



ASTALE
Nature inspiring innovation

MANIPULAÇÃO E CORTE



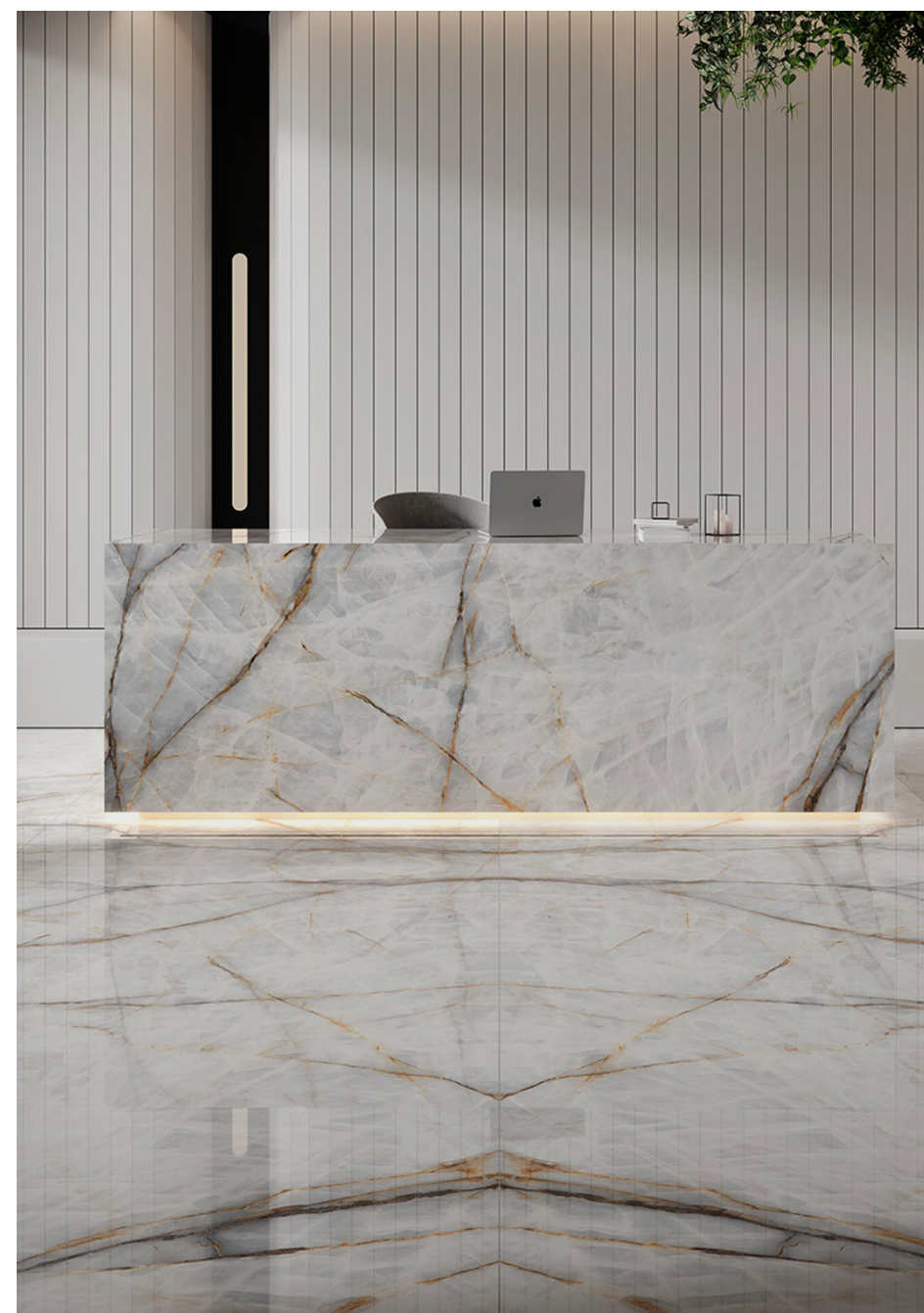
01/ Produto

Por que usar a Ascale? Porque nossa pedra sinterizada oferece desempenho técnico ótimo para qualquer superfície de trabalho, igualando ou até superando o valor estético de qualquer outro material.

Nossas coleções se adaptam perfeitamente às necessidades de todos os públicos; contamos em nosso portfólio com todos os tipos de mármore, cimentos, pedras, madeiras, metais e cores básicas. Nossa missão é criar espaços que transmitam sensações de conforto em todos os ambientes.

A pedra sinterizada da Ascale supera as limitações dos materiais tradicionais, tornando-se a opção ideal para todo tipo de revestimento e superfície. Oferece um design versátil, leve e em grande formato (162 x 324 cm com espessuras de 12 e 20 mm, 160 x 320 cm / 120 x 280 cm com espessura de 6 mm, e 100 x 300 cm com espessura de 3 mm).

A Ascale une a **estética** da pedra natural com a **resistência** e **durabilidade** da pedra sinterizada.





02/Acabamentos



324 cm



162 cm

Medidas

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

Acabamento

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

Espessura

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

03/Vantagens

- 

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 / 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
- 

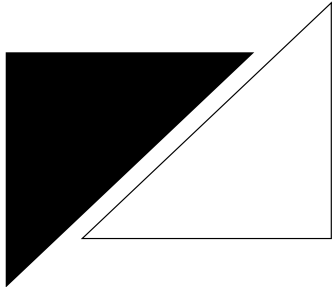
HIGH RESISTANCE / ALTA RESISTENCIA / HAUTE RÉSISTANCE / HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT
- 

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**

TECHNICAL FEATURES

PROPRIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS	GROUP Bla (GL)		
NORMA DE ENSAIO	VALOR REQUERIDO	VALOR MÉDIO	
Espessura	ISO 10545-3	Cumpre	Cumpre
Absorção de água	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Força de ruptura	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6mmm ≥ 3000 N e=8mm
Resistência à flexão	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Resistência ao impacto	ISO 10545-5		>0,8 Sem defeitos visíveis
Resistência à abrasão superficial	ISO 10545-7		
Dilatação térmica linear	ISO 10545-8		5,7.10-6°C
Resistência ao choque térmico	ISO 10545-9		
Expansão por umidade	ISO 10545-10		<0,1 mm/m
Resistência à fissuração	ISO 10545-11		
Resistente à geada	ISO 10545-12		
Resistência química: Produtos de limpeza	ISO-10545-13	B	A
Resistência química: Sais de piscina	ISO-10545-13	B	A
Resistência química: Ácidos de baixa concentração	ISO-10545-13		LA acabamento mate LB acabamento polido
Resistência química: Bases de baixa concentração	ISO-10545-13		LA acabamento mate LB acabamento polido
Resistência a manchas	ISO 10545-14	Min.3	Mín. 5 acabamento mate Mín. 4 acabamento polido
Emissão de chumbo e cádmio	ISO 10545-15		Cadmium < 0,01 mg/l Lead < 0,1 mg/l
Resistência ao calor seco	EN 13310	Declared value	
Resistência UV	DIN 51094	Declared value	Sem alterações

04/Sustentabilidade

Nature inspiring innovation

A Ascale conta com um sistema de gestão ambiental para identificar e minimizar o impacto de suas operações sobre as emissões atmosféricas, águas residuais, resíduos e poluição sonora.

Nosso compromisso é respaldado pela certificação ISO 14001, que atesta a eficácia do nosso sistema de gestão ambiental de acordo com os padrões internacionais mais exigentes, com processos de produção orientados a prevenir e reduzir o impacto ambiental em todas as etapas de nossa atividade.

A Ascale possui o certificado de Pegada de Carbono, que nos permite medir e controlar nossas emissões de gases de efeito estufa, representando um grande passo rumo a uma produção mais sustentável e de baixo carbono.

Aplicando critérios de melhoria contínua, realizamos a revalorização interna dos resíduos e a coleta seletiva de materiais como papelão, plástico e madeira.

A Ascale está comprometida com a otimização da gestão da água, baseada nos princípios de reutilização e uso eficiente nos diferentes processos. Além disso, aposta na aplicação constante de critérios de eficiência energética em suas instalações e atividades.



* Consultar listado oficial para modelos certificados.





04/Manipulação e corte



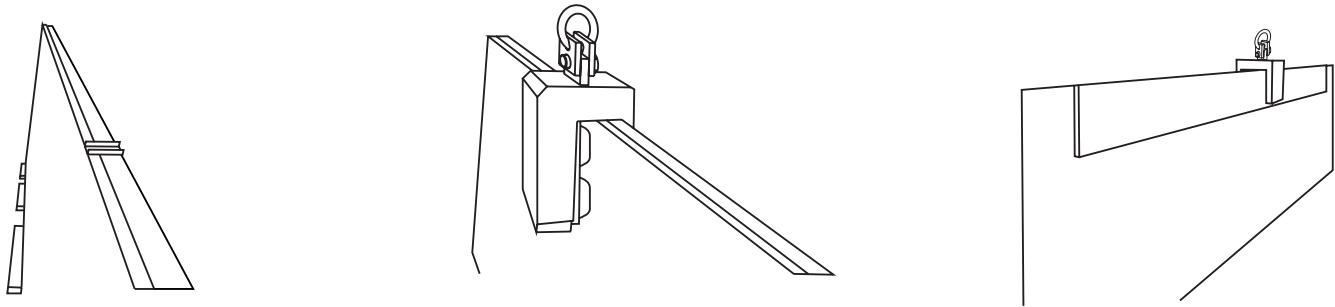
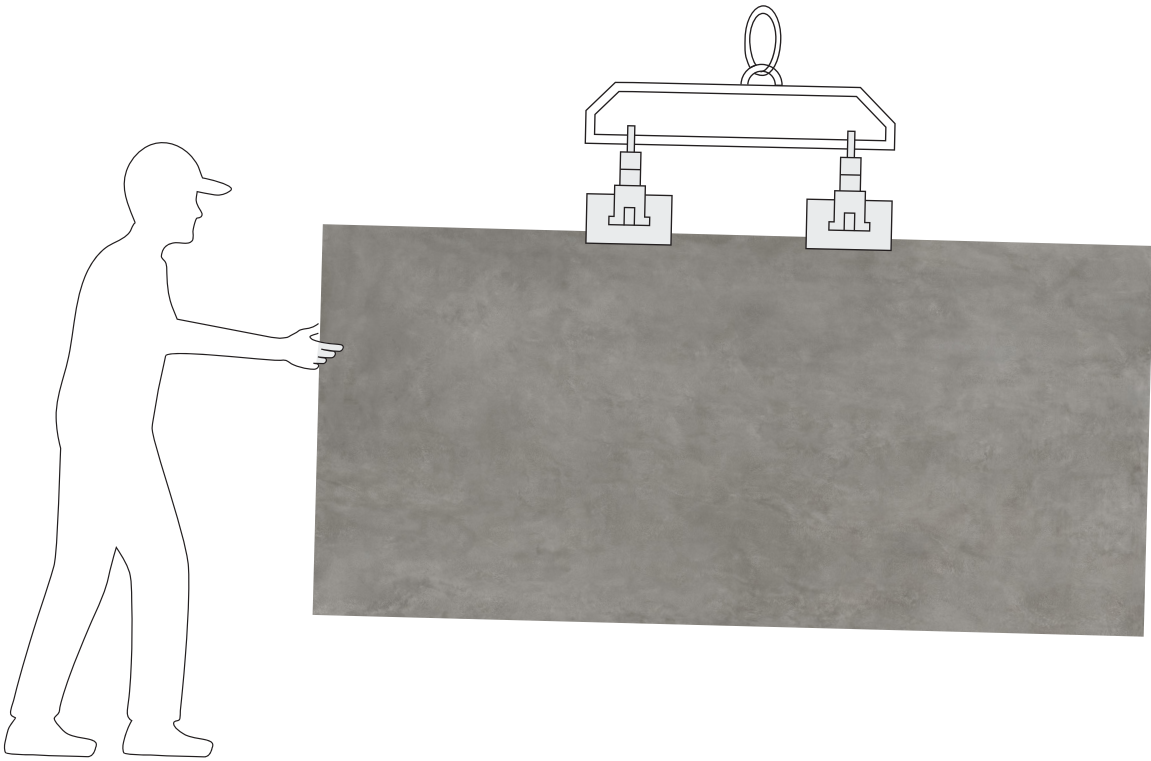
Pesos / dimensões:

Informação técnica	U.M.	6 mm	12 mm	20 mm
Superfície da placa	m2	5.12	5.12	5.12
Peso da placa	kg	77	152	253
Peso por m2	kg	14	29	48
Placas por cavalete*	nr.	44	22	14
m2 úteis por cavalete	m2	232,32	116,16	71,68
Peso do cavalete metálico	kg	210		
Peso do cavalete completo	kg	3388	3344	3752
Medidas do cavalete incluindo embalagem	mm	3300x750x1900		

Transporte com pinças:

É o melhor método para mover placas Ascale de 12 e 20 mm de espessura. Deve-se prestar sempre atenção ao movimento e à manipulação das placas para evitar lascamento ou rotura.

Para levantar e mover placas individuais, a Ascale recomenda utilizar o seguinte tipo de pinça:



A largura adicional desta pinça evitará que a placa se dobre durante o manuseamento e, assim, evitará ruturas indesejadas.

Recomendação:

Não se recomenda apanhar mais de 2 placas de cada vez com a pinça.

