



MANIPOLAZIONE E TAGLIO



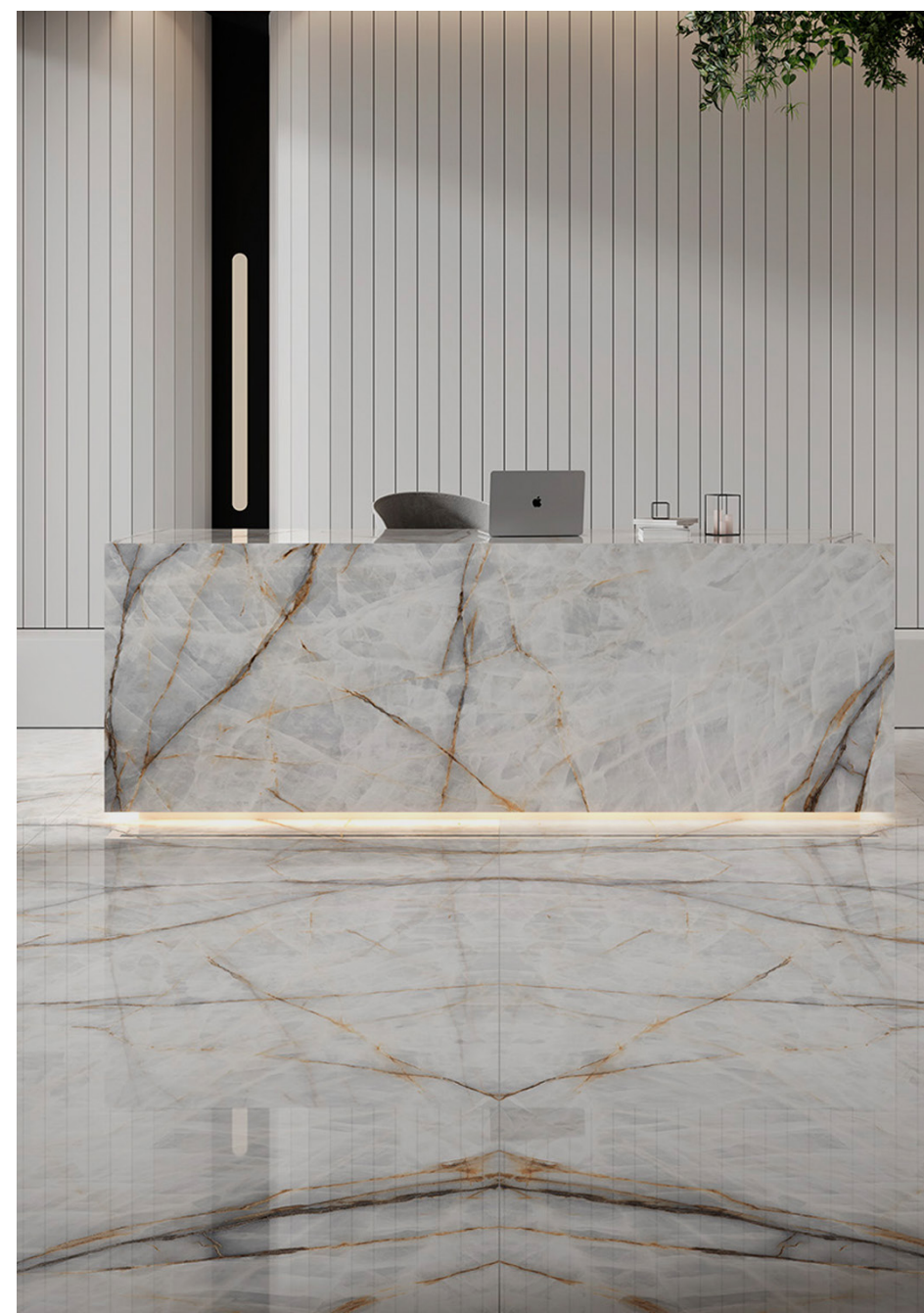
01/ Prodotto

Perché utilizzare 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 pubblici; nel nostro portfolio sono presenti tutti i tipi di marmi, cementi, pietre, legni, metalli e colori base. La nostra missione è creare spazi che evocino sensazioni di comfort in tutti gli ambiti.

La pietra sinterizzata di Ascale supera i limiti dei materiali tradizionali, diventando l'opzione ideale per ogni tipo di rivestimento e superficie. Offre un design versatile, leggero e in grande formato (162 x 324 cm negli spessori di 12 e 20 mm, 160 x 320 cm / 120 x 280 cm negli spessori di 6 mm e 100 x 300 cm negli spessori di 3 mm).

Ascale unisce l'**estetica** della pietra naturale con la **resistenza** e la **durabilità** della pietra sinterizzata.

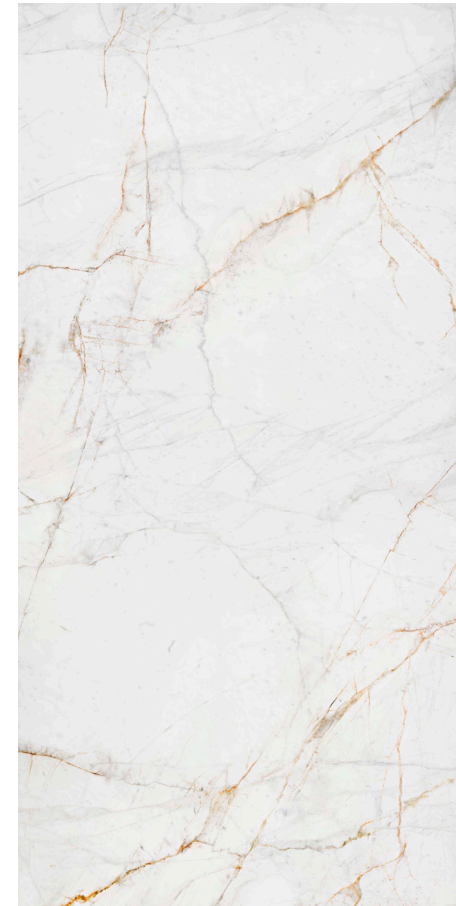




02/Finiture



324 cm



162 cm

MISURE

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

FINITURE

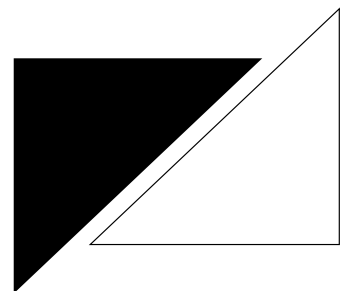
Polished • Matt • Feel • Velvet | *Vein-touch* & 

SPESSORI

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

03/Vantaggi

- ● LIGHTNESS / LIGEREZA / LÉGÈRETÉ / LEICHTIGKEIT
- ● MADE IN EU / FABRICADO EN / FABRIQUÉ EN / HERGESTELLT IN
- ● WATERPROOF / IMPERMEABLE / IMPERMÉABILITÉ / WASSERDICHT
- ● CUT RESISTANCE / RESISTENCIA AL CORTE / RÉSISTANCE AU CISAILLEMENT / SCHERFESTIGKEIT
- ● RECYCLED / REICHLADO / 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**

TECHNICAL FEATURES

PROPRIETÀ FISICO-CHIMICHE	GROUP Bla (GL)	VALORE RICHIESTO	VALORE MEDIO
Spessore	ISO 10545-3	Conforme	Conforme
Assorbimento d'acqua	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Resistenza alla rottura	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm	≥ 1000 N e=6mm
Resistenza alla flessione	ISO 10545-4	≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 3000 N e=8mm
Resistenza all'urto	ISO 10545-5	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Resistenza all'usura superficiale	ISO 10545-7		>0,8 no visible defects
Diluizione termica lineare	ISO 10545-8		5,7.10-6°C
Resistenza agli shock termici	ISO 10545-9		
Espansione per umidità	ISO 10545-10		<0,1 mm/m
Resistenza al crepo	ISO 10545-11		
Resistente al gelo	ISO 10545-12		
Resistenza chimica: prodotti per la pulizia	ISO-10545-13	B	A
Resistenza chimica: Additivi per piscine	ISO-10545-13	B	A
Resistenza chimica: Acidi a bassa concentrazione	ISO-10545-13		LA finitura opaca
Resistenza chimica: Basi a bassa concentrazione	ISO-10545-13		LB finitura lucida
			LA finitura opaca
			LB finitura lucida
Resistenza alle macchie	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 finitura opaca
Emissione di piombo e cadmio	ISO 10545-15		Min. 4 finitura lucida
Resistenza al calore secco	EN 13310	Valore dichiarato	Cadmium < 0,01 mg/l
Resistenza ai raggi UV	DIN 51094	Valore dichiarato	Lead < 0,1 mg/l
			Senza variazioni

04/Sostenibilità

Nature inspiring innovation

Ascale dispone di un sistema di gestione ambientale che consente di identificare e minimizzare l'impatto delle proprie operazioni sulle emissioni atmosferiche, acque reflue, rifiuti e inquinamento acustico.

Il nostro impegno è supportato dalla certificazione ISO 14001, che attesta l'efficacia del nostro sistema di gestione ambientale in conformità ai più rigorosi standard internazionali. I nostri processi produttivi sono orientati a prevenire e ridurre l'impatto ambientale in tutte le fasi della nostra attività.

Inoltre, Ascale possiede il certificato di Carbon Footprint, che ci permette di misurare e controllare le emissioni di gas a effetto serra, avanzando verso una produzione più sostenibile e a basse emissioni di carbonio.

Applicando criteri di miglioramento continuo, effettuiamo una riqualificazione interna dei rifiuti e una raccolta differenziata di materiali come cartone, plastica o legno.

Ascale è impegnata nell'ottimizzazione della gestione dell'acqua, basata sui principi di riutilizzo e massimizzazione dell'efficienza nei diversi processi. Inoltre, promuove l'applicazione costante di criteri di efficienza energetica nelle proprie strutture e attività.



* Consultare l'elenco ufficiale per i modelli certificati.





04/Manipolazione e
taglio



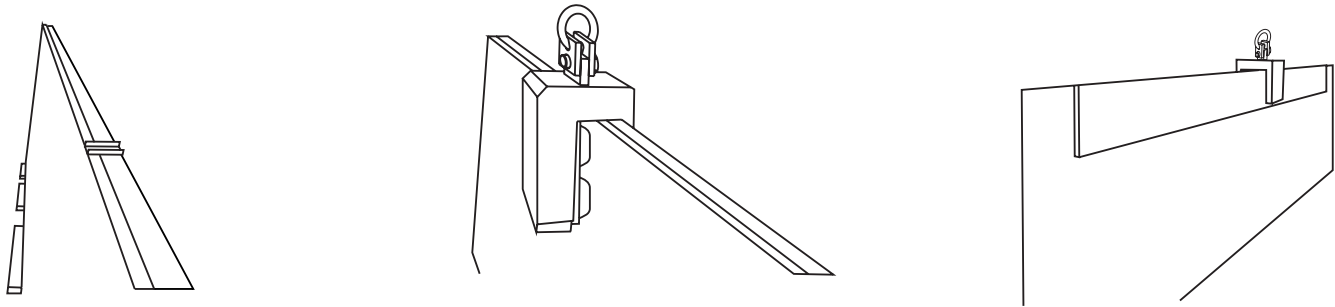
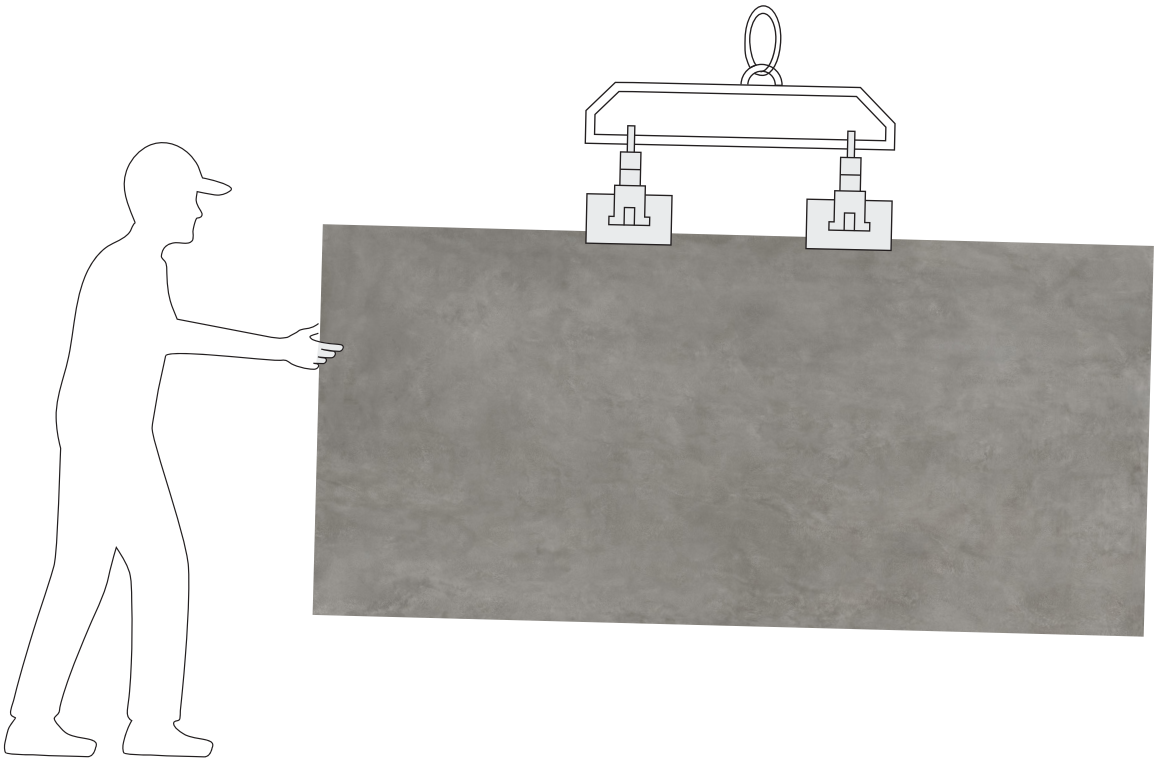
Pesi / dimensioni:

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*	nr.	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 compreso l'imballaggio	mm	3300x750x1900		

Trasporto mediante pinze:

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

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



La larghezza aggiuntiva di questa pinza impedirà alla lastra di piegarsi durante la manipolazione e così eviterà rotture indesiderate.

