



ASCALE
Nature inspiring innovation

MANIPULACIÓN Y CORTE



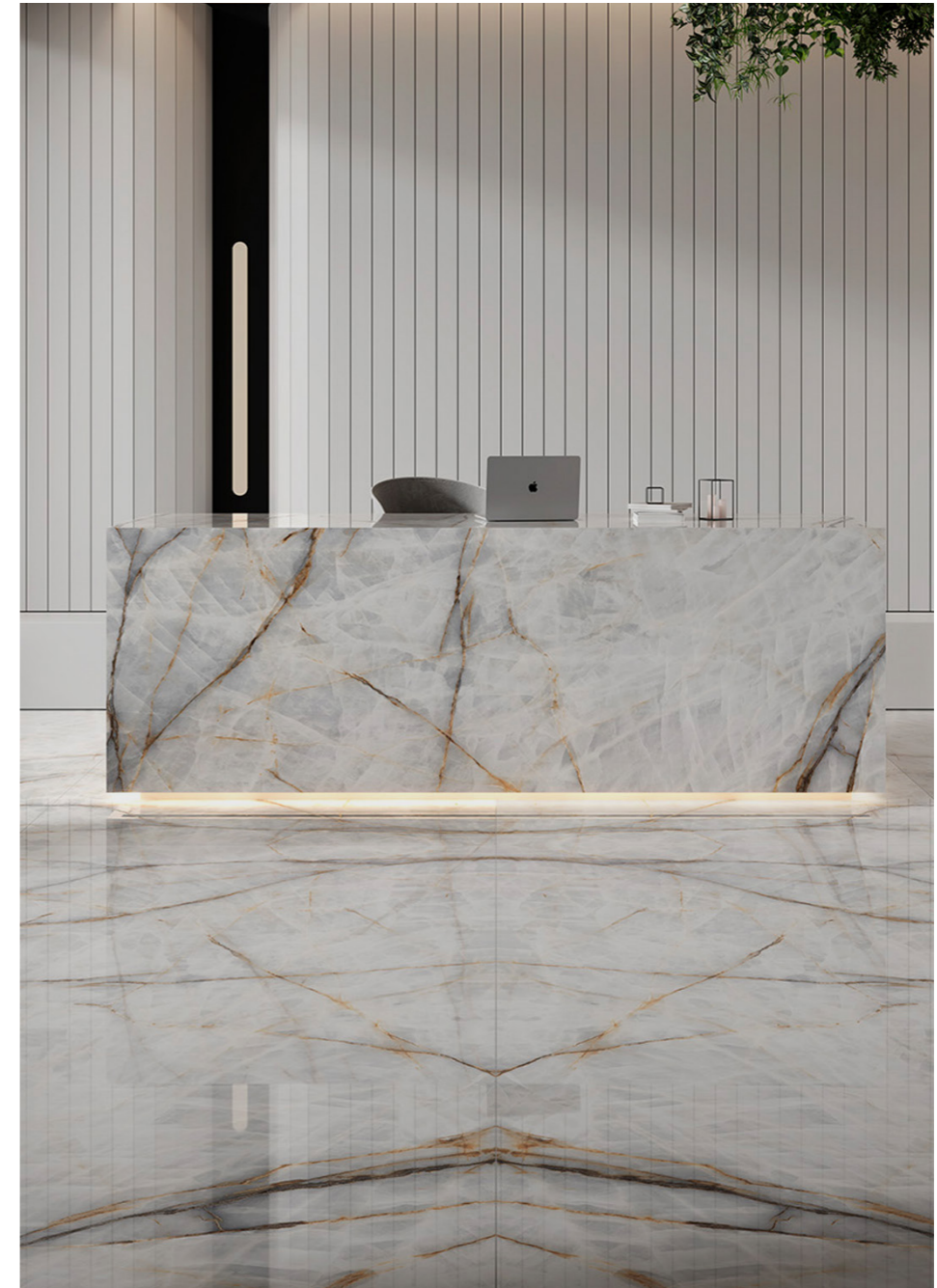
01/ Producto

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

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

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

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





02/Acabados



324 cm



162 cm

Size

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

Finish

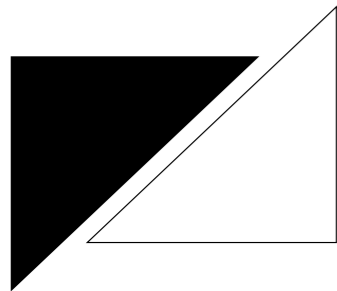
Polished • Matt • Feel • Velvet | *Vein-touch* & 

Thickness

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

03/Ventajas

-  ● 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 / RECICLADO / 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

PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	STANDARD TEST	REQUIRED VALUE	AVERAGE VALUE
Thickness	ISO 10545-3	Complies	Complies
Water absorption	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Breaking strenght	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6mm ≥ 3000 N e=8mm
Modulus of rupture	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Impact resistance	ISO 10545-5		>0,8 no visible defects
Resistance to surface abrasion	ISO 10545-7		
Linear thermal expansion	ISO 10545-8		5,7.10-6°C
Thermal shock resistance	ISO 10545-9		
Moisture expansion	ISO 10545-10		<0,1 mm/m
Crazing resistance	ISO 10545-11		
Frost resistance	ISO 10545-12		
Chemical resistance: Cleaning products	ISO-10545-13	B	A
Chemical resistance: Swimming pool salts	ISO-10545-13	B	A
Chemical resistance: Low concentration acids	ISO-10545-13		LA matt finish LB polished finish
Chemical resistance: Low concentration bases	ISO-10545-13		LA matt finish LB polished finish
Resistance to stains	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 matt finish Min. 4 polished finish
Determination of lead and cadmium	ISO 10545-15		Cadmium < 0,01 mg/l Lead < 0,1 mg/l
Dry heat resistance	EN 13310	Declared value	
UV Resistance	DIN 51094	Declared value	No change

04/Sostenibilidad

Nature inspiring innovation

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

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

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

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

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



* Consultar listado oficial para modelos certificados.





