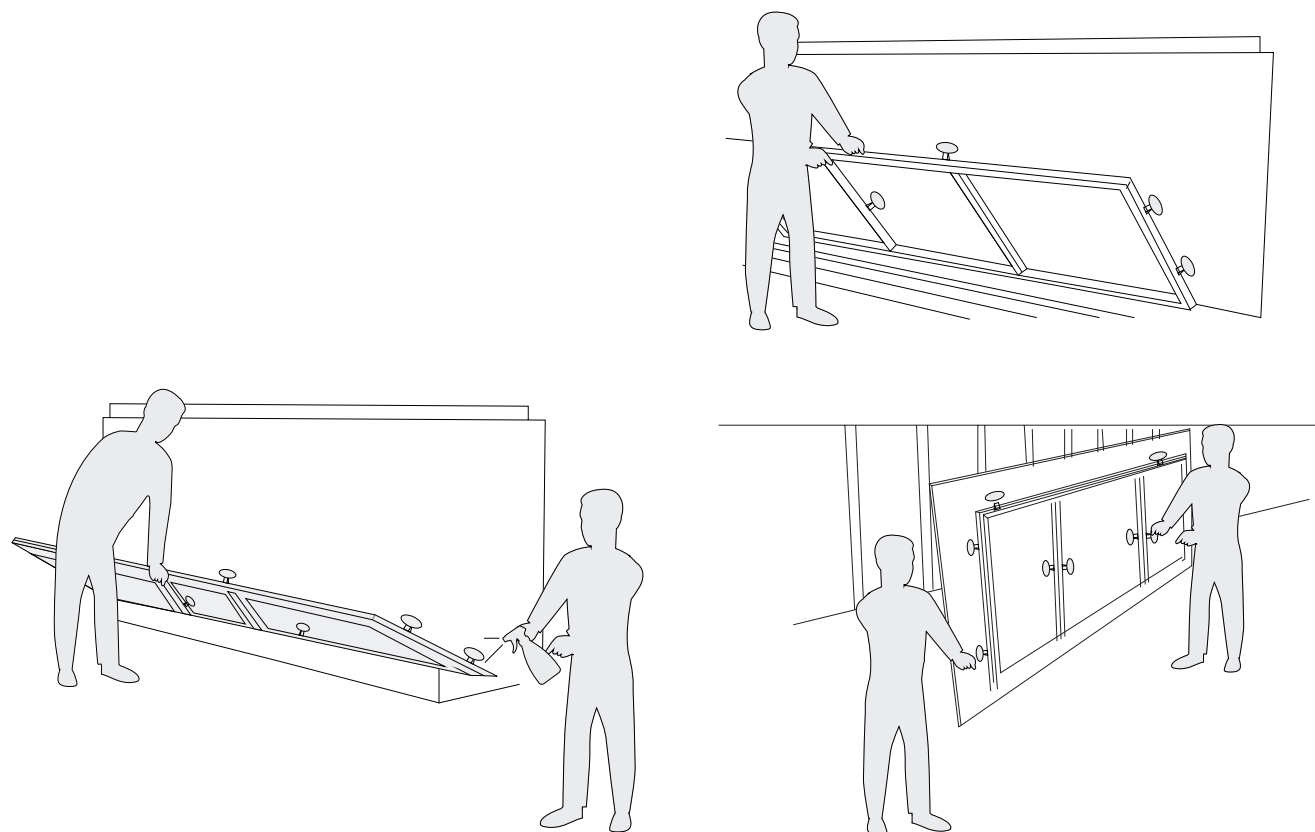


✓ CORRETTO



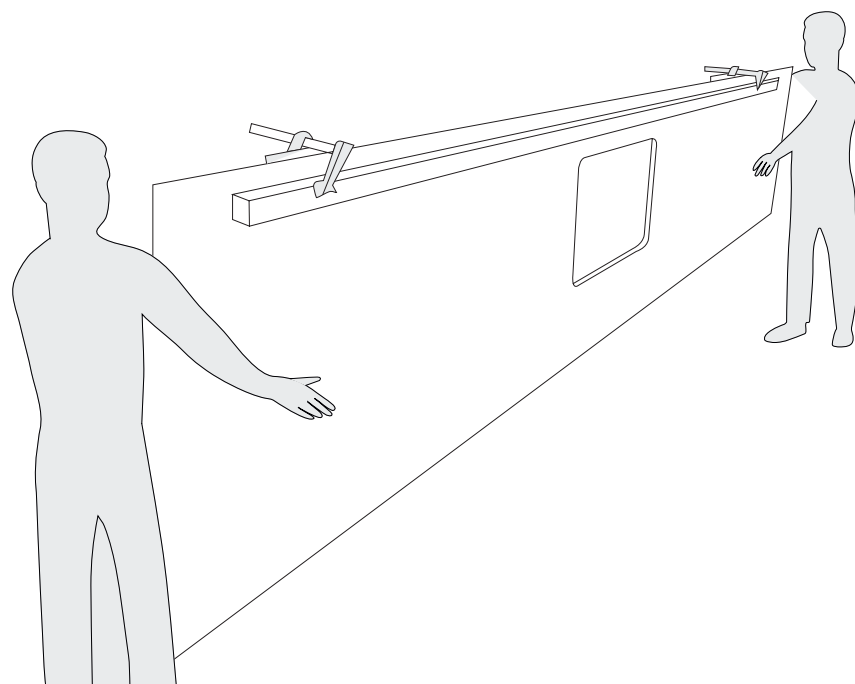
Trasporto con telaio munito di ventose

Si consiglia di utilizzare solo con lastre spesse 6 mm. Le ventose possono essere spostate lungo il telaio, in modo che si adattino alle dimensioni del pezzo da trasportare. Si consiglia di utilizzare questo attrezzo anche quando si installa la lastra nella posizione di applicazione finale.



Se non si dispone di questo tipo di telaio, è possibile utilizzare una barra in alluminio o simile, fissata con vari martinetti. In questo modo si evita che il pezzo si fletta eccessivamente durante la manipolazione.

Si consiglia inoltre di fissare pezzi lunghi e sottili (ad esempio, paratie) con martinetti a una barra di alluminio per il trasporto.



Imballaggio

Dopo la produzione, le lastre vengono collocate su cavalletti adatti per il trasporto e lo stoccaggio, adeguatamente etichettate.



I cavalletti con le lastre Ascale vanno caricati, scaricati e trasportati utilizzando un carrello elevatore a forche, una gru o un altro dispositivo di manipolazione adeguato.

In tutti i casi di movimentazione e trasporto, bisogna prestare attenzione a garantire che il carico sia bilanciato.

Se possibile, mantenere le lastre Ascale sullo stesso cavalletto su cui sono state ricevute. Ogni successiva manipolazione va realizzata con cavalletti o rotaie idonei (in legno o metallo), utilizzando le protezioni appropriate per il supporto verticale delle lastre (in legno, plastica o gomma) per evitare la spelatura e la stampigliatura sul punto di appoggio.



Archiviazione

Nel caso in cui si ripongano le lastre su cavalletti non forniti da noi, si consiglia di utilizzare una base di supporto continua, o almeno, dotata di quattro punti di supporto per le lastre. Questa base deve essere rigida (preferibilmente in legno). In questo modo si eviterà la comparsa di bolle sui bordi delle lastre Ascale.

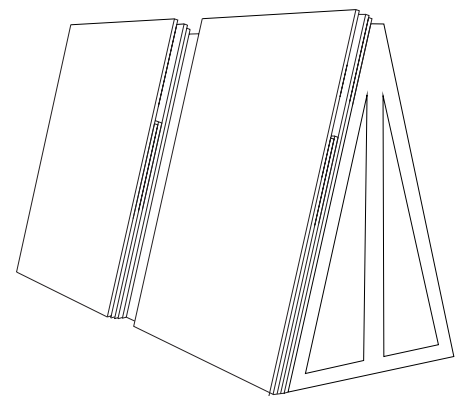
Assicurarsi che le lastre Ascale abbiano almeno tre supporti (uno centrale e due sulle estremità)

In caso di stoccaggio all'aperto, si consiglia di coprire le lastre con un tessuto impermeabile.

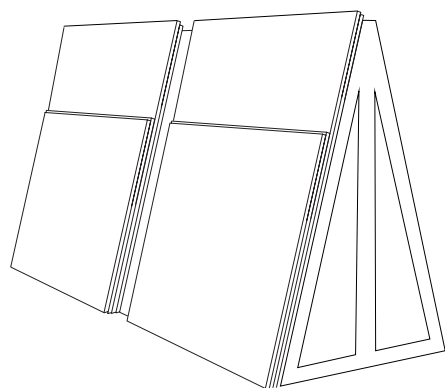
I pezzi tagliati possono avere bordi taglienti e vanno quindi maneggiati con cura e con protezioni adeguate.

Il materiale tagliato va imballato con cartone o protezioni simili agli angoli e con pannelli ammortizzanti ai bordi perimetrali (con spessori adeguati) come protezione contro gli urti.

Se il prodotto non è imballato correttamente, potrebbero verificarsi rotture.

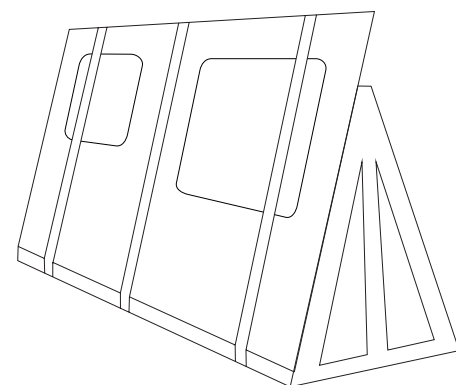


X SBAGLIATO

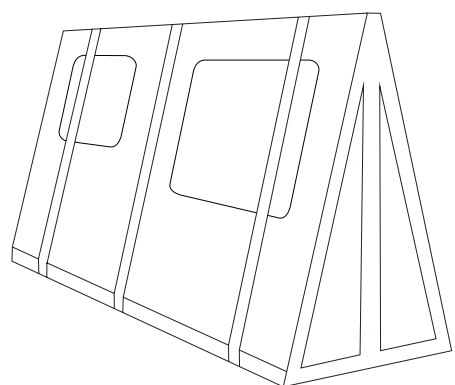


✓ CORRETTO

"Evitare di appoggiare lastre grandi su lastre più piccole:"

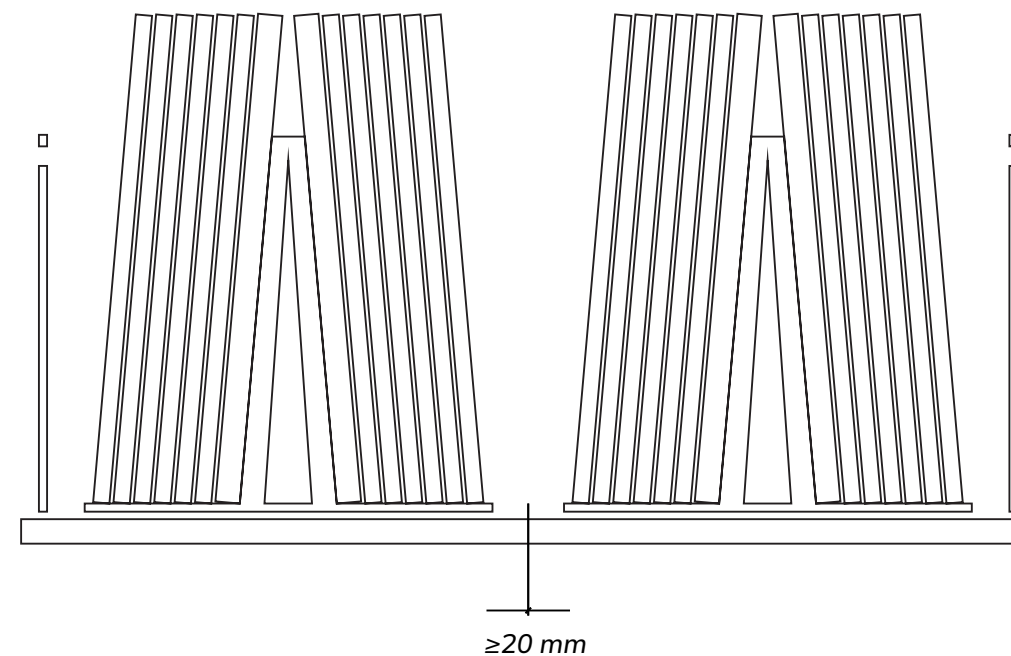


X SBAGLIATO



✓ CORRETTO

"Allo stesso modo, controllare che il cavalletto o la base su cui poggiano le lastre sia più grande della superficie della lastra:"



