



ASTALE
Nature inspiring innovation

COLOCACIÓN

01/Producto

¿Por qué utilizar Ascale? Porque nuestra piedra sinterizada ofrece unas prestaciones técnicas óptimas para cualquier superficie de trabajo, igualando o incluso superando el valor estético de cualquier otro material.

Nuestras colecciones se adaptan perfectamente a las necesidades de todos públicos, contamos entre nuestro portfolio con todo tipo de mármoles, cementos, piedras, maderas, metales y colores básicos. Nuestra misión es crear espacios que evoquen sensaciones de confort en todos los ámbitos.

La piedra sinterizada de Ascale supera las limitaciones de los materiales tradicionales, convirtiéndose en la opción ideal para todo tipo de revestimientos y superficies. Ofrece un diseño versátil, ligero y en gran formato (162 x 324 cm en espesores de 12 y 20 mm, 160 x 320 cm / 120 x 280 cm en espesores de 6 mm, y 100 x 300 cm en espesores de 3 mm).



Ascale une la **estética** de la piedra natural con la **resistencia y durabilidad** de la piedra sinterizada.

02/Acabados



324 cm



162 cm

Size

162 x 324 cm / 160 x 320 cm / 120 x 280 cm / 100 x 300 cm

Finish

Polished • Matt • Feel • Velvet | *Vein-touch* & 

Thickness

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

03/Ventajas

	ESTABILIDAD DIMENSIONAL
 N/mm²	RESISTENCIA A LA FLEXIÓN
	IMPERMEABLE
	RESISTENCIA TÉRMICA
 mm³	RESISTENCIA A LA ABRASIÓN PROFUNDA
	RESISTENCIA A LA HELADA
	RESISTENCIA A LA ABRASIÓN SUPERFICIAL
	RESISTENCIA AL CUARTEO
	RESISTENCIA QUÍMICA
 MOHS	RESISTENCIA AL RAYADO
	RESISTENCIA A LAS MANCHAS
	INCOMBUSTIBLE

GRUPO B1a (GL) / GROUP B1a (GL)			
PROPIEDADES FÍSICO -QUÍMICAS PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	NORMA DE ENSAYO STANDARD TEST	VALOR REQUERIDO REQUIRED VALUE	VALOR MEDIO AVERAGE VALUE
Espesor	ISO 10545-3	Cumple/Complies	Cumple/Complies
Absorción de agua	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Fuerza de rotura	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6mm ≥ 3000 N e=8mm ≥ 5000 N e=12mm ≥ 11000 N e=20mm
Resistencia a la flexión	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Resistencia al impacto	ISO 10545-5	Valor declarado Declared value	>0,8 sin defectos visibles / no visible defects
Resistencia a la abrasión superficial	ISO 10545-7	Valor declarado Declared value	Valor declarado Declared value
Dilatación térmica lineal	ISO 10545-8	Valor declarado Declared value	5,7.10-6°C
Resistencia al choque térmico	ISO 10545-9	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Expansión por humedad	ISO 10545-10	Valor declarado Declared value	<0,1 mm/m
Resistencia al cuarteo	ISO 10545-11	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistente a la helada	ISO 10545-12	Resistente Resistant	Resistente Resistant
Resistencia química: productos de limpieza	ISO-10545-13	B	A
Resistencia química: Aditivos piscinas	ISO-10545-13	B	A
Resistencia química: Ácidos de baja concentración	ISO-10545-13	Valor declarado Declared value	LA acabado mate LB acabado pulido
Resistencia a las manchas	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 acabado mate Min. 4 acabado pulido
Emisión de plomo y cadmio	ISO 10545-15	Valor declarado Declared value	Cadmium < 0,01 mg/l Lead < 0,1 mg/l
Resistencia al calor seco	EN 13310	Declared value	Resistente Resistant
Resistencia UV	DIN 51094	Declared value	Sin cambios No change

04/ Sostenibilidad

Nature inspiring innovation

Ascale cuenta con un sistema de gestión ambiental para identificar y minimizar el impacto de sus operaciones sobre las emisiones atmosféricas, aguas residuales, residuos y contaminación acústica.

Nuestro compromiso se ve respaldado por la certificación ISO 14001, que acredita la eficacia de nuestro sistema de gestión ambiental conforme a los estándares internacionales más exigentes, con procesos de producción orientados a prevenir y reducir el impacto ambiental en todas las etapas de nuestra actividad.

Ascale dispone del certificado de Huella de Carbono, que nos permite medir y controlar nuestras emisiones de gases de efecto invernadero, siendo un gran paso hacia una producción más sostenible y baja en carbono.