Raccomandazioni:

Non è consigliato afferrare più di 2 lastre contemporaneamente con la pinza.

Assicurarsi di coprire tutte le superfici metalliche che potrebbero entrare in contatto con la lastra con nastro di schiuma adesiva.

In assenza di questo tipo di pinza, utilizzare una tavola spessa di 2 cm di circa 3 m x 20 cm affinché la pinza possa afferrare le lastre da 12 mm.

Si raccomanda di fissare le estremità della lastra con morsetti alla tavola per evitare che la lastra si pieghi durante la manipolazione.

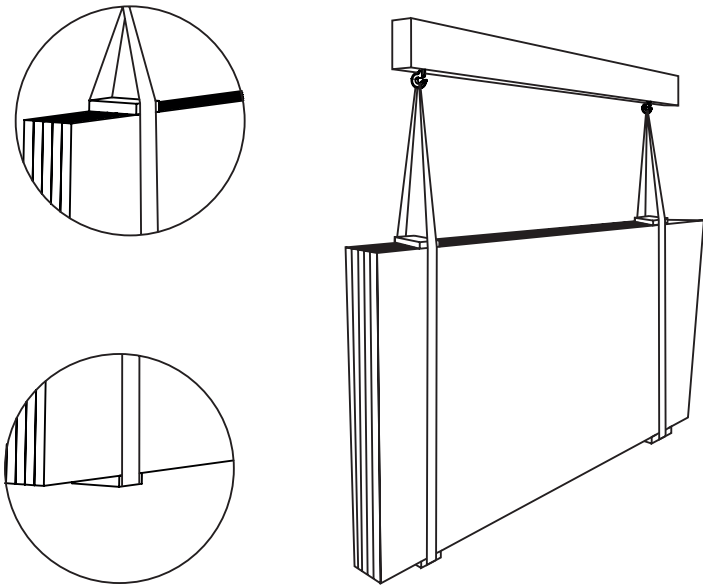
Posizionare la tavola sul retro della lastra che si desidera sollevare.

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

Trasporto mediante cinghie:

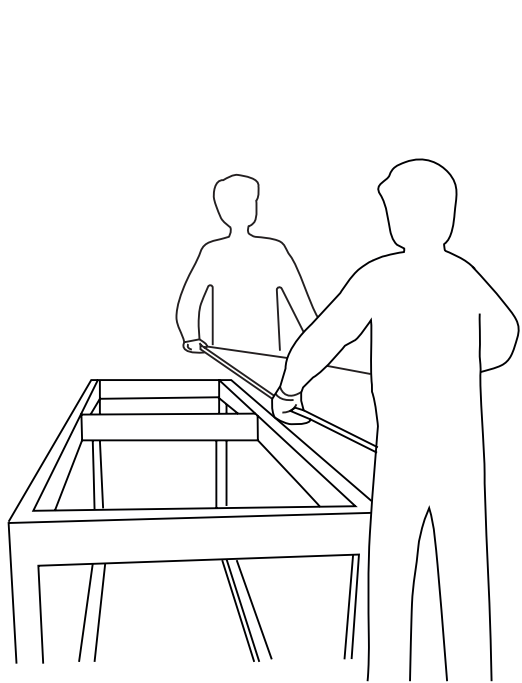
Sistema adatto per spostare più lastre contemporaneamente. Si raccomanda di utilizzare cinghie in tela.

Non devono essere utilizzate cinghie metalliche per maneggiare le lastre Ascale. Si raccomanda l'uso di distanziali in legno per evitare il contatto diretto tra le cinghie e le lastre.

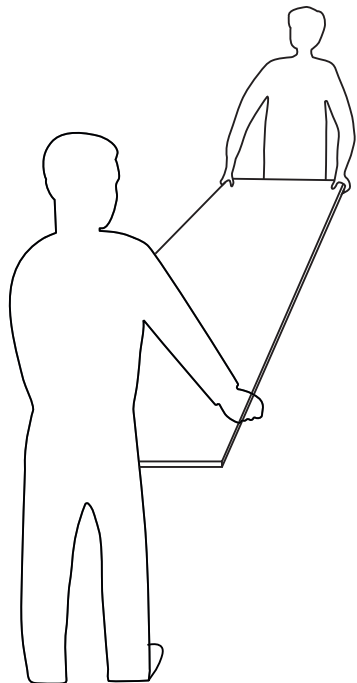


TRASPORTO MANUALE:

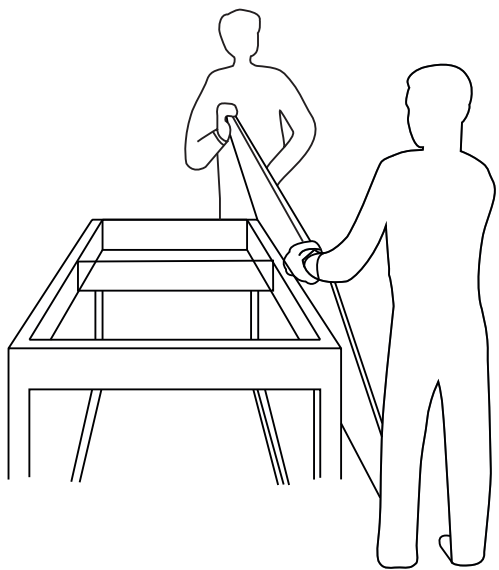
Prestare sempre attenzione al peso dell'elemento da trasportare. Aiutarsi con qualsiasi supporto disponibile e non trasportare mai le lastre in posizione piana orizzontale, poiché ciò provoca un eccessivo piegamento delle stesse.



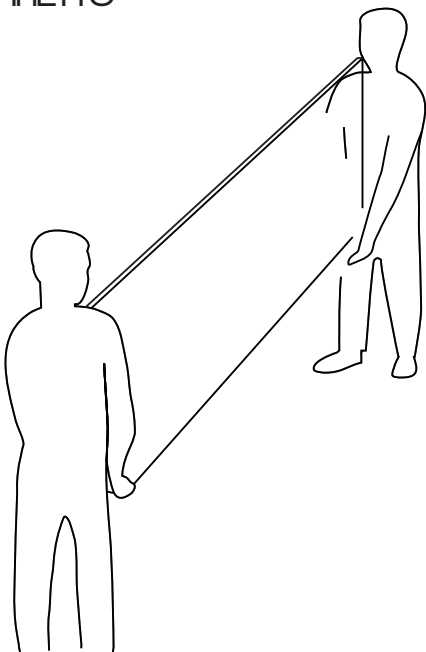
✗ SCORRETTO



✗ SCORRETTO



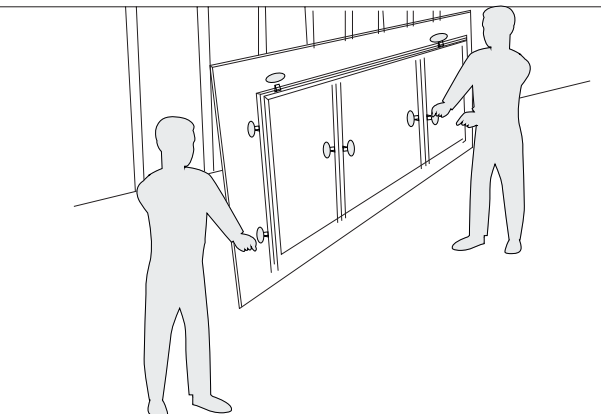
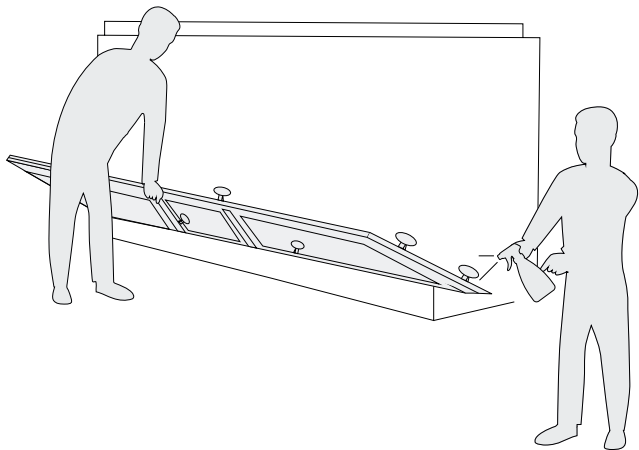
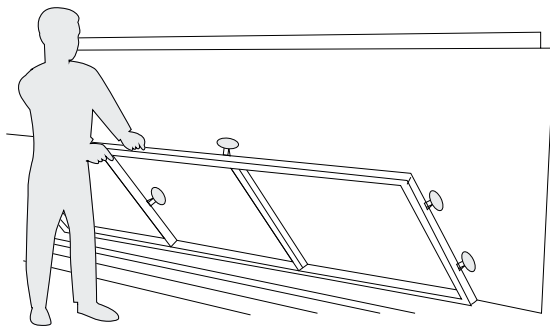
✓ CORRETTO



✓ CORRETTO

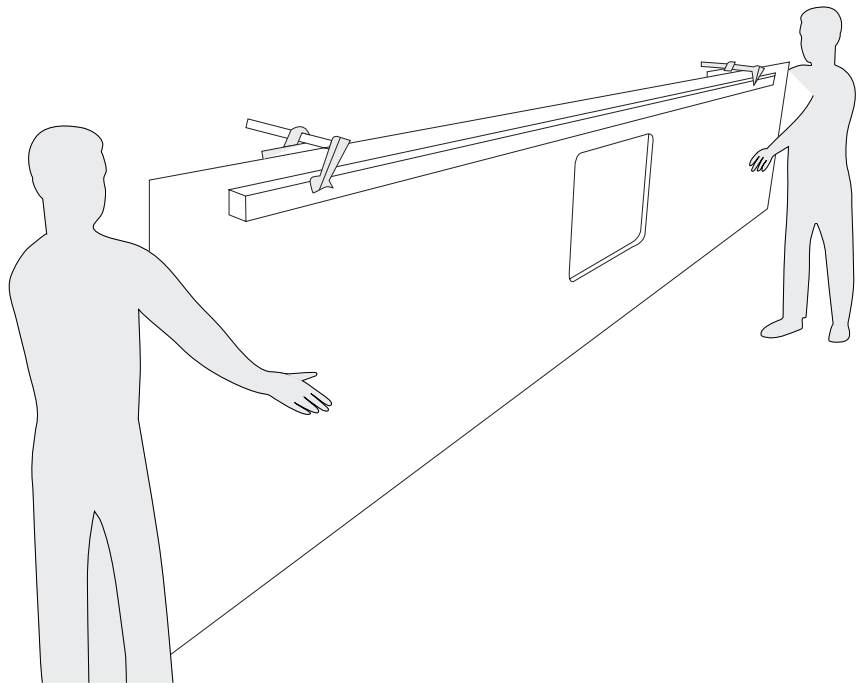
TRASPORTO MEDIANTE TELAIO CON VENTOSE:

Si consiglia l'uso solo con lastre di spessore 6 mm. Le ventose possono essere spostate lungo il telaio, adattandosi così alle dimensioni del pezzo da trasportare. È consigliabile utilizzare questo strumento anche durante l'installazione della lastra nel luogo di applicazione finale.



In assenza di questo tipo di telaio, è possibile utilizzare una barra in alluminio o simile, fissata con più morsetti. In questo modo si eviterà che il pezzo si fletta eccessivamente durante la manipolazione.

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



IMBALLAGGIO

Le lastre prodotte vengono posizionate su cavalletti idonei per il trasporto e lo stoccaggio, adeguatamente etichettati.



I cavalletti per lastre Ascale devono essere caricati, scaricati e trasportati utilizzando un carrello elevatore adeguato, una gru o un altro dispositivo di movimentazione.

In tutti i casi di movimentazione e trasporto, è necessario prestare attenzione affinché il carico sia bilanciato.

Se possibile, mantenere le lastre Ascale sullo stesso cavalletto con cui le avete ricevute. Qualsiasi manipolazione successiva deve essere effettuata utilizzando cavalletti o guide adeguate (in legno o metallo), impiegando le protezioni necessarie per il supporto verticale delle lastre (in legno, plastica o gomma) per evitare scheggiature e ammaccature nei punti di appoggio.