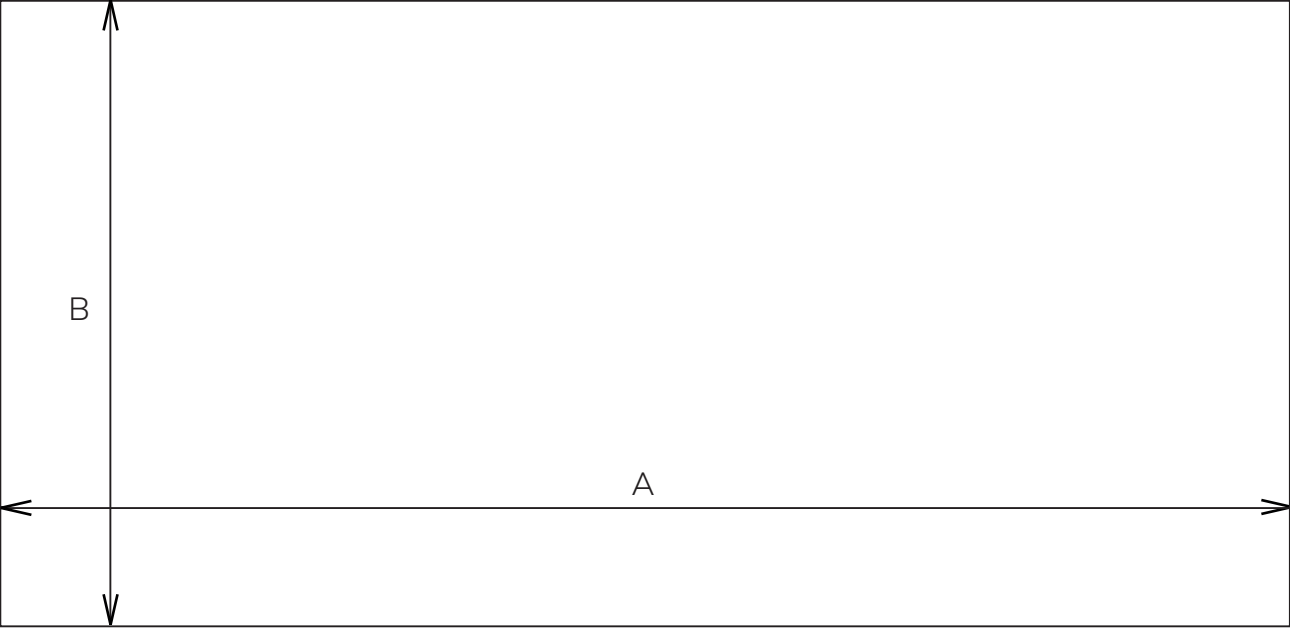
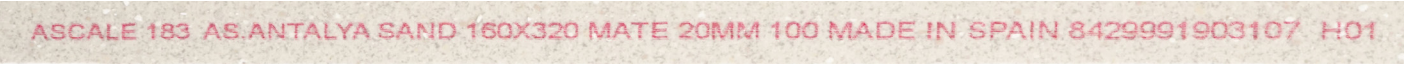


3. RICEVIMENTO DEL MATERIALE E CONTROLLI DI QUALITÀ

Ascale controlla le lastre in base ai più elevati standard di qualità. Tuttavia, prima di iniziare la lavorazione, è necessario effettuare un'ispezione preventiva del materiale ricevuto, nello specifico compiendo i seguenti passi:

- Verificare l'integrità esterna dell'imballaggio (assenza di urti o danni visibili).
- Verificare la corrispondenza tra il documento di trasporto, l'ordine e il materiale ricevuto. Ogni lastra reca stampato sui bordi laterali la codifica del prodotto
- Eseguire un'ispezione visiva della lastra per individuare possibili difetti superficiali: crepe, macchie, detonazione, variazioni di luminosità e imperfezioni. Si consiglia vivamente di eseguire un'ispezione in controluce

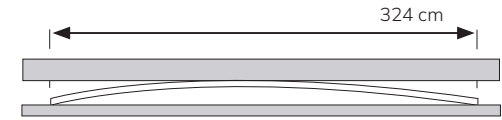
Non verrà accettata alcuna richiesta di rimborso di materiale fabbricato o installato che era già difettoso al momento della consegna. Il costruttore è responsabile di determinare se le lastre sono adatte all'uso. In caso contrario, è necessario contattare immediatamente il proprio fornitore per far sostituire le lastre prima che vengano tagliate o modificate in qualsiasi modo.



Dimensioni	Lunghezza mm (A)	Larghezza mm (B)
Indicativo	3240	1620
Utili per 6 mm	3197	1597
Utili per 12 mm	3240	1620
Utili per 20 mm	3240	1620

Planarità

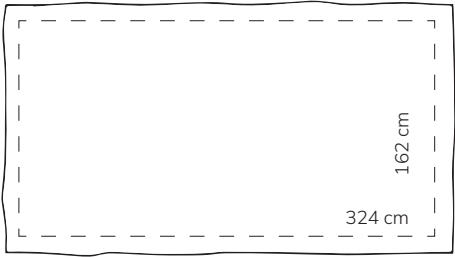
Per verificare la planarità di una lastra, collocarla su una base orizzontale completamente piatta e priva di residui.



Testare la massima larghezza e lunghezza della lastra. La planarità convessa deve essere misurata con un'asta di alluminio mantenuta parallela a un lato per verificarla. È possibile valutare la porzione della lastra che presenta una possibile flessione utilizzando un calibro di spessore di 2 mm. Se il misuratore di spessore non passa al di sotto di, significa che non c'è alcun problema di planarità.

Dimensioni

Il termine “Full Size” significa che la lastra ha terminato il ciclo di produzione senza essere tagliata. Si tratta della dimensione destinata alla lavorazione, in quanto offre ai fabbricanti la possibilità di ottimizzare i loro possibili schemi di taglio a seconda del progetto. Da ogni lastra la dimensione può essere ottenuta con dimensioni 162 x 324 cm, che corrisponde alla superficie utile e alla quantità fatturabile.



Identificazione delle lastre

A ciascuna lastra è applicata un'etichetta con informazioni importanti per garantire la tracciabilità, come modello, tono e data di produzione. Conservare o registrare l'etichetta per riferimenti futuri.





4. PARAMETRI DI LAVORAZIONE

Informazioni preliminari

Prima di iniziare la lavorazione, è necessario assicurarsi che l'intera lastra sia appoggiata sul banco e che il banco sia sgombro. È importante che la lastra sia completamente piana.

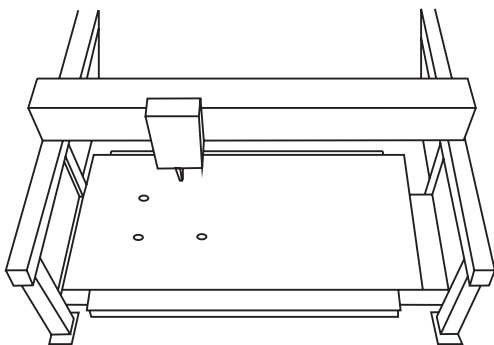
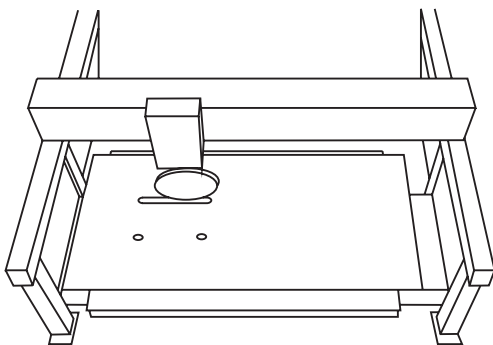
Per ridurre l'eventuale tensione della lastra grezza, prima di qualsiasi manipolazione, si consiglia di rettificare i bordi tagliando circa 2 cm su ciascun lato.

Sequenza raccomandata per il taglio di distensione:



Vista la durezza del materiale Ascale, è necessario garantire un buon raffreddamento del disco. Il getto dell'acqua di raffreddamento deve essere continuo e puntare sempre verso il punto di taglio, dove il disco entra in contatto con la lastra:

Vano per lavelli: prima di iniziare il taglio dei vani, è obbligatorio trapanare gli angoli dei vani con una punta da trapano con raggio minimo di 5 mm.

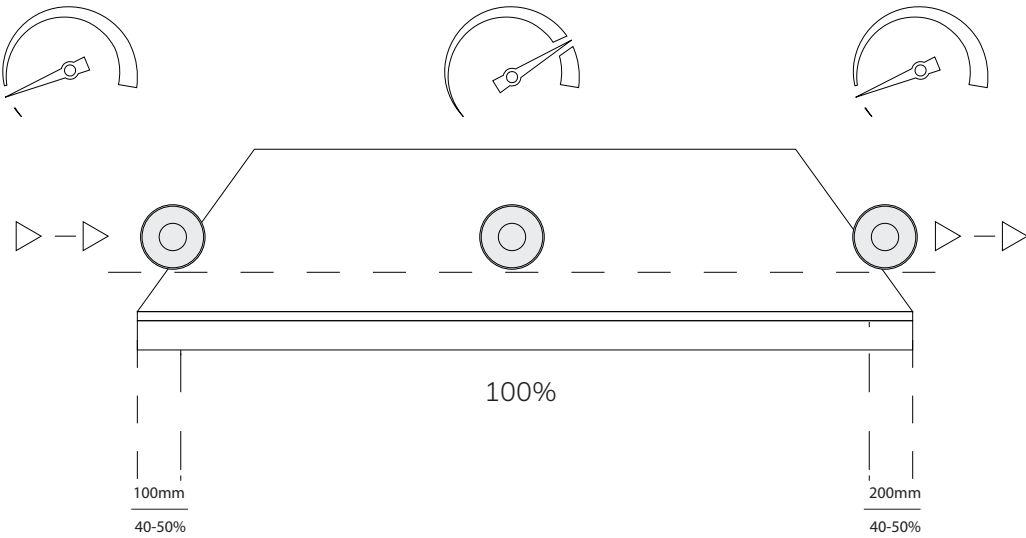


4.1 Taglio con disco

Si consiglia di tagliare le lastre Ascale con un disco segmentato. I parametri di taglio sono i seguenti:

Disco	GIRI/MIN	Vel. Avanzamento (m/min) per spessori 6/12/20 mm	
		Taglio dritto	Taglio ad angolo
300 mm	Secondo il produttore	3/2,5/2	1,5/1/0,7
350 mm		3/2,5/2	1,5/1/0,7
400 mm		3/2,5/2	1,5/1/0,7

Queste velocità vanno ridotte del 50% all'inizio e alla fine del taglio (circa 15-20 all'inizio e alla fine del taglio):





4.2 Parametri per gli utensili CNC

Le lastre Ascale possono essere tagliate con macchine a controllo numerico (CNC).

Le macchine CNC più complesse offrono la possibilità di ruotare e inclinare la testa di taglio per molti tipi di lavorazione. Normalmente, la CNC viene utilizzata dopo la sagomatura della parte superiore con una macchina da taglio a disco o idrogetto.

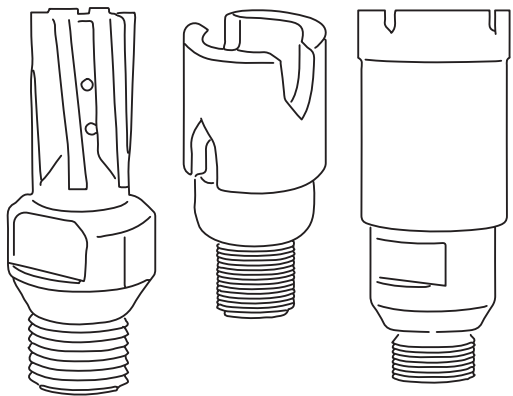
Questa macchina viene utilizzata principalmente per creare tagli su lavelli e per rifinire i bordi dei piani di lavoro a filo, vani, bordi e linee curve. L'utensile deve avere una punta diamantata per il trattamento del gres porcellanato. La scelta della macchina dipende dal processo specifico da eseguire.

Non praticare tagli o vani quando la macchina è in oscillazione. Durante il lavoro, è importante utilizzare molta acqua indirizzata nella direzione corretta, sia all'interno che all'esterno della macchina.



La macchina deve essere almeno 1 mm più larga dello spessore della lastra.

Attrezzo	GIRI/MIN	Anticipo (mm/min)
Fresa da taglio 19-22 mm	4500-5500	150-250
Punta 35	3500-4000	10
Fresa da rettifica	6000-9000	400

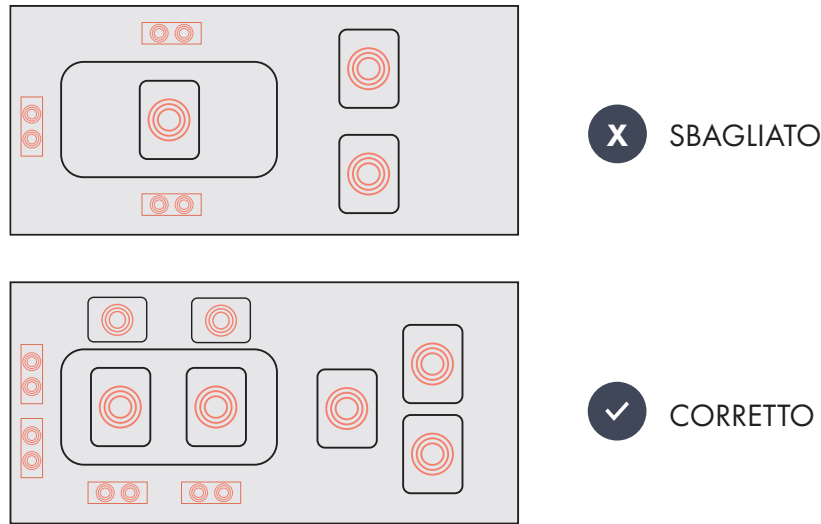


Collocazione delle ventose

Prima di iniziare il processo, controllare il corretto serraggio delle ventose sul retro della lastra.

Se il serraggio non è soddisfacente, utilizzare giunti più morbidi dello spessore appropriato.

