



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 /

Thickness

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

Finish

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

Size

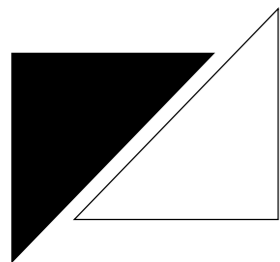
100 x 300 cm / 120 x 280 cm / 160 x 320 cm / 162 x 324 cm

Light awoken textures



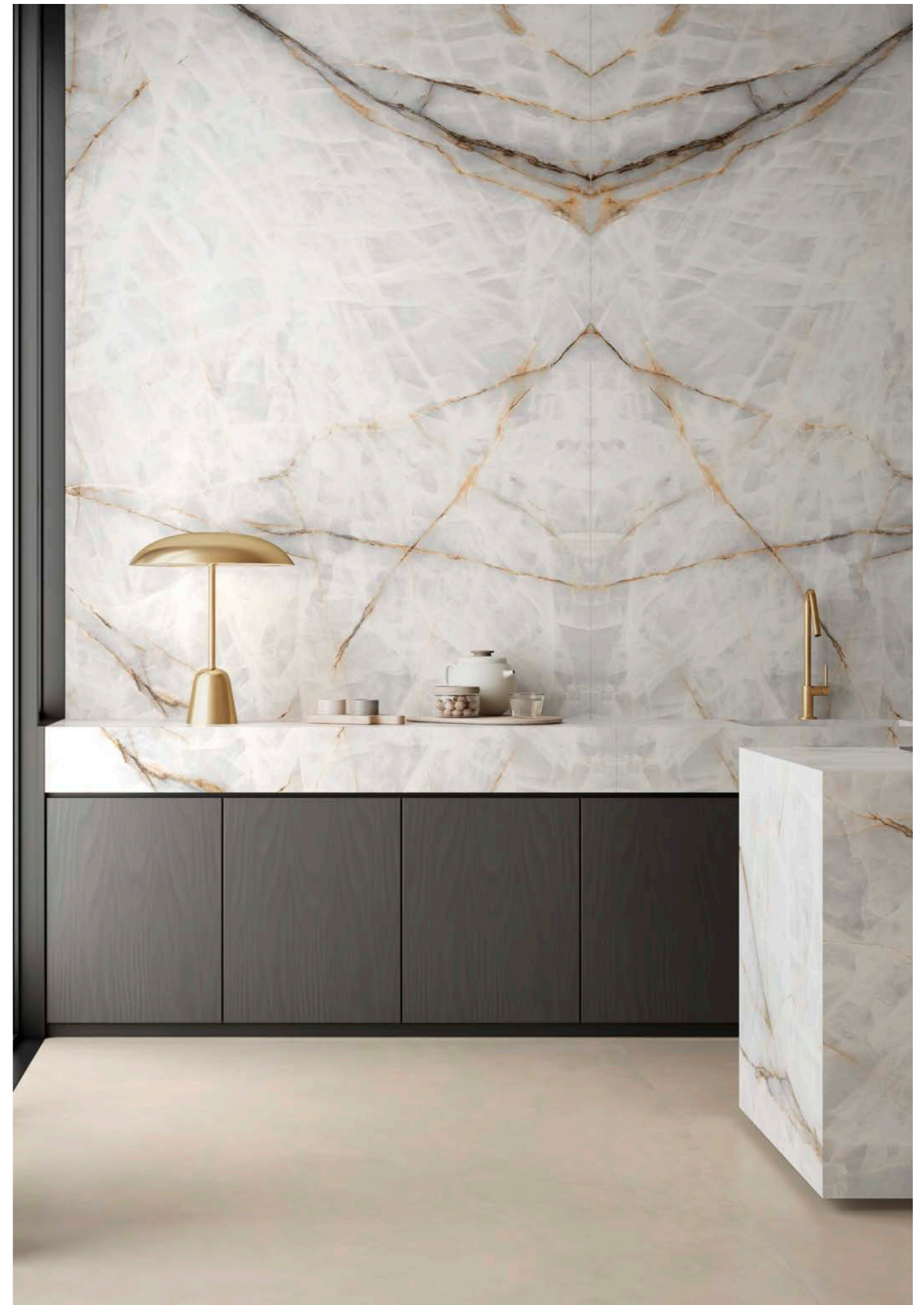
03/ Ventajas

-  ● LIGHTNESS / LIGEREZA / LÉGÈRETÉ / LEICHTIGKEIT
- EU** ● MADE IN EU / FABRICADO EN / FABRIQUÉ EN / HERGESTELLT IN
-  ● WATERPROOF / IMPERMEABLE / IMPERMÉABILITÉ / WASSERDICHT
-  ● CUT RESISTANCE / RESISTENCIA AL CORTE / RÉSISTANCE AU CISAILLEMENT / SCHERFESTIGKEIT
-  ● RECYCLED / REICLADO / RECYCLAGE/ RECYCLING
-  ● LARGE FORMAT / GRAN FORMATO / GRAND FORMAT / GROSSES FORMAT
-  ● 100% NATURAL / 100% NATURAL / 100% NATUREL / 100% NATÜRLICH
-  ● UV RESISTANCE / RESISTENCIA RAYOS UV / RÉSISTANCE AUX UV / UV-BESTÄNDIGKEIT
-  ● HIGH RESISTANCE / ALTA RESISTENCIA / HAUTE RÉSISTANCE / HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT
-  ● HYGIENIC / HIGIÉNICO / HYGIÉNIQUE / HYGIENISCH
-  ● LOW TEMPERATURES RESISTANCE / RESISTENCIA A BAJAS TEMPERATURAS / RÉSISTANCE AUX BASSES TEMPÉRATURES / NIEDRIGE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT
-  ● HIGH TEMPERATURES RESISTANCE / RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS / RÉSISTANCE AUX HAUTES TEMPÉRATURES / HOHE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT
-  ● STAIN RESISTANCE / ANTIMANCHAS / ANTI-TACHES / FLECKENBESTÄNDIG