STOCCAGGIO

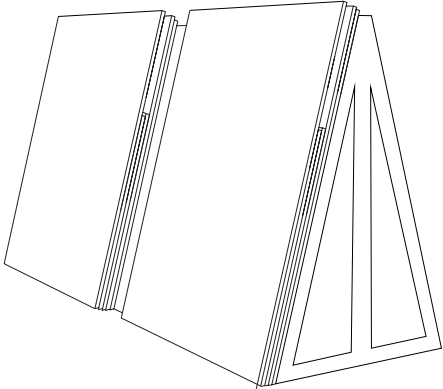
In caso di stoccaggio di lastre su cavalletti non forniti da noi, si suggerisce l'uso di una base di appoggio continua, o almeno quattro punti di supporto per le lastre. Tale base deve essere rigida (preferibilmente in legno). Ciò previene la formazione di scheggiature sui bordi delle lastre Ascale.

Assicurarsi che le lastre Ascale abbiano almeno tre punti di appoggio (uno centrale e due alle estremità).

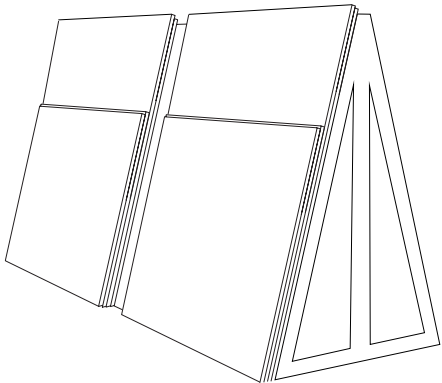
In caso di stoccaggio all'aperto, si consiglia di coprire le lastre con un telo impermeabile. I pezzi tagliati possono avere spigoli vivi e devono pertanto essere maneggiati con cura e con protezioni adeguate.

Il materiale tagliato deve essere imballato con protezioni in cartone o simili negli angoli e con pannelli ammortizzatori sui bordi perimetrali (con spessori adeguati) come protezione contro urti.

Se il prodotto non viene imballato correttamente, possono verificarsi rotture.

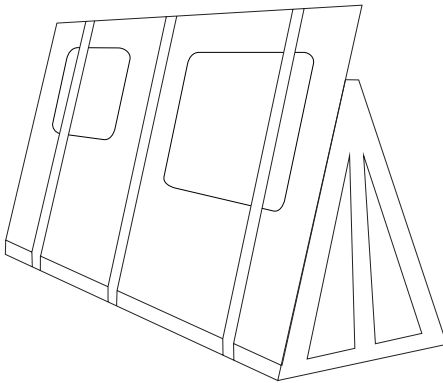


✗ SCORRETTO

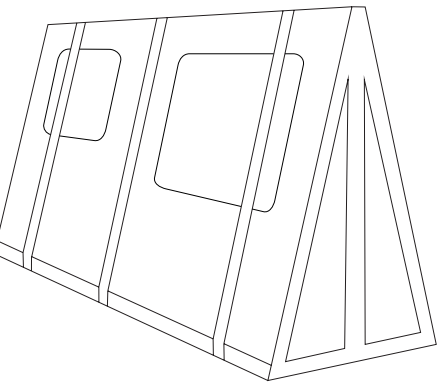


✓ CORRETTO

“Evitare di appoggiare lastre grandi su lastre più piccole”



✗ SCORRETTO



✓ CORRETTO

“Allo stesso modo, verificare che il cavalletto o la base su cui poggiano le lastre sia più grande della superficie della lastra”



INFORMAZIONI PRELIMINARI

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

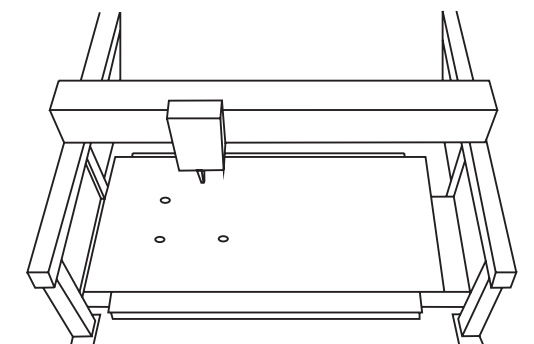
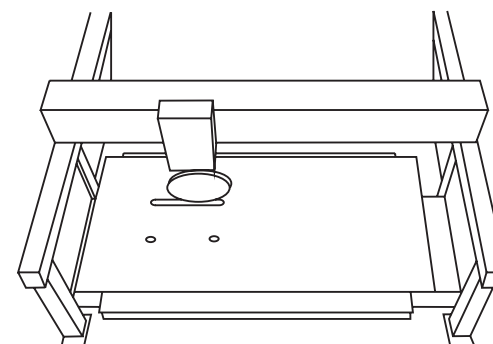
Per alleviare le tensioni che la lastra grezza potrebbe avere, prima di qualsiasi manipolazione, si raccomanda di sanare i bordi, tagliando circa 2 cm per ciascun lato.

Sequenza di taglio consigliata per il distanziamento:



A causa della durezza del materiale Ascale, è necessario garantire un buon raffreddamento del disco. Il getto d'acqua refrigerante deve essere continuo e puntare in ogni momento sul punto di taglio, dove il disco è a contatto con la lastra:

Scavo di lavelli: prima di iniziare il taglio delle aperture, è obbligatorio praticare un foro agli angoli delle aperture con una punta dal raggio minimo di 5 mm.

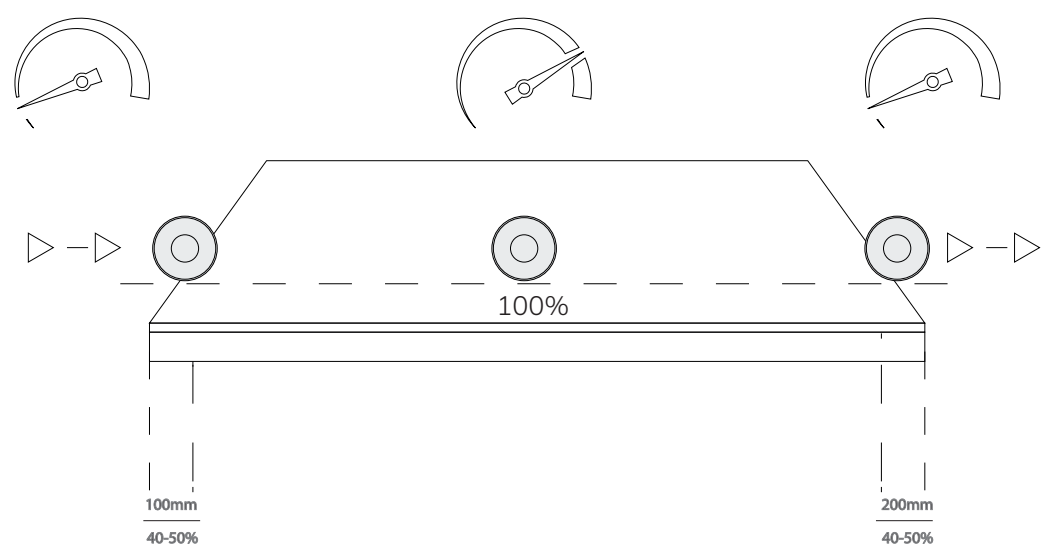


TAGLIO CON DISCO

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

Disco	RPM	Vel. avanzamento (m/min) per spessori 6/12/20 mm	
		Taglio diritto	Taglio a 45°
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 devono essere ridotte del 50% all'inizio e alla fine del taglio (circa 15-20 cm all'inizio e alla fine):



PARAMETRI PER UTENSILI CNC

Le lastre Ascale possono essere lavorate 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 lavorazioni. Normalmente, la CNC si utilizza dopo aver sagomato la parte superiore con una sega a disco o con idrogetto.

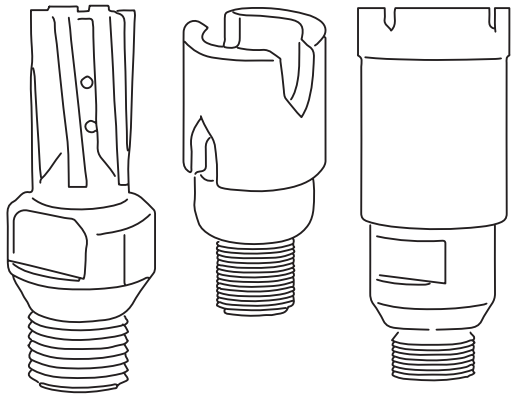
Questa macchina viene impiegata principalmente per creare fori per lavelli, rifinire i bordi delle superfici a filo, fori, bordi e linee curve. L'utensile deve avere punta diamantata per il trattamento della ceramica gres porcellanato. La scelta della macchina dipende dal processo specifico da eseguire.

Non eseguire tagli o fori quando la macchina è oscillante. Durante il lavoro, è importante utilizzare abbondante acqua diretta nella giusta direzione, sia all'interno sia all'esterno della macchina.



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

Utensile	RPM	Avanzamento (mm/min)
Fresa di taglio 19-22 mm	4500-5500	150-250
Punta da trapano 35 mm	3500-4000	10
Fresa di ribassamento	6000-9000	400

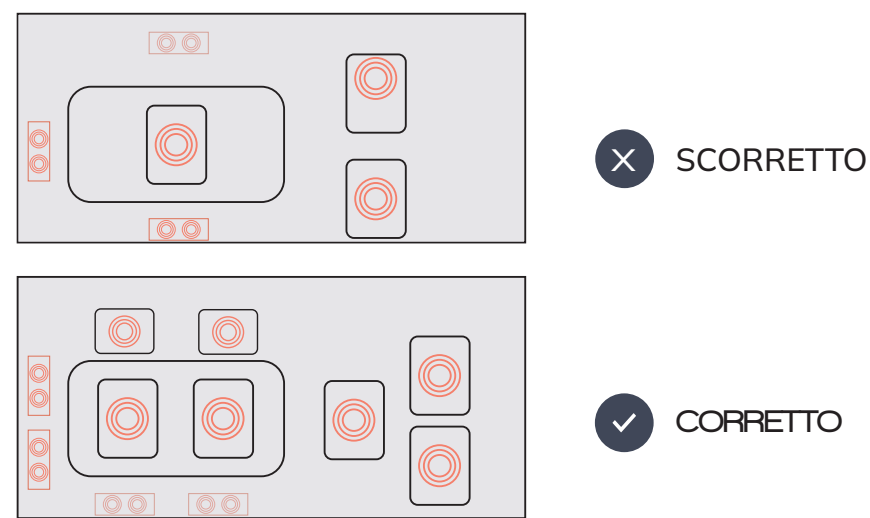


POSIZIONAMENTO DELLE VENTOSE

Prima di iniziare il processo, verificare il corretto fissaggio delle ventose sul retro della lastra.

Se il fissaggio non è soddisfacente, utilizzare guarnizioni più morbide dello spessore adeguato.

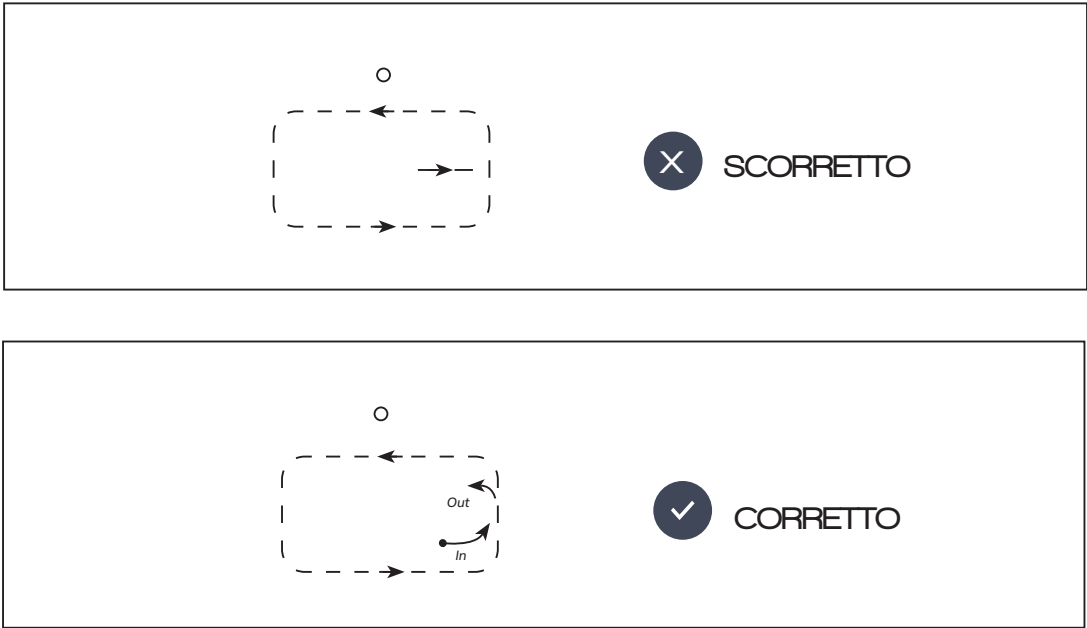
Il corretto posizionamento delle ventose che sostengono la lastra è fondamentale per ottenere un buon taglio. Pertanto, distribuire le ventose in modo uniforme per sostenere l'intera lastra, inclusa la parte che deve essere rimossa. In caso contrario, la porzione già tagliata potrebbe piegarsi e provocare crepe prima del completamento del processo.