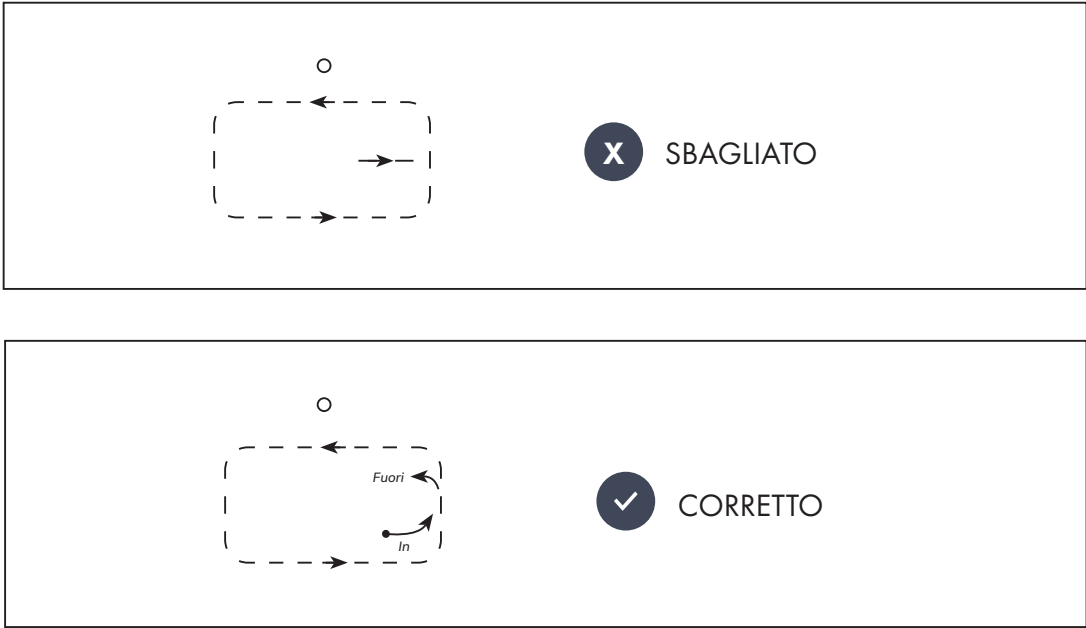
Il corretto posizionamento delle ventose che trattengono la lastra è un aspetto fondamentale per ottenere un buon taglio. Quindi, distribuire regolarmente le ventose in modo che tengano la lastra, inclusa la parte da rimuovere. In caso contrario, la porzione già tagliata potrebbe piegarsi e causare incrinature prima di terminare il processo.



In alternativa alle ventose, è possibile utilizzare morsetti: in questo caso, è necessario ricordare che il lato del morsetto non può essere tagliato.

Schema di taglio per rifilature

Praticare i tagli come indicato nello schema sottostante senza entrare nel perimetro del vano a 90°, in quanto ciò altererebbe la qualità del processo finale.



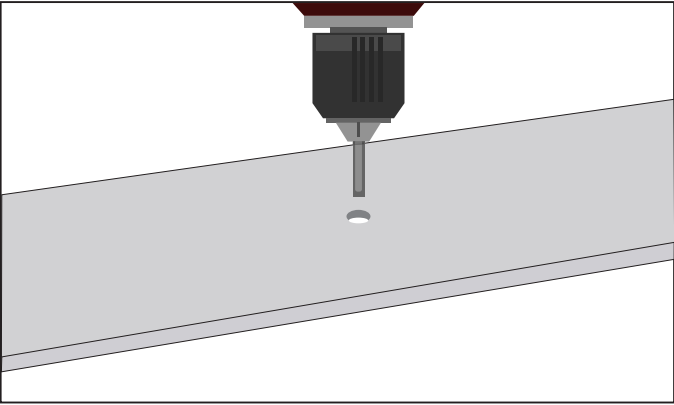


Lavorazione a filo

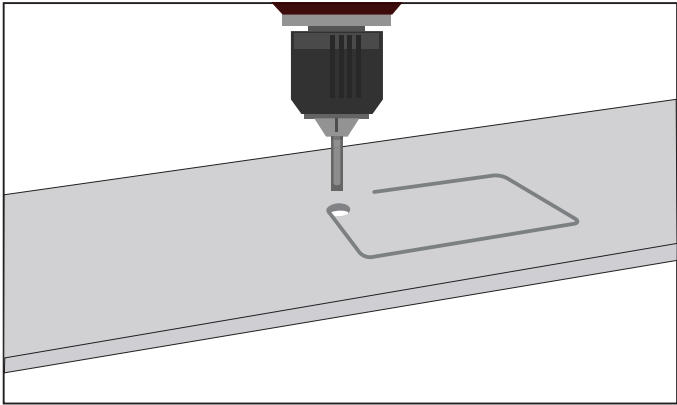
Si consiglia di completare la lavorazione del piano cucina a filo prima di eseguire la rifilatura.

È possibile tagliare un incavo massimo di 4 mm su una lastra Ascale 12+ e di 8 mm su una lastra Ascale 20+, di dimensioni e profondità adeguate secondo le istruzioni riportate nella scheda tecnica del lavello o dell'apparecchio da installare.

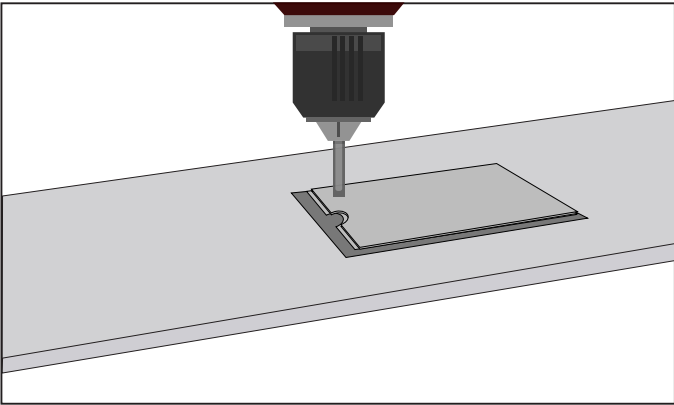
Parametri di taglio



Perforazione



Rifilatura



Taglio

Elaborazione manuale

È possibile utilizzare un utensile di taglio manuale per eseguire tagli sulle lastre Ascale 12+ e 20+.

Utilizzando accessori quali dischi, punte diamantate o dischi abrasivi di grado diverso, è possibile ottenere tagli, vani o finiture di bordi o dettagli delle superfici dei piani di lavoro.

È importante posizionare correttamente la lastra in fase di lavorazione per evitare movimenti e vibrazioni. L'area lavorata e l'utensile utilizzato devono essere costantemente bagnati con acqua per garantire il corretto raffreddamento e la qualità del processo.



Pulizia al termine della lavorazione

Le operazioni di taglio, foratura, ecc. causano residui di polvere dovuti all'abrasione del materiale. Questi residui, associati alla presenza dell'acqua necessaria durante le fasi di lavorazione, tendono a solidificarsi sulla superficie una volta asciugati.

Pertanto, è essenziale pulire correttamente al termine delle fasi di lavorazione; una pulizia mal eseguita o frettolosa potrebbe causare aloni difficili da rimuovere (particolarmente visibili nei colori scuri).

Sgomberare la superficie della lastra dai residui di lavorazione utilizzando abbondante acqua, quindi asciugare con un panno di carta e ripetere l'operazione fino a quando la lastra è completamente pulita. Evitare lo stoccaggio di materiale lavorato quando è ancora bagnato.

Durante il montaggio del piano cucina, per la realizzazione di bordi, lavelli sospesi, ecc. vengono utilizzati adesivi poliuretanici o epossidici. I prodotti epossidici sono stati progettati per evitare il distacco e per mantenere inalterate le loro prestazioni nel corso del tempo. Per questo motivo, nel caso in cui aderiscano accidentalmente alle superfici non vengono assorbiti, ma la loro rimozione risulta difficile se non impossibile.

Dunque, è essenziale che vengano rapidamente rimossi utilizzando spugne o panni morbidi e i prodotti per la pulizia suggeriti dai fornitori. Evitare di contaminare il resto della superficie con panni/spugne utilizzati per la rimozione di tali materiali. Non spostare la superficie finita con guanti contaminati dai prodotti adesivi.

Se si osserva un materiale epossidico/poliuretano dopo l'installazione del piano cucina, bisognerà trattarli con prodotti basici e spugne morbide; tuttavia, siccome in quel momento saranno totalmente induriti, la rimozione potrebbe risultare impossibile.

4.4 Parametri per il taglio ad acqua

È importante che la lastra appoggi sulle costolature della macchina a getto d'acqua in tutta la sua superficie. Le costolature devono essere posizionate il più vicino possibile tra loro e devono essere in perfette condizioni

Per eseguire i tagli perimetrali e i tagli esterni, eseguire il primo getto d'acqua al di fuori della lastra. Quindi, realizzare la prima perforazione della lastra alla pressione raccomandata di 700 bar per 10 secondi. A partire da questo punto, aumentare la pressione a circa 3900 bar per iniziare il taglio.

Se il software della macchina e il progetto lo supportano, si consiglia di terminare il taglio il più vicino possibile al bordo della lastra.

Ulteriori parametri raccomandati:

Testata	0,88 mm
Portata abrasiva	500 g/min
Velocità di taglio (6 mm+)	1,8-2,4 m/min
Velocità di taglio (12 mm+)	1,2-1,8 m/min
Velocità di taglio (20 mm+)	0,6-1 m/min





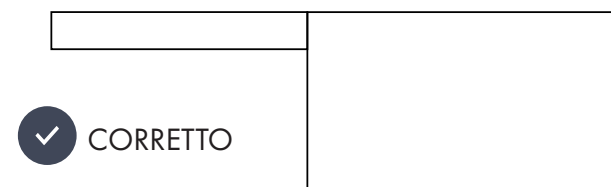
5. RACCOMANDAZIONI PER LA PROGETTAZIONE DEI RIPIANI DI LAVORO

5.1 Progettazione e forme

Nella progettazione di un piano cucina, è importante seguire alcune raccomandazioni. Di seguito sono riportati alcuni suggerimenti di taglio, progettazione e architettura che permettono di limitare i problemi causati da rotture, crepe o deformazioni del prodotto finale.

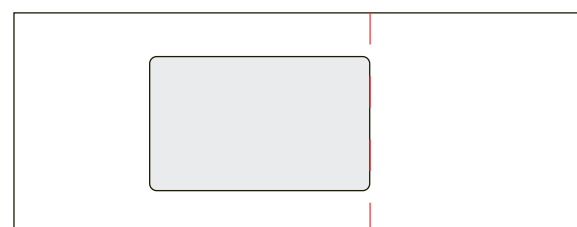
Ascale consiglia di utilizzare un materiale dello spessore di 12 mm e 20 mm per la preparazione dei ripiani di lavoro.

Se la forma del piano cucina lo consente, evitare di creare sbilanciamenti del peso sui ripiani di Ascale:

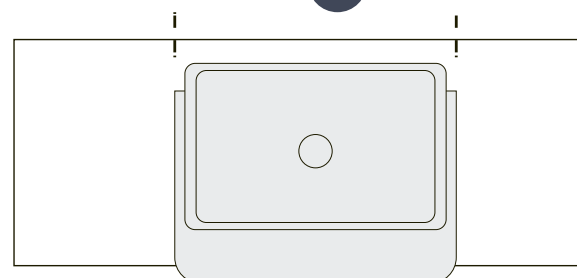


Anche i tagli irregolari non sono raccomandati, ad esempio come nello stile di un “lavello a grembiule”. In questi casi, si consiglia di incorporare giunti nella struttura del piano cucina:

X SBAGLIATO



✓ CORRETTO



5.2 Pianificazione

Considerazioni generali

Per quanto possibile in generale, è opportuno attenersi alle seguenti indicazioni:

- Verificare che il supporto sia collocato nella posizione finale
- Misurare e proiettare le dimensioni, la forma e la posizione della superficie. La precisione nella misurazione è essenziale per una corretta produzione e installazione della superficie.
- Pianificare la produzione con pezzi rettangolari il più grandi possibile e con meno sprechi di lastra.
- Pre-contrassegnare sui mobili la posizione dei giunti che verranno prodotti sul piano cucina. Si consiglia di posizionare i giunti nelle unioni complesse. Controllare l'uniformità della superficie nei punti in cui è previsto il posizionamento dei giunti.
- Verificare la posizione e lo spazio disponibile per i raccordi da posizionare sul piano cucina, tenendo conto della distanza tra questi e le aree circostanti.
- Non tagliare i bordi visibili del piano cucina sfruttando i bordi della lastra, poiché il bordo del piano non è adatto come bordo finale.