Certifique-se de cobrir todas as superfícies metálicas que possam entrar em contacto com a placa com fita de espuma adesiva.

Caso não disponha deste tipo de pinça, utilizar uma prancha grossa de 2 cm com aproximadamente 3 m x 20 cm para que a pinça possa agarrar as placas de 12 mm.

Recomenda-se fixar as extremidades da placa à prancha com grampos para evitar que a placa empene durante o manuseamento.

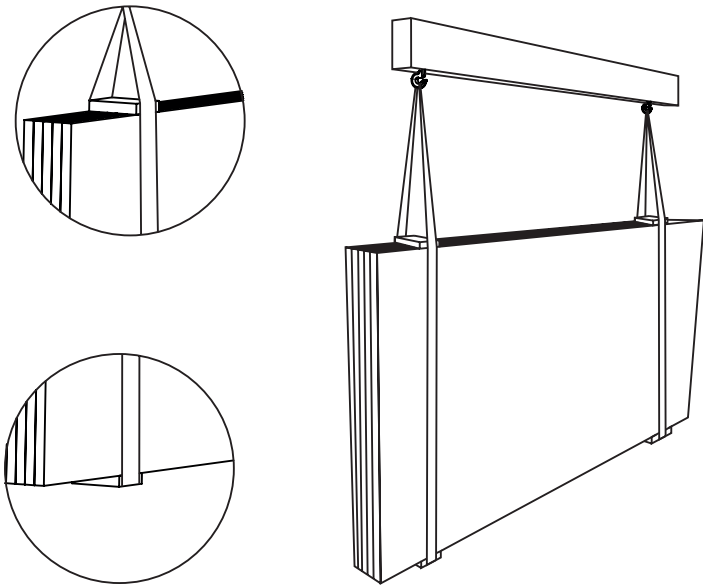
Colocar a prancha na parte traseira da placa que se pretende levantar.

- 1) Colocar a pinça sobre a placa e a prancha.
- 2) Fixar a pinça e levantar a placa e a prancha com precaução.
- 3) Evitar mudanças bruscas de direção.

Transporte com eslingas

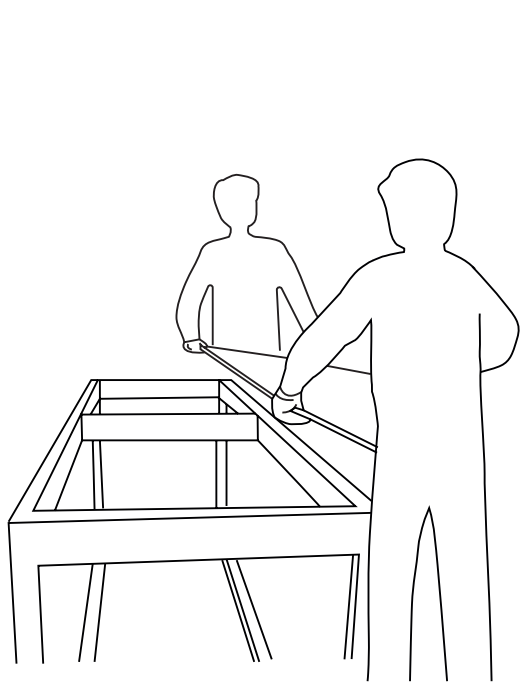
Sistema adequado para mover várias placas ao mesmo tempo. Recomenda-se utilizar eslingas de lona.

Não devem ser utilizadas eslingas metálicas para manusear placas Ascale. Recomenda-se o uso de espaçadores de madeira para evitar o contacto direto entre as eslingas e as placas.

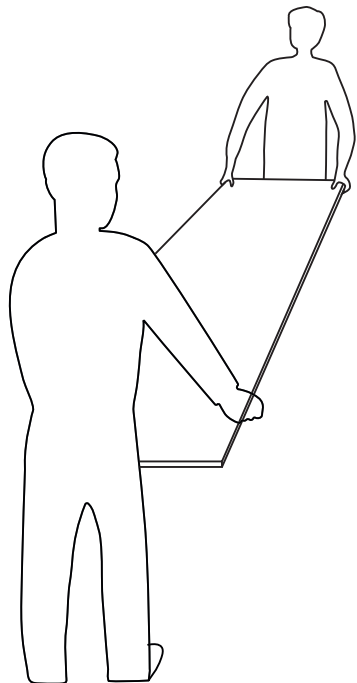


TRANSPORTE MANUAL:

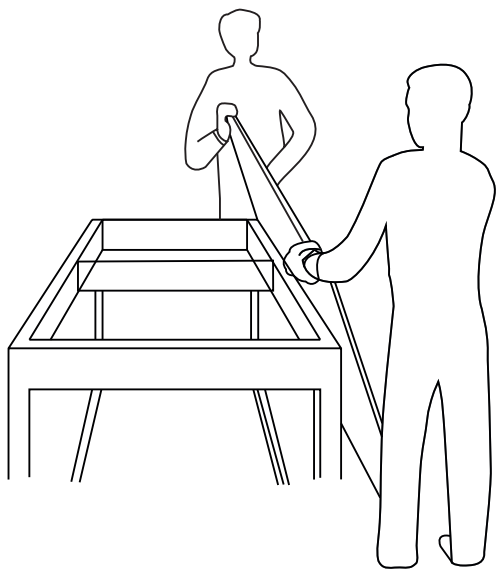
Tenha sempre em consideração o peso do elemento a transportar. Utilize qualquer apoio possível e nunca transporte as placas em posição plana horizontal, pois isso provoca um empeno excessivo das mesmas.



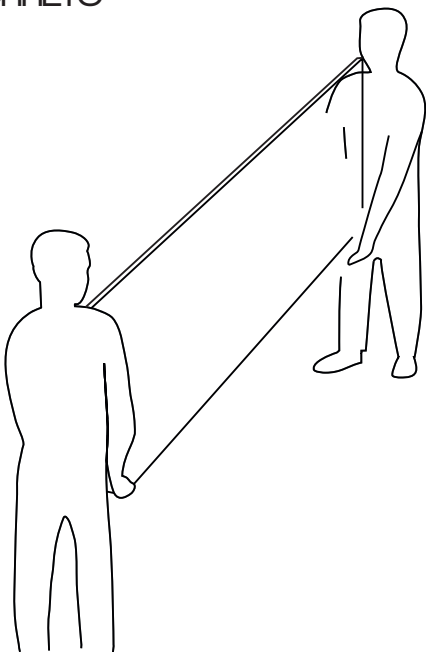
✗ INCORRETO



✗ INCORRETO



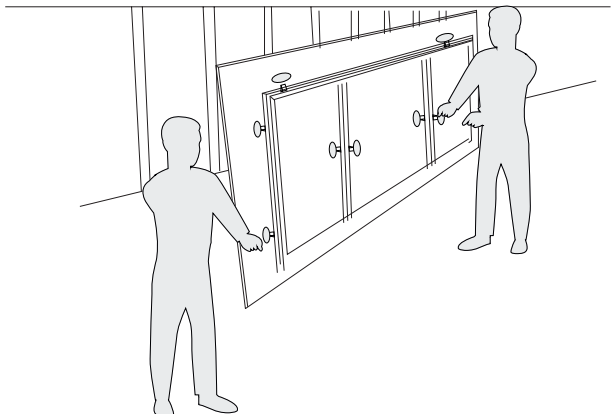
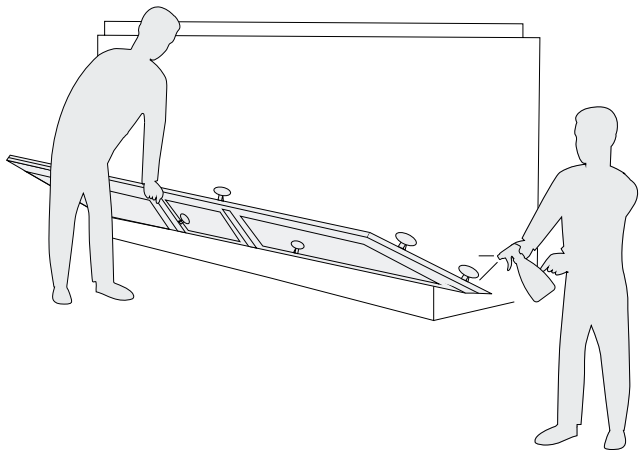
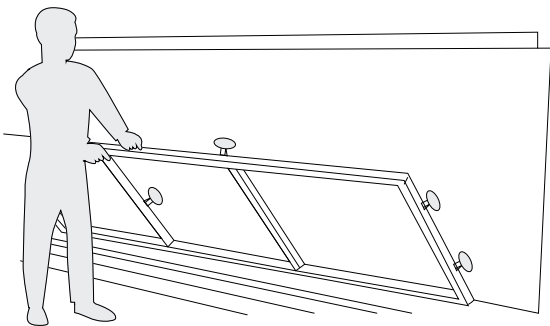
✓ CORRETO



✓ CORRETO

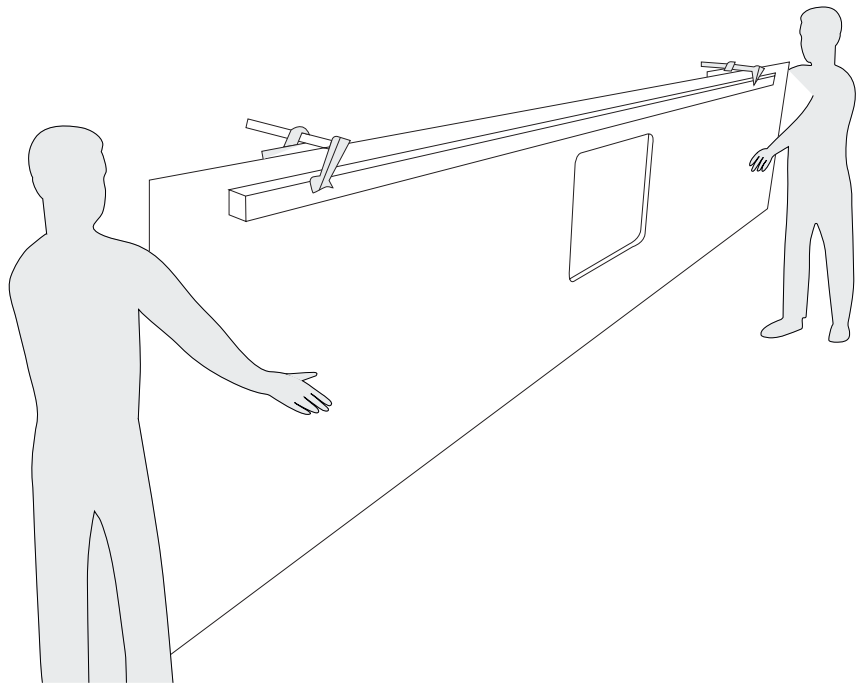
TRANSPORTE COM ESTRUTURA DE VENTOSAS:

Recomenda-se a sua utilização apenas com placas de 6 mm de espessura. As ventosas podem ser deslocadas ao longo da estrutura, de modo a adaptarem-se à dimensão da peça a transportar. É aconselhável a utilização desta ferramenta também no momento de instalar a placa no seu local de aplicação final.



Caso não se disponha deste tipo de estrutura, pode-se utilizar uma barra de alumínio ou similar, fixada com vários grampos. Assim evitar-se-á que a peça flexione demasiado durante o seu manuseamento.

Também se recomenda fixar peças longas e finas (por exemplo, saias) com grampos a uma barra de alumínio para o seu transporte.



EMBALAGEM

As placas produzidas são colocadas em cavaletes adequados para o transporte e armazenamento, devidamente etiquetados.



Os cavaletes de placas Ascale devem ser carregados, descarregados e transportados utilizando um empilhador adequado, uma grua ou outro dispositivo de manuseamento.

Em todos os casos de manuseamento e transporte, deve-se prestar atenção para que a carga esteja equilibrada.

Se possível, mantenha as suas placas Ascale no mesmo cavalete em que as recebeu. Qualquer manuseamento posterior deve ser realizado utilizando cavaletes ou suportes adequados (de madeira ou metal), com as devidas proteções para o apoio vertical das placas (de madeira, plástico ou borracha) para evitar lascas e danos no ponto de apoio. Se possível, mantenha as suas placas Ascale no mesmo cavalete em que as recebeu. Qualquer manuseamento posterior deve ser realizado utilizando cavaletes ou suportes adequados (de madeira ou metal), com as devidas proteções para o apoio vertical das placas (de madeira, plástico ou borracha) para evitar lascas e danos no ponto de apoio.

ARMAZENAMENTO

No caso de armazenamento de placas em cavaletes não fornecidos por nós, sugere-se a utilização de uma base de apoio contínua ou, pelo menos, que disponha de quatro pontos de apoio para as placas. Essa base deve ser rígida (preferencialmente de madeira). Isto evitará o aparecimento de lascas nas bordas das placas Ascale.

Certifique-se de que as placas Ascale têm pelo menos três apoios (um central e dois nas extremidades).

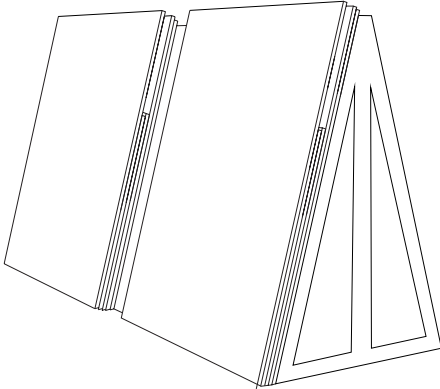
No caso de armazenamento ao ar livre, sugere-se cobrir as placas com uma lona impermeável.