EASY-cut

DREAM **BIGGER**, CUT **SIMPLE**



04/ Sostenibilidad

Ascale has an environmental management system in place to identify and minimize the impact of its operations on air emissions, wastewater, waste, and noise pollution.

Our commitment is backed by ISO 14001 certification, which attests to the effectiveness of our environmental management system in line with the most stringent international standards, with production processes focused on preventing and reducing environmental impact at every stage of our activity.

Ascale also holds a Carbon Footprint certificate, enabling us to measure and control our greenhouse gas emissions — a significant step towards more sustainable and low-carbon production.

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.

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.

Ascale dispose d'un système de gestion environnementale permettant d'identifier et de minimiser l'impact de ses activités sur les émissions atmosphériques, les eaux usées, les déchets et la pollution sonore.

Notre engagement est soutenu par la certification ISO 14001, qui atteste de l'efficacité de notre système de gestion environnementale selon les normes internationales les plus rigoureuses.

Ascale est également titulaire du certificat d'empreinte carbone, qui nous permet de mesurer et de contrôler nos émissions de gaz à effet de serre — une avancée majeure vers une production plus durable et à faible émission de carbone.

Ascale verfügt über ein Umweltmanagementsystem, um die Auswirkungen seiner Tätigkeiten auf Luftemissionen, Abwasser, Abfall und Lärmbelastung zu ermitteln und zu minimieren.

Unser Engagement wird durch die Zertifizierung nach ISO 14001 bestätigt, die die Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems gemäß den strengsten internationalen Standards bescheinigt.

Ascale verfügt über das Carbon Footprint-Zertifikat, das es uns ermöglicht, unsere Treibhausgasemissionen zu messen und zu kontrollieren, was ein großer Schritt in Richtung einer nachhaltigeren und kohlenstoffärmeren Produktion ist.

Certificates:



Applying criteria of continuous improvement, we conduct internal waste recovery and implement selective waste collection of materials such as cardboard, plastic or wood.

Ascale is committed to the optimisation of water management, based on the principles of reuse and optimisation in the different processes.

It is also committed to the endless application of energy efficiency criteria in its facilities and activities.

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.

Un compromiso que se traduce en la adopción de prácticas ambientales orientadas a la reducción del impacto ambiental.

Selon des critères d'amélioration continue, nous assurons une récupération des déchets et une collecte sélective de matériaux tels que le carton, le plastique ou le bois.

Ascale s'engage à optimiser la gestion de l'eau, en se basant sur les principes de réutilisation et d'optimisation dans les différents processus.

De plus, elle mise sur l'application constante de critères d'efficacité énergétique dans ses installations et activités.

Unter Anwendung von Kriterien der kontinuierlichen Verbesserung führen wir eine interne Wiederverwertung von Abfällen sowie eine getrennte Sammlung von Materialien wie Karton, Kunststoff oder Holz durch.

Ascale verpflichtet sich zur Optimierung des Wassermanagements auf der Grundlage der Prinzipien der Wiederverwendung und Optimierung in den verschiedenen Prozessen.

Darüber hinaus setzt das Unternehmen auf die kontinuierliche Anwendung von Kriterien der Energieeffizienz in seinen Anlagen und Aktivitäten.





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.

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.