Grafici

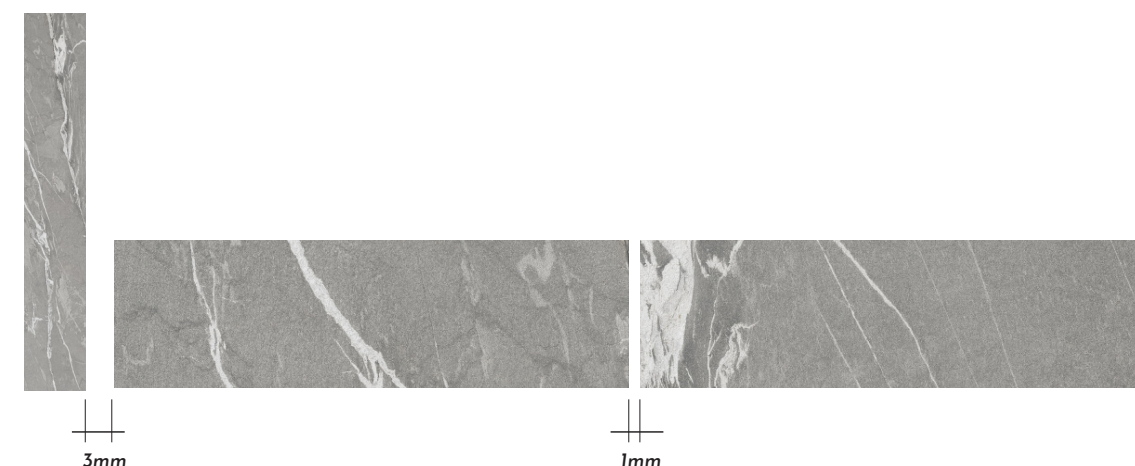
Se il progetto include l'uso di più lastre, controllare l'orientamento del grafico del materiale.

Se si prevede di creare più lastre che ottengano continuità nel grafico (ad esempio, l'effetto bookmatch), prestare attenzione durante il taglio delle parti da unire. Come avviene per le pietre naturali, le elaborazioni di questo tipo, anche se eseguite correttamente, possono portare a lievi deviazioni dei punti dal grafico. Ascale non accetterà richieste di rimborso a questo titolo.

5.3 Giunti

Come giunto di dilatazione, deve essere previsto uno spazio vuoto di almeno 3 mm tra il prodotto e la parete su cui poggia, e di circa 1 mm tra le lastre giustapposte durante la posa.

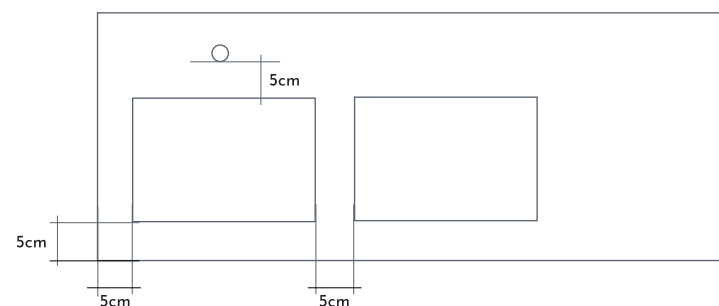
A causa della natura delle lastre Ascale, si consiglia di realizzare un sottile bordo bisellato per tutti i giunti.





5.4 Progettazione di vani per lavelli e piani di cottura

La distanza minima consentita tra aperture o vani, l'uno dall'altro e/o dal bordo della lastra, è di 5 cm. In caso di utilizzo di fornelli a gas, si consiglia di lasciare uno spazio di 8 cm tra il vano del piano cottura e il paraspruzzi.

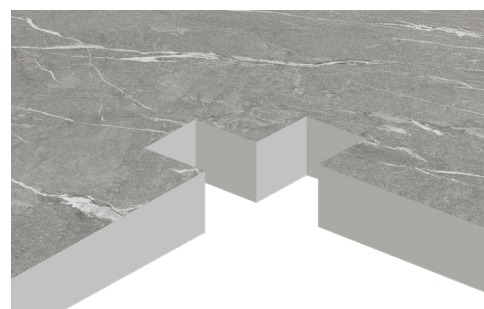


È essenziale che gli angoli interni dei vani abbiano un raggio costante di 5 mm.

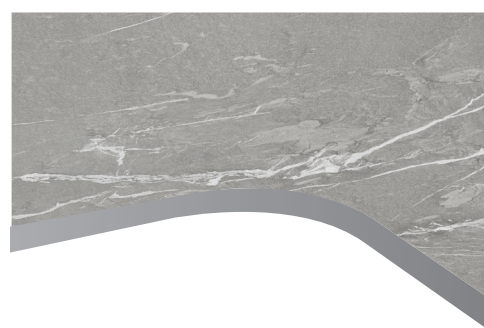
In caso di taglio con disco, è necessario tagliare i vani con punta da 10 mm negli angoli, prima di tagliare i lati dritti.



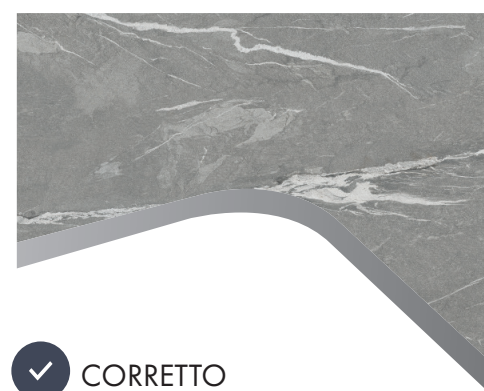
X SBAGLIATO



X SBAGLIATO



X SBAGLIATO



✓ CORRETTO

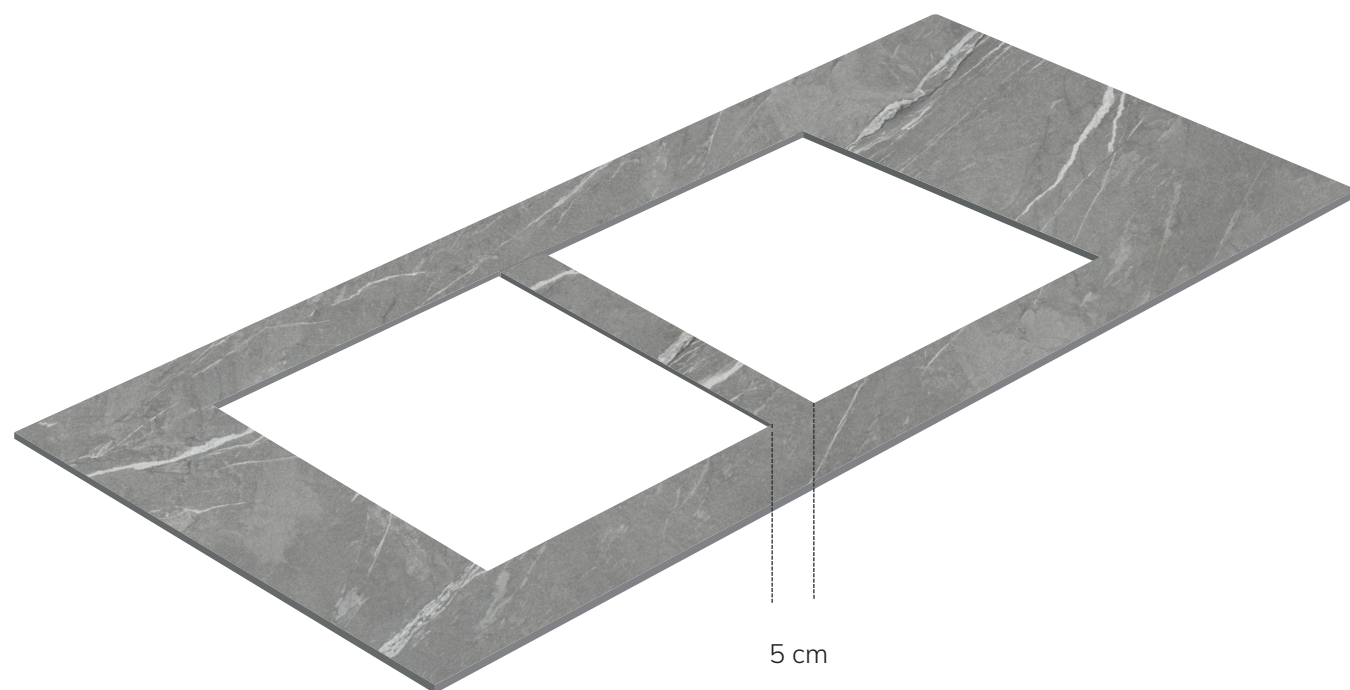




Una volta realizzato il taglio, i bordi di taglio delle lastre in vetroceramica, delle prese o degli interruttori tendono a rimanere leggermente taglienti o irregolari, quindi si consiglia di smussarli con dischi diamantati o carta abrasiva.

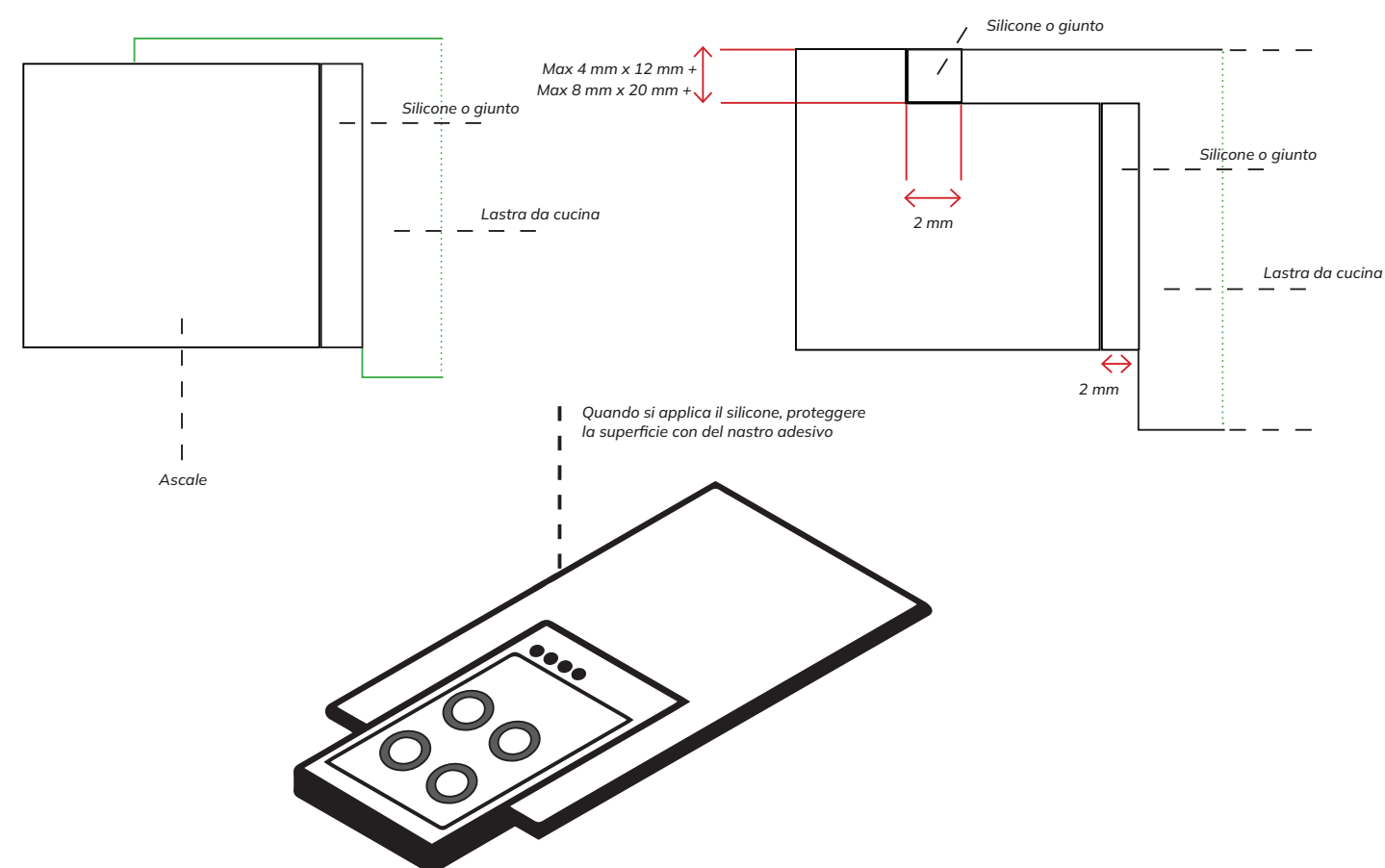
Si consiglia di lucidare i bordi del vano per eliminare le possibili micro-crepe originate durante il taglio. Più intenso sarà il trattamento, minori saranno i rischi futuri.

Se sono previste grandi perforazioni (maggiori di 70 cm), si consiglia di posizionare al centro dell'apertura, nella direzione di profondità, un listello pre-tagliato largo circa 5 cm (che deve essere rimosso dopo la posa) per rendere lo spostamento del pezzo meno difficoltoso.



Piano cottura sopra il piano cucina

Piano cottura a filo con il piano cucina

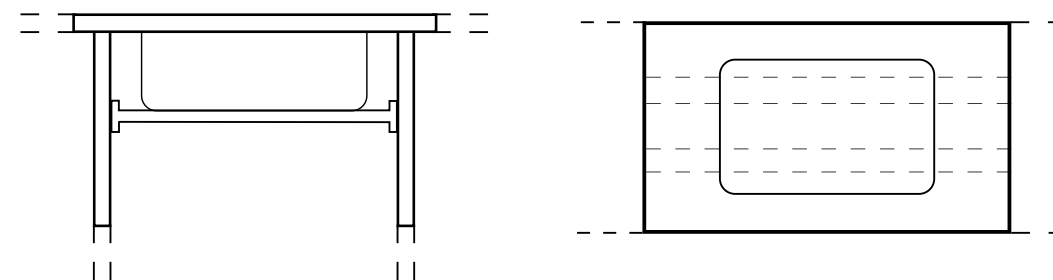


La lavorazione delle lastre da Ascale 12+ e 20+ per ottenere i vani di posa dei lavelli o degli elettrodomestici deve essere effettuata solo dopo un'attenta valutazione delle misure di lavorazione indicate nella scheda tecnica del prodotto da installare, a seconda del metodo di installazione.