As peças cortadas podem ter arestas afiadas e, portanto, devem ser manuseadas com cuidado e com proteções adequadas.

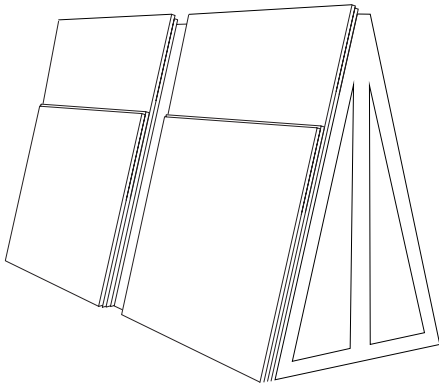
O material cortado deve ser embalado com proteções

de cartão ou similar nos cantos e com painéis amortecedores nas bordas perimetrais (com espessuras adequadas) como proteção contra impactos.

Se o produto não for embalado de forma adequada, podem ocorrer ruturas.

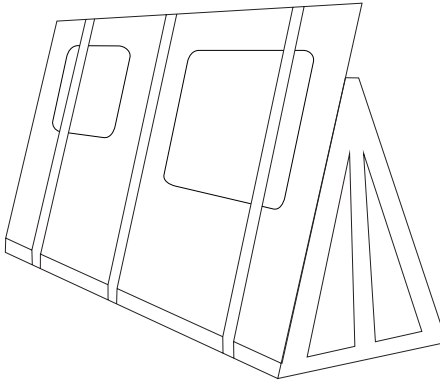


✗ INCORRETO

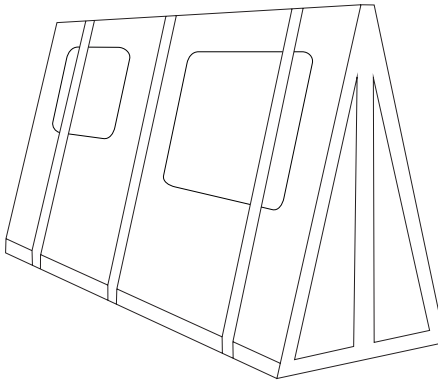


✓ CORRETO

“Evite apoiar placas grandes sobre placas mais pequenas”



✗ INCORRETO



✓ CORRETO

“Da mesma forma, verifique que o cavalete ou base sobre o qual as placas estão apoiadas é maior do que a superfície da placa:”



INFORMAÇÃO PRÉVIA

Antes de iniciar a elaboração, deve-se assegurar que toda a placa esteja apoiada na bancada e que a bancada esteja livre de detritos. É importante que a placa esteja completamente plana.

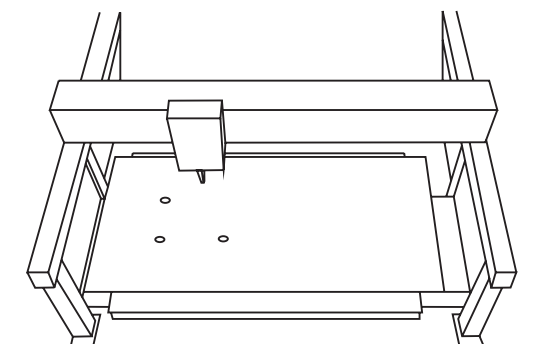
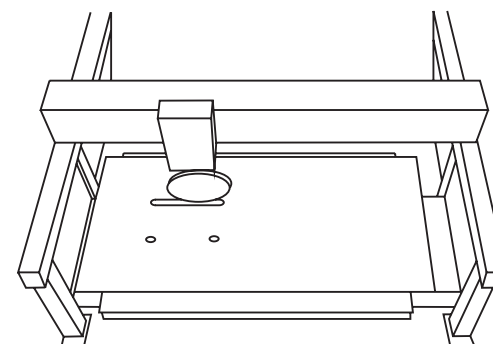
Para aliviar a tensão que a placa em bruto possa ter, antes de qualquer manipulação, recomenda-se sanear as suas bordas, cortando cerca de 2 cm de cada lado.

Sequência recomendada de corte de distensão:



Devido à dureza do material Ascale, deve-se garantir uma boa refrigeração do disco. O jato de água refrigerante deve ser contínuo e apontar, em todo o momento, para o ponto de corte, onde o disco está em contacto com a placa:

Esvaziamento de lava-louças: antes de iniciar o corte dos recortes, é obrigatório perfurar os cantos dos recortes com uma broca com um raio mínimo de 5 mm.

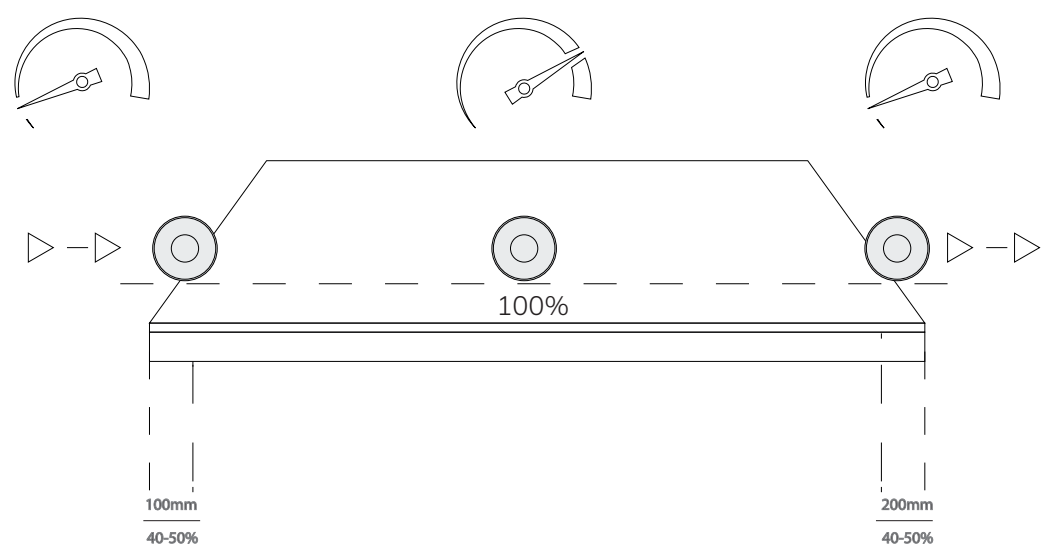


CORTE COM DISCO

Recomenda-se cortar as placas Ascale com disco segmentado. Os parâmetros de corte são os seguintes:

Disco	RPM	Vel. Avanço (m/min) para espessuras 6/12/20 mm	
		Corte reco	Corte em meia-esquadria
300 mm	Segundo o fabricante	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

Estas velocidades devem ser reduzidas em 50% no início e no final do corte (aproximadamente 15–20 cm no início e no final do corte)



PARÂMETROS PARA FERRAMENTAS CNC

As placas Ascale podem ser cortadas com máquinas de controlo numérico (CNC).

As máquinas CNC mais complexas oferecem a opção de girar e inclinar a cabeça de corte para muitos tipos de processamento. Normalmente, a CNC é utilizada após dar forma à parte superior com uma cortadora de disco ou de jato de água (hidrojet).

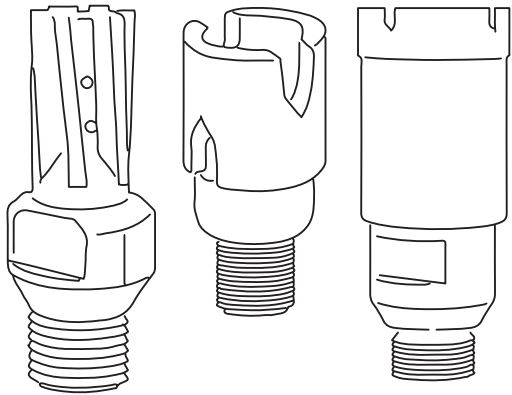
Esta máquina é utilizada principalmente para criar recortes para lava-louças e para acabar as bordas das bancadas à face, orifícios, bordas e linhas curvas. A ferramenta deve ter ponta de diamante para o tratamento do grés porcelânico. A escolha da máquina depende do processo específico a realizar.

Não efetue cortes nem furos quando a máquina estiver em oscilação. Durante o trabalho, é importante utilizar água abundante dirigida na direção correta, tanto dentro como fora da máquina.



A ferramenta deve ser pelo menos 1 mm mais larga do que a espessura da placa.

Ferramenta	RPM	Avanço (mm/min)
Fresa de corte 19–22 mm	4500-5500	150-250
Broca 35mm	3500-4000	10
Fresa de rebaixo	6000-9000	400

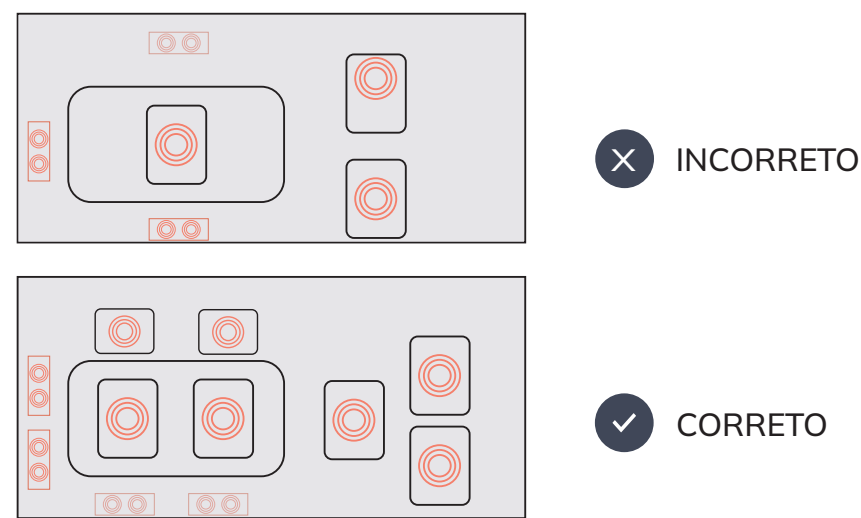


POSICIONAMENTO DAS VENTOSAS

Antes de iniciar o processo, verifique a correta fixação das ventosas na parte posterior da placa.

Se a fixação não for satisfatória, utilize juntas mais macias com a espessura adequada. A correta colocação das ventosas que sustentam a placa é um aspeto fundamental para obter um bom corte. Por isso, distribua as ventosas de forma regular para que sustentem a placa, incluindo a parte que deve ser retirada.

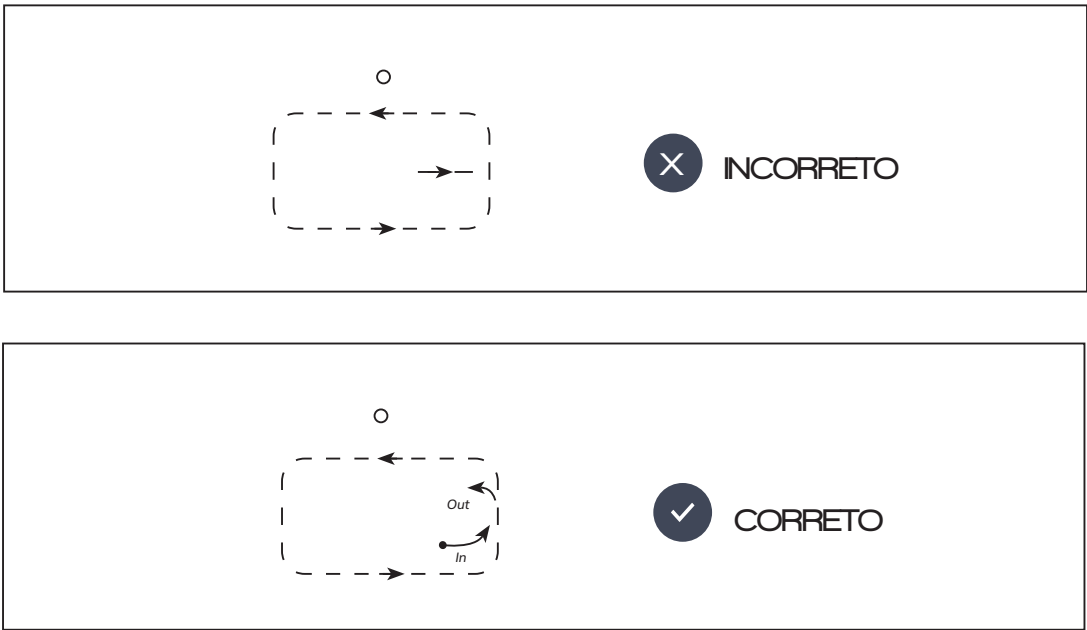
Caso contrário, a porção já cortada poderá dobrar-se e provocar fissuração antes de concluir o processo.



Como alternativa às ventosas, é possível utilizar sargentos: neste caso, é necessário lembrar que o lado do sargento não pode ser cortado.

DIAGRAMA DE CORTE PARA OS RECORTES

Realize os cortes conforme indicado no esquema seguinte, sem entrar no perímetro do recorte a 90°, pois isso comprometeria a qualidade do processo final.