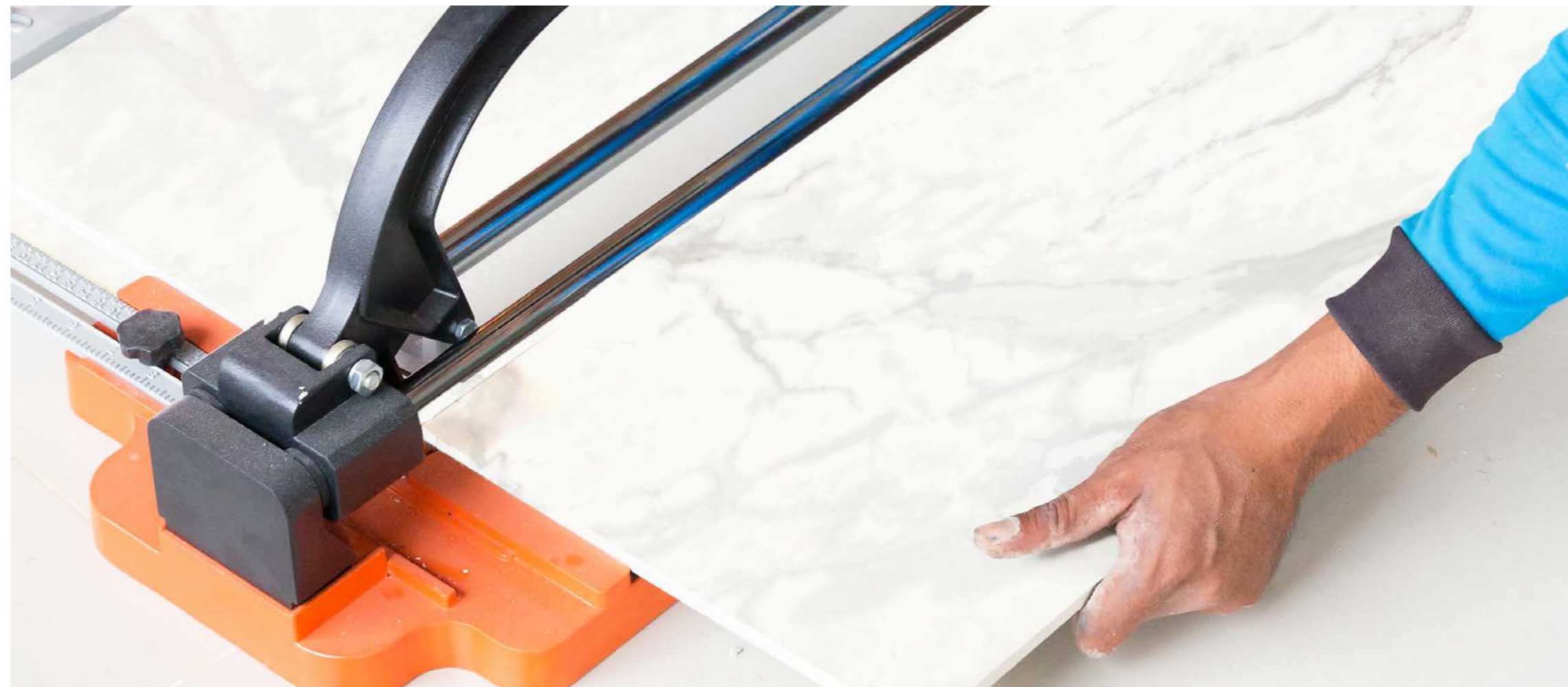
CORTES Y ELABORACIONES

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.

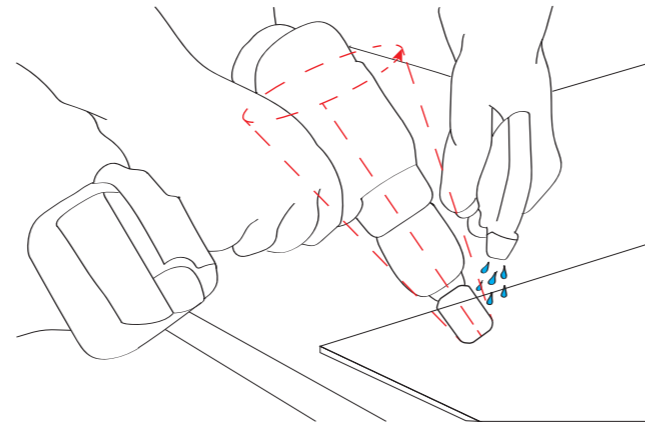
Las elaboraciones más sencillas se pueden llevar a cabo directamente en la obra, actuando con cuidado en el desplazamiento de las piezas y la ejecución de los cortes.

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.



CORTES MANUALES NO RECTILÍNEOS

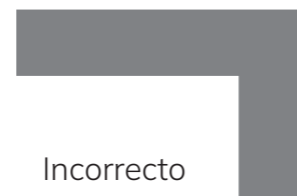
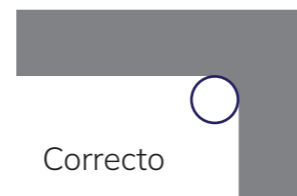
Trazar la línea de corte con un lápiz. Utilizar una amoladora con brocas de diamante para cortar la placa. Se aconseja efectuar este tipo de cortes en la obra sólo cuando se trate de pequeñas elaboraciones.



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.



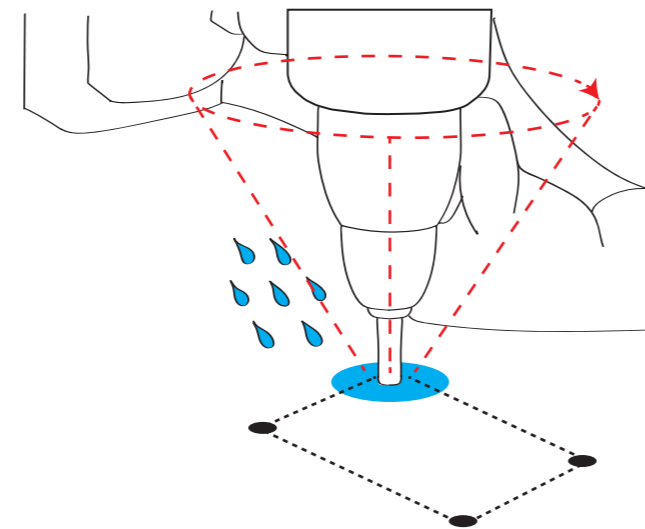
CORTES EN L Y CAJEADOS

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.