04/Manipulación y corte



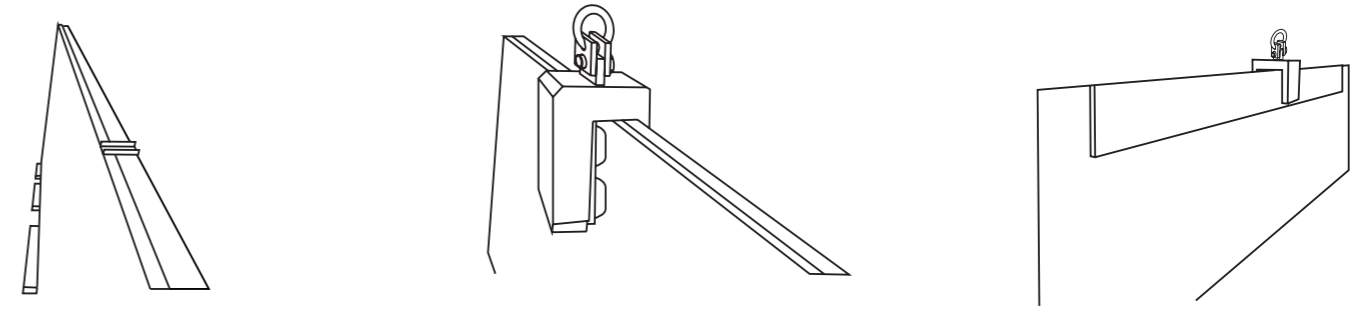
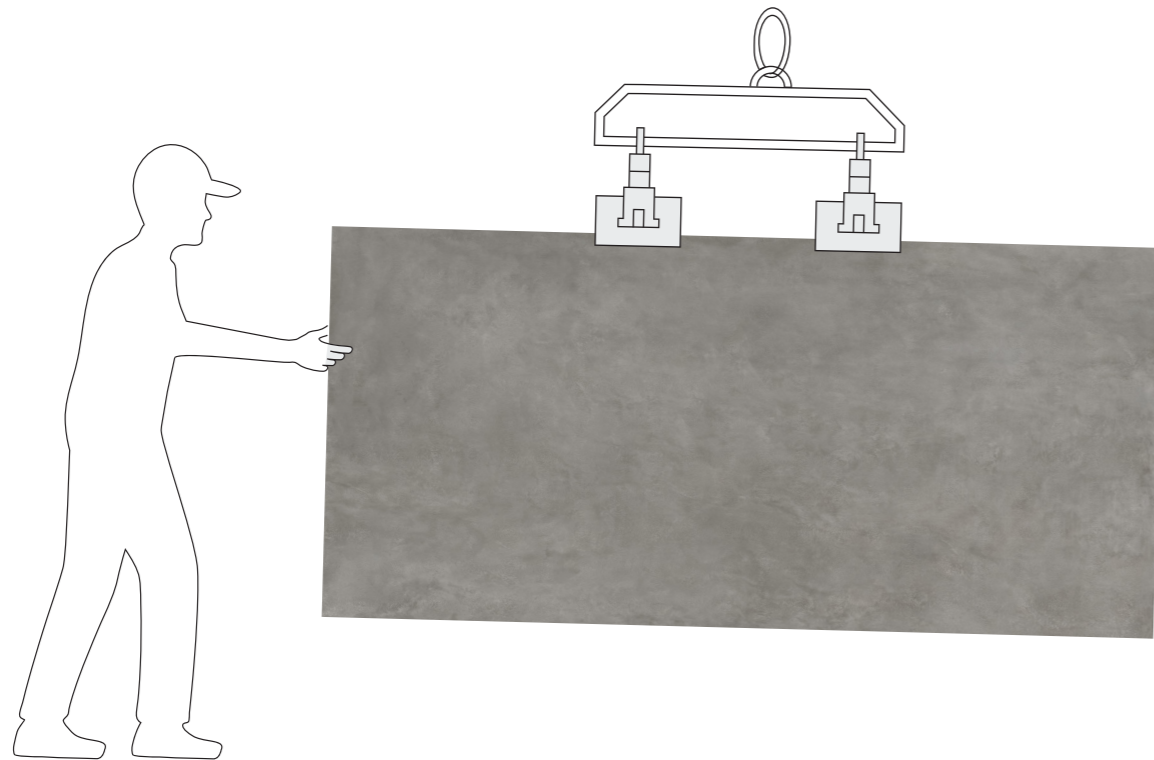
Pesos / dimensiones:

Información técnica	U.M.	6 mm	12 mm	20 mm
Superficie tabla	m2	5.12	5.12	5.12
Peso tabla	kg	77	152	253
Peso por m2	kg	14	29	48
Tablas por caballete*	nr.	44	22	14
m² utiles por caballete	m2	232,32	116,16	71,68
Peso caballete de metal	kg		210	
Peso caballete completo	kg	3388	3344	3752
Medidas caballete incluido embalaje	mm		3300x750x1900	

Transporte mediante pinzas:

Es el mejor método para mover tablas de Ascale de 12 y 20mm de espesor. Se debe prestar siempre atención al movimiento y a la manipulación de las tablas para evitar su astillado o rotura.

Para levantar y mover las tablas individuales, Ascale recomienda utilizar el siguiente tipo de pinza:



La anchura adicional de esta pinza evitará que la tabla se doble durante su manejo y así evitará rupturas no deseadas.

Recomendacion:

No se recomienda coger más de 2 tablas a la vez con la pinza.

Asegúrese de cubrir todas las superficies metálicas que puedan entrar en contacto con la tabla con cinta de espuma adhesiva.

En el caso de no disponer de este tipo de pinza, utilizar un tablón grueso de 2 cm de aproximadamente 3m x 20cm para que la pinza puede coger las tablas de 12mm.

Se recomienda fijar los extremos de la tabla con gatos al tablón para que no pandee la tabla durante el manejo.

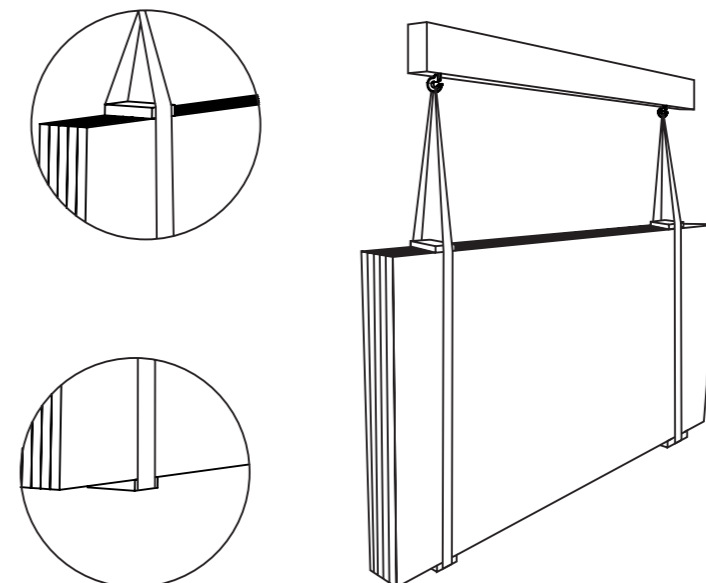
Colocar el tablón en la parte trasera de la tabla que se quiera levantar.

- 1) Colocar la pinza sobre la tabla y el tablón.
- 2) Fijar la pinza y levantar la tabla y el tablón con precaución.
- 3) Evitar cambios bruscos de dirección.

Transporte mediante eslingas

Sistema adecuado para mover varias tablas a la vez. Se recomienda utilizar eslingas de lona.

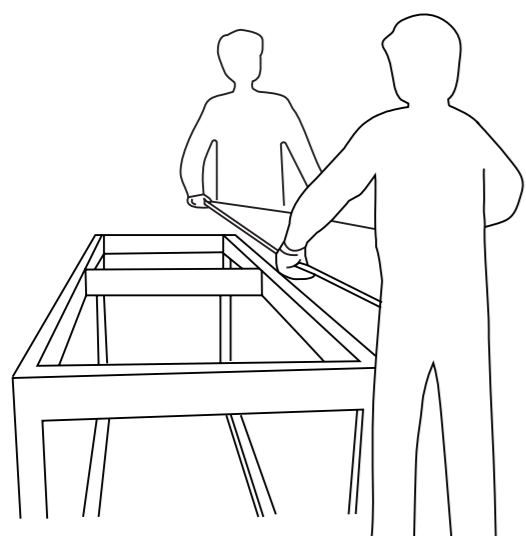
No deben utilizarse eslingas metálicas para manejar tablas Ascale. Se recomienda el uso de distanciadores de madera para evitar el contacto directo entre las eslingas y las tablas