Aplicando criterios de mejora continua, llevamos a cabo una revalorización interna de los residuos y una recogida selectiva de los mismos como cartón, plástico o madera.

Ascale está comprometida con la optimización en la gestión del agua, basada en los principios de reutilización y optimización de esta en los diferentes procesos. Además, apuesta por la aplicación constante de criterios de eficiencia energética en sus instalaciones y actividades.



* Consultar listado oficial para modelos certificados.





05/Colocación



RECOMENDACIONES PREVIAS DE DISEÑO

Espacio de trabajo: es importante evaluar la logística de la obra, pues la instalación de losas de dimensiones 162 x 324 cm requiere un espacio adecuado para su manipulación e instalación.

Replanteo: debido a su planeidad, las tablas de Ascale pueden instalarse siguiendo cualquier esquema, incluso a rompejunta, con desplazamiento de juntas del 50%.

Cortes en L: se sugiere evitar su realización, siempre que sea posible, utilizando en superficies con losas más pequeñas o añadiendo juntas. En estos puntos, de hecho, los soportes y revoques transmiten tensiones y asentamientos del edificio a lo largo del tiempo que pueden provocar la formación de grietas en el material, que ya estaría debilitado por un corte irregular. Tal fenómeno no puede considerarse un defecto del material

Previsión de material: al tratarse de losas de gran tamaño, compruebe el esquema de instalación y los formatos finales a instalar para ver la cantidad de material necesario para el revestimiento o el pavimento. Prevea tener material extra en caso de rotura durante el proceso o para futuras necesidades.



CORTES Y ELABORACIONES

Las tablas Ascale se pueden cortar y perforar fácilmente.

Las operaciones más complejas de corte, perfilado y ejecución de orificios se pueden efectuar en talleres y centros especializados mediante sierras de disco, máquinas de control numérico, corte a chorro de agua y demás equipos profesionales disponibles. Las recomendaciones para ello pueden consultarse en el "Manual técnico de encimeras" de Ascale.

Las elaboraciones más sencillas se pueden llevar a cabo directamente en la obra, actuando con cuidado en el desplazamiento de las piezas y la ejecución de los cortes.

Se pueden utilizar tanto sistemas en seco como húmedos, que también se utilizan para el vidrio, la piedra natural o el gres porcelánico. Esto hace que el ajuste de medidas de los paneles en obra o los cortes de formas especiales, agujeros, cajeados, etc. no supongan un problema.

Normalmente utilizados para ajuste de dimensiones de las tablas. Las tablas Ascale de 6mm+ de espesor se sirven ya rectificadas y a escuadra, cosa que simplifica mucho el ajuste en obra.

El método más común es mediante cortadoras de vidrio en seco. Este sistema es adecuado para la elaboración de placas de 6mm+ :

1. Marcar la línea de corte prevista.
2. Fijar la barra de corte sobre la cara visible de la placa, fijándola firmemente y procurando que la rueda de incisión quede sobre la línea de corte marcada
3. Realizar una pre-incisión en cada uno de los extremos, 1-2cm de adentro a afuera de la placa.
4. Ejecutar la incisión completa de un extremo a otro, sin detenerse y con una velocidad de corte y una presión constantes
5. Desplazar la placa sobre el banco de trabajo, procurando que la línea de incisión sobresalga unos 10-15 cm .
6. La tabla estará ya casi cortada. Separar mediante las pinzas ambos lados del corte. Se recomienda realizar esta operación entre 2 personas cuando el formato de la placa cortada sea grande.
7. Cortar la malla de refuerzo con un cúter.
8. Eliminar las posibles aristas cortantes de la placa, biselándolas mediante discos de diamante o lijas abrasivas.



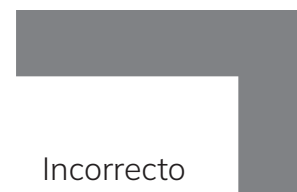
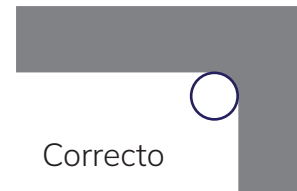
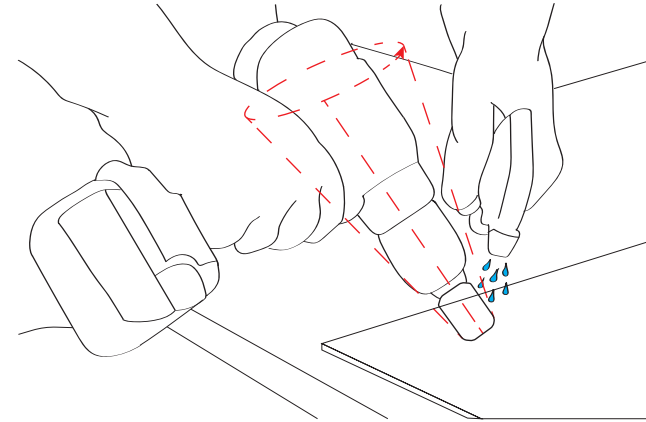
CORTES MANUALES NO RECTILÍNEOS

Trazar la línea de corte con un lápiz. Utilizar una amoladora con brocas de diamante para cortar la placa. Se aconseja efectuar este tipo de cortes en la obra sólo cuando se trate de pequeñas elaboraciones.