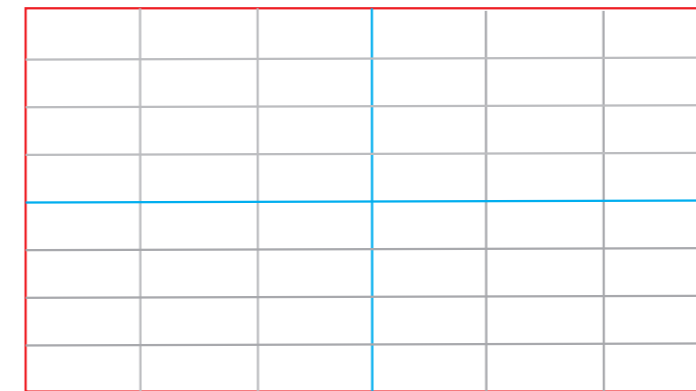
Colocar la tabla en el lugar deseado y golpear la tabla con una maza de goma para extraer todo el aire que haya quedado encapsulado entre las capas de adhesivo durante la colocación.

Para un resultado óptimo, extender con las llanas en la misma dirección tanto 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 soportes. Se distinguen varios tipos de juntas:



LEYENDA

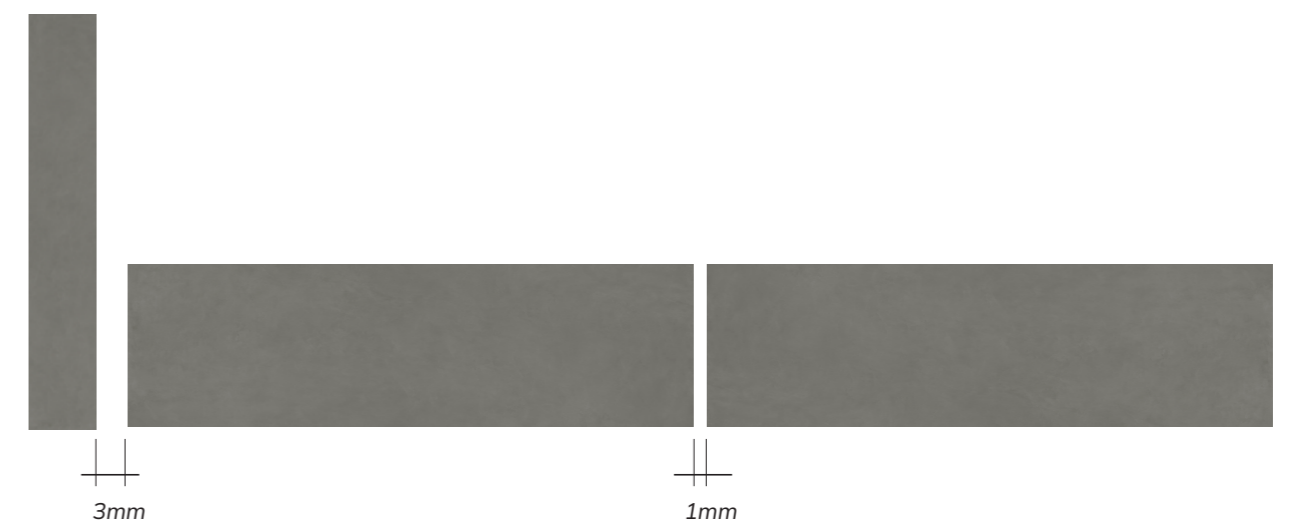
Gris: Juntas de colocación

Azules: Juntas de dilatación

Rojo Juntas perimetrales

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.

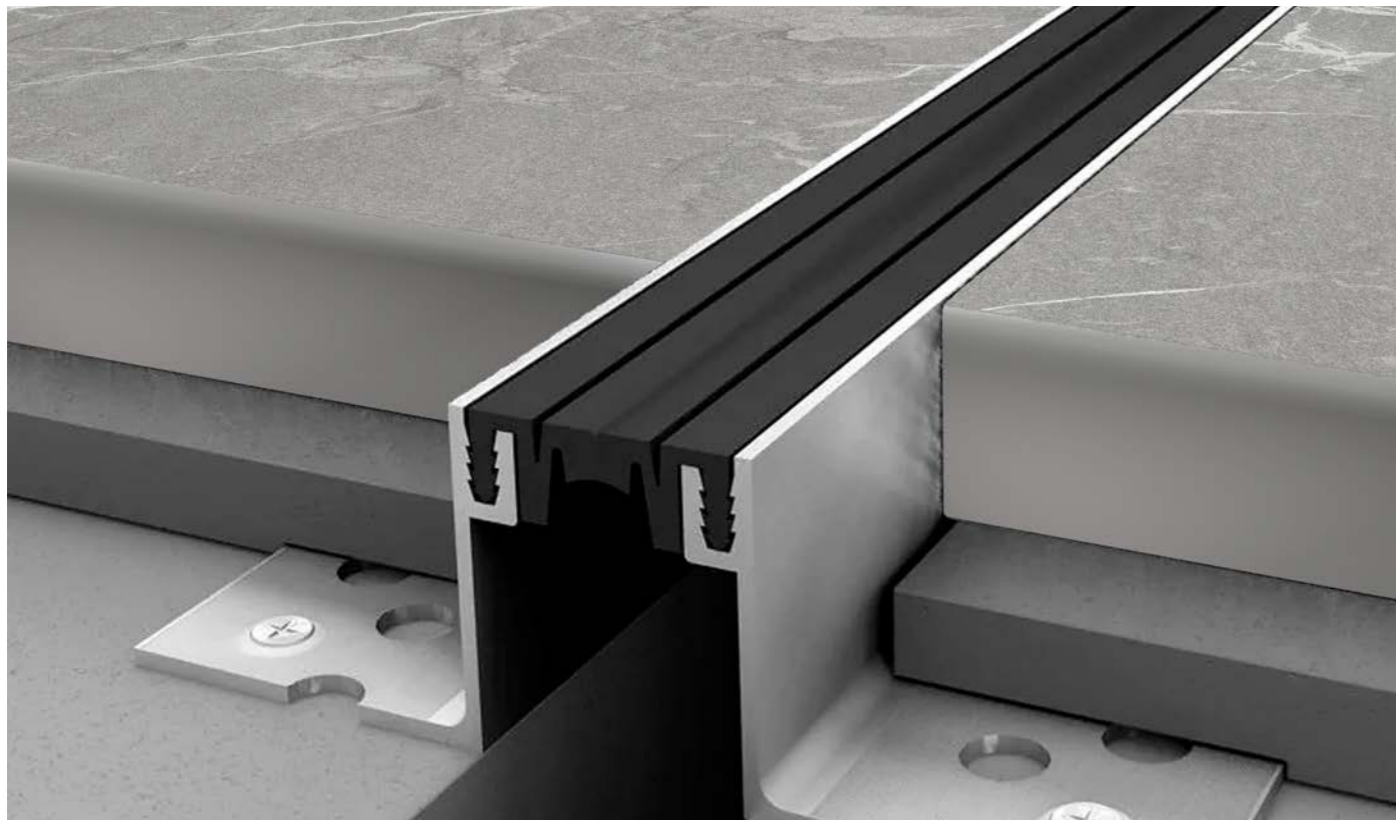
También se dispondrán juntas de dilatación en umbrales y pasos de puerta, coincidiendo con la junta de la solera. Incluso en habitaciones contiguas, donde exista un cambio de pavimento, pueden surgir diferentes tensiones en la solera y es, por tanto, necesario disponer una junta de dilatación.