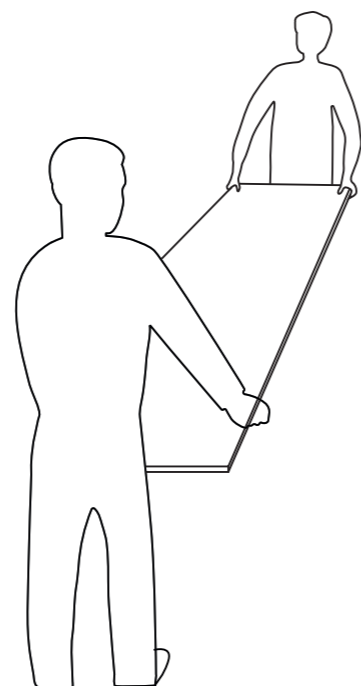


TRANSPORTE MANUAL:

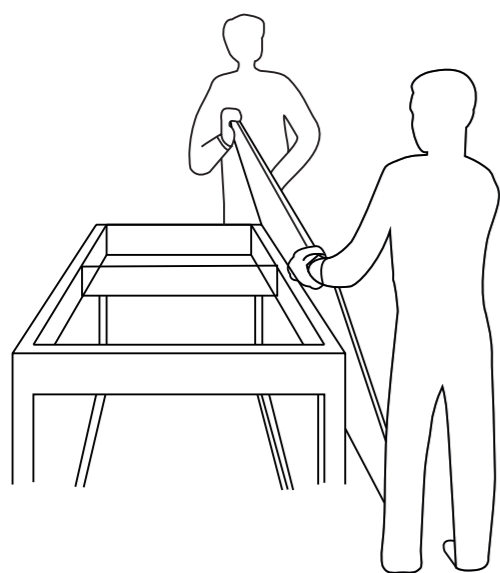
Tenga en cuenta siempre el peso del elemento a transportar. Ayúdese de cualquier apoyo posible y nunca transporte las tablas en posición plana horizontal, ya que esto provoca un pandeo excesivo de las mismas



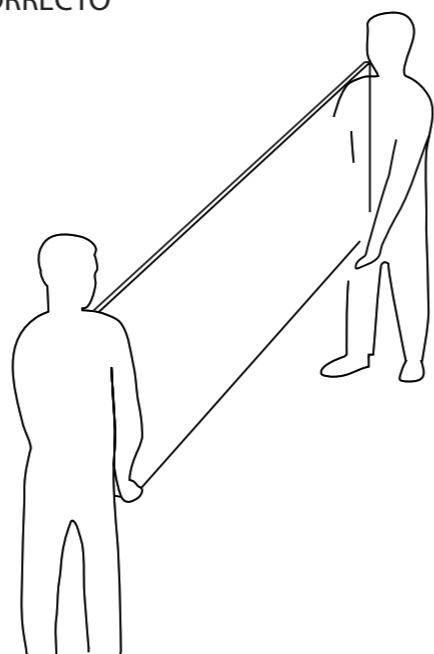
X INCORRECTO



X INCORRECTO



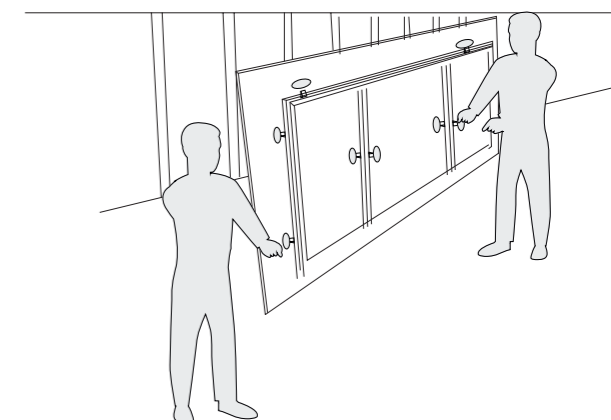
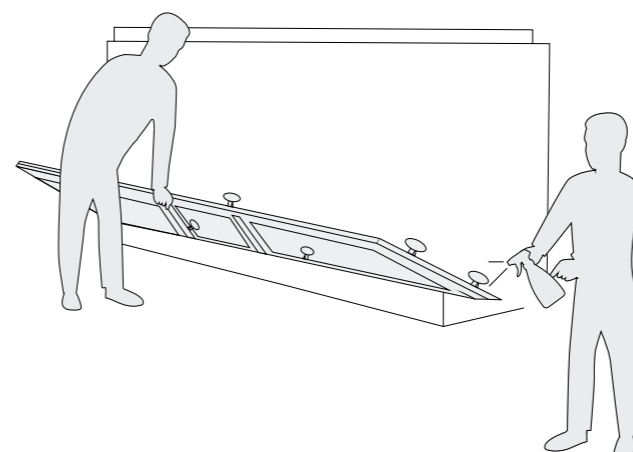
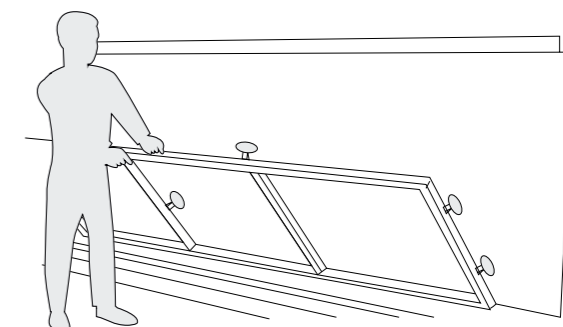
✓ CORRECTO



✓ CORRECTO

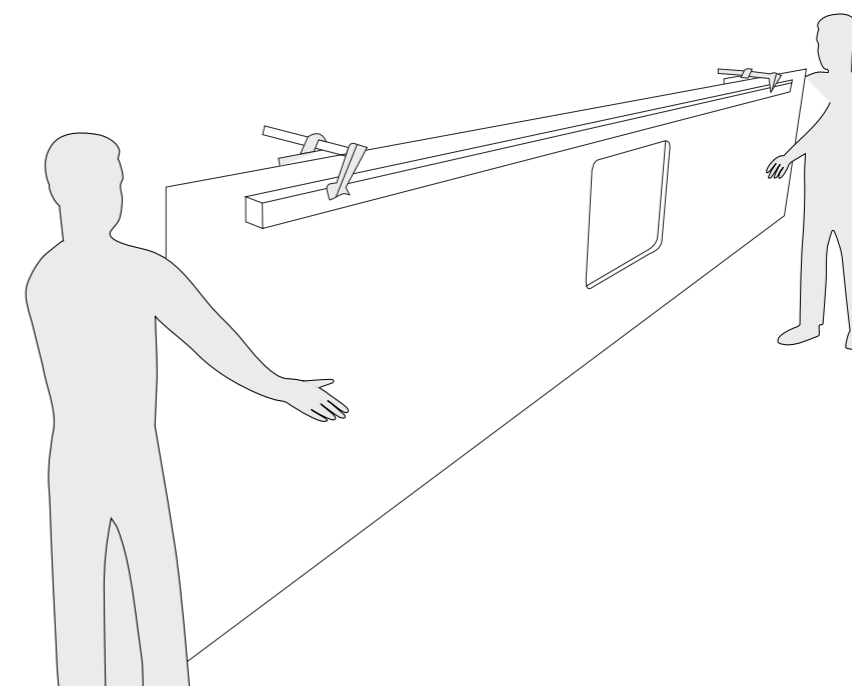
TRANSPORTE MEDIANTE MARCO CON VENTOSAS:

Se recomienda su uso sólo con tablas de 6mm de espesor. Las ventosas se pueden desplazar a lo largo del marco, de manera que se adaptan a la dimensión de la pieza a transportar. Es aconsejable el uso de esta herramienta también a la hora de instalar la tabla en su lugar de aplicación final.