PERFORACIONES

Colocar la placa sobre una superficie plana y estable. Empezar la realización del orificio con una broca de corona diamantada, con un ángulo de aprox. 75° con respecto a la tabla.

Practicar el orificio haciendo oscilar la herramienta con cuidado, procurando que la fresa se vaya enfriando constantemente.



CORTES EN L Y CAJEADOS

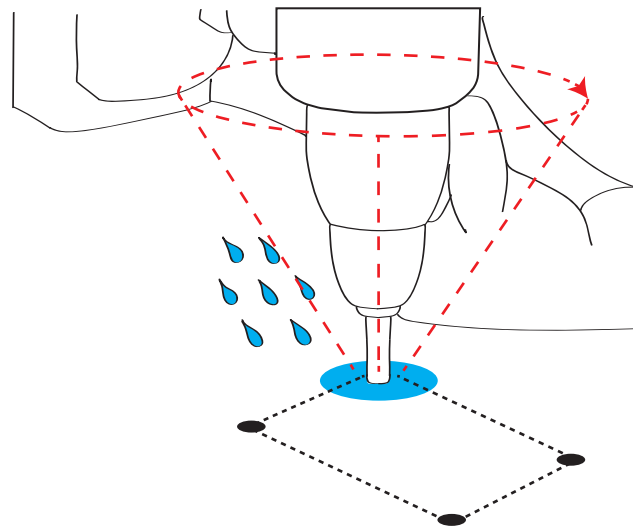
Se trata de puntos críticos, cuya correcta realización evitará problemas de roturas y grietas.

En cualquier corte en L interior se debe dejar un radio mayor a 3mm. A mayor radio, mayor rigidez tendrá la pieza. En estos puntos se deben respetar además las juntas correspondientes indicadas en los puntos sucesivos.

Colocar la placa sobre una superficie de trabajo estable, limpia y plana.

Los huecos para alojar las tomas eléctricas deberán abrirse a una distancia mínima de 5 cm de los bordes de las placas. Una vez delineadas las medidas del agujero, empezar la perforación sobre la cara visible de la placa. Realizar taladros (sin el modo percutor) con fresas diamantadas (diám. 6-10 mm), realizando movimientos oscilantes con el taladro y procurando ir enfriando constantemente la herramienta mediante agua.

Practicar orificios en los cuatro rincones. Para abrir el hueco, realizar cortes rectos entre los agujeros con una cortadora de disco diamantado de pequeño diámetro.





CONSIDERACIONES PREVIAS A LA INSTALACIÓN

Antes de empezar con la colocación, conviene comprobar que el soporte tenga las siguientes características:

- 1. Que esté seco y su superficie esté limpia de pinturas, grasas, resinas, polvo y en general cualquier partícula suelta.
- 2. Que sea compacto y haya adquirido la resistencia mecánica que se le supone para el uso previsto
- 3. Que sea estable, tras haber fraguado y asentado completamente. No debe presentar grietas. En caso de soportes y soleras inestables o con ligeras fisuras, se recomienda el uso de una malla antifractura entre el soporte y el revestimiento.
- 4. Que sea plano. Para la instalación de tablas Ascale en gran formato es fundamental rellenar los desniveles con la ayuda de productos nivelantes adecuados.
- 5. -Que se haya ejecutado con las juntas perimetrales y de dilatación necesarias.

APLICACIÓN DEL ADHESIVO

En la mayoría de los casos será necesario manipular las tablas Ascale mediante marcos con ventosas. Verifique que las ventosas estén bien apretadas antes de mover las tablas. Limpiar y humedecer las ventosas antes de fijarlas aumenta la sujeción a la tabla Ascale.

Para la aplicación del cemento cola se recomienda posicionar la tabla fijada al marco de ventosas, girando la tabla boca abajo. Se requerirá un banco de trabajo plano donde el marco pueda descansar sin deformar o arquear la tabla.

Una vez que la tabla esté asegurada en posición horizontal y plana, la parte trasera de la tabla se debe limpiar para eliminar la suciedad que pudiese afectar a la adherencia del adhesivo.