Come 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 I RITAGLI

Eseguire i tagli come indicato nello schema seguente, senza entrare nel perimetro del foro a 90°, poiché ciò comprometterebbe la qualità del processo finale.

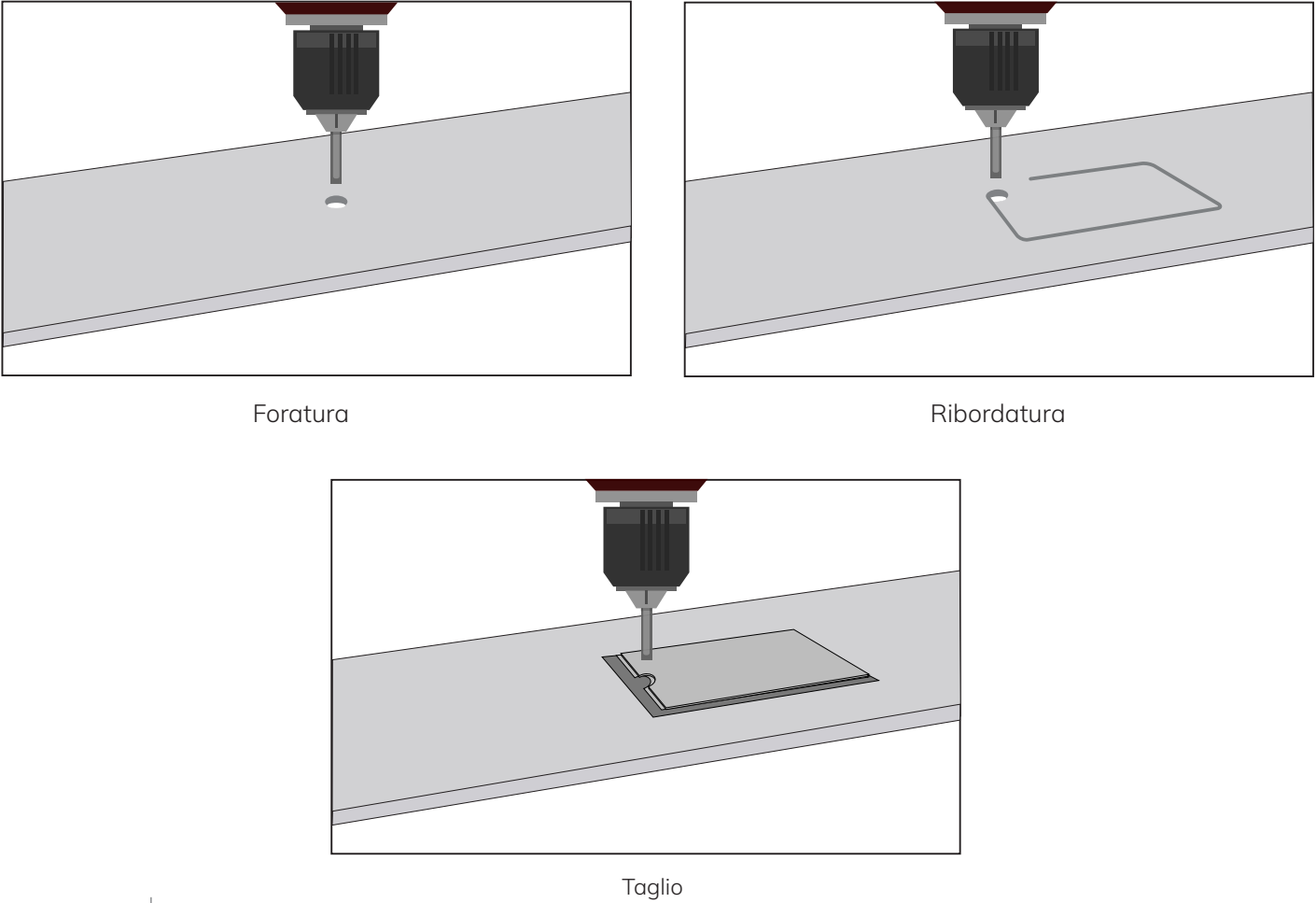


LAVORAZIONE A FILO

Si consiglia di completare la lavorazione a filo del piano di lavoro prima di eseguire i ritagli.

È possibile effettuare un incasso 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 della scheda tecnica del lavello o dell'apparecchio da installare.

PARAMETRI DI TAGLIO



 LAVORAZIONE MANUALE

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

Attraverso l'uso di accessori come dischi, punte diamantate o tamponi abrasivi di diversa grana, è possibile ottenere tagli, fori o finiture dei bordi e dettagli delle superfici dei piani di lavoro.

È importante posizionare correttamente la lastra in lavorazione per evitare movimenti e vibrazioni. La zona da lavorare 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. generano residui di polvere dovuti all’abrasione del materiale. Questi residui, uniti alla presenza dell’acqua necessaria durante le fasi di lavorazione, tendono a solidificarsi sulla superficie una volta asciutti.

Pertanto, è fondamentale eseguire correttamente la pulizia al termine delle fasi di lavorazione, poiché se fatta in modo superficiale o frettoloso potrebbe causare aloni difficili da rimuovere (soprattutto visibili nei colori scuri). Pulire abbondantemente la superficie della lastra dai residui di lavorazione con acqua e asciugarla con carta assorbente, ripetendo l’operazione fino a completa pulizia. Evitare di stoccare materiale lavorato ancora bagnato.

Durante il montaggio del piano di lavoro per la realizzazione dei bordi, lavelli sospesi ecc., si utilizzano adesivi poliuretanici o epossidici. I prodotti epossidici sono studiati per non staccarsi, garantendo la durata nel tempo. Per questo motivo, possono aderire alle superfici senza essere assorbiti, rendendo la loro rimozione difficile o impossibile.

È quindi fondamentale rimuoverli rapidamente utilizzando spugne o panni morbidi e prodotti di pulizia suggeriti dai fornitori. Evitare di contaminare il resto della superficie con panni/spugne utilizzati per rimuovere tali materiali. Non spostare la superficie finita con guanti sporchi di adesivo.

Se dopo l’installazione del piano si osservano residui di epossidico/poliuretano, trattarli con prodotti basici e spugne morbide; tuttavia, poiché a quel punto si saranno completamente induriti, potrebbe non essere sempre possibile rimuoverli.

PARAMETRI PER WATERJET

È importante che la lastra sia appoggiata sulle costole della waterjet su tutta la superficie. Le costole devono essere il più possibile ravvicinate e in perfette condizioni.

Per eseguire i tagli perimetrali e tagli esterni, effettuare il primo getto d’acqua al di fuori della lastra. Successivamente, eseguire la prima perforazione sulla lastra alla pressione consigliata di 700 bar per 10 secondi. Da questo punto aumentare la pressione a circa 3900 bar per iniziare il taglio.

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

Altri parametri consigliati:

Testa	0,88 mm
Portata abrasivo	500 gr/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

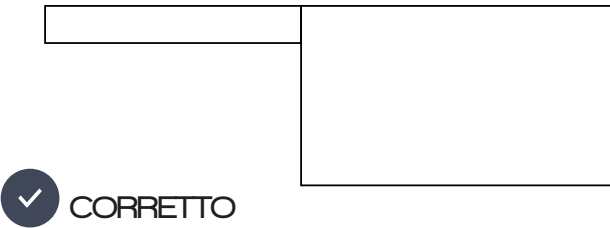


PROGETTAZIONE E FORME

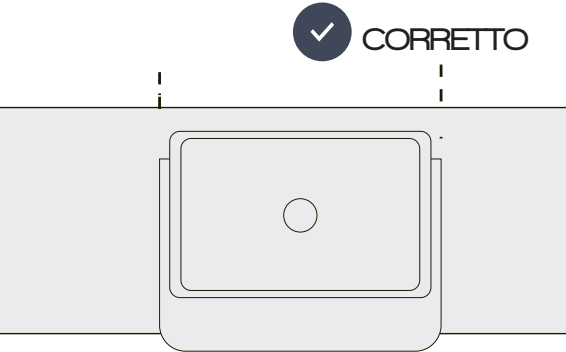
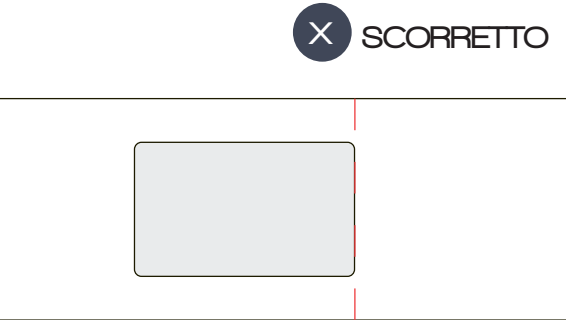
Nella progettazione di un piano di lavoro è importante seguire alcune raccomandazioni. Di seguito sono indicati alcuni consigli di taglio, design e architettura per ridurre problemi causati da rotture, fessurazioni o deformazioni del prodotto finale.

Ascale consiglia l’utilizzo di materiali di spessore 12 mm e 20 mm per la realizzazione dei piani di lavoro.

Se il design del piano lo consente, evitare piani Ascale con pesi squilibrati.



Non sono altresì raccomandati tagli irregolari, come ad esempio per un “lavello stile country”. In tali casi, si consiglia di incorporare giunti nel design del piano di lavoro.



PIANIFICAZIONE

Considerazioni generali:

Come regola generale, nella misura del possibile, devono essere seguite le seguenti indicazioni:

- Verificare che il supporto sia nella posizione finale.
- Misurare e progettare le dimensioni, la forma e la posizione della superficie. La precisione nelle misurazioni è essenziale per una corretta fabbricazione e installazione del piano.
- Pianificare la fabbricazione utilizzando pezzi rettangolari il più grandi possibile e minimizzando lo spreco di lastra.
- Pre-marcatore sui mobili della posizione delle giunzioni da realizzare nel piano. Si consiglia di posizionare giunti nelle unioni complesse. Controllare l'uniformità della superficie nei punti in cui è previsto inserire le giunzioni.
- Verificare la posizione e lo spazio disponibile per gli accessori che saranno installati sul piano, considerando la distanza tra essi e le zone circostanti.
- Non tagliare i bordi visibili del piano sfruttando i bordi della lastra, poiché il bordo della lastra grezza non è idoneo come bordo finale.

GRAFICA DEL MATERIALE:

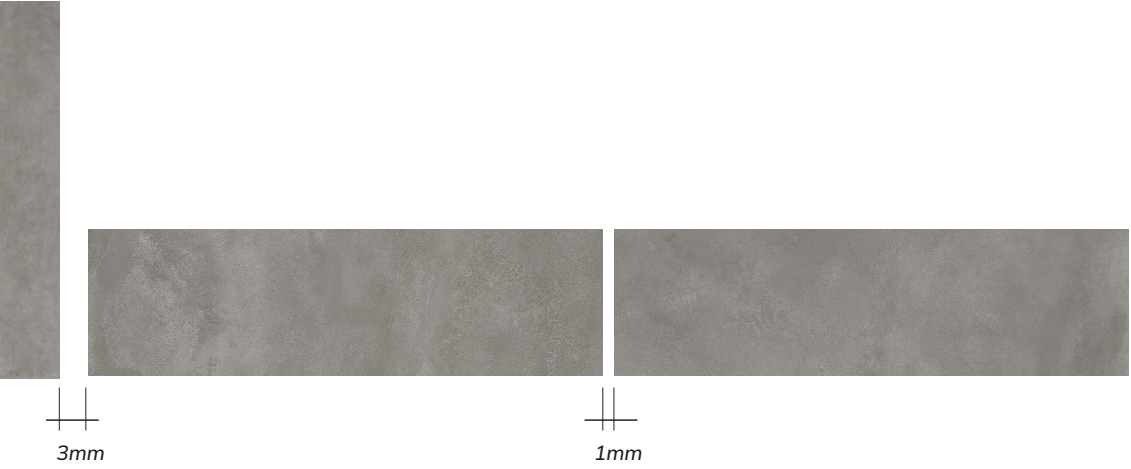
Se il progetto prevede l'utilizzo di più lastre, verificare l'orientamento della grafica del materiale.

Se è prevista la realizzazione di più lastre con continuità della grafica (ad esempio effetto bookmatch), prestare attenzione durante il taglio delle parti da unire. Come accade per le pietre naturali, questo tipo di lavorazioni, anche se eseguite correttamente, può comportare lievi deviazioni puntuali della grafica. Ascale non accetterà reclami per questo motivo.

GIUNTI:

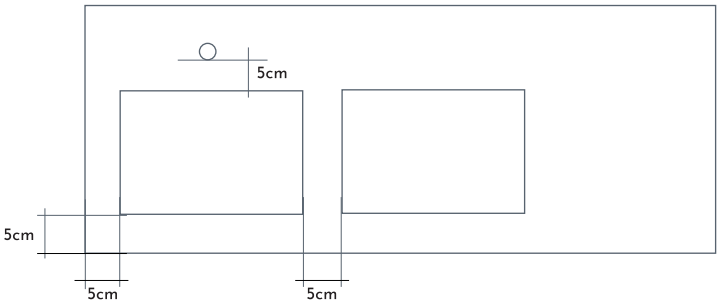
Come giunto di dilatazione, si deve prevedere uno spazio vuoto di almeno 3 mm tra il prodotto e la parete di appoggio, e circa 1 mm tra lastre adiacenti durante i lavori.