En el caso de no disponer de este tipo de marco, se puede utilizar una barra de aluminio o similar, fijado con varios gatos. Así se evitará que la pieza flexione demasiado durante su manejo.

También se recomienda fijar piezas largas y finas (por ejemplo, faldones) con gatos a una barra de aluminio para su transporte.





PACKING

Las tablas producidas se colocan en caballetes idóneos para el transporte y el almacenamiento, adecuadamente etiquetados.



Los caballetes de tablas de Ascale se deben cargar, descargar y transportar utilizando una carretilla elevadora adecuada, una grúa u otro dispositivo de manipulación.

En todos los casos de manipulación y transporte se debe prestar atención a que la carga esté equilibrada.

Si es posible, mantenga sus tablas Ascale en el mismo caballete en el que las recibió. Cualquier manipulación posterior se debe realizar utilizando caballetes o rieles adecuados (de madera o metal), usando las debidas protecciones para el apoyo vertical de las tablas (de madera, plástico o goma) para evitar desconchados y mellas en el punto de apoyo.

ALMACENAJE

En caso de almacenamiento de tablas en caballetes no suministrados por nosotros, se sugiere el uso de una base de apoyo continua, o al menos, que cuente con cuatro puntos de apoyo para las tablas. Dicha base debe ser rígida (preferiblemente de madera). Esto prevendrá la aparición de desportillos en los bordes de las tablas Ascale.

Asegúrese de que las tablas Ascale tienen al menos tres apoyos (uno central y dos en los extremos)

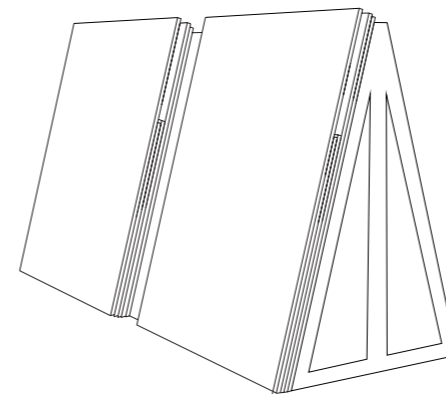
En caso de almacenamiento al aire libre, se sugiere cubrir las tablas con una tela impermeable.

Las piezas cortadas pueden tener cantos afilados y por lo tanto se tienen que manejar con cuidado y con protecciones adecuadas.

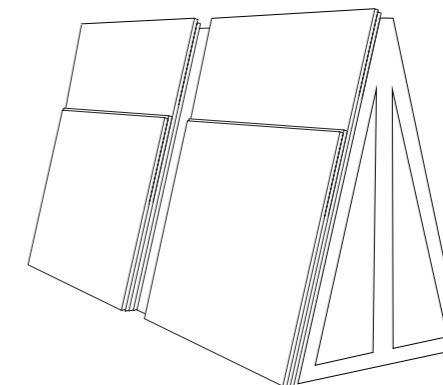
El material cortado se debe embalar con protecciones

de cartón o similar en las esquinas y con paneles amortiguadores en los bordes perimetrales (con espesores adecuados) como protección frente a golpes.

Si el producto no se embala de manera adecuada se pueden provocar roturas.

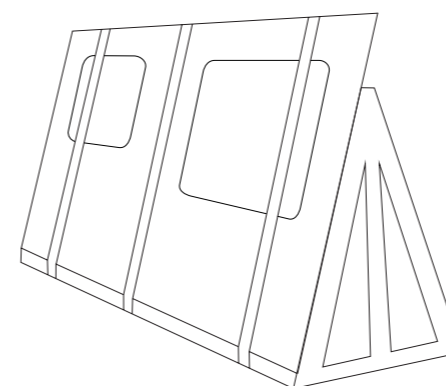


X INCORRECTO

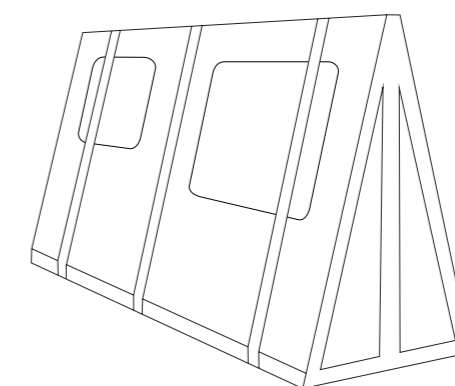


✓ CORRECTO

“Evite apoyar tablas grandes sobre tablas más pequeñas.”



X INCORRECTO



✓ CORRECTO

“De la misma manera, compruebe que el caballete o base sobre el que apoyan las tablas es mayor que la superficie de la tabla.”



INFORMACIÓN PREVIA

Antes de empezar la elaboración, se debe asegurar que toda la tabla esté apoyada en la bancada y que la bancada esté libre de tiestos. Es importante que la tabla esté completamente plana.

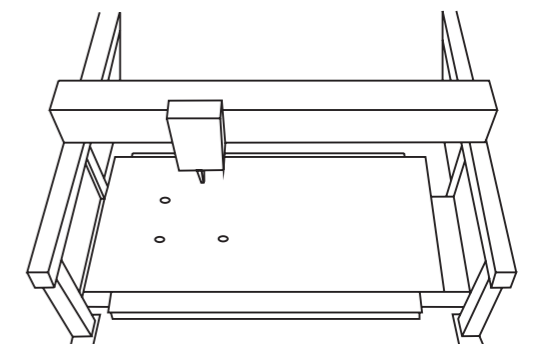
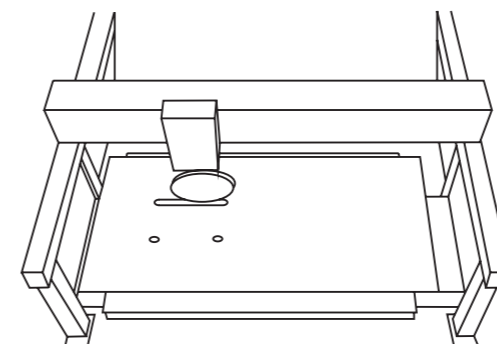
Para aliviar la tensión que puede tener la tabla en bruto, previo a cualquier manipulación, se recomienda sanear los bordes de la misma, cortando unos 2 cm por cada lado.

Secuencia recomendada de corte de distensión:



Debido a la dureza del material Ascale, se debe procurar una buena refrigeración del disco. El chorro del agua refrigerante tiene que ser continuo y apuntar en todo momento al punto del corte, donde el disco está en contacto con la tabla:

Vaciado de fregaderos: antes de empezar el corte de los huecos, es obligatorio taladrar las esquinas de los huecos con una broca con un radio mínimo de 5mm.