DOBLE ENCOLADO

Es obligatoria la aplicación del adhesivo mediante la técnica de doble encolado, es decir, tanto sobre el reverso de la tabla Ascale como sobre el soporte.

Sobre el reverso de la tabla se recomienda usar una llana de dientes planos de 3-4 mm y a continuación sobre el soporte, con una llana de dientes inclinados de 10 mm, procurando cubrir también las esquinas y bordes y evitar vacíos de aire entre el soporte y la pieza.

Colocar la tabla en el lugar deseado y golpear la tabla con una maza de goma para extraer todo el aire que haya quedado encapsulado entre las capas de adhesivo durante la colocación.

Para un resultado óptimo, extender con las llanas en la misma dirección tano el adhesivo de la placa como el del soporte y preferentemente en dirección paralela al lado más corto de la tabla, de modo que se facilite al máximo la salida de aire al golpear con la maza.

El doble encolado es necesario para que las tensiones, causadas por dilataciones y movimientos del soporte, se distribuyan de manera uniforme y sobre un área mayor.

JUNTAS

Las tablas Ascale en 6mm de espesor se sirven ya rectificadas. Ello, unido a la baja dilatación térmica propia del material hace que no sean necesarias juntas de gran espesor entre piezas y en encuentros con otros elementos constructivos. Aún así, la disposición de juntas es necesaria para evitar problemas de roturas o despegues debido al comportamiento propio de los soporte. Se distinguen varios tipos de juntas:

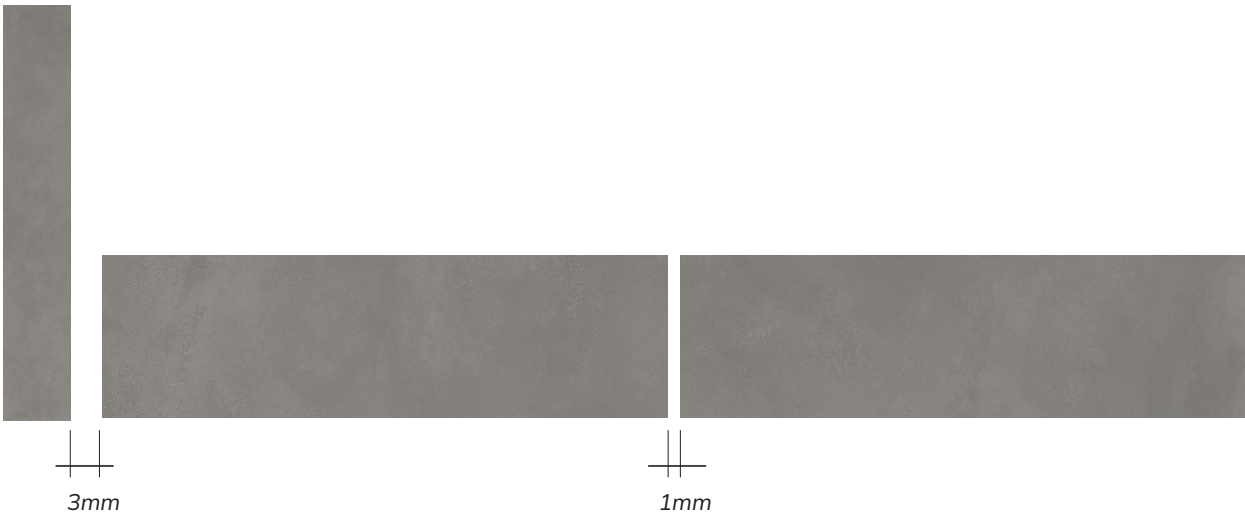


LEYENDA

- Gris: Juntas de colocación
- Azules: Juntas de dilatación
- Rojo Juntas preimetrales

Como junta de dilatación, se debe prever un espacio vacío de al menos 3 mm entre el producto y la pared a la que éste se apoya, y aproximadamente 1 mm entre tablas yuxtapuestas durante la obra.

Debido a la naturaleza de las tablas Ascale, se recomienda realizar un microbisel para todas las juntas.



JUNTAS DE LECHADA O DE COLOCACIÓN

O bien, las juntas habituales entre dos piezas de Ascale. Necesarias para absorber las tensiones transmitidas al revestimiento y para difundir el vapor contenido en estratos inferiores del sistema. Deberán ser de 2-3 mm de espesor en interiores y de un mínimo de 5mm en exteriores, siempre y cuando el soporte sea estable.