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 recocado 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

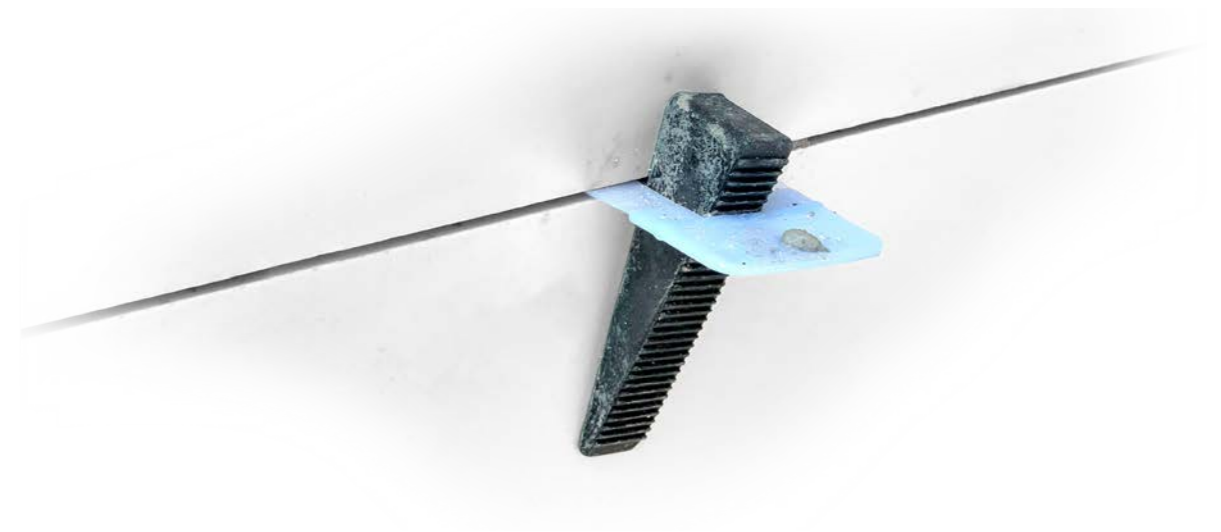
Son las propias de la estructura del edificio, las cuales atraviesan no sólo dicha estructura, sino también el resto de capas del sistema (revestimiento, adhesivos, capas de aislamiento y desolidarización, etc.) por lo que también deben respetarse con las tablas de Ascale. Normalmente deberá ser rematada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

PUENTES DE UNIÓN

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.



ADHESIVOS

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.



INSTALACIÓN SOBRE SISTEMAS DE SUELO RADIANTE

Las superficies porcelánicas Ascale de gran formato son compatibles con sistemas de suelo radiante, siempre que el soporte y el sistema de calefacción hayan sido correctamente diseñados, ejecutados y verificados antes de la instalación del pavimento o revestimiento porcelánico.

La correcta preparación de la solera y el cumplimiento de los procedimientos de puesta en marcha del sistema son fundamentales para garantizar la estabilidad del soporte y evitar movimientos o tensiones que puedan afectar al revestimiento final.

Preparación del soporte

Antes de instalar el material, el soporte debe cumplir una serie de requisitos técnicos que garanticen la estabilidad y la correcta adhesión del sistema de colocación.

El sustrato debe presentar:

- Estabilidad estructural, sin deformaciones ni movimientos.
- Superficie íntegra, libre de grietas, partes sueltas o zonas débiles.
- Resistencia mecánica suficiente para soportar las cargas del pavimento.
- Planaridad adecuada, con desviaciones máximas de aproximadamente 3 mm en una regla de 2 metros.
- Ausencia de humedad residual excesiva o contaminantes que puedan afectar a la adherencia.

Si el soporte presenta irregularidades, zonas frágiles o grietas derivadas del proceso de retracción de la solera, estas deben repararse antes de proceder a la instalación.