È necessaria una distanza minima di almeno 2 mm tra il piano cottura e la lastra Ascale allo scopo di tenere conto dell'espansione termica, salvo che il produttore dell'apparecchio non preveda una distanza superiore. Il gioco va riempito con un sigillante adeguato.

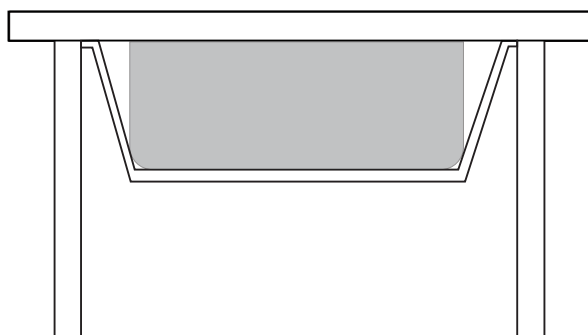
Indipendentemente dal tipo di lavello definito nel progetto, vanno aggiunte barre di sostegno o altri sistemi equivalenti alla struttura in modo che il sostegno del peso della lastra e dell'acqua eventualmente contenuta nel lavello, non dipenda dalla lastra.

Indipendentemente dal tipo di lavello definito nel progetto, vanno aggiunte barre di sostegno o altri sistemi equivalenti alla struttura in modo che il sostegno del peso della lastra e dell'acqua eventualmente contenuta nel lavello, non dipenda dalla lastra.

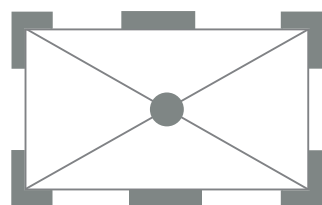
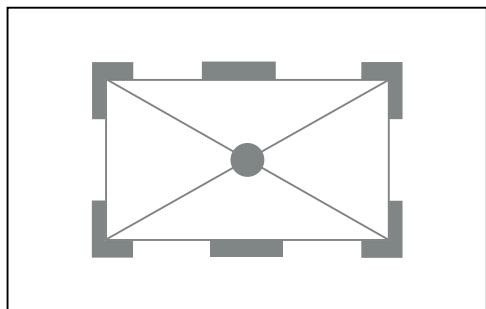




Se la base è dotata di cassetti scorrevoli, queste staffe devono essere sagomate in modo che possano scorrere correttamente:



A seconda del progetto (come nel caso di scanalature ripetute e vicine), valutare l'eventuale necessità di rinforzare il perimetro della rifilatura applicando un profilo Ascale con un adesivo adeguato sotto il piano cucina.



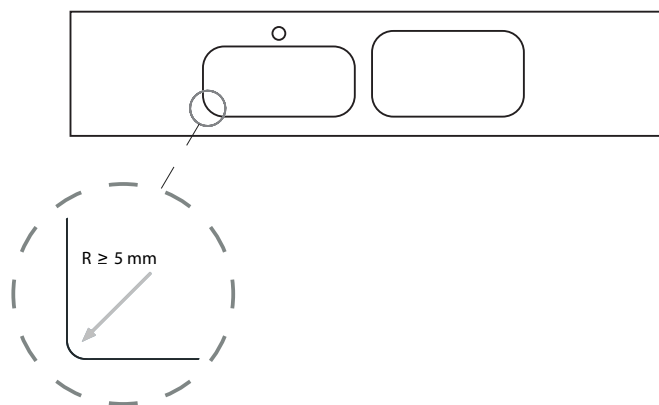
Le lastre Ascale 12+ e Ascale 20+ possono essere lavorate per ottenere diverse configurazioni per lavello e piani cucina.

Angoli interni

Per creare angoli interni e aperture, realizzare un aggiustamento in corrispondenza con il raggio minimo equivalente a 5 mm, in modo da distribuire le sollecitazioni, simile alle rettifiche normalmente eseguite per la lavorazione di pietra naturale, marmo e pietra composita.

Non è consigliabile creare angoli interni di 90°.

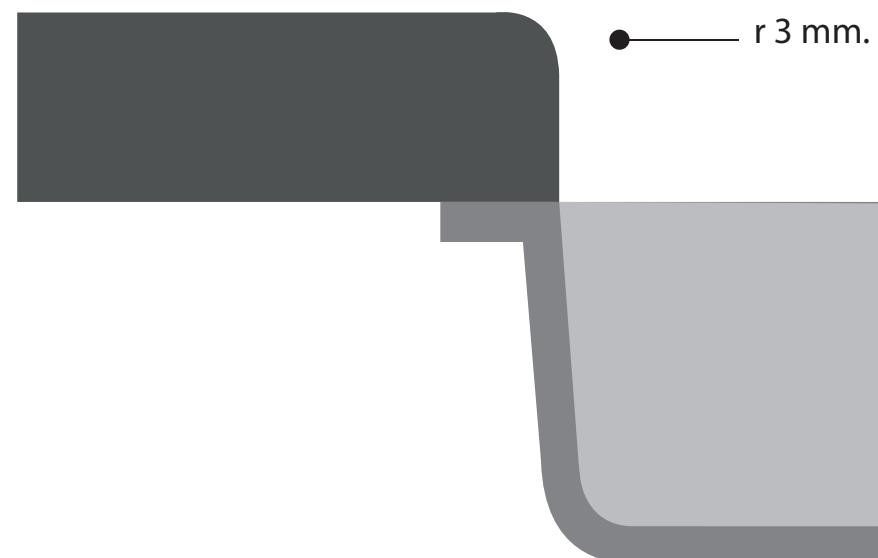
Come avviene per tutti i materiali rigidi come marmo, pietra naturale, agglomerati di quarzo e vetro, il taglio può essere eseguito sotto la responsabilità dell'operatore, sulla base della sua esperienza, con procedure che l'operatore ha testato e ritiene appropriati.



5.5 Lavelli e piani di cottura

Lavelli incassati nel piano cucina

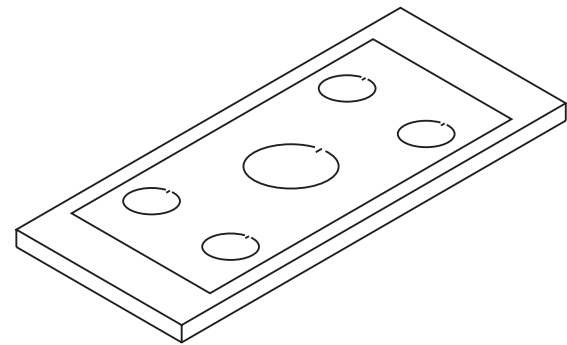
Per ridurre al minimo il rischio di distacco dei bordi, si consiglia di utilizzare un bordo smussato rotondo o anche un bordo a semidente, con un raggio minimo di 3 mm.



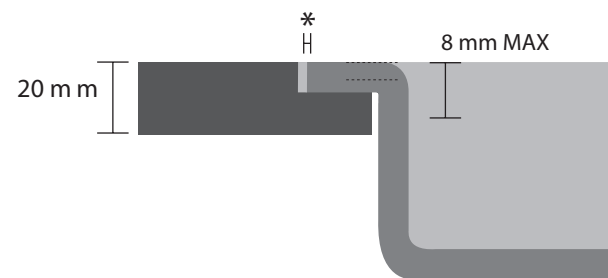
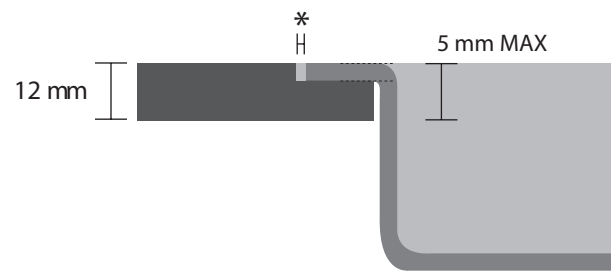


Lavelli e lastre a filo

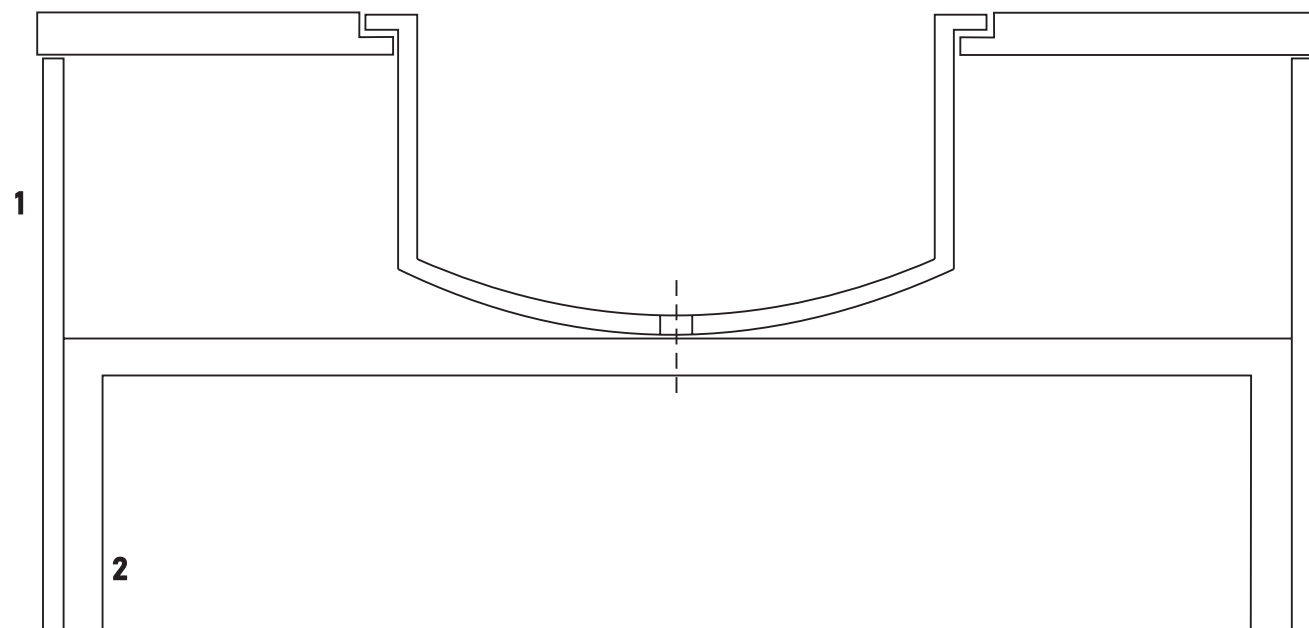
I lavelli e i piani di cottura a induzione montati a incasso, sostenuti da incavi realizzati sulla superficie del piano cucina, sono consigliati solo su piani di lavoro con spessore di 12 mm e 20 mm con le seguenti profondità massime di incasso:



Spessore della lastra	Profondità massima del solco
12 mm	5 mm
20 mm	8 mm



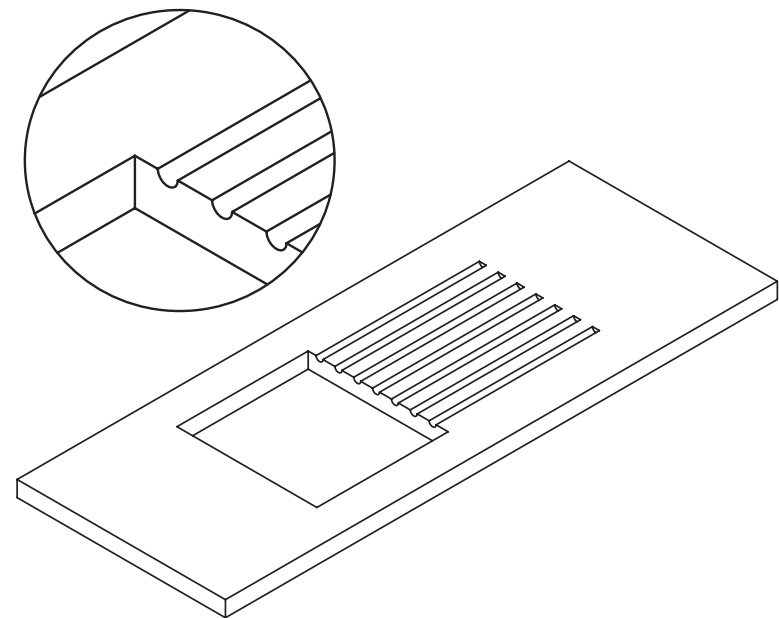
Nei lavelli di grandi dimensioni, valutare il posizionamento di una barra di supporto nella parte inferiore del lavello:



Scolapiatti

Il miglior risultato per questo tipo di elaborazione si ottiene con materiali a massa intera, nei quali la finitura delle scanalature avrà lo stesso aspetto della superficie normale della lastra. Considerazioni per questo tipo di elaborazione:

- Procedimento: eseguire l'incavo seguendo le indicazioni fornite nella sezione "Parametri e raccomandazioni di taglio" del presente manuale, a partire dal vano del lavello. Levigare a mano le fessure per rimuovere i segni lasciati dalla fresa di scanalatura. Infine, trattare le fessure con un prodotto sigillante, in modo da evitare l'assorbimento di acqua nell'area
- La profondità delle scanalature deve essere limitata al 25% dello spessore: 3 mm per 12 mm e 5 mm per quella da 20 mm.
- La distanza minima tra scanalature sarà di 1 cm
- Inoltre, la zona rettificata richiederà un ulteriore rinforzo sul retro della lastra
- Sigillare le fessure con NANOTOP di LITHOFIN o un prodotto simile



È necessario tenere presente che quando si creano le scanalature, comparirà il colore di base della lastra, il quale potrebbe contrastare con il motivo della superficie in alcuni modelli. A seconda del modello, le scanalature possono cambiare di colore ed essere prive del motivo che caratterizza la lastra.