JUNTAS DE DILATACIÓN O DE ÁREA

Juntas que afectan únicamente al revestimiento, diseñadas para dividir el área total a revestir en subzonas regulares más pequeñas, pudiendo así absorber las dilataciones y contracciones de las placas Ascale. En pavimentos interiores, serán de un espesor mínimo de 5mm y deben delimitar un área máxima de 40 m2. En pavimentos exteriores deberán ser de un mínimo de 8mm y delimitar un área máxima de 12 m2.

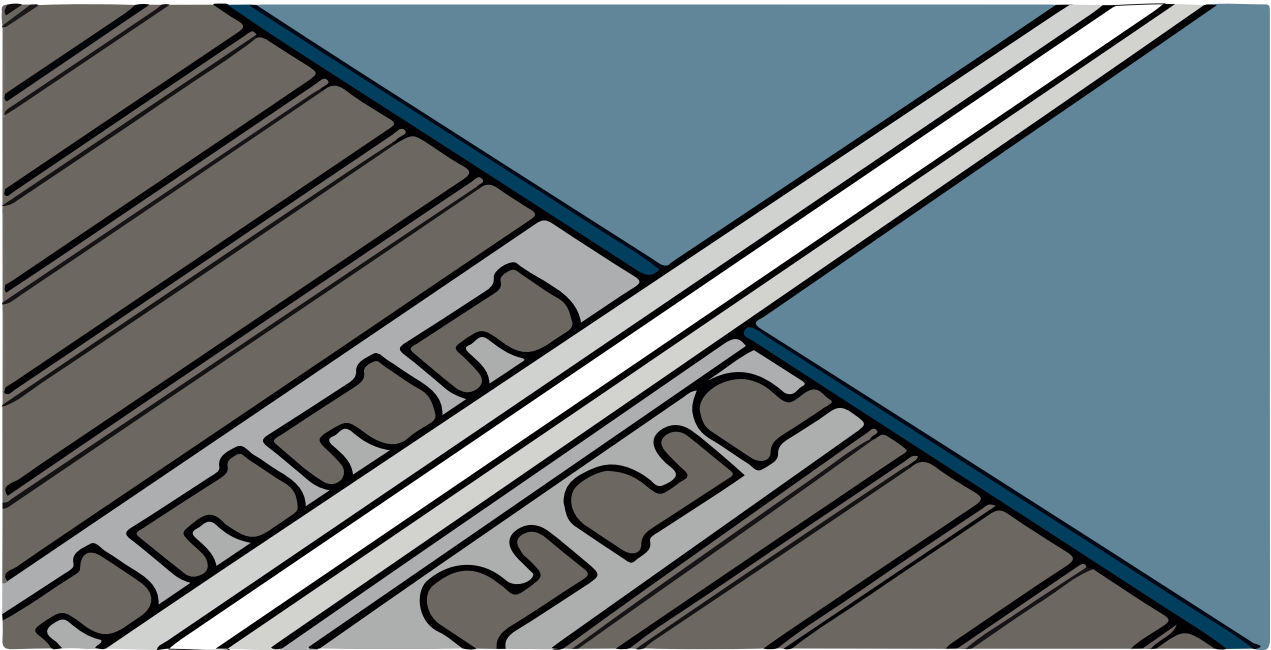
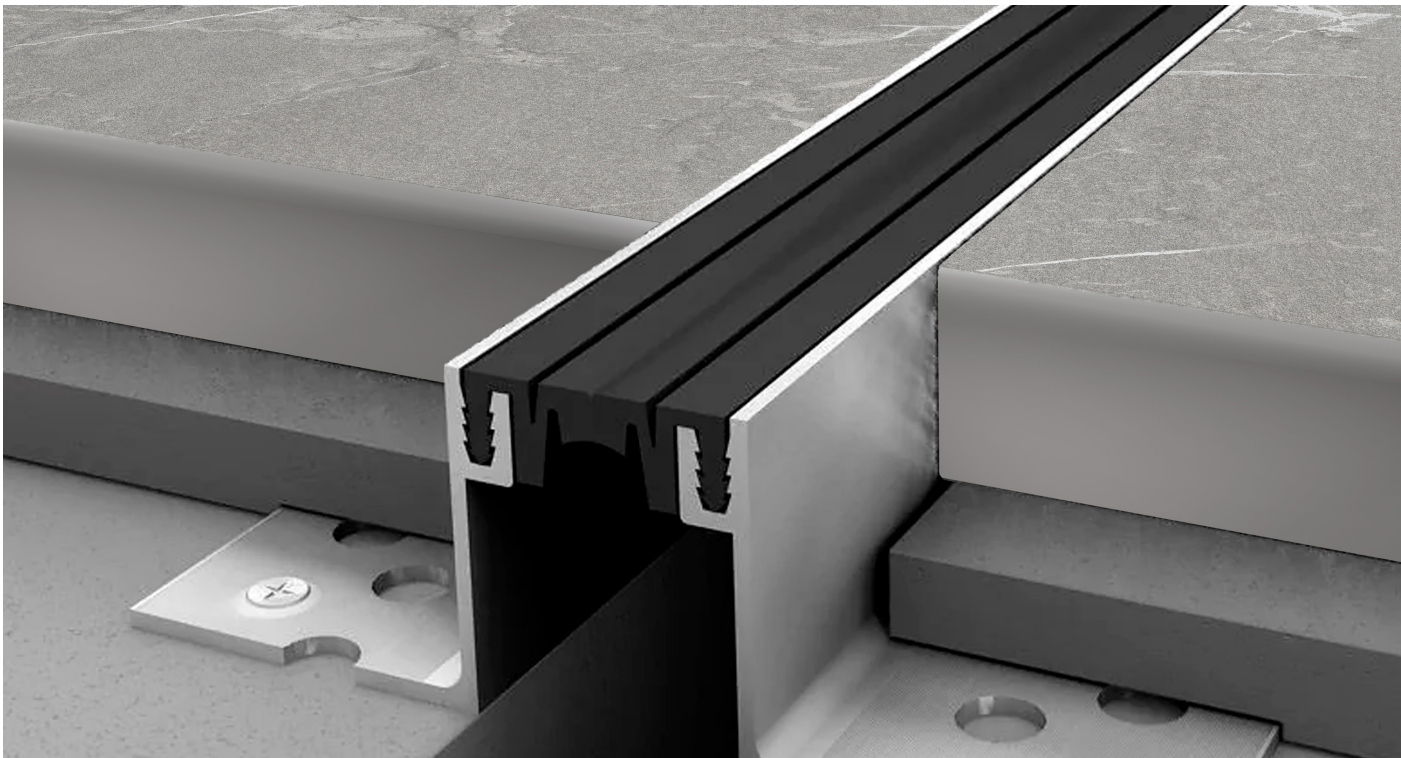
También se dispondrán juntas de dilatación en umbrales y pasos de puerta, coincidiendo con la junta de la solera. Incluso en habitaciones contiguas, donde exista un cambio de pavimento, pueden surgir diferentes tensiones en la solera y es, por tanto, necesario disponer una junta de dilatación.