Verificación del sistema de suelo radiante;

En instalaciones con suelo radiante es imprescindible comprobar que el sistema ha sido probado y estabilizado antes de la colocación del pavimento.

El sistema debe someterse al denominado ciclo de choque térmico o puesta en marcha, que permite comprobar el correcto funcionamiento del sistema y provocar la retracción inicial de la solera antes de instalar el revestimiento.

Una vez finalizado este proceso:

- El sistema debe apagarse
- La solera debe volver a temperatura ambiente
- Se deben reparar las posibles fisuras producidas durante el ciclo térmico

Solo entonces puede iniciarse la instalación del pavimento o revestimiento.

Características de la solera

La solera que contiene el sistema de suelo radiante debe tener un espesor y una resistencia adecuados para garantizar la correcta distribución de las cargas y evitar deformaciones.

Las tuberías del sistema radiante deben quedar correctamente embebidas en el hormigón o mortero, con un recubrimiento suficiente que garantice la resistencia mecánica del conjunto.

Además, la solera debe:

- Estar completamente curada y estabilizada
- Tener una estructura compacta y uniforme
- Presentar una humedad residual controlada
- Disponer de juntas de fraccionamiento y perimetrales

Si el soporte presenta irregularidades, zonas frágiles o grietas derivadas del proceso de retracción de la solera, estas deben repararse antes de proceder a la instalación.

Membranas de desacoplamiento

Cuando exista riesgo de movimientos en la solera o cuando se utilicen piezas de gran formato, es recomendable utilizar membranas antifractura o de desacoplamiento entre el soporte y el pavimento.

Estas membranas ayudan a:

- Absorber tensiones generadas por dilataciones térmicas
- Limitar la transmisión de movimientos del soporte
- Reducir el riesgo de fisuración en el pavimento cerámico

Adhesivos recomendados

Para la instalación de pavimentos o revestimientos cerámicos sobre sistemas de suelo radiante se recomienda utilizar adhesivos cementosos deformables o altamente deformables, capaces de absorber las dilataciones térmicas generadas por el sistema.

Habitualmente se emplean adhesivos clasificados como:

- C2S1 (deformable)
- C2S2 (altamente deformable)

La aplicación del adhesivo debe realizarse mediante doble encolado, extendiendo el adhesivo tanto en el soporte como en la parte posterior de la pieza para garantizar una cobertura completa.

Este método evita la formación de huecos o bolsas de aire bajo el material y mejora la transmisión térmica del sistema.



Juntas de dilatación sobre suelo radiante

Las juntas son un elemento fundamental en pavimentos instalados sobre suelo radiante, ya que permiten absorber los movimientos derivados de las variaciones de temperatura.

Se recomienda:

- Mantener juntas perimetrales de al menos 5 mm en contacto con paredes y elementos estructurales
- No rellenar estas juntas con materiales rígidos
- Respetar siempre las juntas estructurales del edificio
- Prever juntas de fraccionamiento en superficies amplias.

Los rodapiés deben instalarse dejando una ligera separación respecto al pavimento para permitir la dilatación del sistema.

Puesta en funcionamiento del sistema

Una vez finalizada la instalación del pavimento o revestimiento cerámico, el sistema de suelo radiante debe ponerse en funcionamiento de forma gradual.

Se recomienda aumentar la temperatura progresivamente durante varios días para evitar choques térmicos que puedan generar tensiones en el material o en el sistema de colocación.

Revestimientos en paredes en espacios con suelo radiante

En estancias con suelo radiante también pueden instalarse revestimientos porcelánicos Ascale en paredes, siempre que el soporte vertical cumpla los requisitos habituales de estabilidad y adherencia.

Los revestimientos Ascale deben colocarse sobre soportes adecuados como:

- Revoques cementosos
- Hormigón
- Placas de cartón-yeso correctamente dimensionadas
- Revestimientos cerámicos existentes firmemente adheridos.

Para la instalación se recomienda utilizar adhesivos deformables y aplicar el adhesivo mediante doble encolado, asegurando la cobertura total de la pieza para evitar huecos que puedan comprometer la fijación.



INSTALACIÓN SOBRE REVESTIMIENTO PORCELÁNICO

Tipos de soportes para revestimiento

Las superficies cerámicas pueden instalarse sobre diferentes tipos de soportes siempre que cumplan los requisitos técnicos necesarios.

Entre los soportes más habituales se encuentran:

Revoques cementosos o morteros tradicionales

El revoque debe estar completamente curado, ser plano y no presentar fisuras. En caso de soportes con alto nivel de absorción o con presencia de yeso, se recomienda aplicar una imprimación adecuada antes de la colocación.

Hormigón:

Las superficies de hormigón deben haber completado su proceso de curado y estar limpias, libres de polvo, aceites o residuos que puedan afectar a la adherencia del adhesivo. En superficies demasiado lisas puede ser necesario realizar un tratamiento mecánico para mejorar la rugosidad.

Cartón-yeso:

Las paredes de cartón-yeso pueden utilizarse como soporte siempre que estén correctamente dimensionadas en función del peso del revestimiento. Antes de la instalación se recomienda aplicar una imprimación que permita la correcta adhesión de los adhesivos cementosos.

Revestimientos porcelánicos existentes:

También es posible instalar el nuevo revestimiento Ascale sobre un revestimiento cerámico preexistente siempre que este se encuentre firmemente adherido al soporte, sin piezas sueltas ni zonas deterioradas. En estos casos es recomendable rugosizar la superficie mediante abrasión mecánica para mejorar la adherencia del adhesivo.