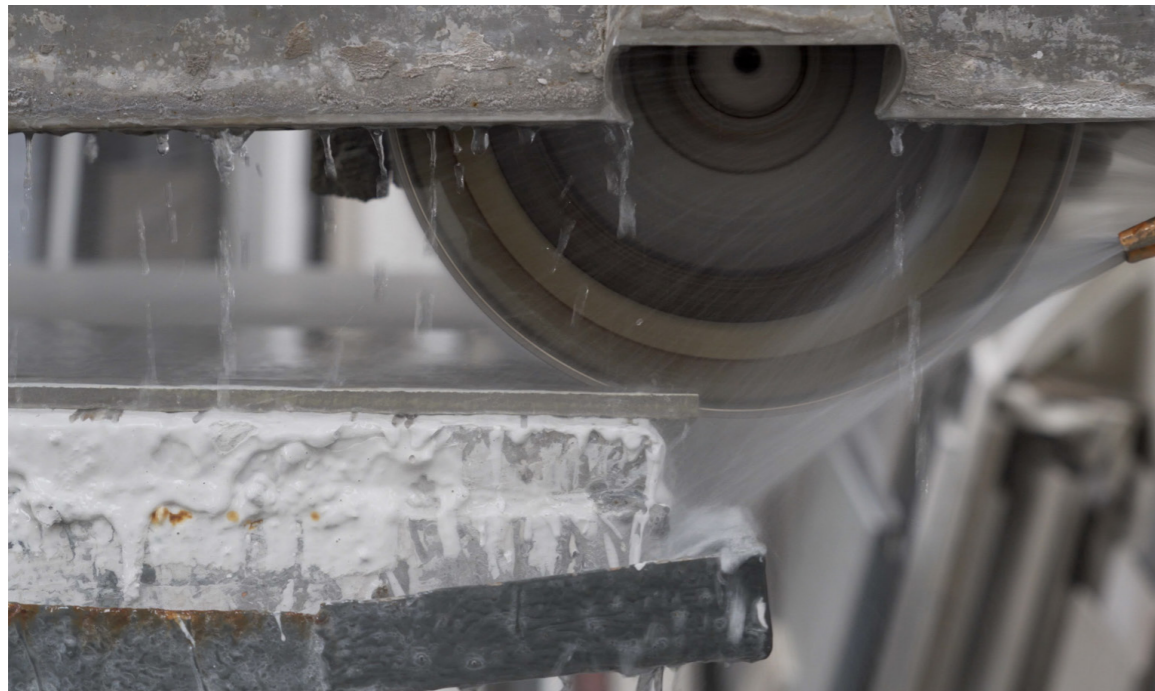
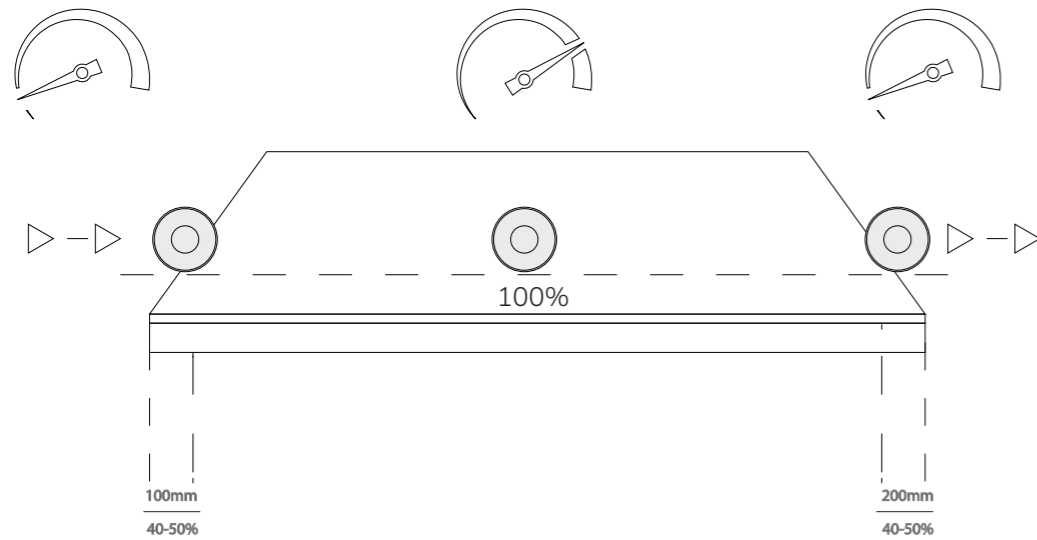


CORTE CON DISCO

Se recomienda cortar las tablas Ascale con disco segmentado. Los parámetros del corte son los siguientes:

Disco	RPM	Vel. Avance (m/min) para espesores 6/12/20 mm	
		Corte recto	Corte a inglete
300 mm	Según 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

Dichas velocidades se deben reducir en un 50% al empezar y al finalizar el corte (aproximadamente 15-20cm al inicio y al final del corte):



PARÁMETROS PARA HERRAMIENTAS CNC

Las placas Ascale pueden cortarse con máquinas de control numérico (CNC).

Las máquinas CNC más complejas ofrecen la opción de girar e inclinar el cabezal de corte para muchos tipos de procesamientos. Normalmente, la CNC se utiliza después de dar forma a la parte superior con una cortadora de disco o de hidrojet.

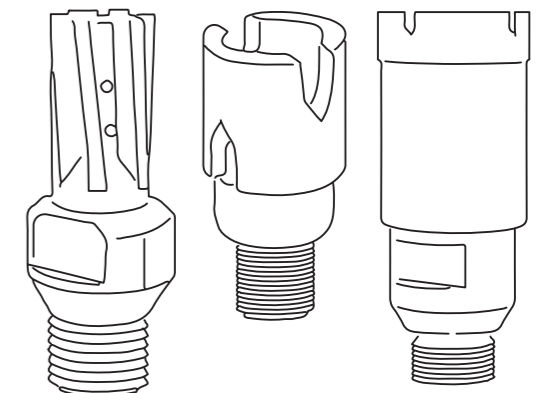
Esta máquina se utiliza principalmente para crear ecortes para fregaderos, y para acabar los cantos de las encimeras a ras, orificios, bordes y líneas curvas. La herramienta debe tener punta de diamante para el tratamiento del gres porcelánico. La elección de la máquina depende del proceso específico a realizar.

No realice cortes ni agujeros cuando la máquina esté oscilante. Durante el trabajo, es importante utilizar abundante agua dirigida en la dirección correcta, tanto dentro y fuera de la máquina.



La máquina debe ser al menos 1 mm más ancha que el espesor de la placa.

Herramienta	RPM	Avance (mm/min)
Fresa de corte 19-22mm	4500-5500	150-250
Broca 35mm	3500-4000	10
Fresa de rebaje	6000-9000	400



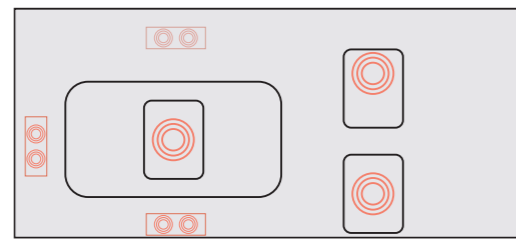


POSICIONAMIENTO DE LAS VENTOSAS

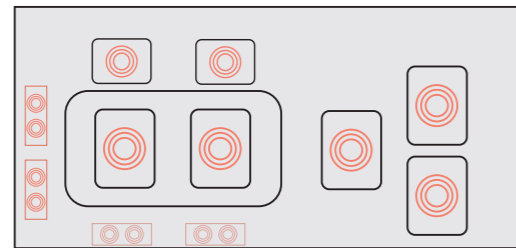
Antes de comenzar el proceso, compruebe la correcta sujeción de las ventosas en la parte posterior de la placa.