A causa della natura delle lastre Ascale, si consiglia di eseguire un micro-bisel su tutti i giunti.



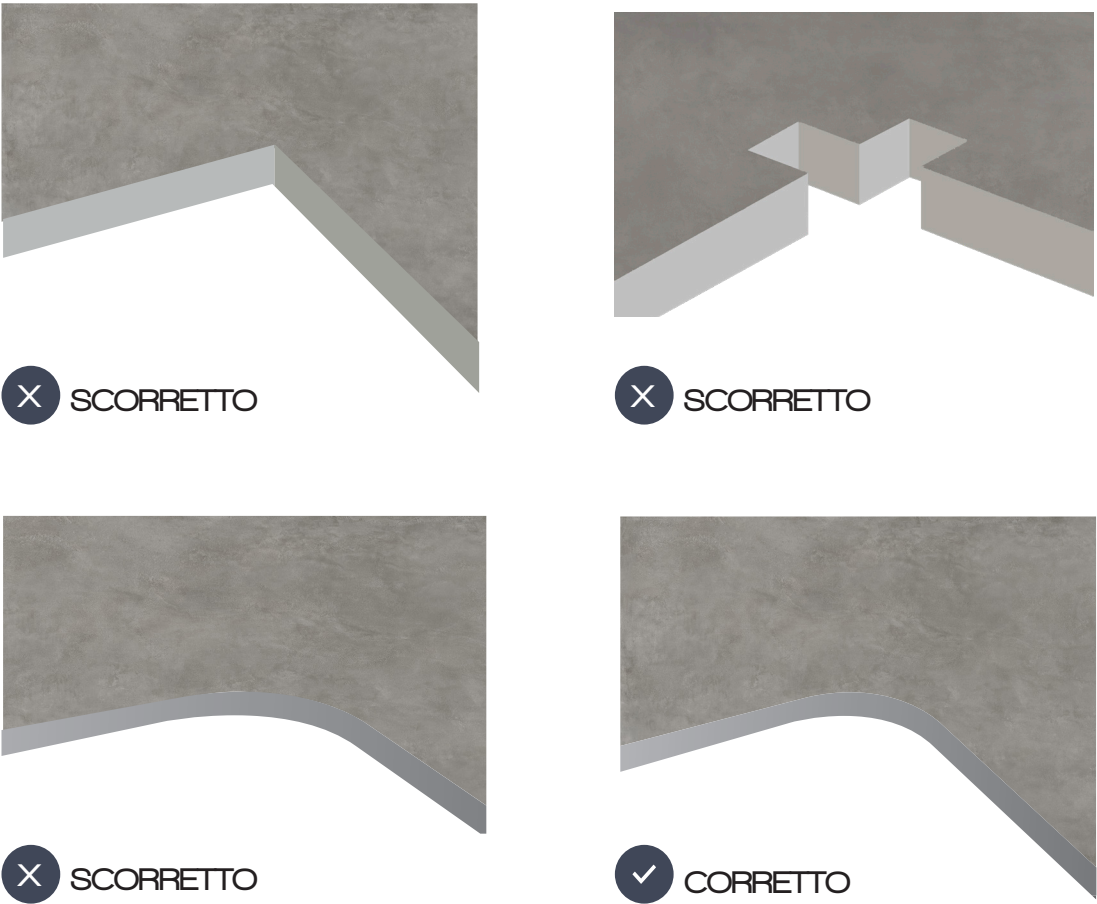
PROGETTAZIONE DEI FORI PER LAVELLI E PIANI COTTURA:

La distanza minima consentita tra fori o aperture tra loro e/o dai bordi della lastra è di 5 cm. In caso di utilizzo di piani cottura a gas, si consiglia di lasciare uno spazio di 8 cm tra l'apertura del piano cottura e il paraschizzi.



È indispensabile che gli angoli interni delle aperture abbiano un raggio costante di 5 mm.

In caso di taglio con disco, è necessario praticare nei rispettivi angoli dei fori preliminari con punta da 10 mm, prima di eseguire i tagli dei lati rettilinei.

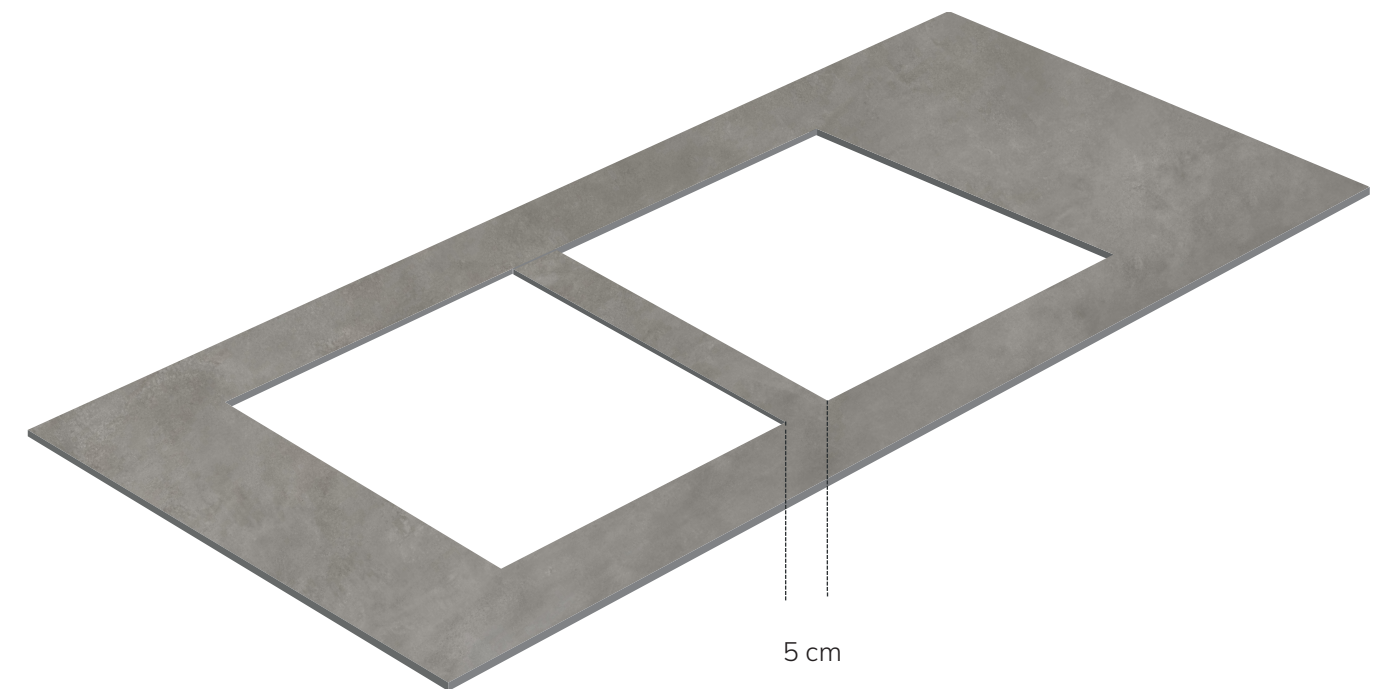




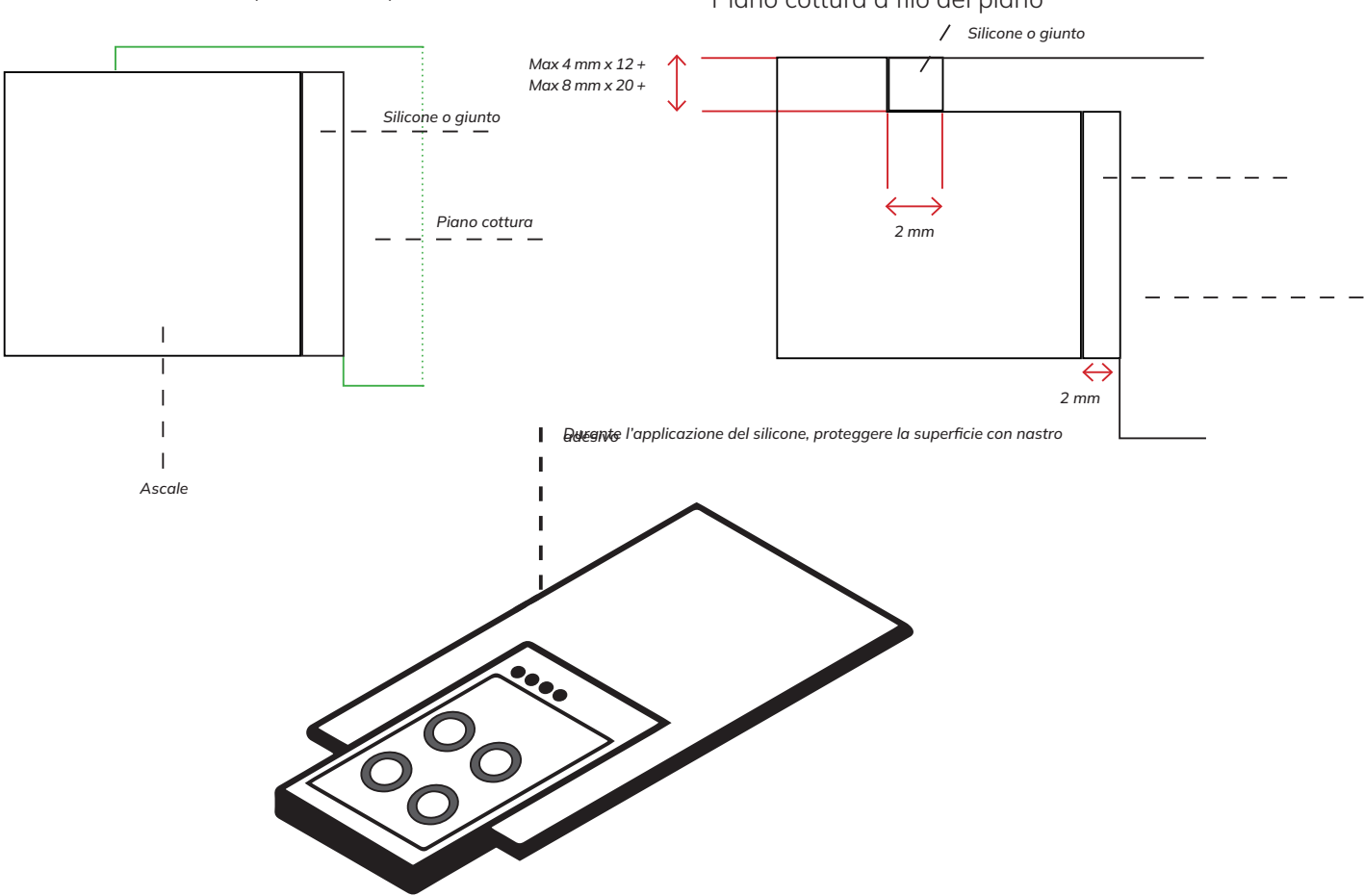
Una volta eseguito il taglio, i bordi delle aperture per lastre in vitroceramica, prese elettriche o interruttori possono risultare leggermente taglienti o irregolari; si consiglia pertanto di rifinirli bisellandoli con dischi diamantati o carte abrasive.

Si raccomanda di lucidare i bordi dell'apertura per eliminare eventuali microfessurazioni generate durante il taglio. Maggiore è l'intensità di questo trattamento, minore sarà il rischio di problemi futuri.

Se si prevedono aperture di grandi dimensioni (superiori a 70 cm), si consiglia di posizionare al centro dell'apertura, nella direzione della profondità, un listello pre-tagliato di circa 5 cm di larghezza (da rimuovere dopo il posizionamento) per rendere meno critico lo spostamento del pezzo.



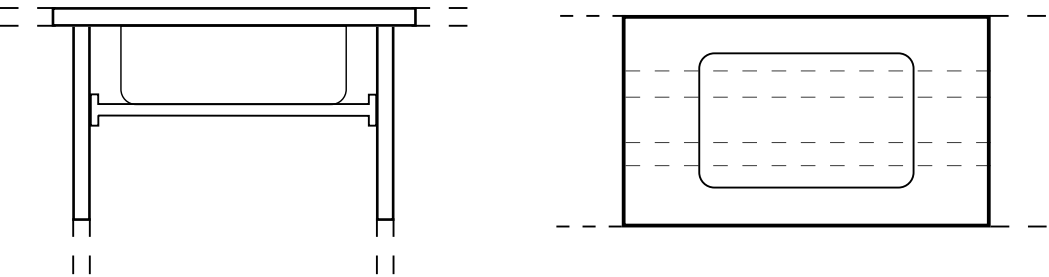
Piano cottura sulla superficie del piano



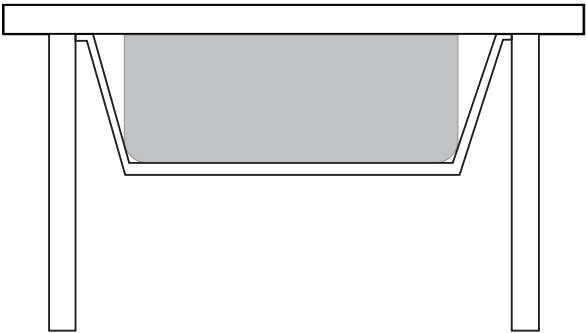
La lavorazione delle lastre Ascale 12+ e 20+ per ottenere i fori di installazione di lavelli o elettrodomestici deve essere effettuata solo dopo un'attenta valutazione delle misure di lavorazione indicate nella scheda tecnica del prodotto da installare, in funzione del metodo di montaggio.