JUNTAS PERIMETRALES

Necesarias en los cambios de plano y en los límites perimetrales de las áreas a revestir, tienen como objeto minimizar la transmisión de tensiones entre diferentes elementos constructivos que confluyen. En pavimentos, estas juntas afectan tanto al revestimiento como al espesor del recredido de mortero, mientras que en paredes puede afectar solo al revestimiento. En cualquiera de los casos, las juntas perimetrales tendrán un mínimo de 8mm de espesor.

JUNTAS ESTRUCTURALES

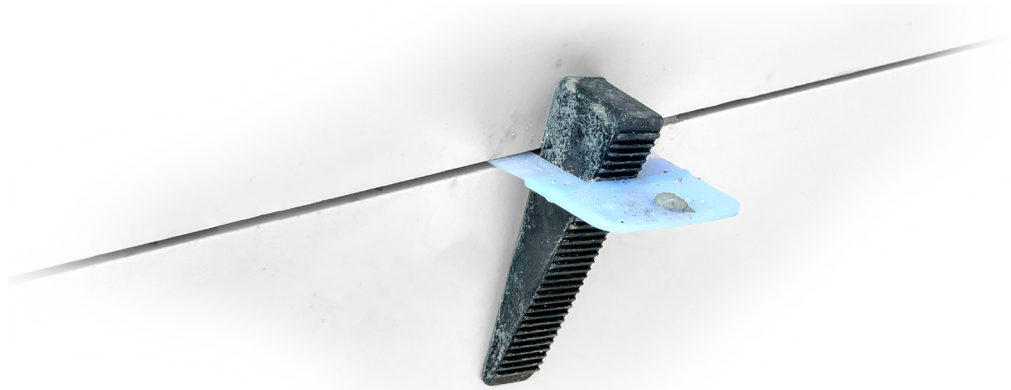
Son las propias de la estructura del edificio, las cuales atraviesan no sólo dicha estructura, sino también el resto de capas del sistema (revestimiento, adhesivos, capas de aislamiento y desolidarización, etc.) por lo que también deben respetarse con las tablas de Ascale. Normalmente deberá ser rematada mediante un perfil metálico o mediante sellantes elásticos.



SISTEMAS DE NIVELACIÓN

Toman especial importancia cuando se trata de aplacados en gran formato, para conseguir acabados completamente planos y uniformes. Estos sistemas tienen varias ventajas:

- Ayudan a conseguir un pavimento nivelado
- Aseguran una firme fijación de las tablas Ascale al soporte
- Reducen el tiempo de instalación de las tablas.