Si la sujeción no es satisfactoria, utilice juntas más blandas del grosor adecuado.

La correcta colocación de las ventosas que sujetan la placa es un aspecto fundamental para conseguir un buen corte. Por ello, distribuya las ventosas de forma regular para que sujeten la placa, incluida la parte que debe ser retirada. Si no lo hace, la parte de la porción ya cortada podría doblarse y provocar un agrietamiento antes de terminar el proceso.



X INCORRECTO

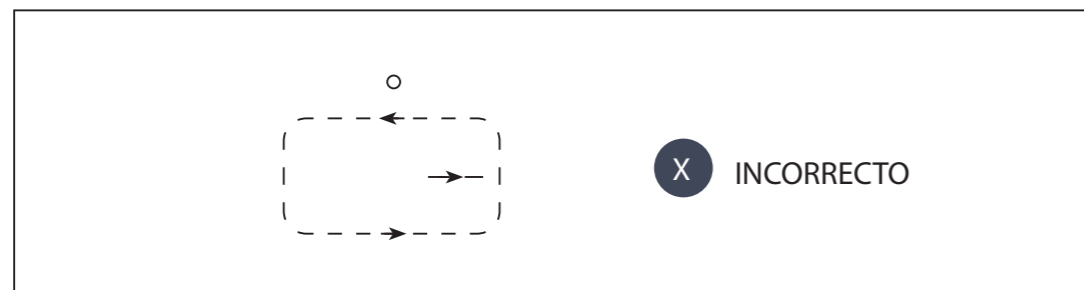


✓ CORRECTO

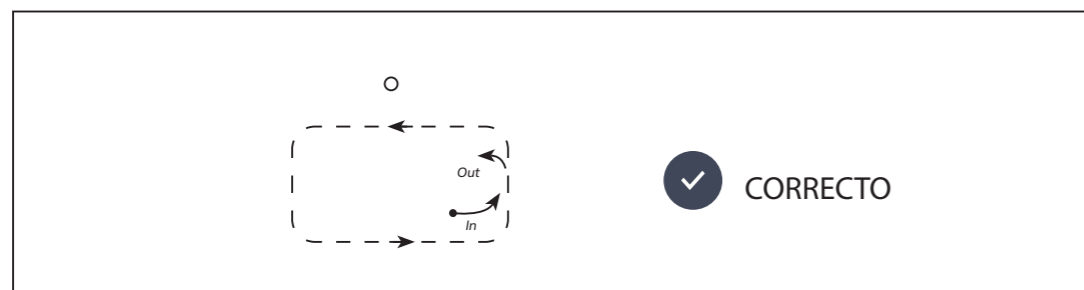
Como alternativa a las ventosas, es posible utilizar sargentos: en este caso, es necesario recordar que el lado del sargento no se puede cortar.

DIAGRAMA DE CORTE PARA LOS RECORTES

Realice los cortes tal y como se indica en el esquema siguiente sin entrar en el perímetro del hueco a 90°, lo que comprometería la calidad del proceso final.



X INCORRECTO



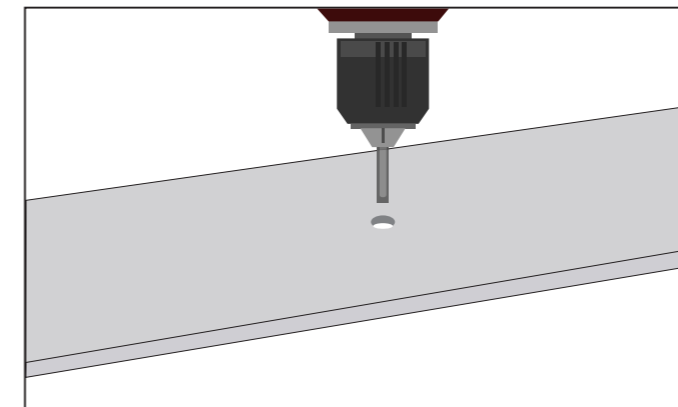
✓ CORRECTO

PROCESAMIENTO A RAS

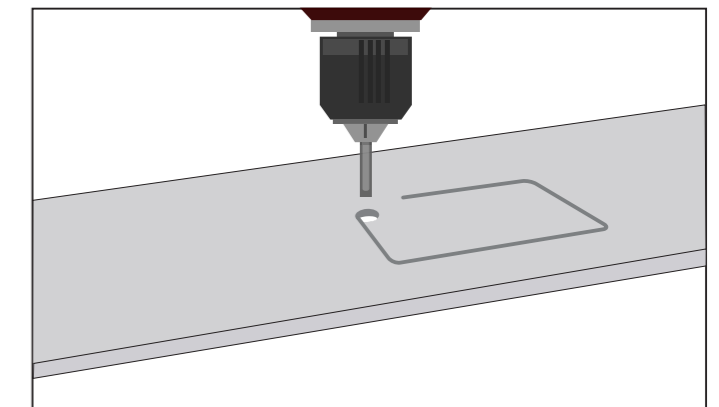
Aconsejamos terminar el procesamiento de la encimera a ras antes de hacer el recorte.

Es posible cortar un rebaje máximo de 4 mm en una placa Ascale 12+ y de 8 mm en una placa Ascale 20+, de un tamaño y profundidad adecuados según las instrucciones de la ficha técnica del fregadero o aparato para instalar.

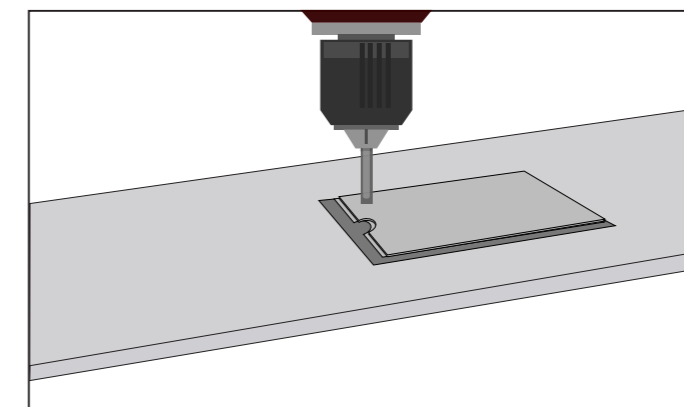
PARÁMETROS DE CORTE



Perforación



Rebordeado



Corte



PROCESAMIENTO MANUAL

Es posible utilizar una herramienta de corte manual para realizar cortes en las placas Ascale 12+ y 20+.

Mediante el uso de accesorios como discos, brocas de diamante o almohadillas abrasivas de diferentes grados, es posible obtener cortes, orificios o acabados de cantos o detalles de las superficies de las encimeras.

Es importante colocar la placa que se está procesando en una posición adecuada para evitar movimientos y vibraciones. La zona que se procesa y la herramienta utilizada deben ser bañadas con agua constantemente para garantizar el correcto enfriamiento y la calidad del proceso.



LIMPIEZA AL FINAL DEL PROCESAMIENTO

Las operaciones de corte, taladrado, etc. provocan residuos de polvo debidos a la abrasión del material. Estos residuos, junto a la presencia del agua necesaria durante las fases de procesamiento, tienden a solidificarse sobre la superficie una vez secos.