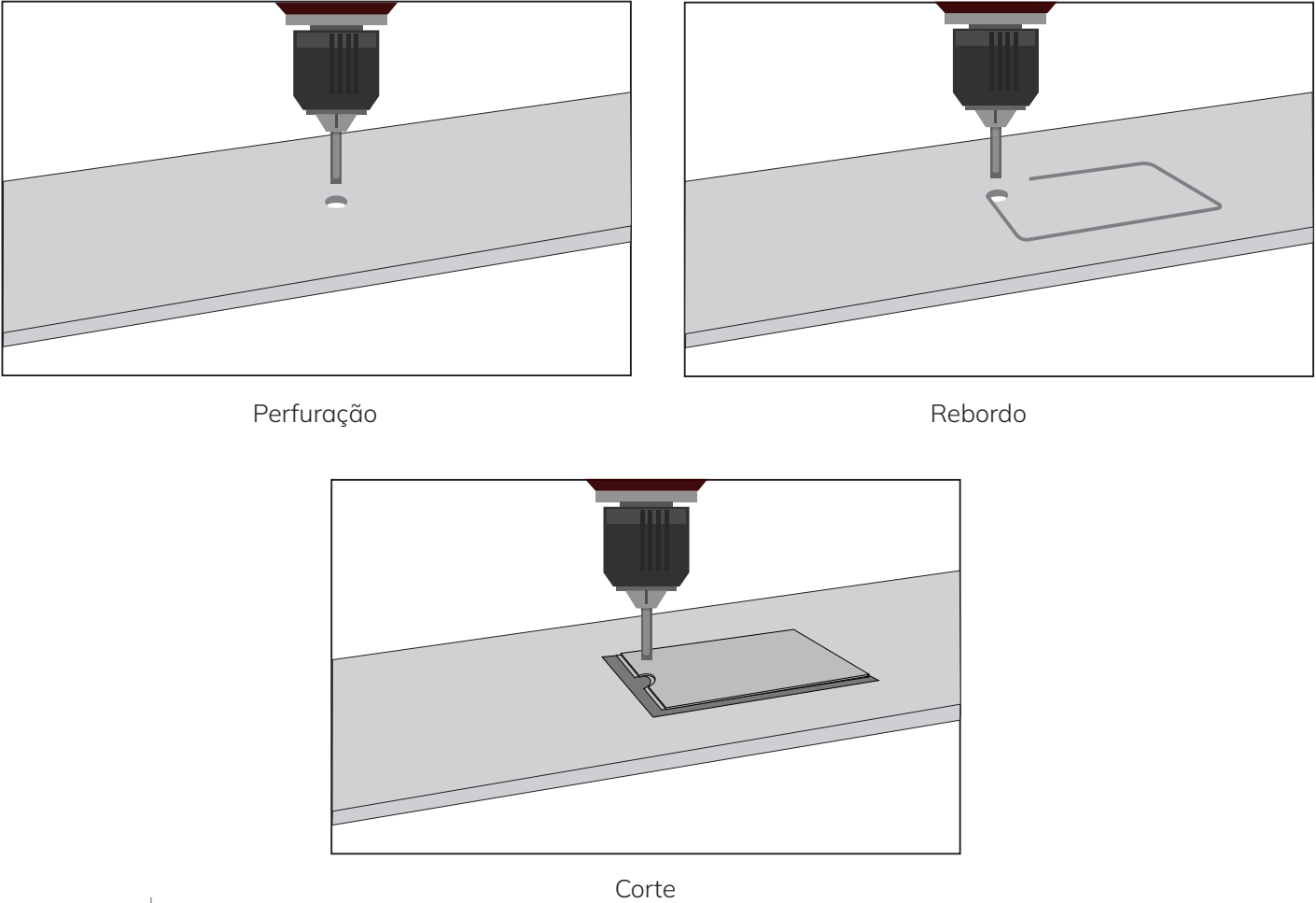


PROCESSAMENTO À FACE

Aconselhamos concluir o processamento da bancada à face antes de realizar o recorte.

É possível executar um rebaixo máximo de 4 mm numa placa Ascale 12+ e de 8 mm numa placa Ascale 20+, com dimensões e profundidade adequadas conforme as instruções da ficha técnica do lava-louças ou do aparelho a instalar.

PARÂMETROS DE CORTE



 PROCESSAMENTO MANUAL

É possível utilizar uma ferramenta de corte manual para realizar cortes nas placas Ascale 12+ e 20+.

Através da utilização de acessórios como discos, brocas de diamante ou almofadas abrasivas de diferentes graus, é possível obter cortes, orifícios ou acabamentos de bordas ou detalhes das superfícies das bancadas.

É importante colocar a placa em processamento numa posição adequada para evitar movimentos e vibrações. A zona em processamento e a ferramenta utilizada devem ser constantemente irrigadas com água para garantir o correto arrefecimento e a qualidade do processo.

LIMPEZA NO FINAL DO PROCESSAMENTO

As operações de corte, perfuração, etc. geram resíduos de pó devido à abrasão do material. Estes resíduos, juntamente com a presença da água necessária durante as fases de processamento, tendem a solidificar sobre a superfície uma vez secos.

Por isso, é fundamental realizar corretamente a limpeza no final das fases de processamento, uma vez que, se for feita de forma incorreta ou apressada, poderá causar halos difíceis de eliminar (especialmente visíveis nas cores escuras).

Limpe com abundante água a superfície da placa para remover os resíduos de processamento e, em seguida, seque-a com um pano de papel e repita a operação até que esteja limpa. Evite o armazenamento de material processado húmido.

Durante a montagem da bancada para a execução das bordas, lava-louças suspensos, etc., utilizam-se adesivos de poliuretano ou epóxi. Os produtos epóxi foram desenvolvidos para não se descolarem, garantindo o desempenho ao longo do tempo. Por essa razão, podem aderir às superfícies sem serem absorvidos, tornando a sua remoção difícil ou impossível.

Assim, é fundamental que sejam removidos rapidamente utilizando esponjas ou panos macios e os produtos de limpeza sugeridos pelos fornecedores. Evite contaminar o restante da superfície com panos/ esponjas utilizados na remoção desses materiais. Não manuseie a superfície acabada com luvas sujas de produtos adesivos.

Se for observado algum material de epóxi/poliuretano após a instalação da bancada, deve ser tratado com produtos básicos e esponjas macias; no entanto, como nessa fase já estará completamente endurecido, poderá nem sempre ser possível removê-lo.

PARÂMETROS PARA WATERJET

É importante que a placa esteja apoiada sobre as lâminas da waterjet em toda a sua superfície. As lâminas devem estar posicionadas o mais próximas possível entre si e devem encontrar-se em perfeito estado.

Para realizar cortes perimetrais e cortes externos, efetuar a primeira descarga de água fora da placa. Em seguida, realizar a primeira perfuração na placa com a pressão recomendada de 700 bar durante 10 segundos. A partir daí, aumentar a pressão para cerca de 3900 bar para iniciar o corte.

Se o software da máquina e o design o permitirem, recomenda-se terminar o corte o mais próximo possível da borda da placa.



Outros parâmetros recomendados:

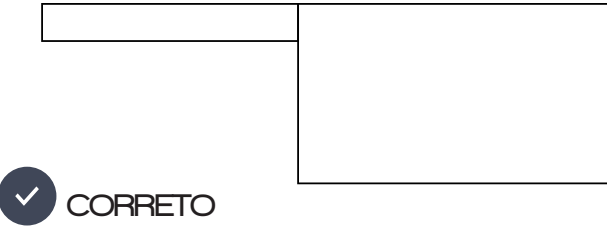
Cabeça	0,88 mm
Caudal de abrasivo	500 gr/min
Velocidade de corte (6mm+)	1,8-2,4 m/min
Velocidade de corte (12mm+)	1,2-1,8 m/min
Velocidade de corte (20mm+)	0,6-1 m/min

DESIGN E FORMAS

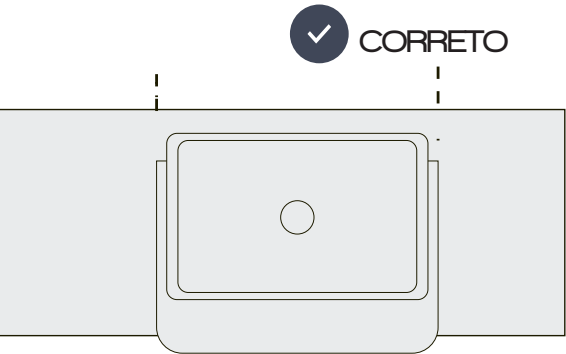
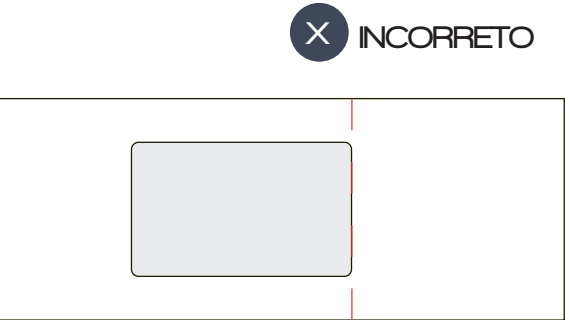
Ao desenhar uma bancada, é importante seguir algumas recomendações. Abaixo indicam-se alguns conselhos de corte, design e arquitetura que permitirão reduzir problemas causados por ruturas, fissuras ou deformações do produto final.

A Ascale recomenda a utilização de material com espessuras de 12 mm e 20 mm na elaboração das bancadas.

Se o design da bancada o permitir, devem evitar-se bancadas Ascale com pesos desequilibrados:



Também não são recomendáveis cortes irregulares, como por exemplo para um “lava-louça de estilo farmhouse”. Nesses casos, recomenda-se incorporar juntas no design da bancada:



PLANEAMENTO

Considerações gerais:

Como medidas gerais, na medida do possível, devem ser seguidas as seguintes indicações:

- Verificar que o suporte está na sua posição final.
- Medir e projetar o tamanho, a forma e a localização da superfície. A precisão na medição é essencial para uma correta fabricação e instalação da superfície.
- Planear a fabricação com peças retangulares o maiores possíveis e com o menor desperdício de placa.
- Pré-marcas nos móveis a localização das juntas que serão executadas na bancada. Recomenda-se colocar juntas nas uniões complexas. Verificar a uniformidade da superfície nos locais onde esteja prevista a colocação das juntas.
- Verificar a localização e o espaço disponível para os acessórios que serão instalados na bancada, tendo em conta a distância entre eles e as áreas circundantes.
- Não cortar bordas visíveis da bancada aproveitando as bordas da placa, uma vez que a borda da placa em bruto não é adequada como borda final da peça.

GRÁFICAS

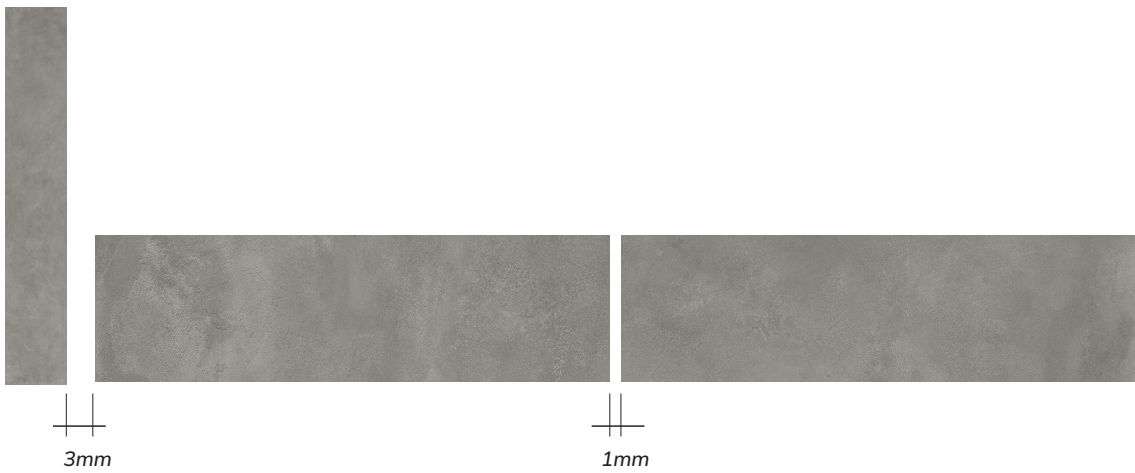
Se o projeto incluir a utilização de várias placas, verificar a orientação da gráfica do material.

Se estiver prevista a elaboração de várias placas com continuidade da gráfica (por exemplo, efeito bookmatch), prestar atenção durante o corte das partes a unir. Tal como acontece com as pedras naturais, este tipo de elaboração, mesmo quando realizada corretamente, pode apresentar ligeiras variações pontuais na gráfica. A Ascale não aceitará reclamações por este motivo.

JUNTAS

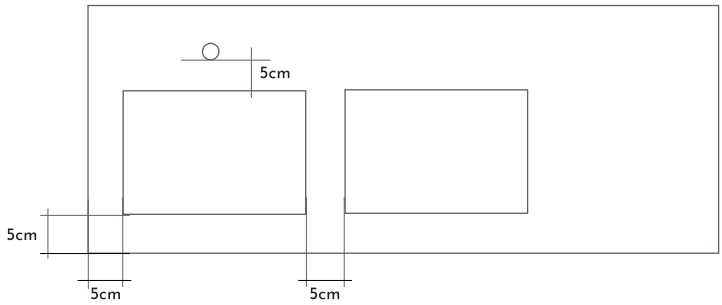
Como junta de dilatação, deve prever-se um espaço vazio de pelo menos 3 mm entre o produto e a parede à qual está apoiado, e aproximadamente 1 mm entre placas justapostas durante a obra.