È richiesta una distanza minima di almeno 2 mm tra il piano cottura e la lastra Ascale, per tener conto delle dilatazioni termiche, salvo che il produttore dell'apparecchio preveda una distanza maggiore. L'apertura dovrà essere sigillata con un sigillante adeguato.

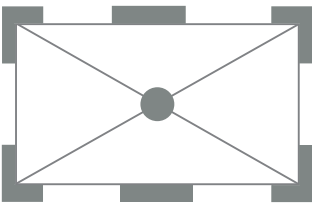
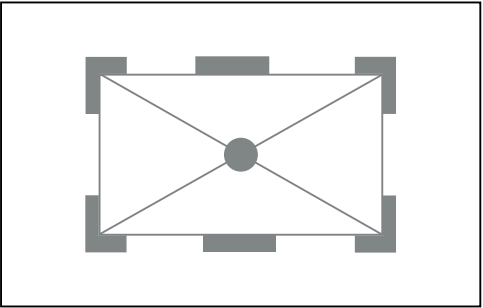
Indipendentemente dal tipo di lavello previsto nel progetto, devono essere fissate barre di supporto o altri sistemi equivalenti alla struttura della base per sostenere il peso del piano e dell'acqua eventualmente presente, in modo che non graviti sulla lastra stessa.



Se la base è dotata di cassetti scorrevoli, questi supporti devono avere la forma adeguata per consentirne il corretto scorrimento.



In base al progetto (ad esempio in caso di scanalature ripetute e ravvicinate), valutare la possibile necessità di rinforzare il perimetro del ritaglio applicando un profilo Ascale con adesivo adeguato sotto il piano.



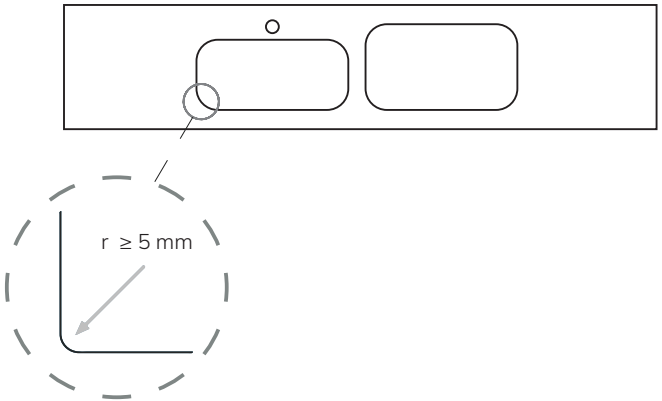
Le lastre Ascale 12+ e 20+ possono essere lavorate per ottenere diverse configurazioni per lavelli e piani cottura.

ANGOLI INTERNI

Per creare angoli interni e aperture, eseguire un adattamento corrispondente a un raggio minimo di 5 mm, per distribuire le tensioni, come normalmente avviene nella lavorazione di pietre naturali, marmo e pietre compositi.

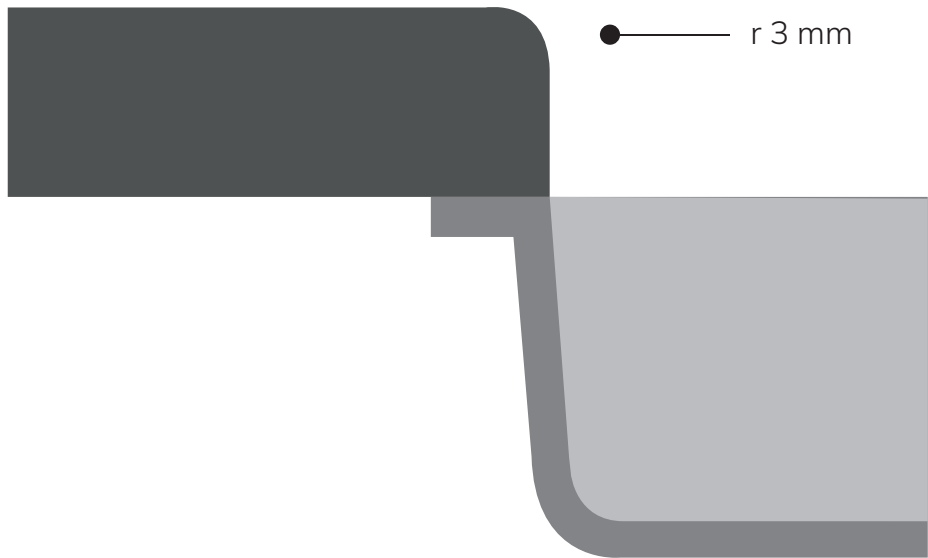
La creazione di angoli interni di 90° non è consigliabile.

Come per tutti i materiali rigidi quali marmo, pietra naturale, agglomerati di quarzo e vetro, tale lavorazione può essere eseguita sotto la responsabilità dell'operatore sulla base della propria esperienza, con processi che l'operatore abbia testato e consideri adeguati.



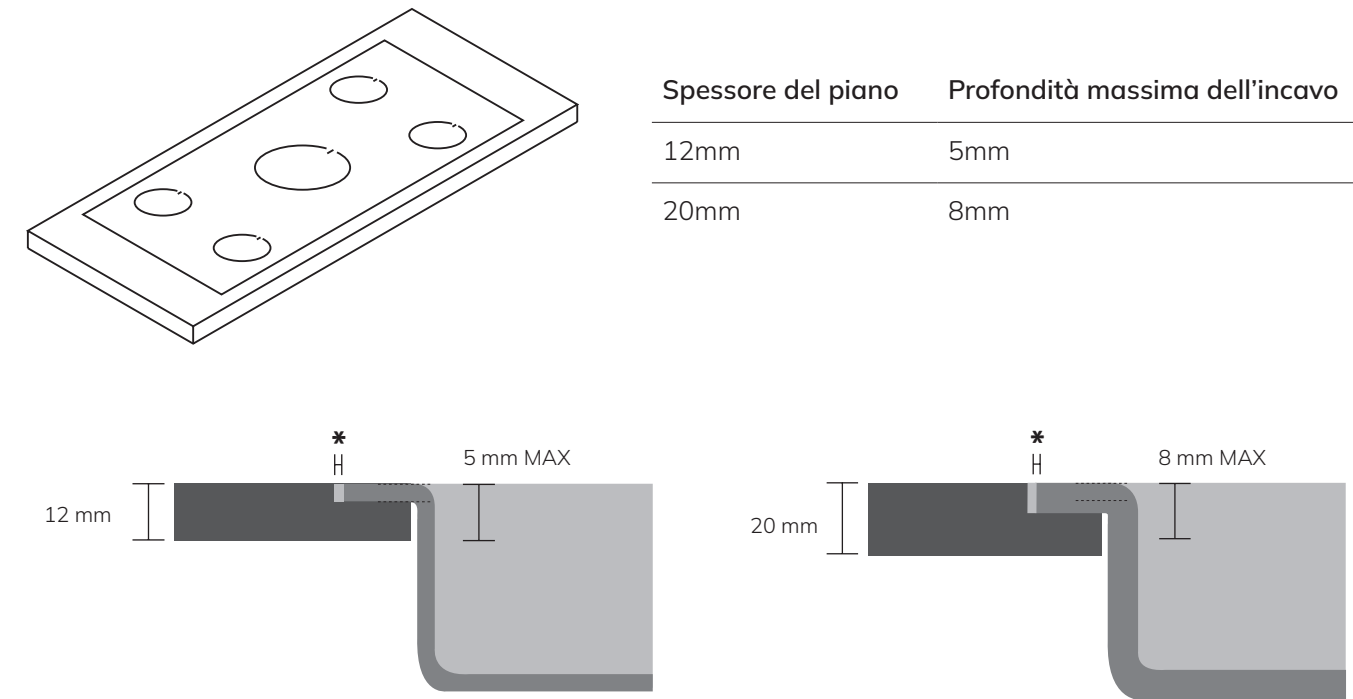
LAVELLI SOTTOPIANO

Per ridurre al minimo il rischio di scheggiature ai bordi, si consiglia un bordo smussato arrotondato o addirittura un bordo a mezza tonda, con un raggio minimo di 3 mm.



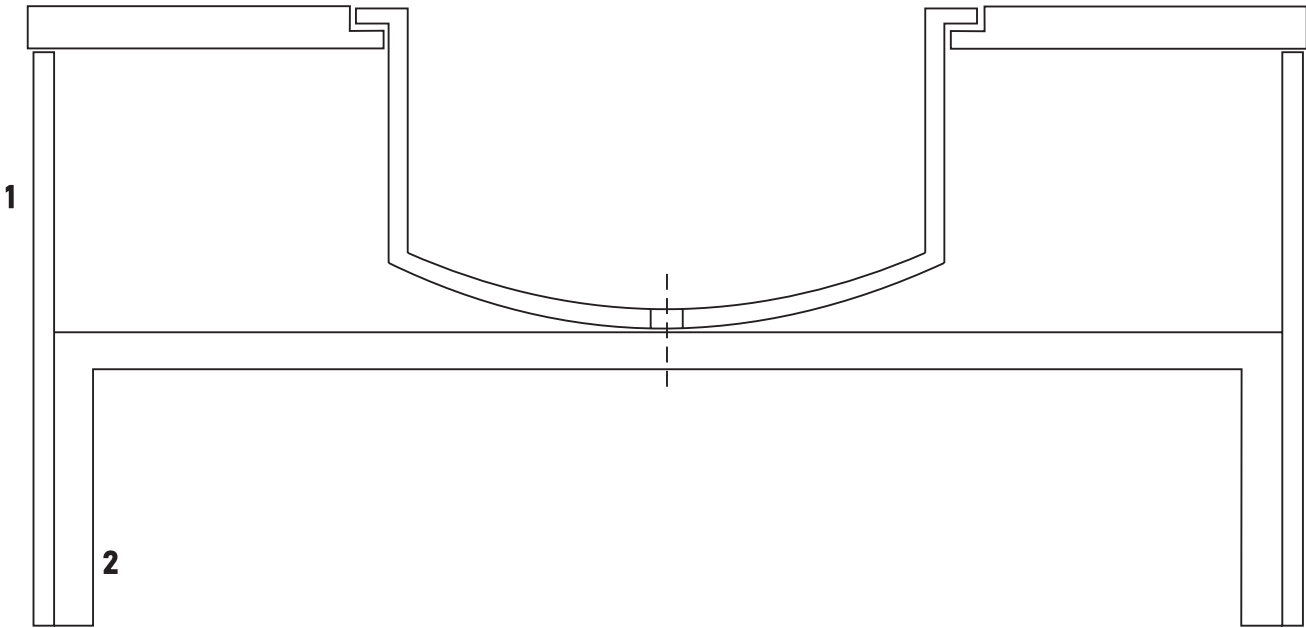
LAVELLI E PIANI A FILO

I lavelli e i piani a induzione o in vetroceramica a filo, appoggiati su incavi realizzati nella superficie del piano, sono raccomandati solo per piani di 12 mm e 20 mm di spessore, con le seguenti profondità massime degli incavi:



Spessore del piano	Profondità massima dell'incavo
12mm	5mm
20mm	8mm

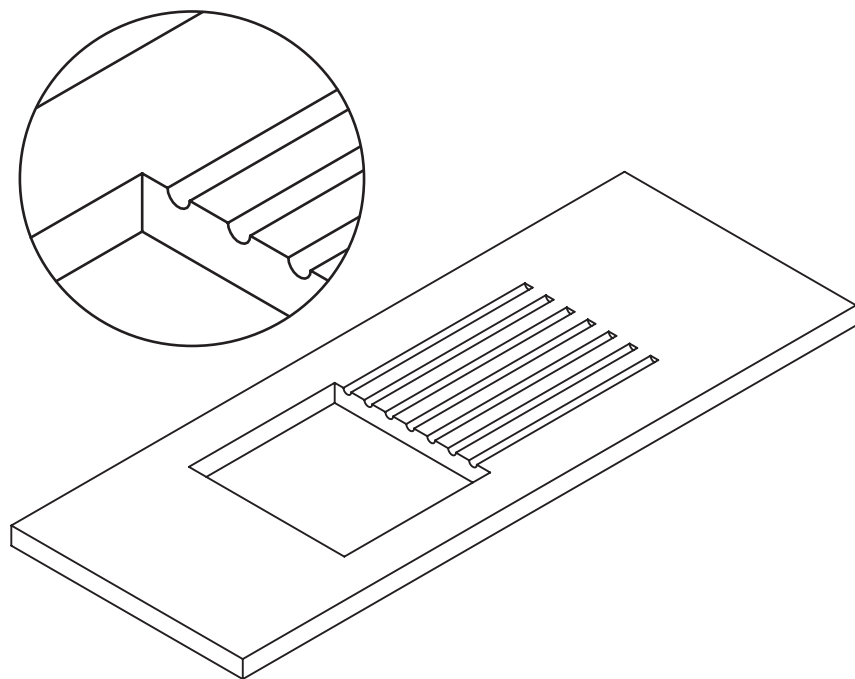
Per i lavelli di grandi dimensioni, si deve valutare l'installazione di una barra di supporto nella parte inferiore del lavello.