Proceso de nivelación:

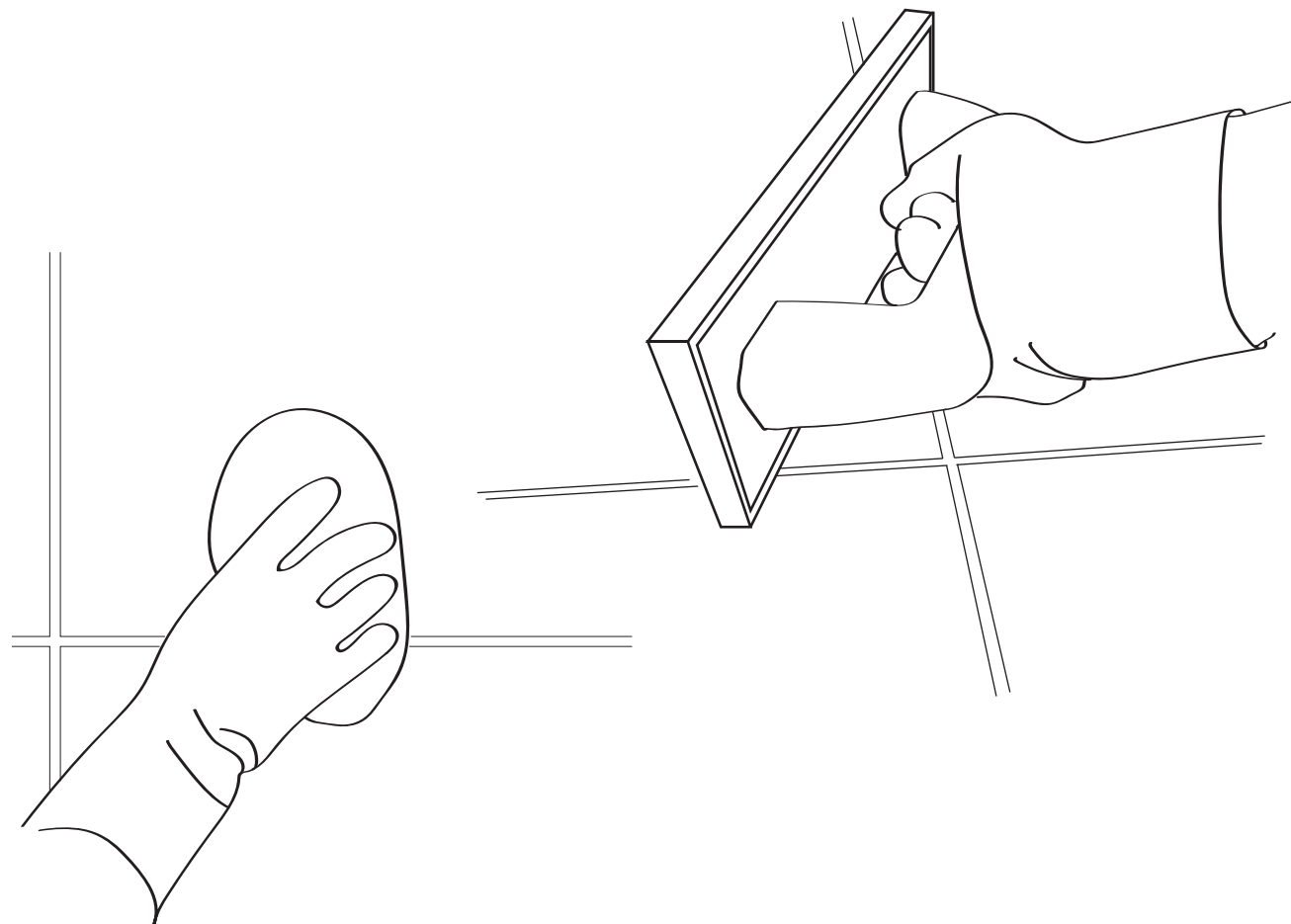
1. Colocación de los soportes de nivelación: una vez extendido el adhesivo, se colocan los soportes de plástico bajo la pieza, a lo largo de todos los lados de la pieza. En piezas de grandes dimensiones se recomienda más de un soporte por lado.
2. Colocar el pavimento e introducir las cuñas en la ranura de los soportes con cuidado de no romperlas. Es en este punto donde se comprobará la exacta nivelación del pavimento mediante un nivel. De no ser correcto, ajustar haciendo presión mediante las cuñas correspondientes
3. Dejar fraguar completamente el adhesivo y quitar los soportes, haciendo separar la parte sobresaliente de la base mediante un ligero golpe transversal.