Devido à natureza das placas Ascale, recomenda-se realizar um microbisel em todas as juntas.



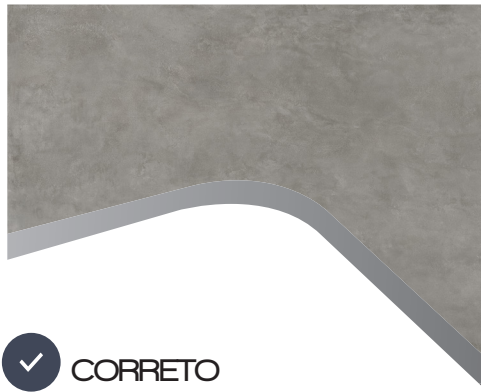
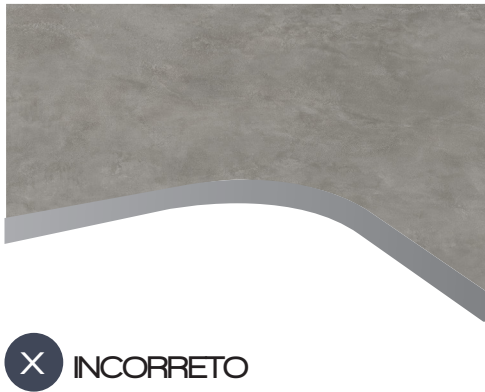
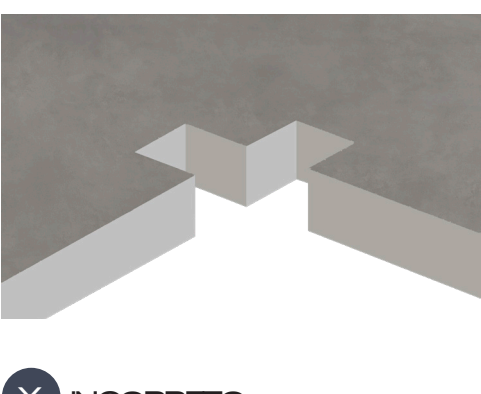
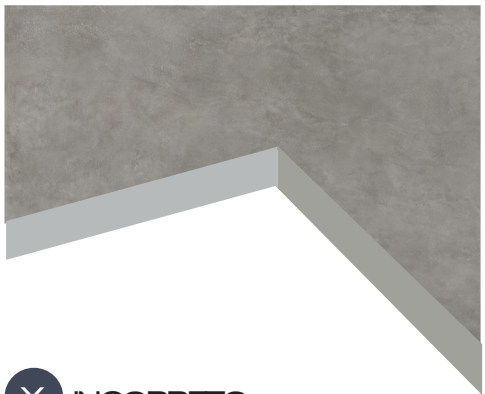
DESIGN DE FUROS PARA LAVA-LOUÇAS E PLACAS DE COZINHA

A distância mínima admitida entre orifícios ou recortes entre si e/ou desde a borda da placa é de 5 cm. No caso de utilização de fogões a gás, recomenda-se deixar um espaço de 8 cm entre o recorte da placa de cozinha e o painel traseiro (salpicadero).



É imprescindível que os ângulos internos dos recortes tenham um raio constante de 5 mm.

No caso de corte com disco, devem ser realizados previamente furos nas esquinas com uma broca de 10 mm, antes de efetuar os cortes dos lados retos.

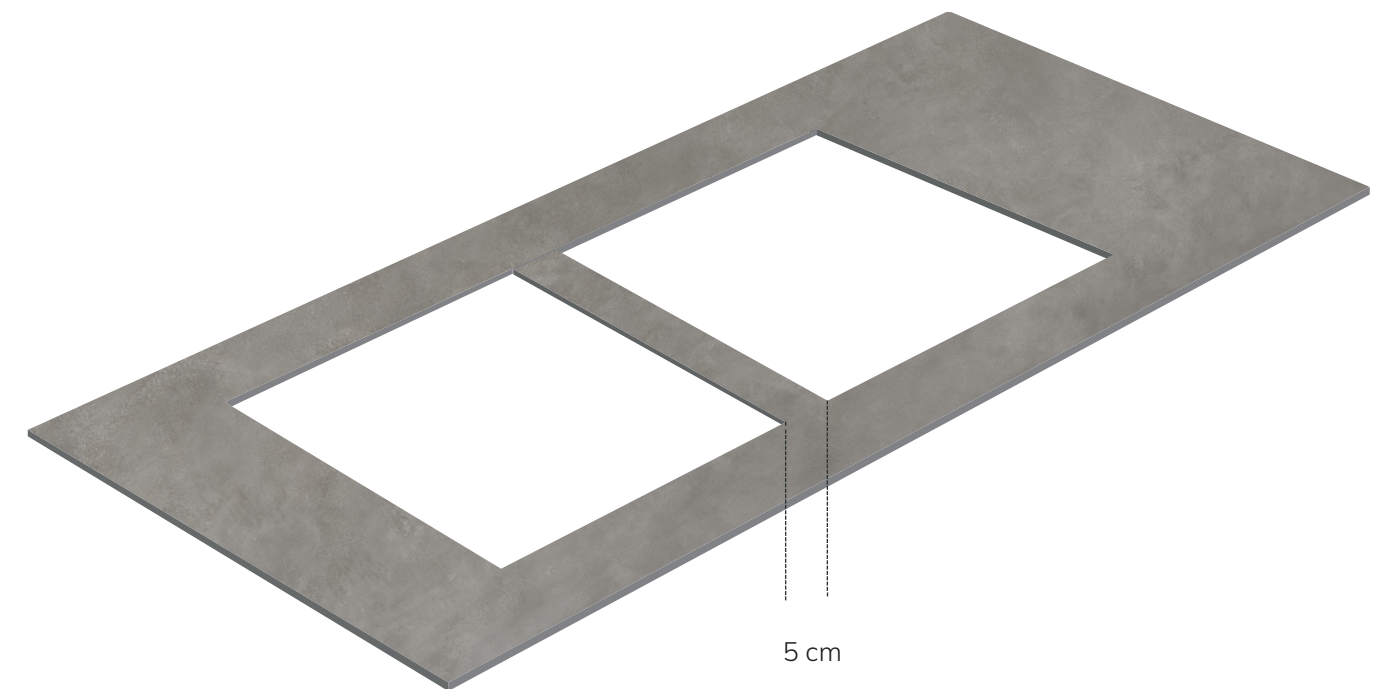




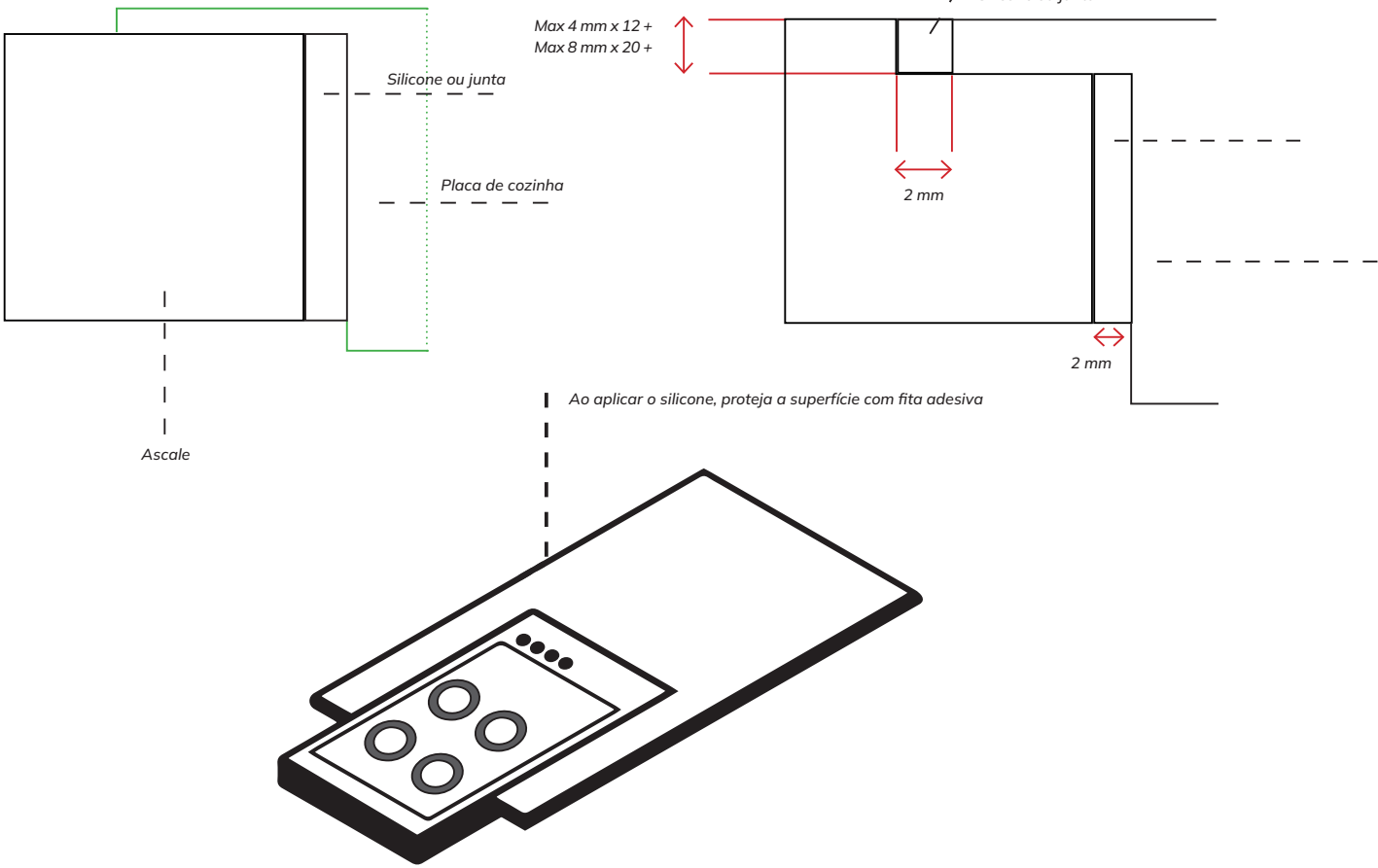
Após o corte, as bordas dos recortes para placas vitrocerâmicas, tomadas ou interruptores costumam ficar ligeiramente cortantes ou irregulares, pelo que se recomenda que sejam acabadas com bisel utilizando discos de diamante ou lixas abrasivas.

Recomenda-se polir as bordas do recorte para eliminar possíveis microfissuras originadas durante o corte. Quanto mais intenso for este tratamento, menor será o risco de problemas futuros.

Se estiver previsto realizar recortes de grandes dimensões (mais de 70 cm), recomenda-se colocar, no centro da abertura, na direção da profundidade, uma régua pré-cortada com aproximadamente 5 cm de largura (que deverá ser removida após a colocação) para tornar menos crítico o deslocamento da peça.



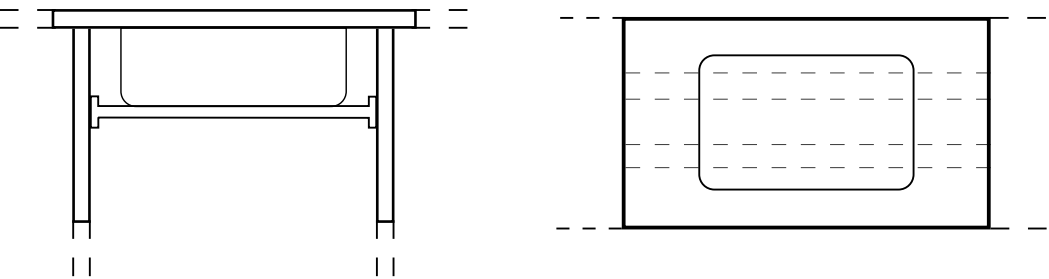
Placa de cozinha sobre a bancada



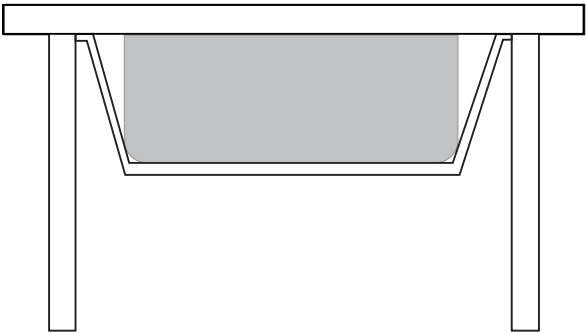
O processamento das placas Ascale 12+ e 20+ para obter os furos de instalação de lava-louças ou eletrodomésticos deve ser realizado apenas após uma cuidadosa avaliação das medidas de processamento indicadas na ficha técnica do produto a instalar, em função do método de instalação.

É necessária uma distância mínima de pelo menos 2 mm entre a placa de cozinha e a placa Ascale, para considerar as dilatações térmicas, salvo se o fabricante do aparelho prever uma distância maior. O recorte deverá ser preenchido com um selante adequado.