SGOCCIOLATOI

Il miglior risultato per questo tipo di lavorazioni si ottiene con materiali massicci, in cui la finitura delle scanalature risulterà identica a quella della superficie normale del piano. Considerazioni per questo tipo di lavorazione:

- Procedimento: realizzare l'incavo secondo le indicazioni fornite nel punto "Parametri e raccomandazioni di taglio" del presente manuale, iniziando dall'alloggiamento del lavello. Levigare a mano le scanalature per eliminare i segni lasciati dalla fresa di sagomatura. Infine, trattare le scanalature con un prodotto sigillante, in modo da evitare l'assorbimento di acqua nella zona.
- La profondità dei canali deve essere limitata al 25% dello spessore: 3 mm per 12 mm e 5 mm per 20 mm.
- La distanza minima tra i canali sarà di 1 cm.
- Inoltre, la zona incavata richiederà un rinforzo aggiuntivo sul retro del piano.
- Sigillatura delle scanalature con NANOTOP di LITHOFIN o un prodotto simile.



Si deve tenere presente che durante la realizzazione delle scanalature emergerà il colore di base del piano, che può contrastare con il design della superficie in alcuni modelli. A seconda del modello, le scanalature possono cambiare colore e risultare prive di disegno.

FABBRICAZIONE

Incavo

Utilizzare la fresa di sagomatura e iniziare sempre dall'alloggiamento del lavello. Non abbassare mai la fresa direttamente sulla superficie.

Durante le prime due passate, rimuovere 0,5 mm; successivamente, si possono rimuovere al massimo 2 mm per passata.

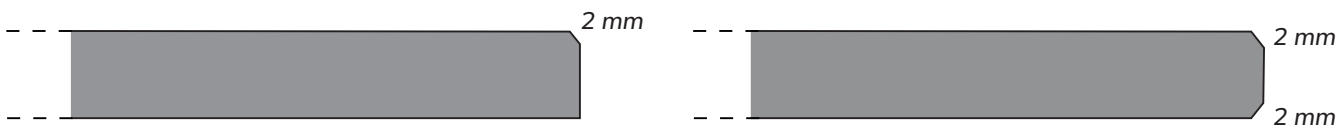
BORDI

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

BORDI DRITTI E SMUSSATI

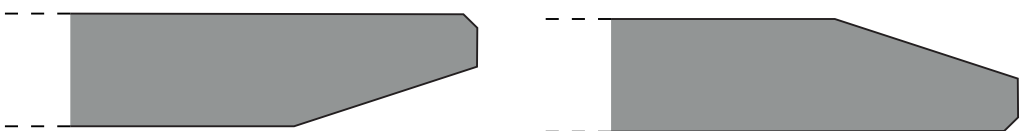
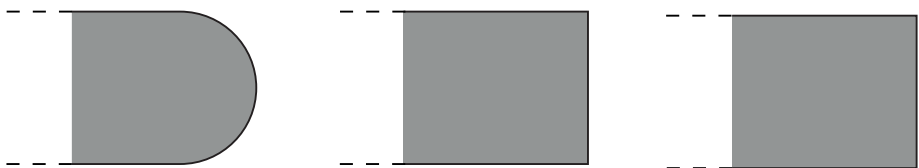
Il bordo dritto è la finitura che permette di mostrare il bordo delle Placche Ascale 12+ e Ascale 20+. Normalmente si realizza come bordo perimetrale della superficie dei piani e dei pannelli da cucina, o come finitura di un incavo quando si installa il lavello sotto piano.

Successivamente, se necessario, è possibile lucidare il bordo con una sequenza di mole diamantate sempre più fini su macchine CNC. Suggeriamo di realizzare un bordo smussato di almeno 2 mm per aumentare la resistenza in caso di urti accidentali. Per la smussatura di linee curve è necessario utilizzare una macchina CNC con mola a 5 assi.



ALTRI TIPI DI BORDI

È possibile ottenere altri tipi di bordi (come "naso di toro" e "mezza luna") con mole profilatrici specifiche utilizzate su macchine CNC. Pertanto, è possibile ottenere molte finiture differenti dei bordi utilizzando mole diverse. La velocità di lavorazione deve essere verificata preventivamente.



Disponibile per la gamma Bodytech

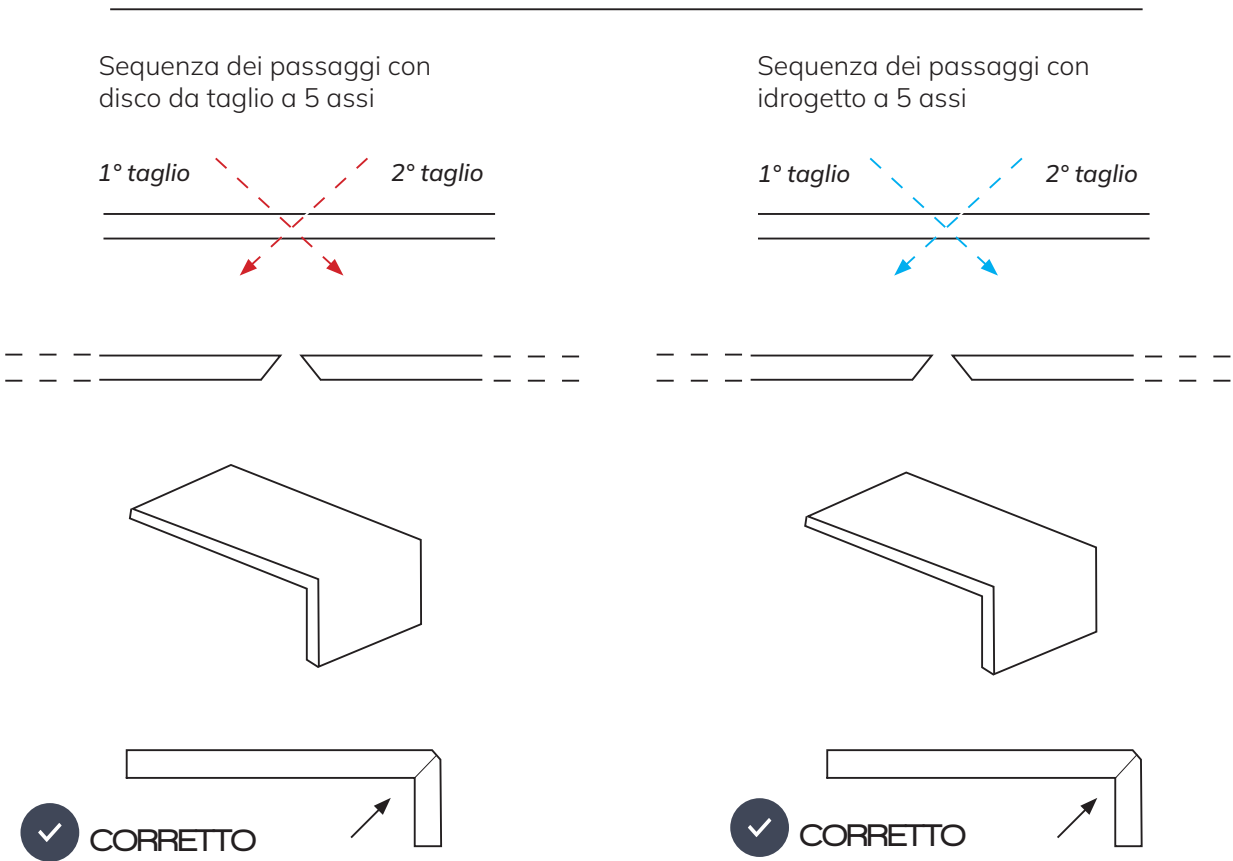


BORDO A 45° E STRUTTURE

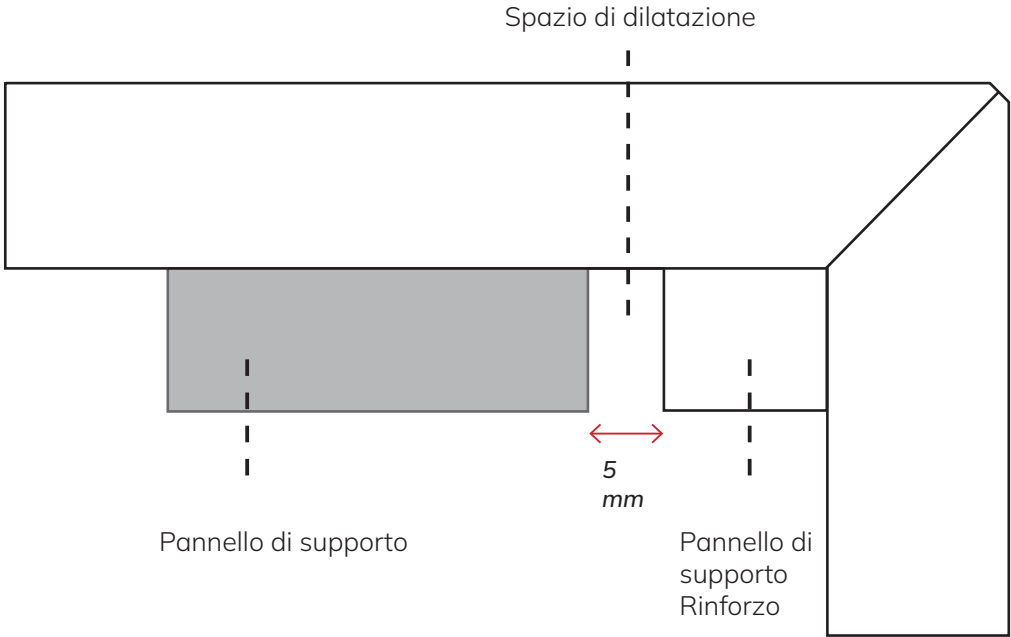
È possibile lavorare le lastre Ascale 12+ e Ascale 20+ per ottenere giunzioni continue, al fine di realizzare pannelli di altezza superiore allo spessore del prodotto, lavabi e altre strutture. Questa soluzione viene adottata anche quando si desidera una continuità grafica nel pannello frontale del piano.

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

Pulire le porzioni da incollare e applicare uno strato uniforme di colla su tutta la superficie. Assicurarsi che le porzioni rimangano in posizione fino a completo asciugamento della colla, seguendo le istruzioni del produttore. Una volta che la colla è completamente indurita, realizzare una smussatura di almeno 2 mm.



Si suggerisce di rinforzare la giunzione applicando profili realizzati con parti non utilizzate delle lastre Ascale, fissati con lo stesso tipo di adesivo utilizzato per incollare l'angolo a 45°.



Si consiglia l'uso di adesivi bicomponenti, generalmente a base epossidica o equivalente, acquistabili liberamente.

Questi adesivi possono essere precolorati o trasparenti, e possono essere aggiunti additivi colorati specifici. Di seguito viene presentata una selezione di prodotti disponibili sul mercato. Diverse aziende offrono adesivi o colle colorate nella propria gamma, combinabili con le finiture Ascale.

Consultare direttamente il produttore per individuare i prodotti più adatti.

Si raccomanda una pulizia accurata e immediata di tutte le colle e adesivi utilizzati, secondo le istruzioni del produttore. La rimozione dopo l'indurimento della colla potrebbe risultare impossibile e causare la formazione di aloni sulla lastra.

FINITURA BODYTECH PER I BORDI

Per la finitura dei prodotti Ascale realizzati con tecnologia Bodytech, è possibile riprodurre la struttura della superficie anche sui bordi della lastra.

Questa operazione viene normalmente effettuata utilizzando una levigatrice a sabbatura, comunemente impiegata per la pietra naturale, con il corretto livello di pressione dell'aria e quantità di sabbia.

Si raccomanda di proteggere la superficie orizzontale della lastra, in modo che non venga compromessa dal processo di levigatura, con conseguente alterazione del suo aspetto e delle caratteristiche tecniche.

ABRASIONE DELLE FIBRE

È possibile rimuovere il rinforzo in fibra nella parte visibile del bordo del piano, sia manualmente sia utilizzando utensili da taglio, per migliorare l'aspetto estetico. Trattandosi di un materiale in fibra di vetro applicato con adesivo poliuretanico, questa operazione deve essere effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza nazionali vigenti.

SOTTOSTRUTTURA E INSTALLAZIONE

Le lastre Ascale, negli spessori di 12 mm (con rete di rinforzo) e 20 mm, non richiedono necessariamente l'incollaggio su un supporto strutturale continuo, ma questa costituisce comunque una pratica comune.