Produzione

Rettifica

Utilizzare la fresa di scanalatura e iniziare sempre dal vano del lavello. Non abbassare mai la fresa direttamente sulla superficie.

Durante le prime due passate, rimuovere 0,5 mm; quindi, si potranno rimuovere 2 mm al massimo per passaggio.



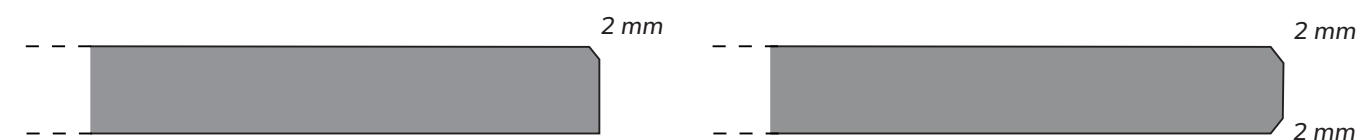
5.6 Bordi

La finitura dei bordi può essere realizzata mediante lavorazione con macchine automatiche (quali lucidatrici, macchine a controllo numerico) o a mano, a seconda dell'effetto desiderato.

Bordi lisci e smussati

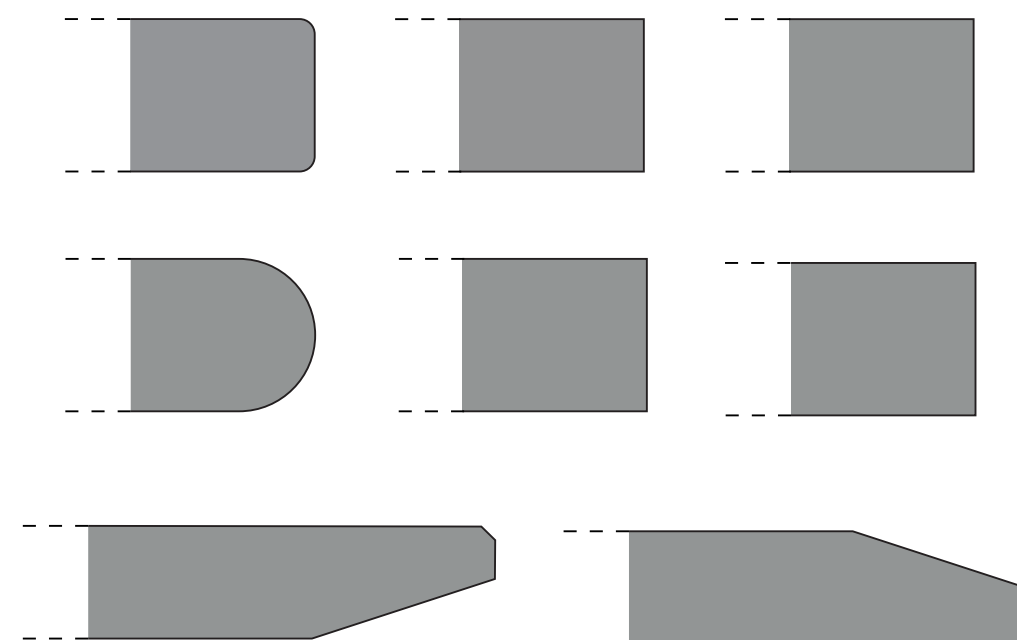
Il bordo dritto è la finitura che mostra il bordo delle lastre Ascale 12 mm+ e Ascale 20 mm+. Solitamente viene eseguito come bordo perimetrale della superficie dei piani di lavoro e delle tavole della cucina, o come finitura di un vano quando il lavello viene installato sotto il piano cucina.

Successivamente, se necessario, è possibile lucidare il bordo con una sequenza di mole diamantate sempre più sottili su macchine CNC. Si consiglia di realizzare un bordo smussato di almeno 2 mm per aumentare la resistenza del bordo in caso di impatto accidentale. Per la smussatura di linee curve, è necessario utilizzare una macchina CNC con una ruota a 5 assi.



Altri tipi di bordi

Altri tipi di bordi (come i bordi bombati e a mezzena) possono essere ottenuti con smerigliatrici specifiche utilizzate nelle macchine CNC. Pertanto, è possibile ottenere molte finiture di bordi diversi utilizzando smerigliatrici differenti. La velocità di lavoro deve essere controllata in via preventiva.



Disponibile per la gamma Bodytech



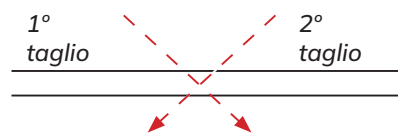
Bordo a 45° e strutture

È possibile lavorare lastre Ascale 12+ e Ascale 20 + per ottenere giunti continui per realizzare pannelli al di sopra dello spessore del prodotto, lavelli e altre strutture. Questa soluzione viene adottata anche quando si desidera la continuità grafica sul pannello anteriore del piano cucina.

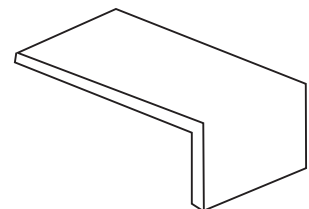
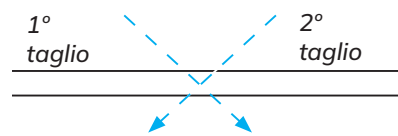
Dopo aver creato le parti da incollare, si consiglia di proteggere le superfici adiacenti con una pellicola di plastica o nastro adesivo per evitare che la lastra si macchi di colla, poiché gli adesivi risulteranno difficili da rimuovere una volta induriti.

Pulire le parti da incollare e applicare uno strato omogeneo di colla sull'intera superficie. Assicurarsi che le parti siano mantenute in posizione finché la colla non si asciuga completamente, seguendo le istruzioni del produttore. Quando la colla si indurisce completamente, creare un bordo bisellato di almeno 2 mm.

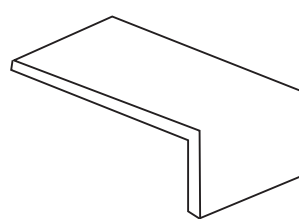
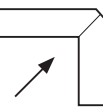
Sequenza di fasi con disco da taglio a 5 assi



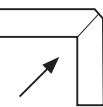
Sequenza di fasi con idrogetto a 5 assi



CORRETTO

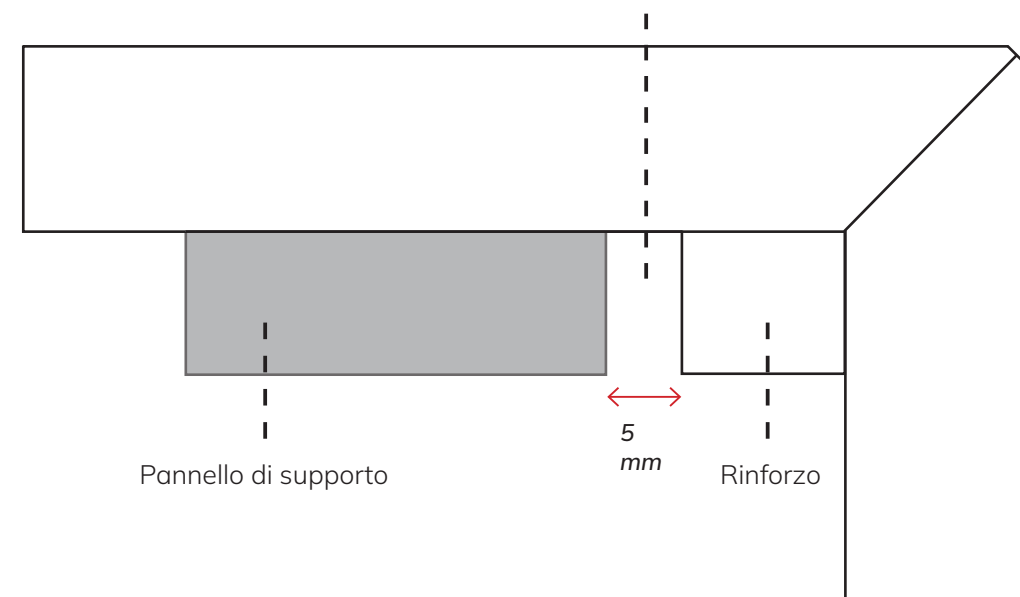


CORRETTO



Si consiglia di rinforzare il giunto applicando profili ricavati da parti inutilizzate delle lastre Ascale, fissate con lo stesso tipo di adesivo utilizzato per incollare l'angolo a 45°.

Spazio di dilatazione



Si consiglia di utilizzare adesivi bicomponenti, solitamente a base epossidica o equivalenti, che possono essere acquistati liberamente.

Questi adesivi possono essere precolorati o trasparenti e possono essere aggiunti additivi colorati specifici. Di seguito è riportata una selezione di prodotti disponibili sul mercato. Varie aziende hanno nella loro gamma prodotti di colla o adesivi colorati che possono essere combinati con le finiture Ascale.

Richiedere direttamente al produttore i prodotti giusti.

Si raccomanda di eseguire adeguata e immediata pulizia di tutte le colle e gli adesivi utilizzati, in conformità alle istruzioni dei produttori. La rimozione dopo l'indurimento della colla potrebbe essere impossibile e provocare la formazione di aloni sulla lastra.

La finitura Bodytech per i bordi

Per la finitura di prodotti Ascale realizzati con tecnologia Bodytech, è possibile ricreare la struttura della superficie sui bordi della lastra.

Questa operazione viene normalmente eseguita utilizzando una lucidatrice per sabbatura, comunemente utilizzata per la pietra naturale, con il giusto livello di pressione dell'aria e di quantità di sabbia.

Si consiglia di proteggere la superficie orizzontale della lastra in modo che non sia influenzata dal processo di smerigliatura, che ne comprometterebbe la finitura e le caratteristiche tecniche.

Abrasioni delle fibre

È possibile rimuovere il rinforzo in fibra sulla parte visibile del bordo del piano cucina, manualmente o utilizzando delle frese per migliorare l'aspetto. Poiché si tratta di un materiale in fibra di vetro, applicato con un adesivo poliuretanico, è necessario eseguire questa operazione in base alle attuali norme di sicurezza nazionali.



5.7 Sottostruttura e installazione

Le lastre Ascale, con uno spessore di 12 mm (con rete di rinforzo) e 20 mm non richiedono necessariamente l'incollaggio su un supporto strutturale continuo, tuttavia questa è una pratica comune.

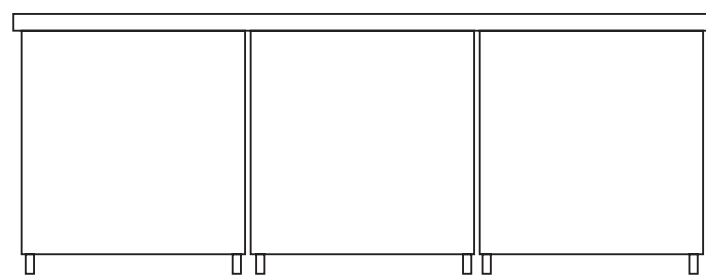
Il materiale di supporto, in ogni caso, deve essere rigido, dimensionalmente stabile nelle condizioni d'uso e con un coefficiente di espansione termica simile a quello della lastra. Nel caso di piani cucina per esterni, si sconsiglia l'uso di supporti in legno, materiali ricomposti o materiali con un coefficiente di espansione termica molto diverso dal materiale ceramico (6-7 M°K-1).

La superficie del piano cucina deve appoggiare perfettamente sul supporto, poiché qualsiasi punto non supportato causerà fragilità nel pezzo elaborato. Pertanto, in caso di fissaggio mediante silicone, non applicare mai punti di silicone isolati, ma stendere il collante lungo tutta l'area di supporto.

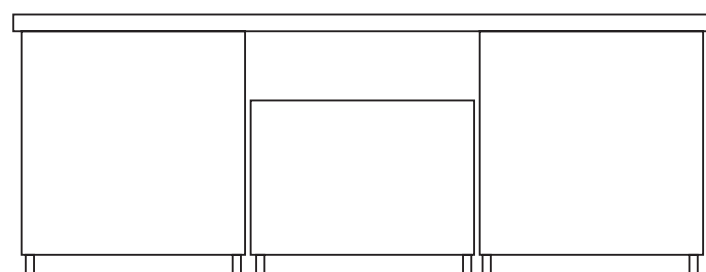
Le lastre da 12 mm di spessore vanno fissate su una base (perimetro totale di mobili o sottostrutture perfettamente allineate) sotto forma di griglia da 600 x 600 mm.

Le lastre da 20 mm di spessore vanno fissate su una base (perimetro totale di mobili o sottostrutture perfettamente allineate) sotto forma di griglia di 900 x 900 mm.