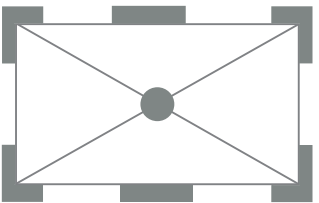
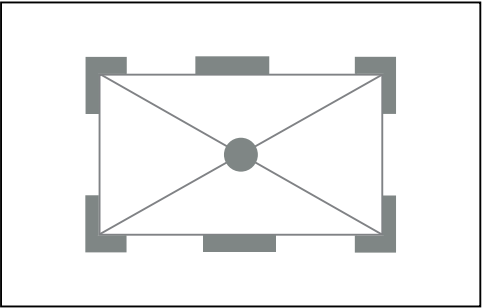
Independentemente do tipo de lava-louças definido no projeto, devem ser fixadas barras de apoio ou outros sistemas equivalentes à estrutura da unidade para suportar o peso da placa e da água que possa conter, de modo que não dependa da placa.



Se a base tiver gavetas deslizantes, estes suportes devem ter a forma adequada para permitir o correto deslizamento:



Consoante o projeto (como no caso de ranhuras repetidas e próximas), avalie a possível necessidade de reforçar o perímetro do recorte aplicando um perfil Ascale com um adesivo adequado sob a bancada.



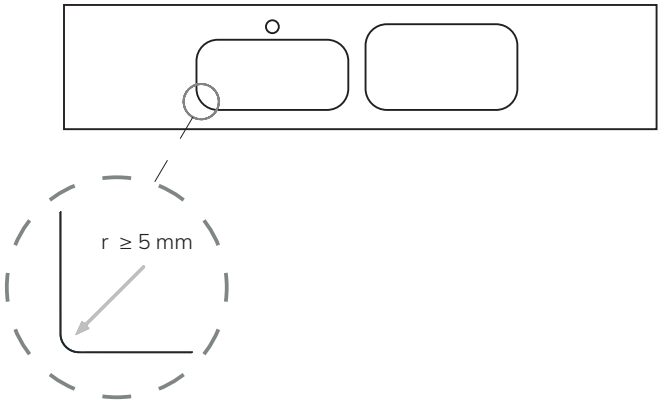
As placas Ascale 12+ e Ascale 20+ podem ser processadas para obter diferentes configurações para lava-louças e placas de cozinha.

ÂNGULOS INTERNOS

Para criar ângulos internos e aberturas, efetue um ajuste em correspondência com o raio mínimo de 5 mm, para distribuir as tensões, tal como é normalmente feito no processamento de pedra natural, mármore e pedra compósita.

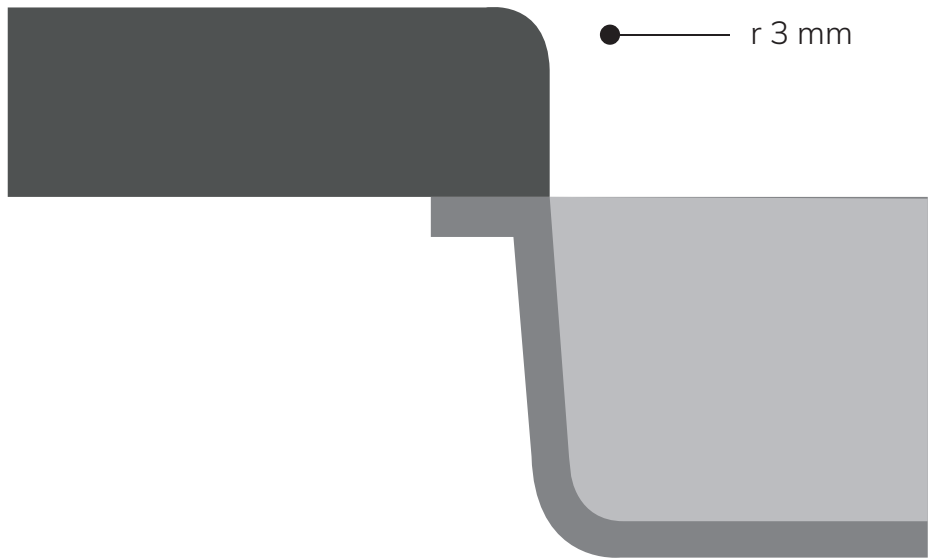
A criação de ângulos internos de 90° não é aconselhável.

Como acontece com todos os materiais rígidos, como mármore, pedra natural, aglomerados de quartzo e vidro, pode ser realizada sob a responsabilidade do operador, com base na sua própria experiência, utilizando processos que o operador tenha testado e considere adequados.



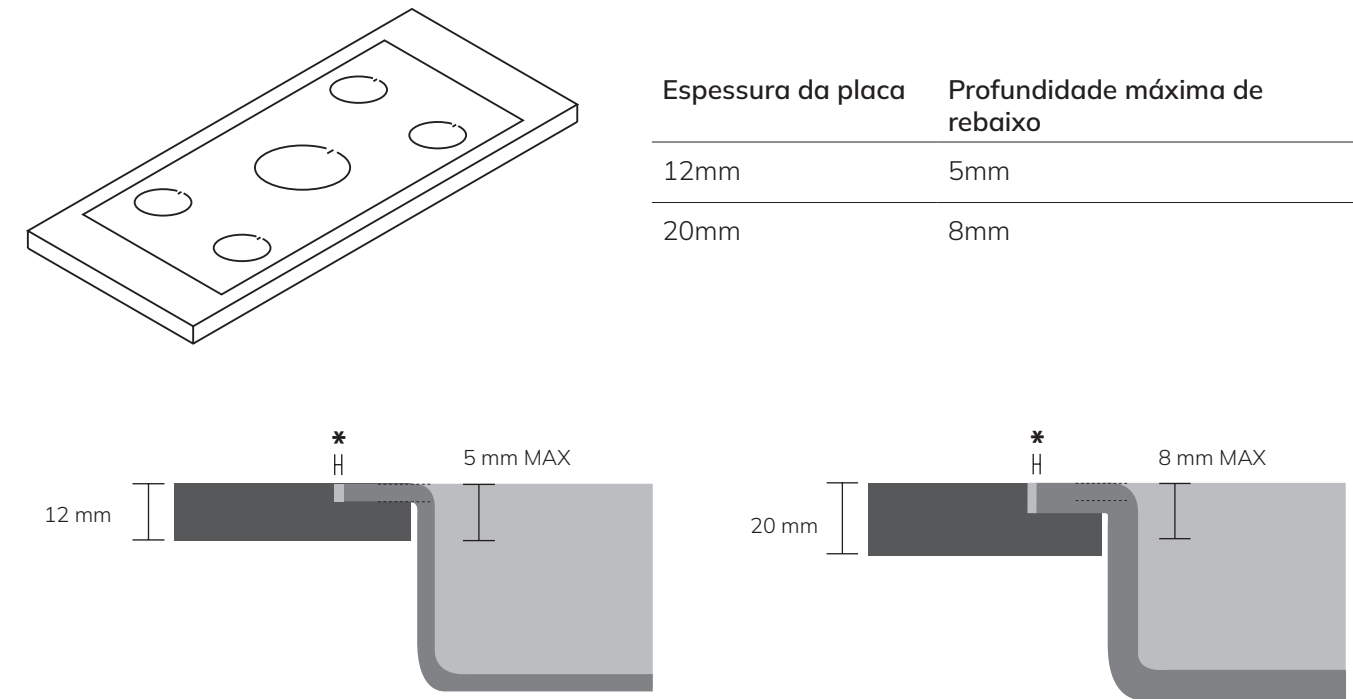
LAVATÓRIOS DE EMBUTIR

Para reduzir ao mínimo o risco de lascamento das bordas, recomenda-se um bordo biselado arredondado ou até mesmo um bordo em meia-cana, com um raio mínimo de 3 mm.

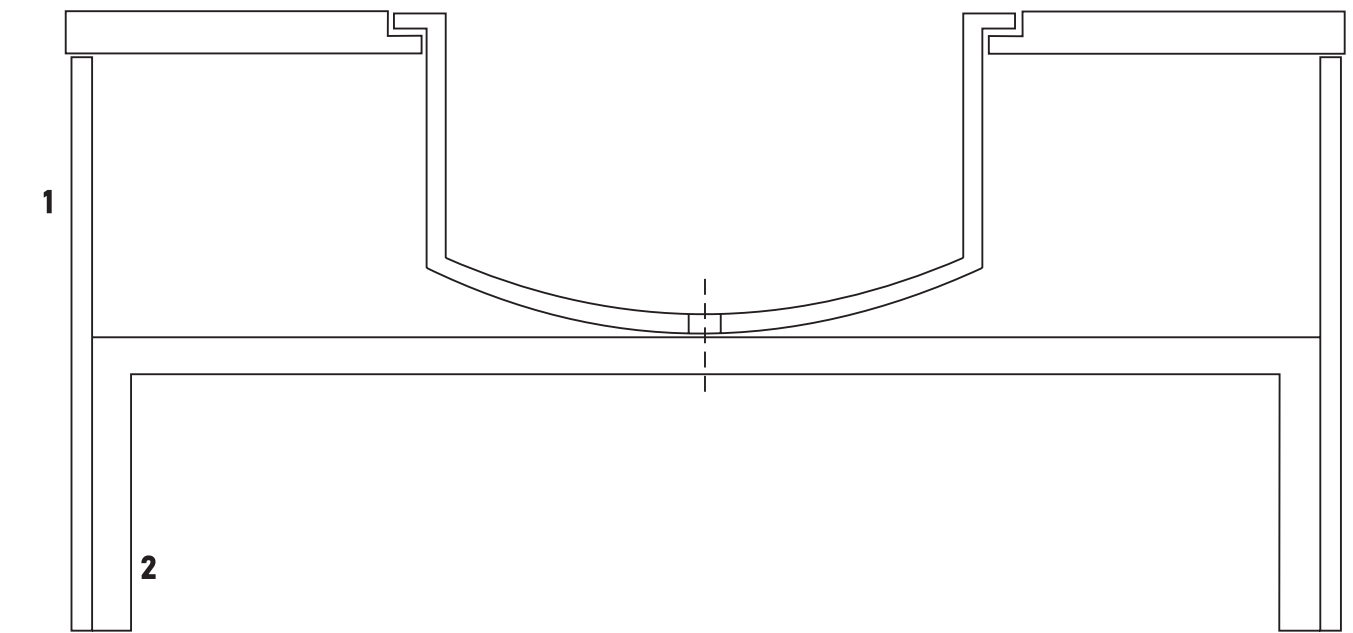


LAVATÓRIOS E PLACAS NIVELADAS

Os lavatórios e as placas de indução ou vitrocerâmica niveladas, apoiadas sobre rebaixos realizados na superfície da bancada, só são recomendados em bancadas de 12 mm e 20 mm de espessura, com as seguintes profundidades máximas de rebaixo:



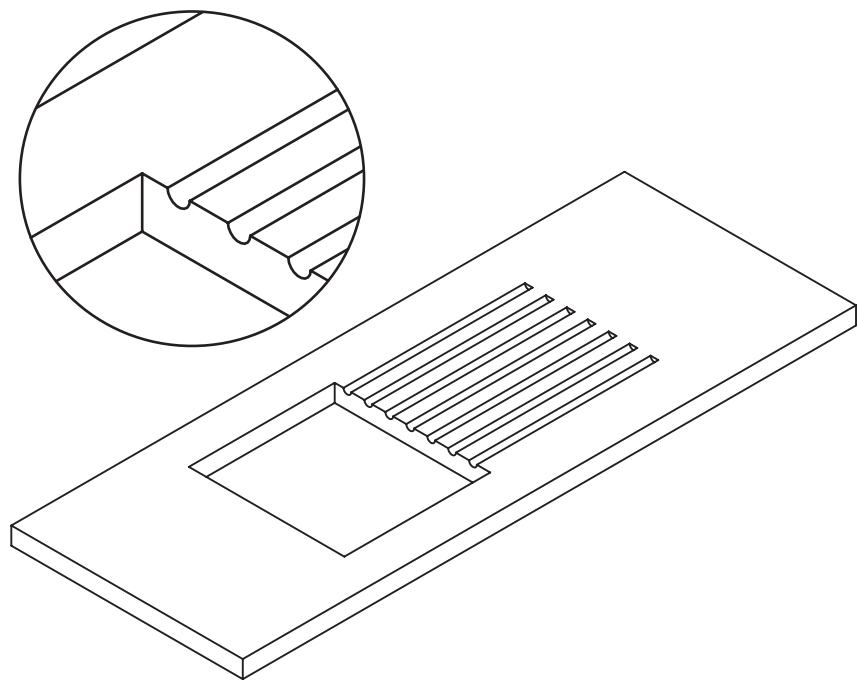
Em lavatórios de grandes dimensões, deve considerar-se a colocação de uma barra de suporte na parte inferior do lavatório.