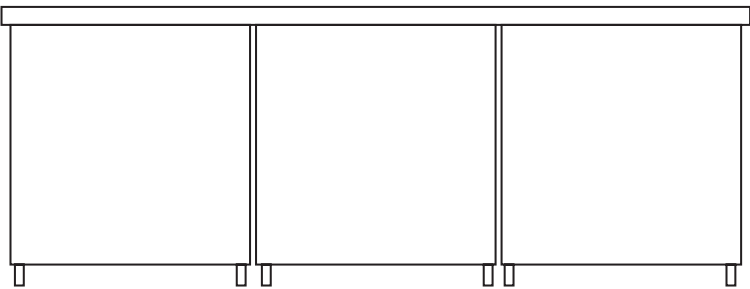
Il materiale di supporto, tuttavia, deve essere rigido, dimensionalmente stabile nelle condizioni d'uso e con un coefficiente di dilatazione termica simile a quello della lastra. Per piani da esterno, si sconsiglia l'uso di supporti in legno, materiali compositi o materiali con coefficiente di dilatazione termica molto diverso da quello del materiale ceramico (6-7 M°K-1).

La superficie del piano deve poggiare perfettamente sul supporto, poiché qualsiasi punto non supportato può rendere fragile la lastra lavorata. Pertanto, in caso di fissaggio mediante silicone, non bisogna mai applicare punti isolati, ma estendere l'adesivo su tutta l'area di appoggio.

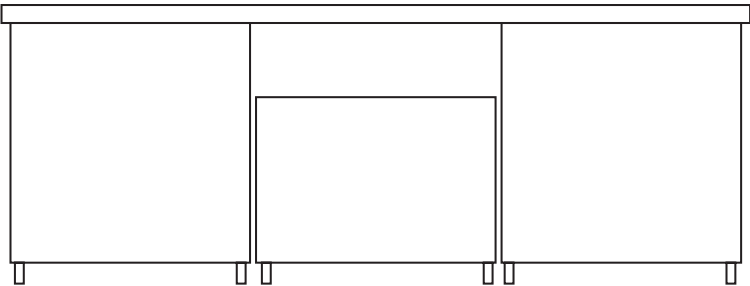
Per le lastre spesse 12 mm si consiglia di fissarle su una base (perimetro totale dei mobili perfettamente allineati o sottostruttura) a griglia di 600x600 mm.

Per le lastre spesse 20 mm si consiglia di fissarle su una base (perimetro totale dei mobili perfettamente allineati o sottostruttura) a griglia di 900x900 mm.

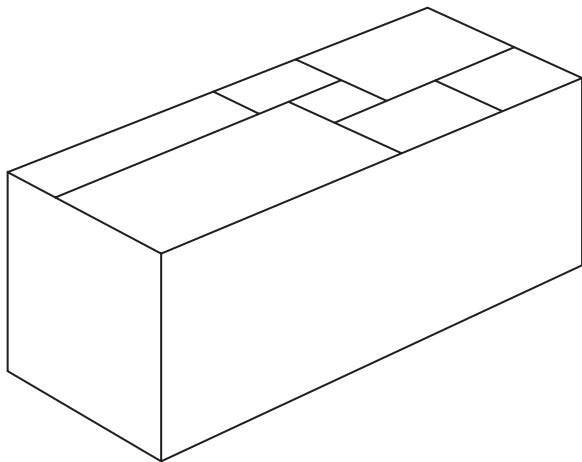
Nei piani con bordi a spigolo vivo in cui non sia possibile nascondere le strutture inferiori, si raccomanda di posizionare rinforzi a superficie continua tipo pannello, integrati nei mobili.



✓ CORRETTO



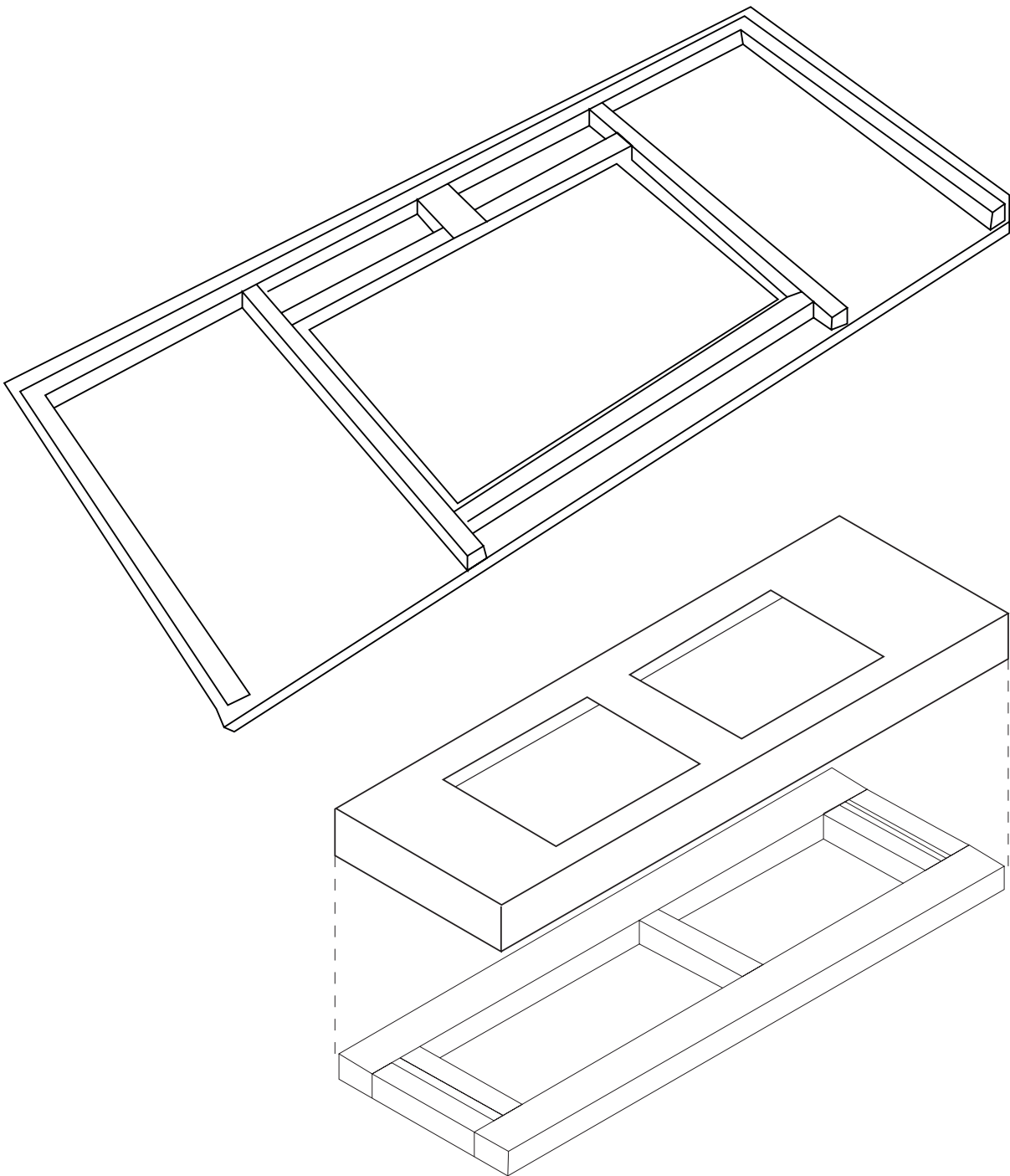
✗ SCORRETTO



RINFORZI

Questi rinforzi sono importanti perché conferiscono maggiore rigidità e stabilità al piano. I rinforzi devono essere distribuiti lungo tutto il perimetro in modo da poggiare direttamente sui lati dei mobili da cucina. Nel caso di fori per i rubinetti, è consigliabile inserire un rinforzo in legno o materiale simile, poiché distribuirà le tensioni generate durante l'uso quotidiano.

Nei piani con bordi a 45° i rinforzi dei bordi devono essere realizzati con gli scarti della lastra utilizzata o con granito compatto. Non devono essere impiegati rinforzi in altri materiali (ad esempio quarzo), poiché la dilatazione termica del materiale potrebbe causare curvature o aperture sui bordi.





MENSOLE SPORGENTI

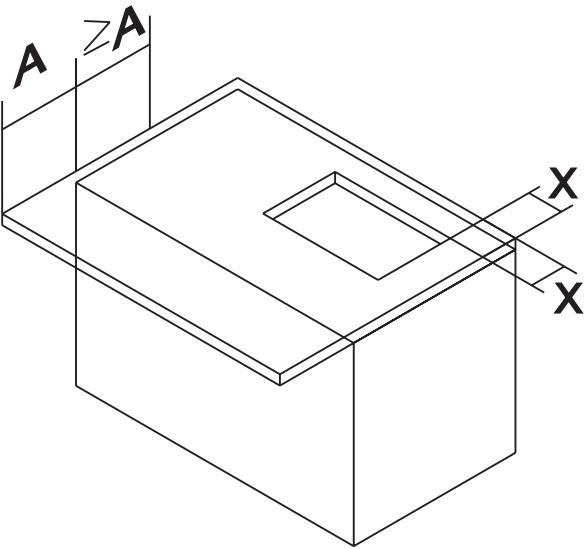
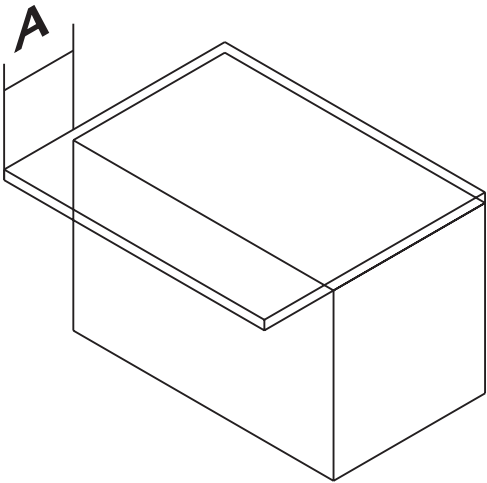
Le lastre Ascale negli spessori di 12 e 20 mm permettono la realizzazione di mensole sporgenti

.La realizzazione di mensole sporgenti è sconsigliata nel caso in cui vi siano fori o cavità nella lastra situati a meno di 15 cm dal bordo del mobile; in caso di fori o cavità a distanza compresa tra 15 e 60 cm dal bordo, la lunghezza delle mensole sporgenti deve essere ridotta del 50% rispetto a quanto indicato nei punti seguenti.

Ascale raccomanda:

MENSOLA SEMPLICE

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

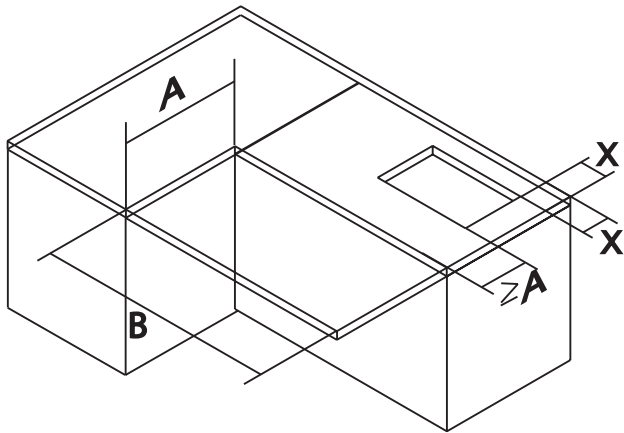


MENSOLA SEMPLICE CON CAVITÀ

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

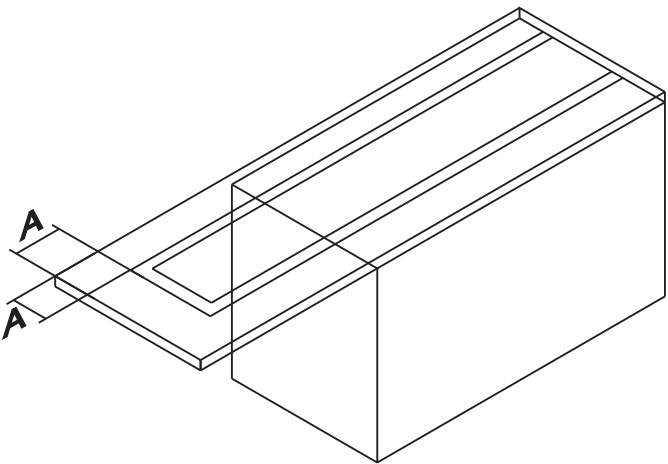
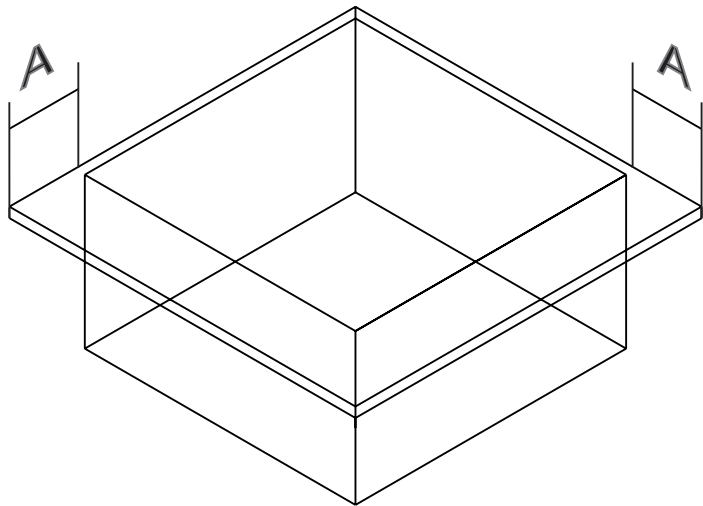
MENSOLA PARZIALE

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



MENSOLA DOPPIA 1

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



MENSOLA DOPPIA 2

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