Así que es fundamental realizar correctamente la limpieza al finalizar las fases de procesamiento, ya que si se hace mal o de manera rápida podría causar halos difíciles de eliminar (especialmente visibles en los colores oscuros).

Limpie con abundante agua la superficie de la placa de los residuos de procesamiento, y luego séquela con un paño de papel y repita la operación hasta que esté limpia. Evite el almacenamiento de material procesado mojado.

Durante el ensamblaje de la encimera para la realización de los cantos, lavabos suspendidos etc... se utilizan adhesivos de poliuretano o epoxi. Los productos epoxi han sido estudiados para no despegarse, lo que garantiza el rendimiento a lo largo del tiempo. Por esta razón, podrían adherirse a las superficies, sin ser absorbidos, pero haciendo que su eliminación sea difícil o imposible.

Por lo tanto, es fundamental que se eliminen rápidamente utilizando esponjas o paños suaves y los productos de limpieza sugeridos por los proveedores. Evite contaminar el resto de la superficie con paños/esponjas utilizadas para la eliminación de dichos materiales. No mueva la superficie terminada con guantes sucios de productos adhesivos.

Si se observa algún material de epoxi/poliuretano después de la instalación de la encimera, hay que tratarlos con productos básicos y esponjas suaves, pero como en ese momento se habrán endurecido completamente, puede que no siempre sea posible eliminarlos.

PARÁMETROS PARA WATERJET

Es importante que la tabla esté apoyada sobre las costillas de la waterjet en toda su superficie. Las costillas deben ubicarse lo más cerca posible entre ellas y deben estar en perfecto estado

Para realizar los cortes perimetrales y cortes externos, realizar la primera descarga de agua fuera de la tabla. Después, la primera perforación en la tabla a presión recomendada de 700 bar durante 10 segundos. A partir de ahí aumentar la presión a alrededor de los 3900 bar para iniciar el corte.

Si el software de la máquina y el diseño lo admiten, se recomienda acabar el corte lo más cerca posible del borde de la tabla.



Otros **parámetros recomendados:**

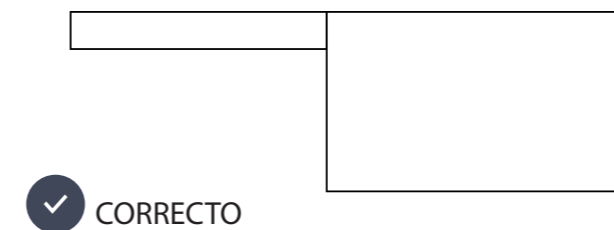
Cabezal	0,88 mm
Caudal de abrasivo	500 gr/min
Velocidad de corte (6mm+)	1,8-2,4 m/min
Velocidad de corte (12mm+)	1,2-1,8 m/min
Velocidad de corte (20mm+)	0,6-1 m/min

DISEÑO Y FORMAS

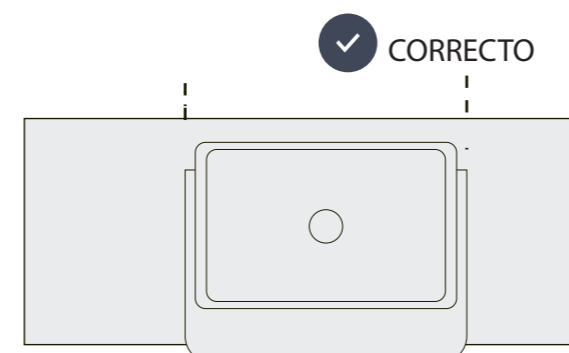
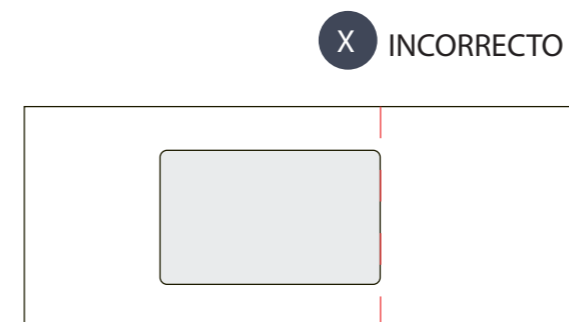
Al diseñar una encimera es importante seguir algunas recomendaciones. A continuación, se indican algunos consejos de corte, diseño y arquitectura que permitirán reducir problemas causados por roturas, fisuras o deformaciones del producto final.

Ascale recomienda utilizar material de espesores 12 mm y 20 mm a la hora de elaborar las encimeras.

Si el diseño de la encimera lo permite, se debe evitar encimeras de Ascale con pesos desequilibrados:



Tampoco son recomendables cortes irregulares, como por ejemplo para un "fregadero de granja". En dichos casos, se recomienda incorporar juntas en el diseño de la encimera:





PLANIFICACIÓN

Consideraciones generales:

Como medidas generales, en la medida de lo posible, se deben seguir las siguientes indicaciones:

- Verificar que el soporte esté en su posición final
- Medir y proyectar el tamaño, la forma y la ubicación de la superficie. La precisión en la medida es esencial para una correcta fabricación e instalación de la superficie.
- Planificar la fabricación con piezas rectangulares lo más grandes posibles y de menor desperdicio de tabla.
- Pre-marcar en los muebles la ubicación de las juntas que vayan a ser fabricadas en la encimera. Se recomienda colocar juntas en las uniones complejas. Comprobar la uniformidad de la superficie en los emplazamientos donde este planeado poner las juntas.
- Verificar la localización y el espacio disponible para los accesorios que se colocaran en la encimera, teniendo en cuenta la distancia entre ellos y las zonas de alrededor.
- No cortar bordes visibles de la encimera aprovechando los bordes de la tabla, dado que el borde de la tabla en bruto no es adecuado como borde final de tabla.

GRÁFICAS

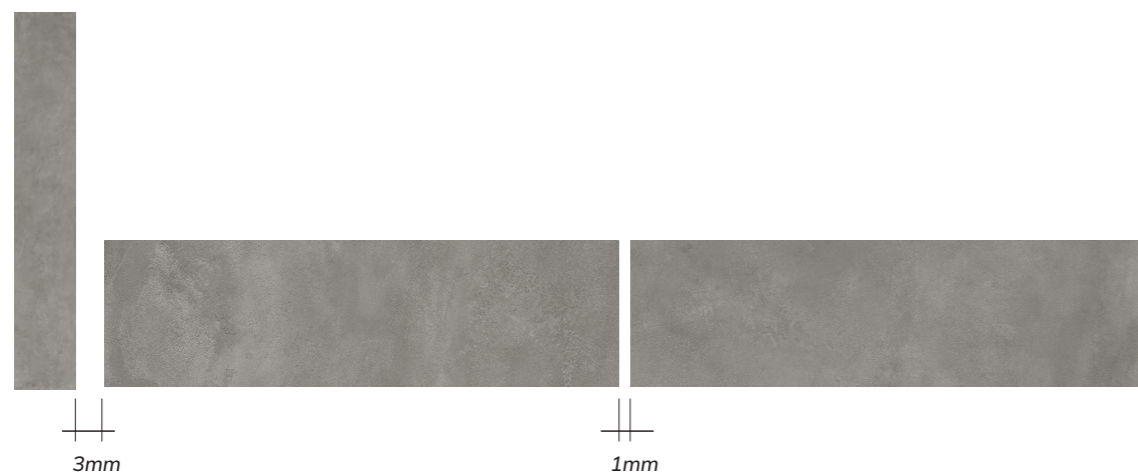
Si el proyecto incluye el uso de varias tablas, verifique la orientación de la gráfica del material.