ESCORREDORES

O melhor resultado para este tipo de trabalhos obtém-se em materiais maciços, nos quais o acabamento das ranhuras será igual ao da superfície normal da placa. Considerações para este tipo de execução:

- Procedimento: realizar o rebaixo conforme as indicações do ponto “Parâmetros e recomendações de corte” do presente manual, começando a partir do espaço do lavatório. Lixar manualmente as ranhuras para eliminar as marcas deixadas pelo fresolín de rebaixo. Finalmente, tratar as ranhuras com um produto selante, de modo a evitar a absorção de água na zona.
- A profundidade dos canais deve ser limitada a 25% da espessura: 3 mm para 12 mm e 5 mm para 20 mm.
- A distância mínima entre canais será de 1 cm.
- Além disso, a zona rebaixada requererá um reforço adicional na parte inferior da placa.
- Selagem das ranhuras com NANOTOP da LITHOFIN ou produto semelhante.



Deve ter-se em conta que, ao fazer as ranhuras, será visível a cor base da placa, que pode contrastar com o desenho da superfície em alguns modelos. Dependendo do modelo, as ranhuras podem mudar de cor e ficar sem design.

FABRICO

Rebaixo

Utilizar fresolín de rebaixo e começar sempre a partir do espaço do lavatório. Nunca descer o fresolín diretamente sobre a superfície.

Durante as duas primeiras passagens, eliminar 0,5 mm; posteriormente, podem remover-se até 2 mm por passagem.

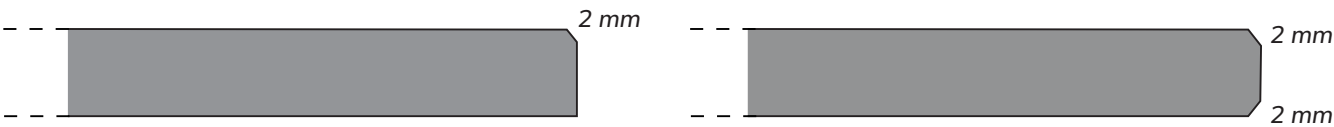
BORDOS

O acabamento dos bordos pode ser obtido através de processamento em máquinas automáticas (como polidoras, máquinas de controlo numérico) ou manualmente, dependendo do efeito desejado.

BORDOS RETOS E BISELADOS

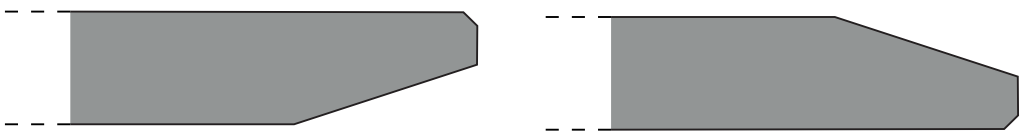
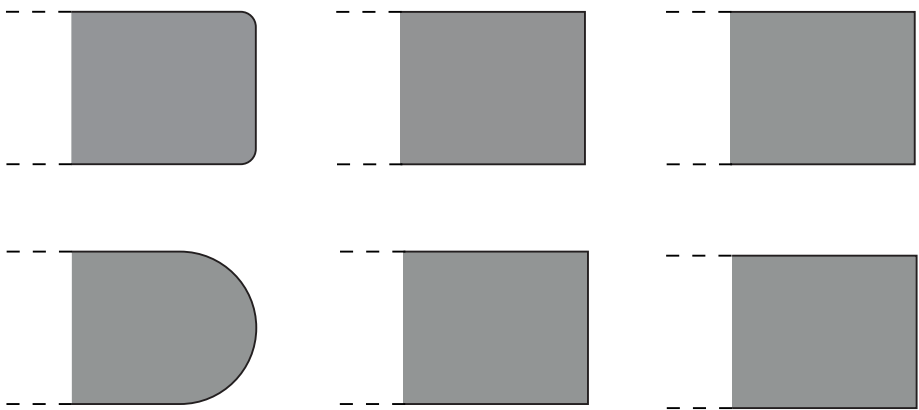
O bordo reto é o acabamento que permite evidenciar o bordo das Placas Ascale 12+ e Ascale 20+. Normalmente, realiza-se como bordo perimetral da superfície das bancadas e placas de cozinha, ou como acabamento de um espaço quando se instala o lavatório embutido na bancada.

Posteriormente, se necessário, é possível polir o bordo com uma sequência de rebolos abrasivos de diamante cada vez mais finos em máquinas CNC. Recomenda-se fazer um bordo biselado de pelo menos 2 mm para aumentar a resistência do bordo em caso de impacto accidental. Para o biselamento de linhas curvas, é necessário utilizar uma máquina CNC com rebolo de 5 eixos.



OUTROS TIPOS DE BORDOS

Podem obter-se outros tipos de bordos (como tipo nariz de touro e meia-nariz de touro) com reboladoras de perfil específico utilizadas em máquinas CNC. Assim, é possível obter muitos acabamentos diferentes de bordos utilizando diferentes reboladoras. A velocidade de trabalho deve ser verificada preventivamente.



Disponível para a gama Bodytech

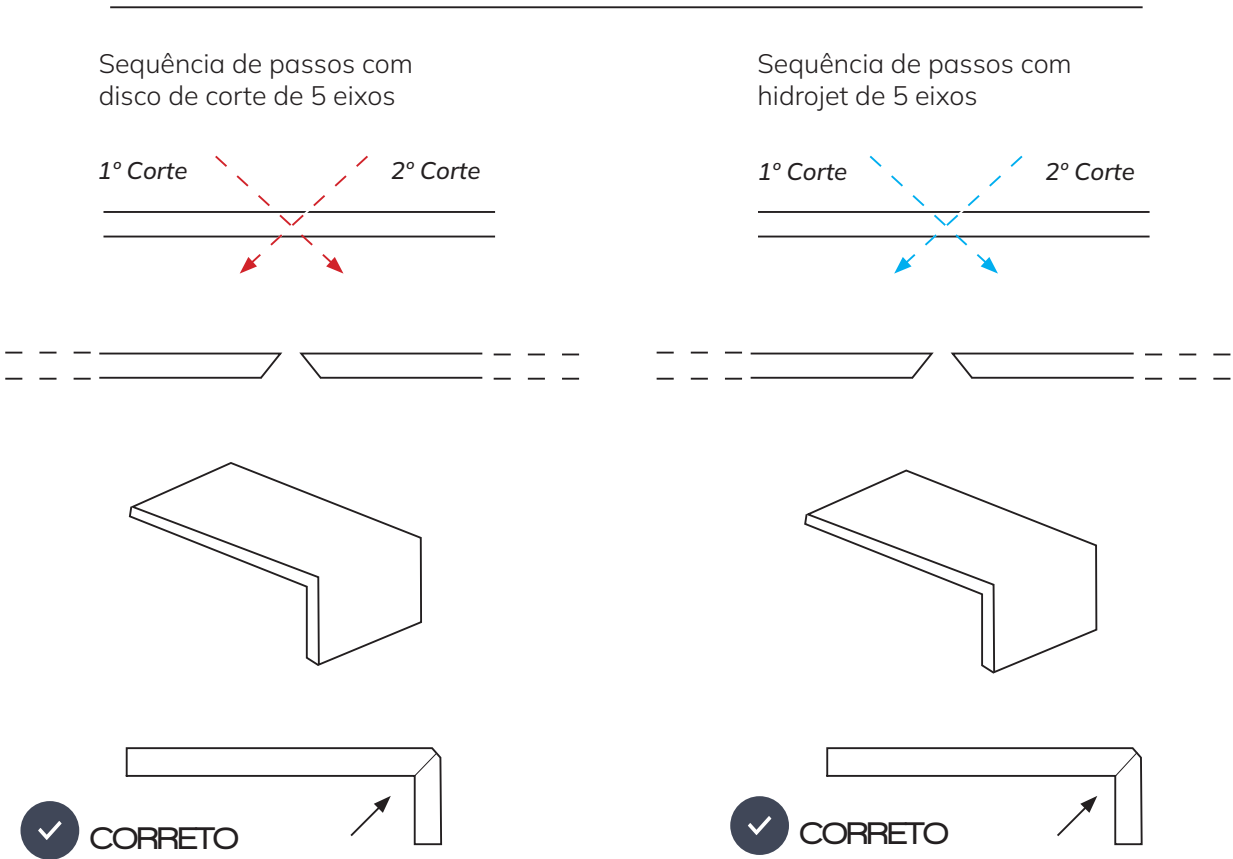


BORDO A 45° E ESTRUTURAS

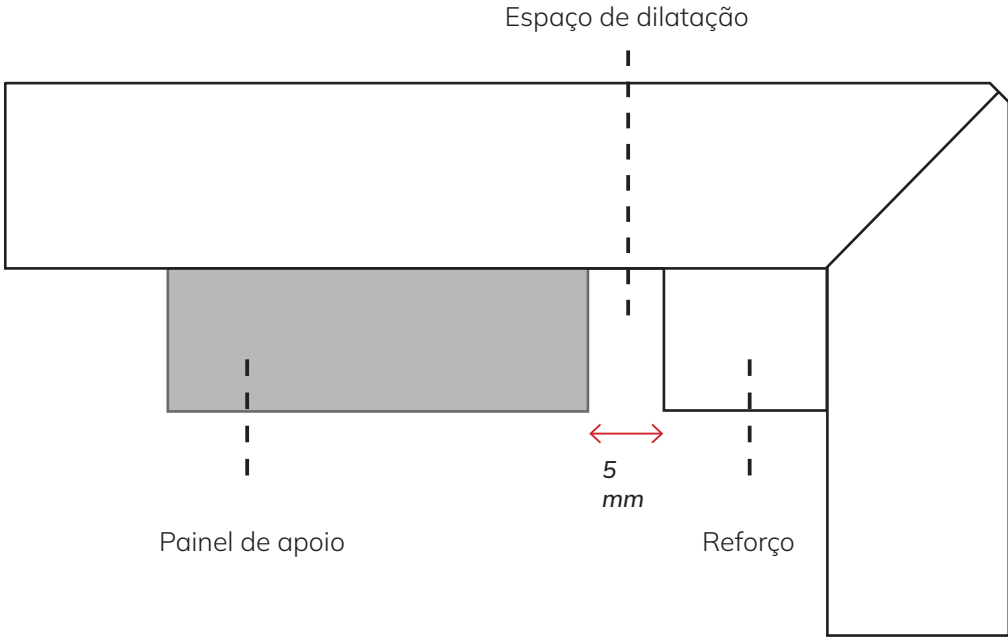
É possível processar as Placas Ascale 12+ e Ascale 20+ para obter juntas contínuas, permitindo a realização de painéis com alturas superiores à espessura do produto, lavatórios e outras estruturas. Esta solução também se adota quando se pretende continuidade gráfica no painel frontal da bancada.

Após criar as porções a colar, aconselha-se proteger as superfícies adjacentes com película de plástico ou fita adesiva para evitar que a placa se suje com cola, já que os adesivos serão difíceis de remover depois de endurecidos.

Limpe as porções a colar e aplique uma camada homogênea de cola em toda a superfície. Certifique-se de que as porções se mantêm na posição até que a cola seque completamente, seguindo as instruções do fabricante. Depois de a cola endurecer totalmente, faça um bisel de pelo menos 2 mm.



Sugere-se reforçar a junta aplicando perfis feitos com partes não utilizadas das placas Ascale, fixados com o mesmo tipo de adesivo utilizado para colar o ângulo a 45°.



Aconselha-se a utilização de adesivos bicomponentes, geralmente à base de epóxi ou equivalente, que podem ser adquiridos livremente.

Estes adesivos podem ser pré-coloridos ou transparentes, e podem ser adicionados aditivos coloridos específicos. A seguir apresenta-se uma seleção de produtos disponíveis no mercado. Várias empresas têm produtos de cola ou adesivo coloridos na sua gama, que podem ser combinados com os acabamentos Ascale.

Pergunte diretamente ao fabricante pelos produtos adequados.

Recomenda-se a limpeza adequada e imediata de todas as colas e adesivos utilizados, de acordo com as instruções dos respetivos produtores. A remoção depois de o adesivo ter endurecido pode tornar-se impossível e provocar a formação de halos na placa.

ACABAMENTO BODYTECH PARA OS BORDOS

Para o acabamento dos produtos Ascale realizados com tecnologia Bodytech, é possível recriar a estrutura da superfície nos bordos da placa.

Esta operação realiza-se normalmente utilizando uma polidora de jato de areia, comumente utilizada para pedra natural, com o nível adequado de pressão de ar e quantidade de areia.

Recomenda-se proteger a superfície horizontal da placa para que não seja afetada pelo processo de esmerilamento, o que comprometeria o seu acabamento e características técnicas.

ABRÁSÃO DE FIBRAS

É possível eliminar o reforço de fibra na parte visível do bordo da bancada, seja manualmente ou utilizando cortadores, para melhorar a aparência. Por se tratar de um material de fibra de vidro aplicado com adesivo de poliuretano, é necessário realizar esta operação de acordo com a legislação nacional de segurança em vigor.

SUBESTRUTURA E INSTALAÇÃO

As placas Ascale, nos espessores de 12 mm (com malha de reforço) e 20 mm, não exigem obrigatoriamente colagem sobre um suporte estrutural contínuo, embora esta seja uma prática comum.