El material de rejuntado es un aspecto no menos importante en la instalación de un pavimento, que podría finalmente estropear una buena instalación del resto de componentes, tanto a nivel estético como funcional

La elección del rejuntado dependerá de las condiciones a las que va a estar expuesto:

- Características mecánicas: adherencia, deformabilidad, resistencia a tracción, compresión y flexión
- Comportamiento del material: absorción de agua, capacidad de difusión del vapor, resistencia a la abrasión, al fuego, a ciclos de hielo/deshielo
- Características superficiales: uniformidad de color y textura, resistencia química, a las manchas, al moho



PRODUCTOS CEMENTICIOS DE REJUNTADO

Indicado para gran parte de las aplicaciones. Se recomiendan lechadas de alto rendimiento, anti-moho, anti-eflorescencias, de ajuste y secado rápido y repelentes al agua, clase CG2 según EN 13888.

Aplicación

Antes de aplicar la lechada de rejunte, se debe humedecer la superficie alrededor de la junta con un paño húmedo o una esponja, usando una cantidad mínima de agua para que las juntas permanezcan secas. A continuación, llenar completamente las juntas, sin dejar huecos, con la ayuda de una llana a 45°. Retire el exceso de lechada de la superficie del azulejo.

Limpieza

Comience a limpiar tan pronto como la lechada empieza a endurecerse (generalmente entre 10 a 30 minutos). No permita que la lechada permanezca en la superficie del azulejo durante un período de tiempo prolongado antes de completar la limpieza inicial.

Utilice la menor cantidad de agua posible al limpiar la lechada de la superficie. El exceso de agua decolorará las juntas.

Después de cada limpieza, enjuague y exprima la esponja para que no quede exceso de agua en la superficie de la tabla o en la junta de lechada.

Cambie el agua de enjuague frecuentemente.

Asegúrese de que todas las tablas se limpien a fondo antes de que la lechada se seque.

Alrededor de una hora más tarde, vuelva a limpiar la superficie con un trapo limpio para quitar cualquier resto. Si sigue quedando algún resto de lechada sobre las tablas porque no se ha limpiado correctamente, se puede usar un quita-cementos al menos 24 horas después del rejuntado.

PRODUCTOS DE REJUNTADO DE RESINAS REACTIVAS

Aplicación

Aplicar sobre juntas secas, con llana de goma, asegurándose de que se rellenan las juntas completamente

Retirar el exceso de material, con la misma llana colocada en diagonal, dejando sólo una fina película de excedente sobre la pieza

Limpieza

Las lechadas epoxi o de resinas reactivas deben limpiarse mientras estén húmedas. Humedezca la superficie del rejuntado y frótela con una esponja de cierta dureza, realizando movimientos circulares para ablandar la película de lechada y eliminarla

Reemplace la esponja cuando esté muy impregnada de resina. Esto es importante porque los restos de lechada endurecidos son difíciles de eliminar

Se puede aplicar una limpieza final con limpiadores especiales para lechadas epoxídicas, incluso varias horas después de la aplicación



Son productos que mejoran la adherencia entre el adhesivo y el soporte o la pieza, dando resultados de adherencia mayores a aquellos teóricos que dan sólo los adhesivos.

Aplicar el puente de unión directamente sobre el dorso de la pieza Ascale en una película fina, utilizando preferiblemente un rodillo de esponja en una dirección y repetir la operación cruzando el sentido de aplicación. Esperar a que el producto haya secado completamente antes de continuar con la colocación de la pieza.



Las placas Ascale en formato 12+ y 20+ de grosor no requieren generalmente un refuerzo con otros materiales.

Puede ser necesario pegar las placas principalmente si hay un panel perimetral, para crear un relleno y una superficie horizontal uniforme. A la hora de unir placas Ascale en encimeras se utilizan adhesivos, cuyo color es compatible con el color de la masa del material Ascale utilizado. Debe notarse que en algunos de los modelos Ascale, el color de la superficie no es exactamente igual al de la masa de la placa. Esto es importante ya que, al pulir los cantos, queda expuesto el color de la masa.

Los diferentes fabricantes de adhesivos para este uso recomiendan sus propios productos, que se asemejan lo más posible a los colores de los modelos de Ascale.

Para más información sobre los colores adecuados, consulte con su representante comercial o con su proveedor de adhesivos. La elección del materia de encolado, la cola a utilizar y la frecuencia de aplicación quedan a discreción y bajo la responsabilidad de instalador, y deben ser verificados en función de la conformidad de la encimera, de los materiales utilizados y el uso previsto de la misma.