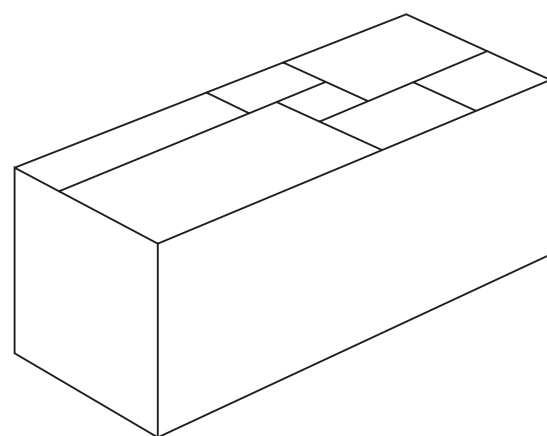
Nei piani di lavoro con bordi dritti in cui le strutture inferiori non possono essere nascoste, è necessario posizionare pannelli di rinforzo continui integrati nei mobili.



✓ CORRETTO



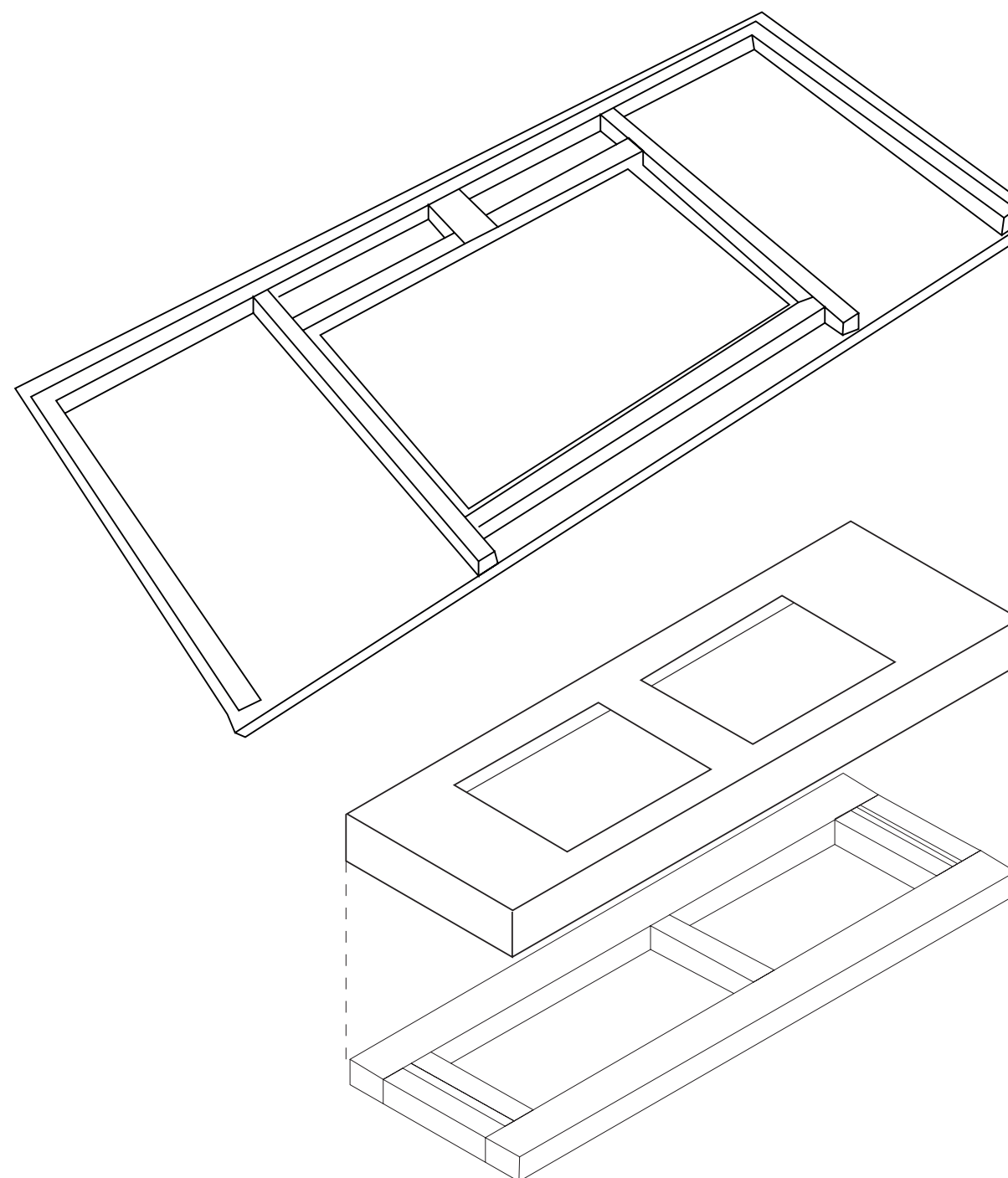
✗ SBAGLIATO



5.8 Rinforzi

Questi rinforzi sono importanti perché forniscono maggiore rigidità e stabilità al piano cucina. I rinforzi devono essere distribuiti lungo tutto il perimetro in modo che siano sostenuti direttamente sui lati dei mobili della cucina. Nel caso dei vani per i rubinetti, si consiglia di posizionare un rinforzo di legno o simili, in quanto questo distribuirà le sollecitazioni generate durante l'uso quotidiano.

Nei piani di lavoro con bordi ad angolo a 45°, i rinforzi devono essere realizzati con i resti della lastra utilizzata o con granito denso. Non utilizzare rinforzi di altri materiali (ad esempio quarzo), poiché l'espansione termica del materiale può causare curvature o aperture nei bordi.





5.9 Mensole a sbalzo

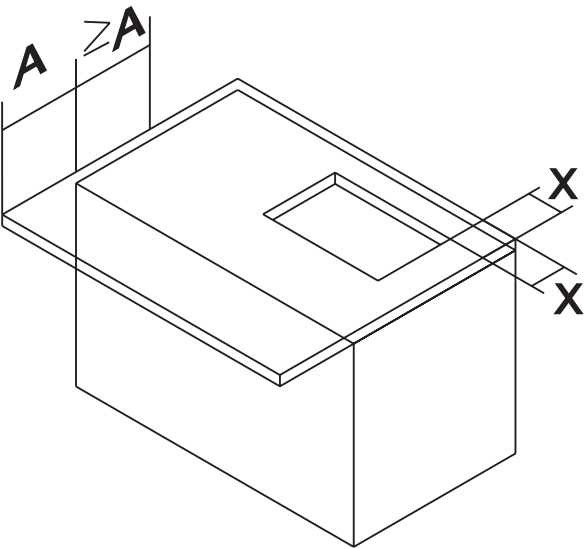
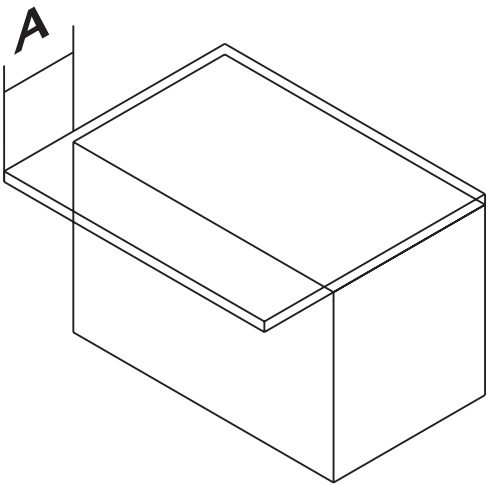
Le lastre Ascale di spessore 12 e 20 mm consentono la realizzazione di mensole a sbalzi.

Si sconsiglia di realizzare mensole a sbalzo se sono presenti aperture o vani nella lastra situati a meno di 15 cm dal bordo del mobile; nel caso di aperture o vani a una distanza compresa tra 15 e 60 cm dal bordo, la lunghezza delle sporgenze deve essere ridotta del 50 % rispetto ai punti seguenti.

Ascale consiglia:

SBALZO SEMPLICE

Spessore	12 mm	20 mm
	$A \leq 35\text{ cm}$	$A \leq 45\text{ cm}$

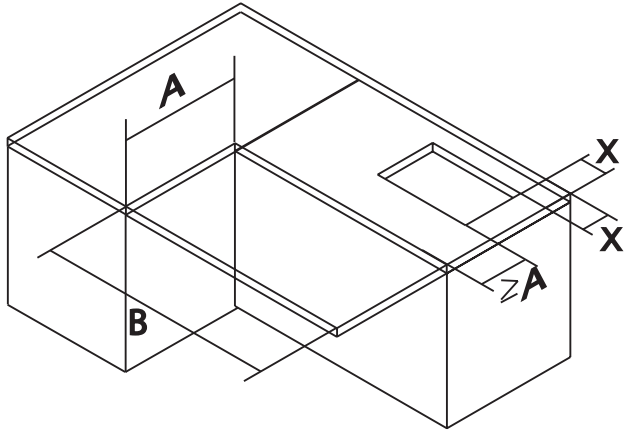


SBALZO SEMPLICE CON CAVITÀ

Spessore	12 mm	20 mm
	$A \leq 35\text{ cm}$	$A \leq 45\text{ cm}$
	$X \geq 10\text{ cm}$	$X \geq 10\text{ cm}$

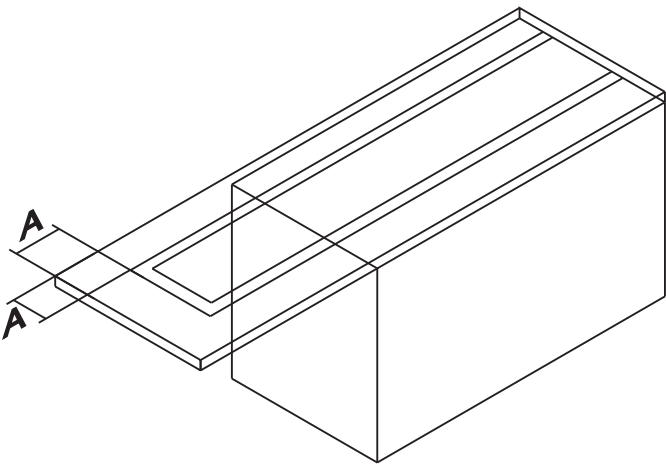
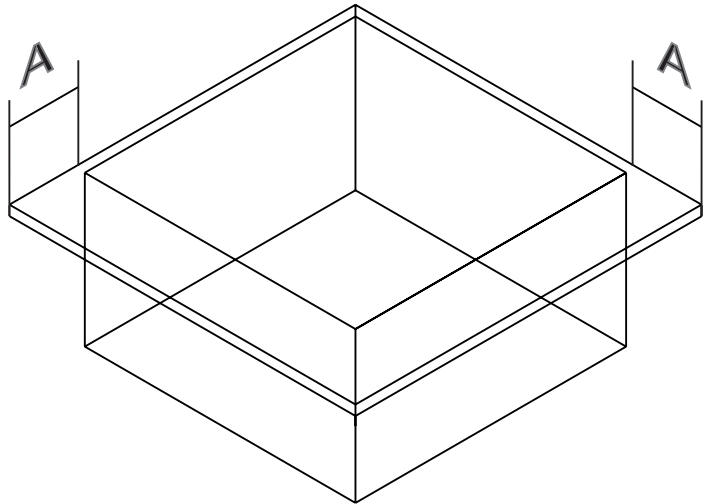
SBALZO PARZIALE

Spessore	12 mm	20 mm
	$A \leq 15\text{ mm}$	$A \leq 30\text{ mm}$
	$B \leq 80\text{ cm}$	$B \leq 100\text{ cm}$
	$X \geq 10\text{ cm}$	$X \geq 10\text{ cm}$



DOPPIO SBALZO 1

Spessore	12 mm	20 mm
	$A \leq 25\text{ cm}$	$A \leq 35\text{ cm}$



DOPPIO SBALZO 2

Spessore	12 mm	20 mm
	$A \leq 30\text{ cm}$	$A \leq 40\text{ cm}$



6. CALORE

Temperatura massima: 300°C

Espansione termica lineare: $5.7 \cdot 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$

Test: Resistenza agli sbalzi termici (ISO 10545-9); resistenza al calore secco (EN 13310)

Le lastre Ascale possono essere integrate in barbecue e caminetti; per rivestimenti Ascale e ripiani di lavoro tenere conto delle seguenti considerazioni:

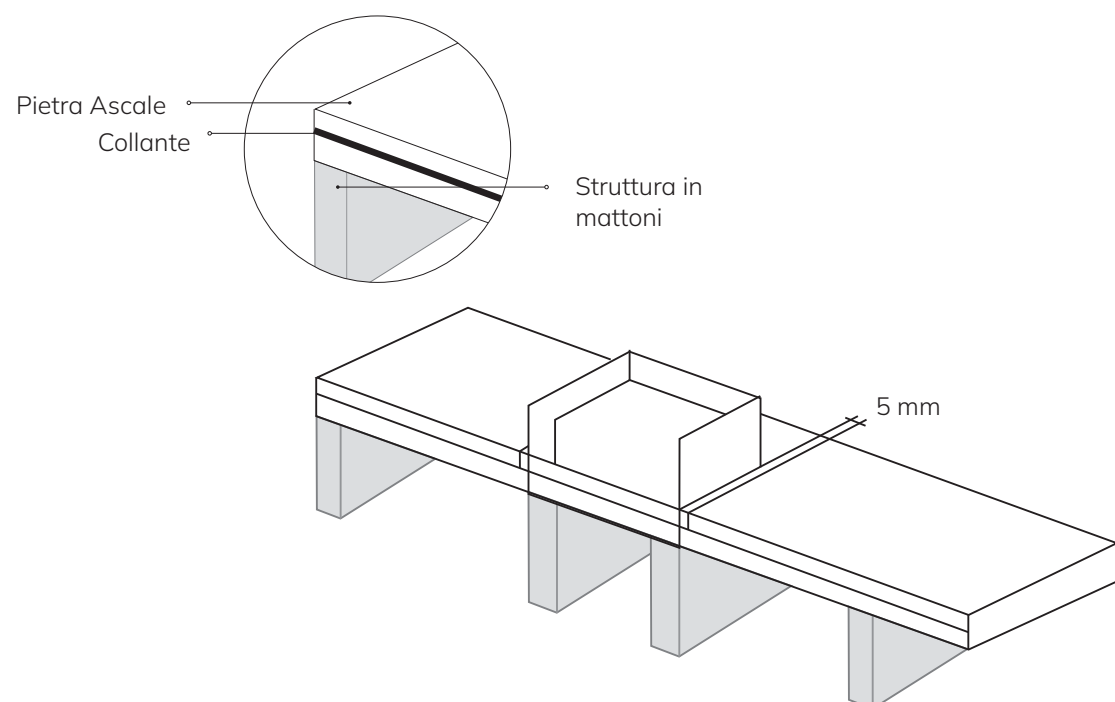
A) Tenere sempre conto del modo in cui ogni materiale sottoposto a variazioni di temperatura si dilaterà. I materiali metallici hanno un'espansione molto maggiore rispetto ad Ascale, quindi evitare il contatto diretto, lasciando spazio sufficiente (che dipende dalle dimensioni, dalla temperatura massima, ecc.). In generale, si consiglia di lasciare un gioco di 10 mm per evitare rotture dovute a questa espansione.

b) Se possibile, realizzare il piano di appoggio in più pezzi per evitare gli angoli interni. In alternativa, si consiglia di utilizzare un raggio interno uguale o superiore a 10 mm lucidando i bordi del vano per eliminare le possibili micro crepe originate durante il taglio.

c) Non applicare il materiale in trasmissione diretta della fonte di calore, sia per contatto, irraggiamento o ventilazione. Ad esempio: rivestimento interno nell'area di cottura o combustione, sotto le griglie, i bracieri e i fornelli da paella.

d) Riparare sempre il materiale con una parete refrattaria o un isolamento per la dissipazione del calore. Si consiglia inoltre di prestare attenzione a tutti gli elementi che potrebbero produrre calore come, ad esempio, il braciere, il condotto di ventilazione, gli apparecchi artigianali, ecc.

Esempi: Ripiano per barbecue. Si consiglia di lasciare uno spazio minimo di 10 mm tra la griglia e il barbecue, riempito con un isolante termico, come il nastro isolante termico in fibra di vetro. Se ne raccomanda l'uso congiunto negli angoli interni.

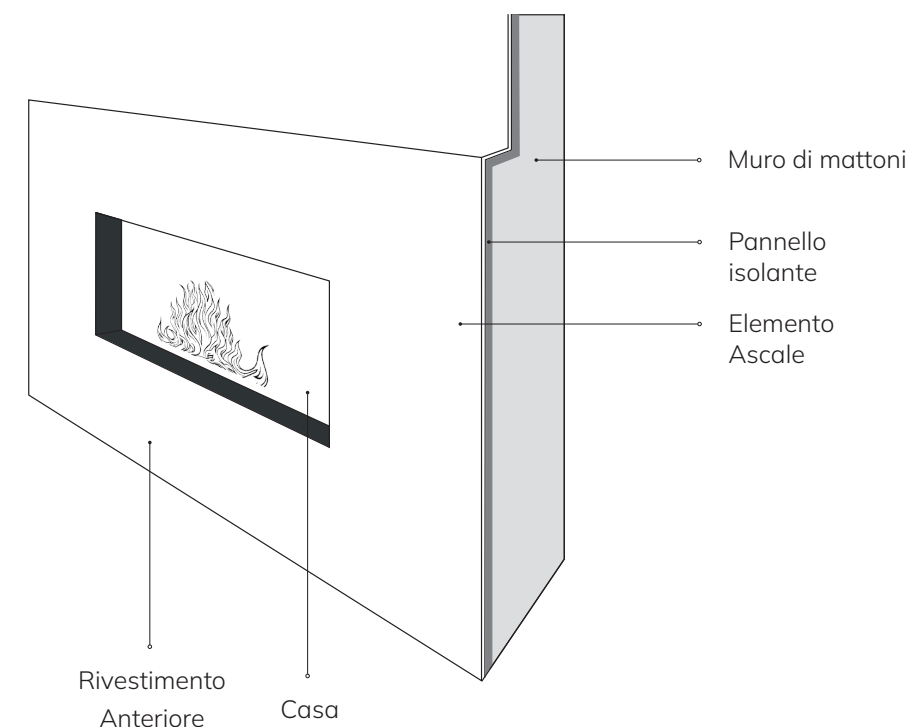


Caminetti

Si consiglia di lasciare uno spazio minimo di 5 mm tra il caminetto e la lastra Ascale e di riempirlo con un isolante termico, come il nastro isolante termico in fibra di vetro.

POSSIBILI UTILIZZI NEI CAMINETTI:

- **Rivestimento esterno anteriore e laterale:** separato dal calore da uno strato isolante o refrattario (resistente al fuoco).
- **Rivestimento esterno laterale:** separato dal calore da una parete interna refrattaria.
- **Mobile da banco**



7. COLLANTI

Le lastre Ascale in formato 12+ e 20+ di spessore non richiedono solitamente rinforzi con altri materiali.

Può essere necessario incollare le lastre principalmente se è presente un pannello perimetrale, per creare un riempimento e una superficie orizzontale uniforme. Quando si uniscono le lastre Ascale sui piani cucina, vengono utilizzati adesivi il cui colore è compatibile con il colore di massa del materiale Ascale utilizzato. Si noti che in alcuni modelli Ascale il colore della superficie non è esattamente uguale alla massa della lastra. È importante tenerne conto perché, durante la lucidatura dei bordi, il colore della massa resta esposto.

Diversi produttori di collanti raccomandano, per questo uso, i propri prodotti che sono il più possibile simili ai colori dei modelli Ascale.

Per ulteriori informazioni sui colori giusti, consultare il rappresentante di vendita o il fornitore di collanti. La scelta del materiale di incollaggio, la colla da utilizzare e la frequenza di applicazione sono a discrezione e sotto la responsabilità dell'installatore e devono essere verificate in base alla conformità del piano cucina, ai materiali utilizzati e all'uso previsto dello stesso.



8. PULIZIA, MANUTENZIONE E PRECAUZIONI PER L'USO

Per la pulizia ordinaria, utilizzare un panno inumidito con acqua e sapone neutro.

Per macchie più persistenti o bruciature, si consiglia di inumidire lo sporco con acqua calda (per ammorbidire eventuali residui), quindi risciacquare o rimuovere con un panno pulito.

È inoltre preferibile utilizzare una spugna in fibra morbida normalmente utilizzata per pulire vetro, ceramica e vetreria in generale. Evitare a tutti i costi spugne abrasive o pagliette in acciaio.

Noi di Ascale sconsigliamo di trattare le lastre con soda caustica. Si consiglia inoltre di non prolungare il tempo di posa di prodotti acidi e alcalini.

Se si utilizza candeggina, si consiglia di applicarla per 10 o 15 minuti e di risciacquare abbondantemente con acqua, evitando che il prodotto rimanga a contatto con le superfici Ascale per un tempo superiore a quello specificato sopra.

Per la corretta manutenzione delle lastre, Ascale raccomanda di osservare le seguenti precauzioni:

- Utilizzare sempre sottopentole, sottobicchieri e tovagliette.
- Si consiglia di non tagliare gli alimenti direttamente sul piano cucina, ma di utilizzare taglieri.
- Non trascinate mai piccoli elettrodomestici, coltelli e utensili generici sul piano cucina, in quanto possono lasciare macchie d'acciaio difficili da rimuovere.
- Non utilizzare mai coltelli in ceramica direttamente sul piano cucina.

RESISTENZA AL CALORE

La superficie Ascale soddisfa i requisiti della norma EN ISO 10545-1 per la resistenza agli shock termici.

In particolare, la superficie Ascale tollera brevi esposizioni a temperature abbastanza elevate, ma il contatto diretto con oggetti molto caldi può causare shock termici e danni. Pertanto, si sconsiglia di collocare oggetti caldi appena rimossi dal piano cottura o dal forno direttamente sulla superficie Ascale.

Si consiglia di utilizzare sempre un sottopentola metallico per appoggiare gli oggetti caldi.



MACCHIE PERSISTENTI

Se la pulizia di routine non è sufficiente, è necessario seguire procedure specifiche a seconda della macchia da rimuovere. Il tempo di permanenza della macchia sulla superficie svolge un ruolo importante, quindi si consiglia di ripulirla il prima possibile. Consiglio:

Iniziare la pulizia a partire da una piccola frazione dell'area controllando l'efficacia di rimozione prima di procedere su tutta la superficie. Quando si utilizzano i prodotti più aggressivi, si consiglia di risciacquare accuratamente dopo la pulizia. Segue una lista di alcune delle sostanze indicate per rimuovere le macchie.

Tipo di macchia	Prodotto (su finitura Matt-Softmatt)	Prodotto (su finitura Polished)
Grassi	Neutro/alcalino	Neutro/alcalino
Olio	Neutro	Neutro
Agrumi	Neutro	Neutro
Succhi di frutta	Neutro	Neutro/alcalino
Bibite	Neutro	Neutro
Caffè/tè	Neutro	Neutro/alcalino
Vino	Neutro	Neutro/alcalino
Aceto	Neutro	Neutro/alcalino
Salse/ketchup	Neutro / in crema o polvere	Neutro
Gelato	Neutro	Neutro/alcalino
Cera di candela	Solvente	Solvente
Residui calcarei	Acido	Neutro / acido
Ossidi / ruggine	Neutro / acido	Neutro / acido
Striscia metallica	Neutro / acido	Neutro / acido
Pennarello indelebile	In crema o in polvere	Neutro/alcalino
Resine	Solvente	Solvente



Precauzioni

- Evitare prodotti contenenti acido fluoridrico e i suoi derivati (ad esempio, detersivi per forni).
- Non utilizzare acido cloridrico concentrato o soda caustica.
- Evitare il calore eccessivo derivante dal contatto o dall'irraggiamento di griglie elettriche, piani di cottura, forni, caminetti, barbecue, ecc.
- Evitare forti impatti intorno all'area del bordo di un piano cucina in modo da prevenire possibili scheggiature.
- Precauzioni speciali per le finiture **Polished**:
 1. Per la pulizia di superfici con finitura Polished, è necessario tenere presente che la loro resistenza superficiale è inferiore a quella di altre finiture come Softmatt, per cui alcune sostanze possono alterarne l'aspetto iniziale. Evitare l'uso di pagliette, coltelli e altri elementi che possono risultare ruvidi o abrasivi per la superficie da pulire. Tra questi, i detersivi con formulazione granulosa.
 2. Inoltre, evitare i prodotti basici con un pH superiore a 11. Se si utilizza candeggina, risciacquarla con abbondante acqua e non lasciarla mai a contatto permanente. Si consiglia di utilizzare un panno assorbente o panni in microfibra.



Dopo la posa del materiale, è essenziale procedere a un'accurata pulizia. Se i residui del getto di cemento non vengono rimossi correttamente o rapidamente, le macchie diventano molto difficili da rimuovere e possono creare una pellicola di cemento che cattura la sporcizia di qualsiasi tipo.

Per rimuovere efficacemente qualsiasi residuo di cemento, è essenziale lavare il suolo con una soluzione di acido tamponato e acqua, seguendo le percentuali acqua/acido indicate sulla confezione del prodotto utilizzato.

Lasciare in posa il detersivo per alcuni minuti senza farlo asciugare, quindi passare un panno incolore (spazzare i residui con una spazzola dura). Infine, risciacquare abbondantemente con acqua e ripetere l'operazione se necessario.

PULIZIA ORDINARIA DEL PAVIMENTO

Ascale scoraggia l'uso di saponi e cere grassi e raccomanda invece detersivi neutri come ammoniaca o candeggina, opportunamente diluiti in acqua. Dopo il lavaggio, asciugare il pavimento solo se lucidato (per evitare la comparsa di macchie visibili).

Prima dell'uso, si consiglia sempre di testare qualsiasi detersivo, attenendosi sempre alle istruzioni e alle precauzioni indicate dal produttore.





PULIZIA STRAORDINARIA DEI PAVIMENTI

In caso di residui e macchie particolarmente difficili da rimuovere, Ascale propone di lavare inizialmente la superficie con acqua calda e detersivi neutri.

In caso di macchie persistenti, utilizzare metodi di pulizia più intensi con prodotti specifici (a seconda del tipo di macchia da trattare):

- Detersivi non abrasivi con pH neutro;
- Detersivi leggermente abrasivi;
- Detersivi acidi o alcalini;
- Detersivi a base di solventi.

Si consiglia di seguire sempre le istruzioni e le precauzioni indicate dal produttore.



ASCALE

Scheda di sicurezza



Scansione
del codice QR



Ctra. Castellón, 117, 12110 l'Alcora, Castellón +34 964 77 77 00

www.ascale.es/it

ASCALE