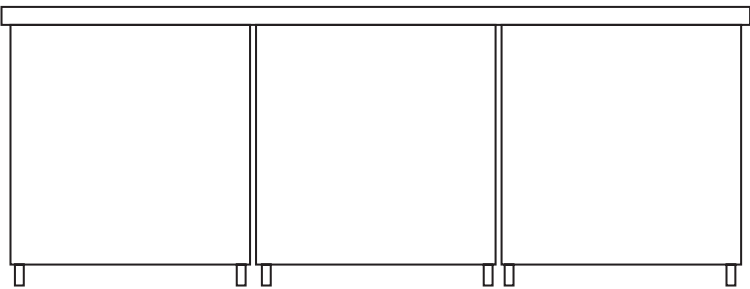
O material de suporte, no entanto, deve ser rígido, dimensionalmente estável nas condições de uso e com um coeficiente de dilatação térmica semelhante ao da placa. No caso de bancadas para exteriores, desaconselha-se o uso de suportes em madeira, materiais compósitos ou materiais com coeficiente de dilatação térmica muito diferente do material cerâmico (6–7 M°K⁻¹).

A superfície da bancada deve assentar perfeitamente sobre o suporte, uma vez que qualquer ponto não suportado causará fragilidade na peça elaborada. Portanto, no caso de fixação com silicone, nunca devem ser aplicados pontos de silicone isolados; o adesivo deve ser estendido por toda a zona de apoio.

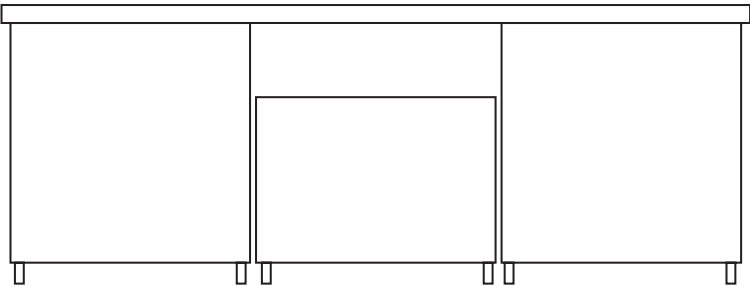
As placas de 12 mm de espessura aconselha-se fixar sobre uma base (perímetro total dos móveis perfeitamente alinhados ou subestrutura) em forma de grelha de 600 x 600 mm.

As placas de 20 mm de espessura aconselha-se fixar sobre uma base (perímetro total dos móveis perfeitamente alinhados ou subestrutura) em forma de grelha de 900 x 900 mm.

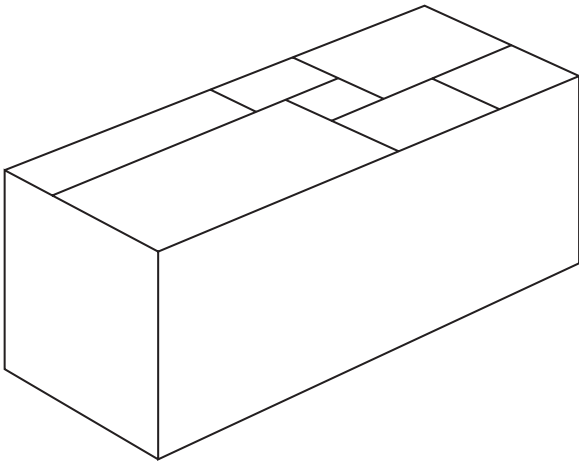
Em bancadas com design de bordos retos, nos quais não seja possível ocultar as estruturas inferiores, recomenda-se colocar reforços de superfície contínua do tipo painel, integrados nos móveis.



✓ CORRETO



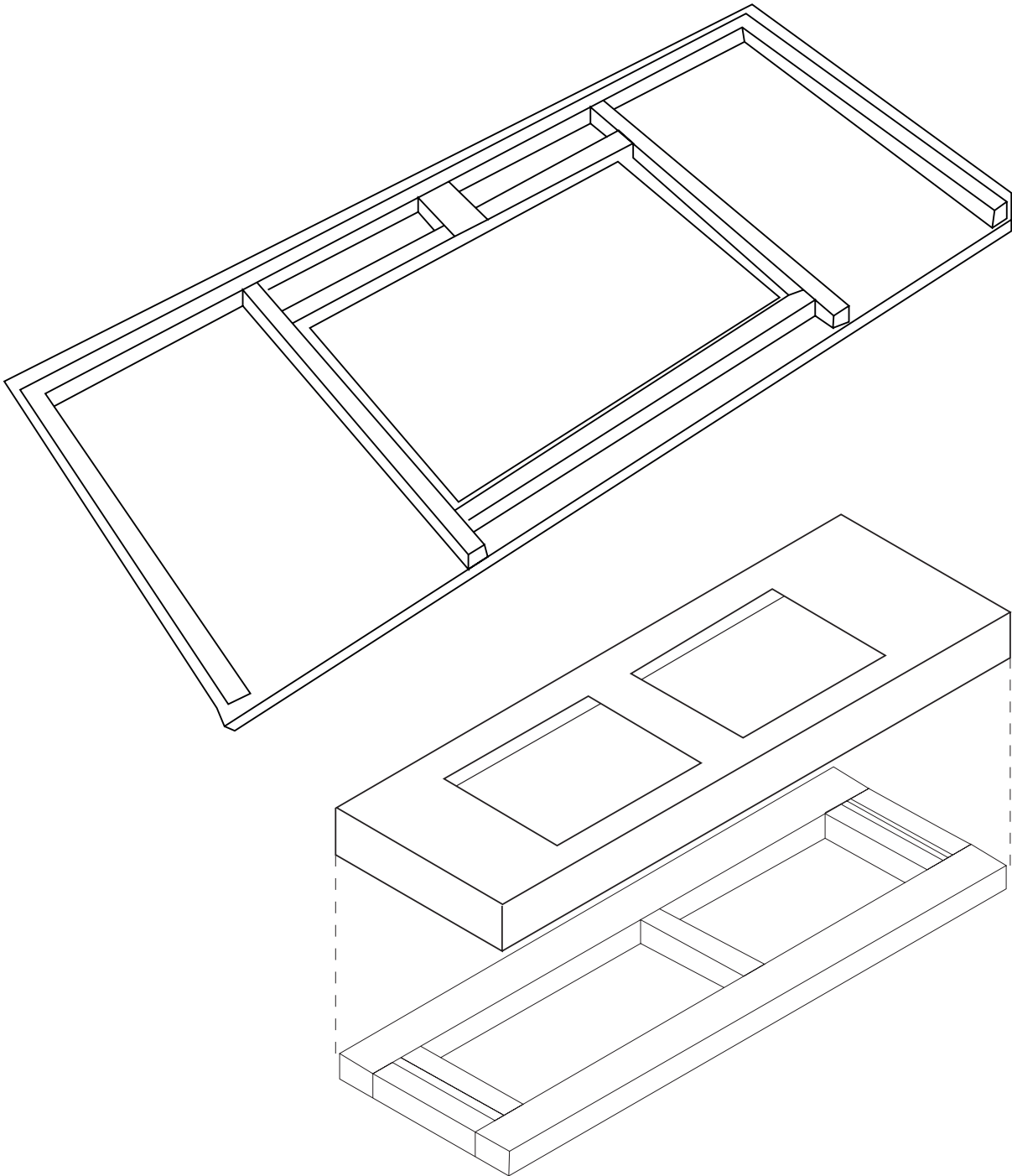
✗ INCORRETO



REFORÇOS

Estes reforços são importantes porque conferem maior rigidez e estabilidade à bancada. Os reforços devem ser distribuídos por todo o perímetro, de modo a assentar diretamente nos laterais dos móveis de cozinha. No caso de orifícios para torneiras, é recomendável colocar um reforço em madeira ou material similar, pois este distribuirá as tensões geradas durante o uso diário.

Em bancadas com bordos em ângulo de 45°, os reforços dos bordos devem ser feitos com restos da própria placa utilizada ou com granito denso. Não devem ser usados reforços de outros materiais (por exemplo: quartzo), uma vez que a expansão térmica do material pode provocar curvaturas ou aberturas nos bordos.





VOLADIOS

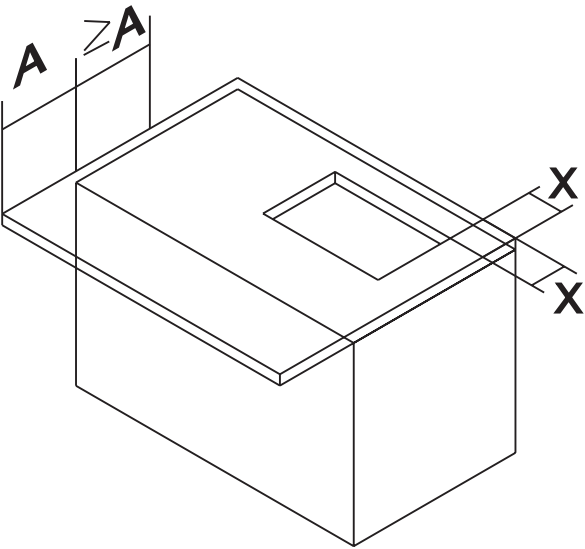
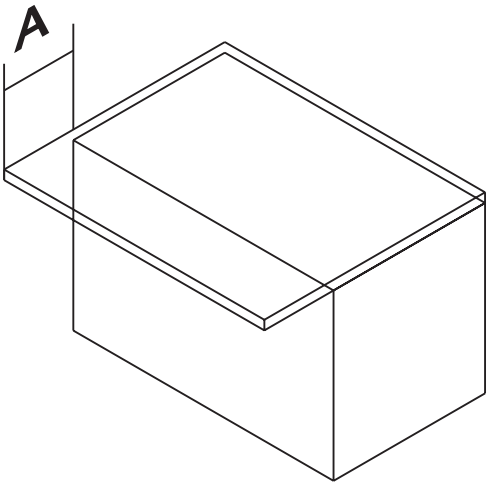
As placas Ascale com espessura de 12 e 20 mm permitem a realização de voladios.

A realização de voladios não é recomendada caso existam orifícios ou vazios na placa situados a menos de 15 cm da borda do móvel; no caso de orifícios ou vazios a uma distância compreendida entre 15 e 60 cm da borda, o comprimento dos voladios deve ser reduzido em 50% relativamente ao indicado nos pontos seguintes.

A Ascale recomenda:

VOLADIO SIMPLES

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

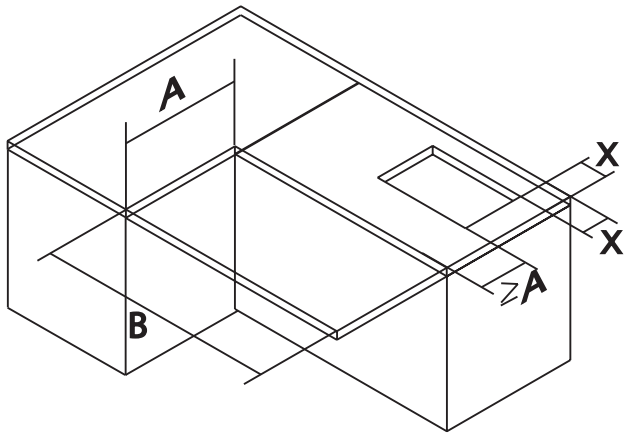


VOLADIO SIMPLES COM VAZIO

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

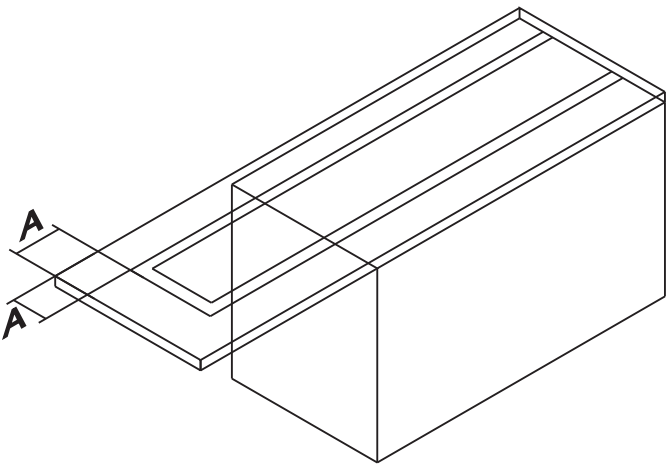
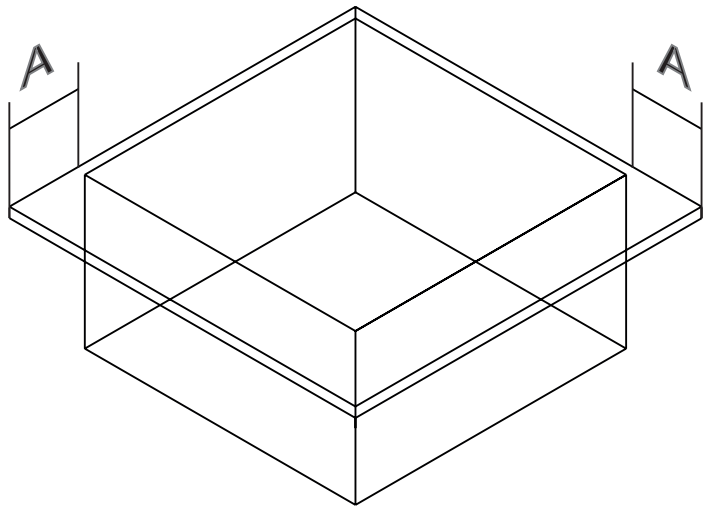
VOLADIO PARCIAL

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



VOLADIO DUPLO 1

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



VOLADIO DUPLO 2

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