Instalación de piezas de gran formato

Cuando se instalan piezas porcelánicas de gran formato en posición vertical, es importante controlar la correcta alineación y planaridad del revestimiento.

Durante la colocación Ascale recomienda:

- Utilizar sistemas de nivelación para garantizar la correcta alineación de las piezas
- Emplear adhesivos de fraguado rápido en piezas de gran tamaño
- Presionar la superficie mediante maza de goma para eliminar el aire del adhesivo
- Verificar continuamente la correcta alineación del revestimiento.



En determinados casos puede ser necesario utilizar sistemas de apoyo temporal o fijación durante el fraguado del adhesivo para evitar desplazamientos de la pieza.

-Incorporar juntas de dilatación en superficies amplias

En revestimientos exteriores se recomienda prever juntas de dilatación aproximadamente cada 9 m², evitando superficies continuas demasiado extensas.

Las juntas pueden rellenarse mediante morteros cementosos, resinas epoxi o selladores elásticos según las condiciones del proyecto.

Revestimientos en exteriores

La instalación de revestimientos cerámicos en fachadas o espacios exteriores requiere tener en cuenta factores adicionales como la exposición solar, las variaciones térmicas y las condiciones climáticas.

Recomendamos mantener juntas entre piezas de aproximadamente 5 mm.

En estos casos se recomienda:

- Verificar la resistencia del soporte
- Utilizar adhesivos adecuados para exterior
- Prever sistemas de impermeabilización que eviten filtraciones de agua
- Utilizar adhesivos adecuados para exterior

Ventajas de Ascale como revestimiento

Las superficies Ascale ofrecen numerosas ventajas técnicas y estéticas cuando se utilizan como revestimiento en paredes interiores y exteriores. Gracias a sus características físicas y a su proceso de fabricación, este tipo de material permite desarrollar soluciones arquitectónicas duraderas, higiénicas y de alto valor estético:

Baja absorción de agua: esta característica contribuye a mejorar la durabilidad del revestimiento y reduce el riesgo de degradación del material con el paso del tiempo.

Alta resistencia mecánica; lo que permite su utilización en aplicaciones verticales sometidas a diferentes condiciones de uso.

Estabilidad frente a cambios térmicos; lo que permite su uso tanto en interiores como en exteriores.

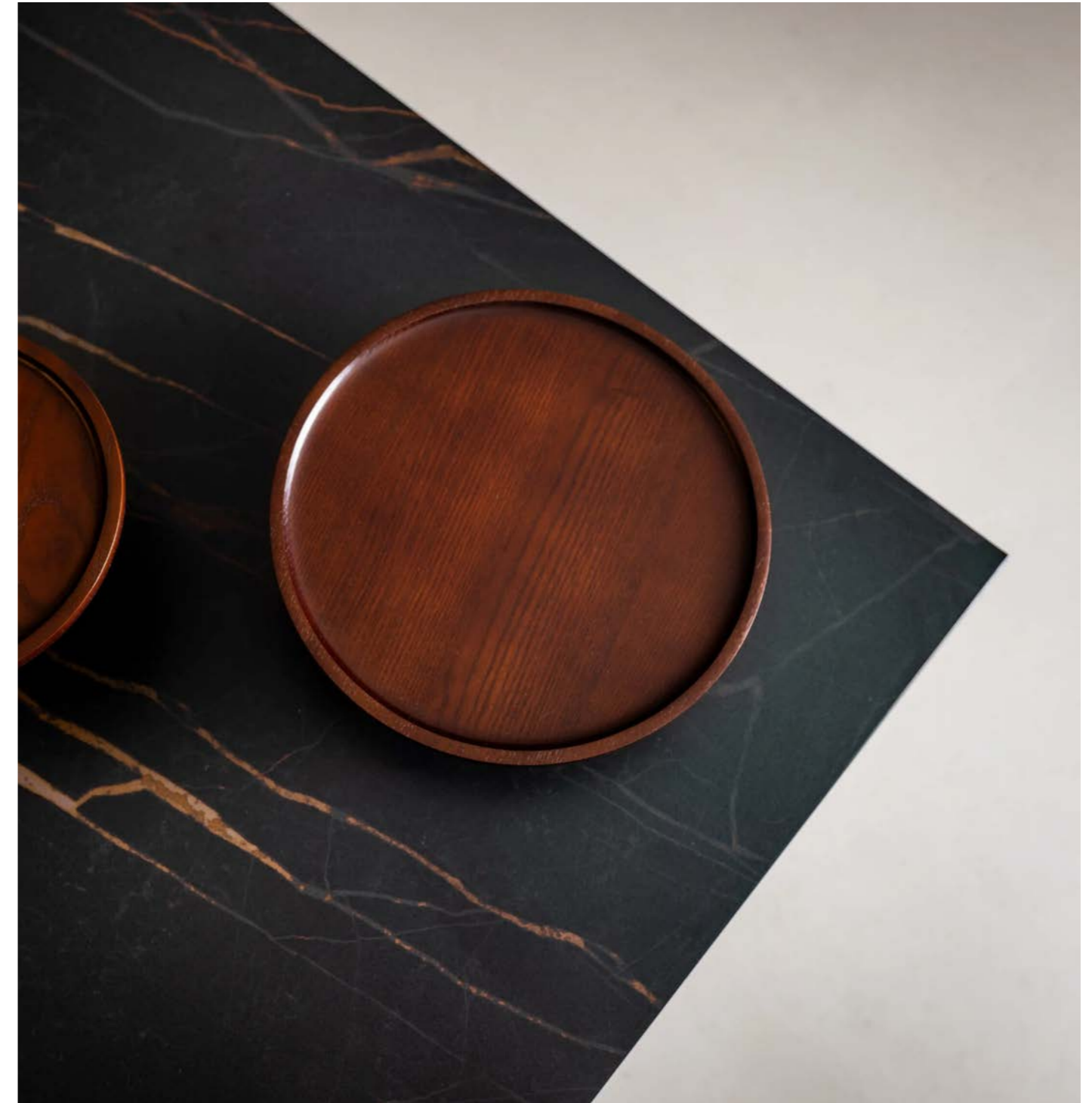
Higiene y facilidad de limpieza: la superficie no porosa del porcelánico impide la absorción de líquidos y facilita la eliminación de manchas o residuos.

Durabilidad y resistencia química; lo que permite mantener la estética original del revestimiento durante largos periodos de tiempo.



Continuidad estética en grandes superficies; permiten reducir el número de juntas visibles y crear superficies continuas que aportan una estética más limpia y contemporánea.

Versatilidad de aplicación; as superficies porcelánicas pueden utilizarse como revestimiento en una amplia variedad de aplicaciones,

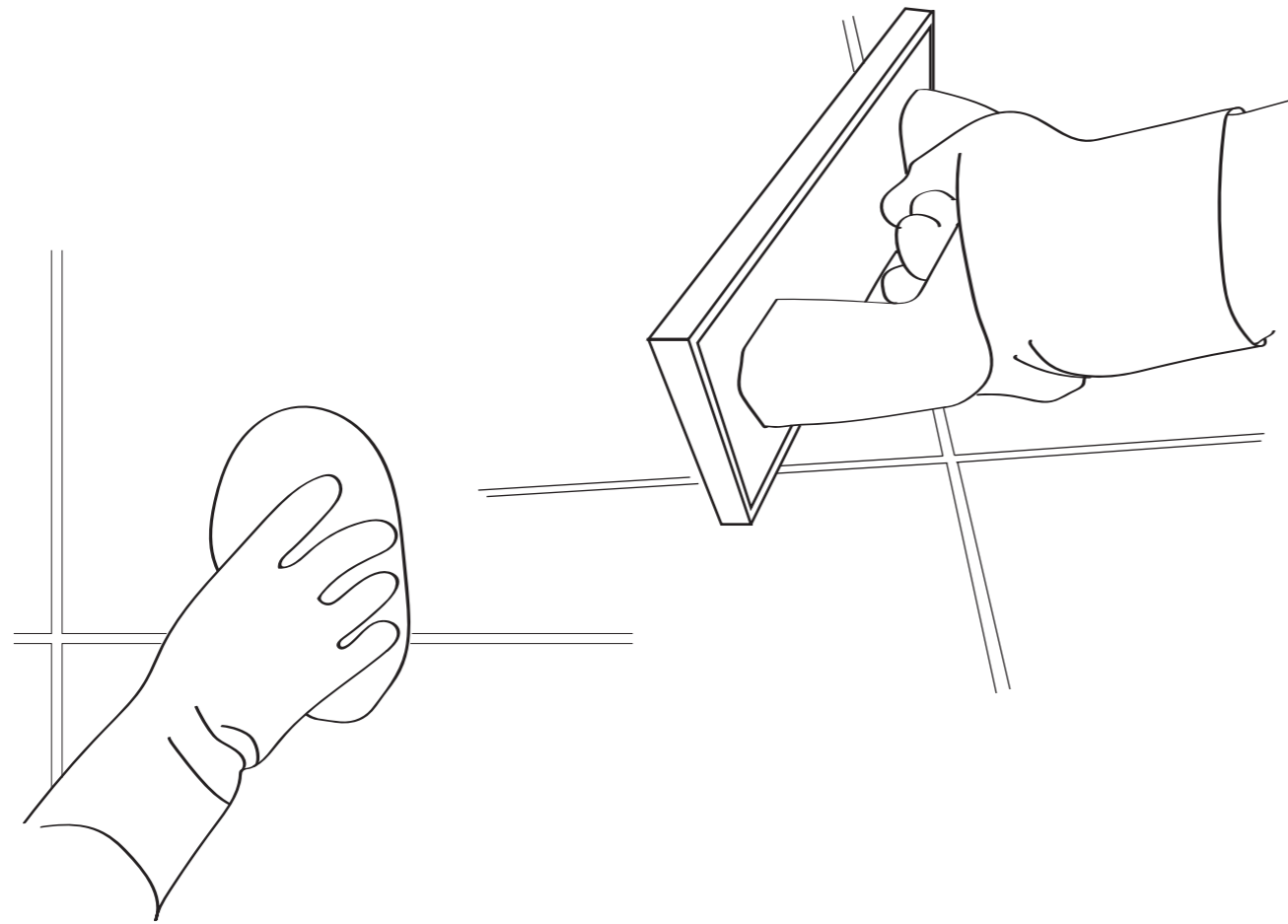




El material de rejuntado es un aspecto no menos importante en la instalación de un pavimento, que podría finalmente estropear una buena instalación del resto de componentes, tanto a nivel estético como funcional

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 limpian 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



ASCALE
Nature inspiring innovation