Si está prevista la elaboración de varias tablas obteniendo continuidad en la gráfica (por ejemplo, efecto bookmatch), preste atención durante el corte de las partes a unir. Como ocurre con las piedras naturales, las elaboraciones de este tipo, incluso cuando se realizan en forma adecuada, pueden comportar ligeras desviaciones puntuales de la gráfica. Ascale no aceptará reclamaciones por este concepto.

JUNTAS

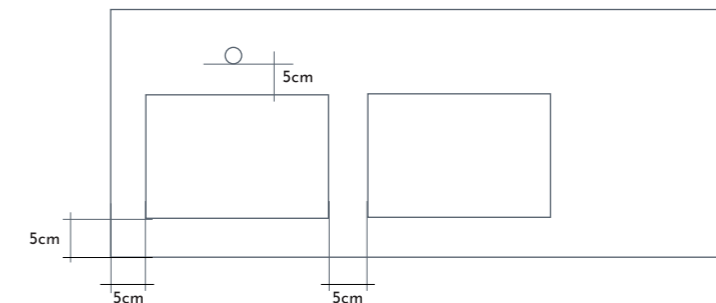
Como junta de dilatación, se debe prever un espacio vacío de al menos 3 mm entre el producto y la pared a la que éste se apoya, y aproximadamente 1 mm entre tablas yuxtapuestas durante la obra.

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



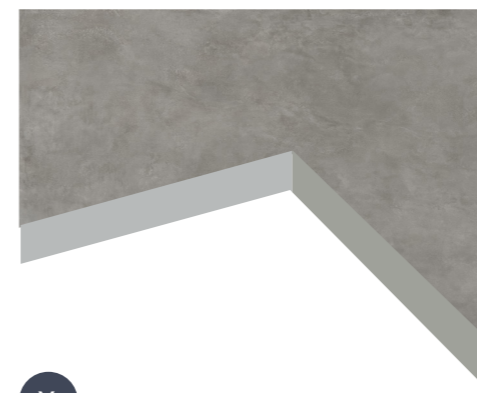
DISEÑO DE AGUJEROS PARA FREGADEROS Y PLACAS DE COCINA

La distancia mínima admitida para orificios o huecos entre sí y/o desde el borde de la tabla es de 5 cm. En el caso de utilizar fogones de gas, se recomienda dejar un espacio de 8 cm entre el hueco de la cocina y el salpicadero.

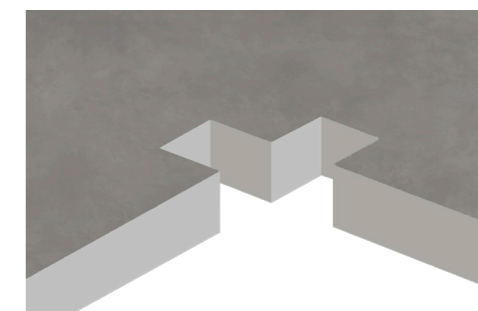


Es imprescindible que los ángulos internos de los huecos lleven un radio constante de 5mm.

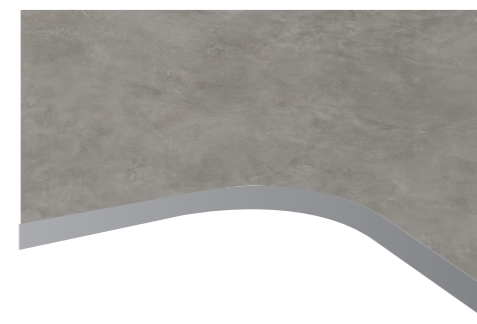
En caso de corte con disco, se deberán realizar en las esquinas sendos taladros con broca de 10mm, previamente a los cortes de los lados rectos.



X INCORRECTO



X INCORRECTO



X INCORRECTO



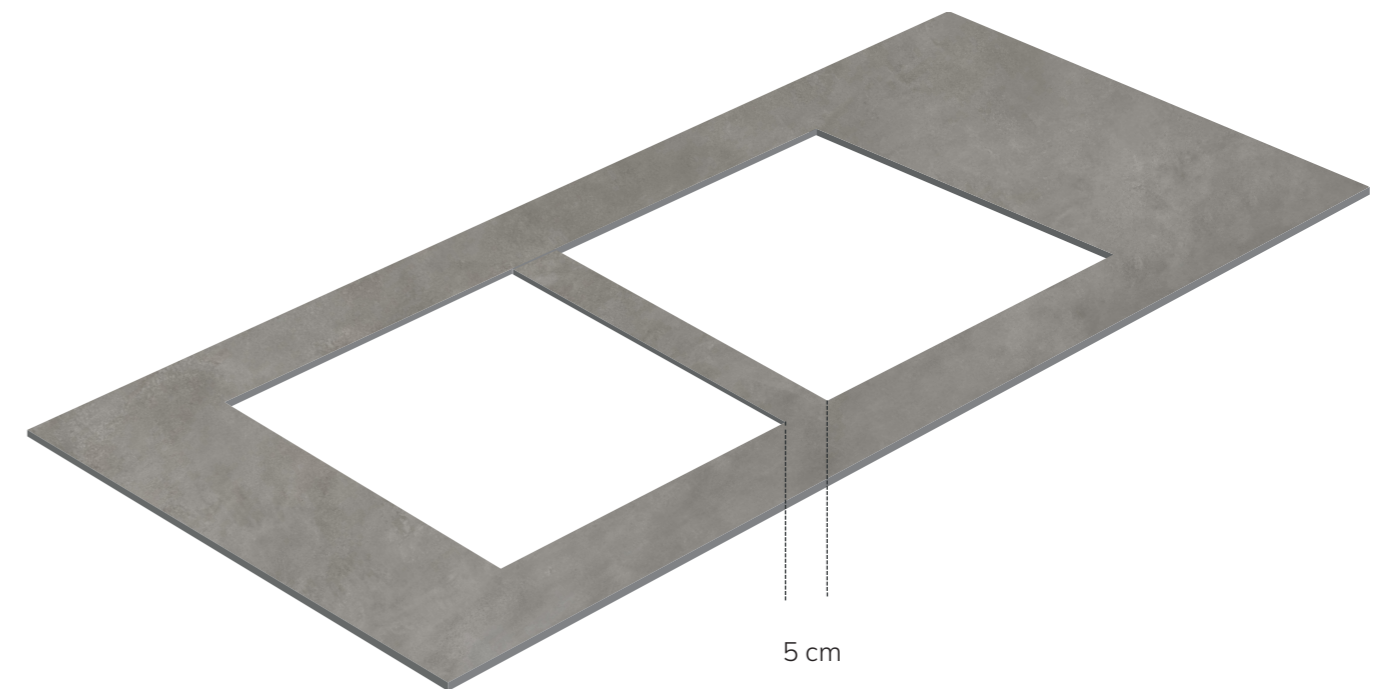
✓ CORRECTO



Una vez realizado el corte, los bordes de los cortes para las placas vitro cerámicas, enchufes o interruptores suelen quedar ligeramente cortantes o irregulares, por lo que se recomienda que se terminen biselando con discos de diamante o lijas abrasivas.

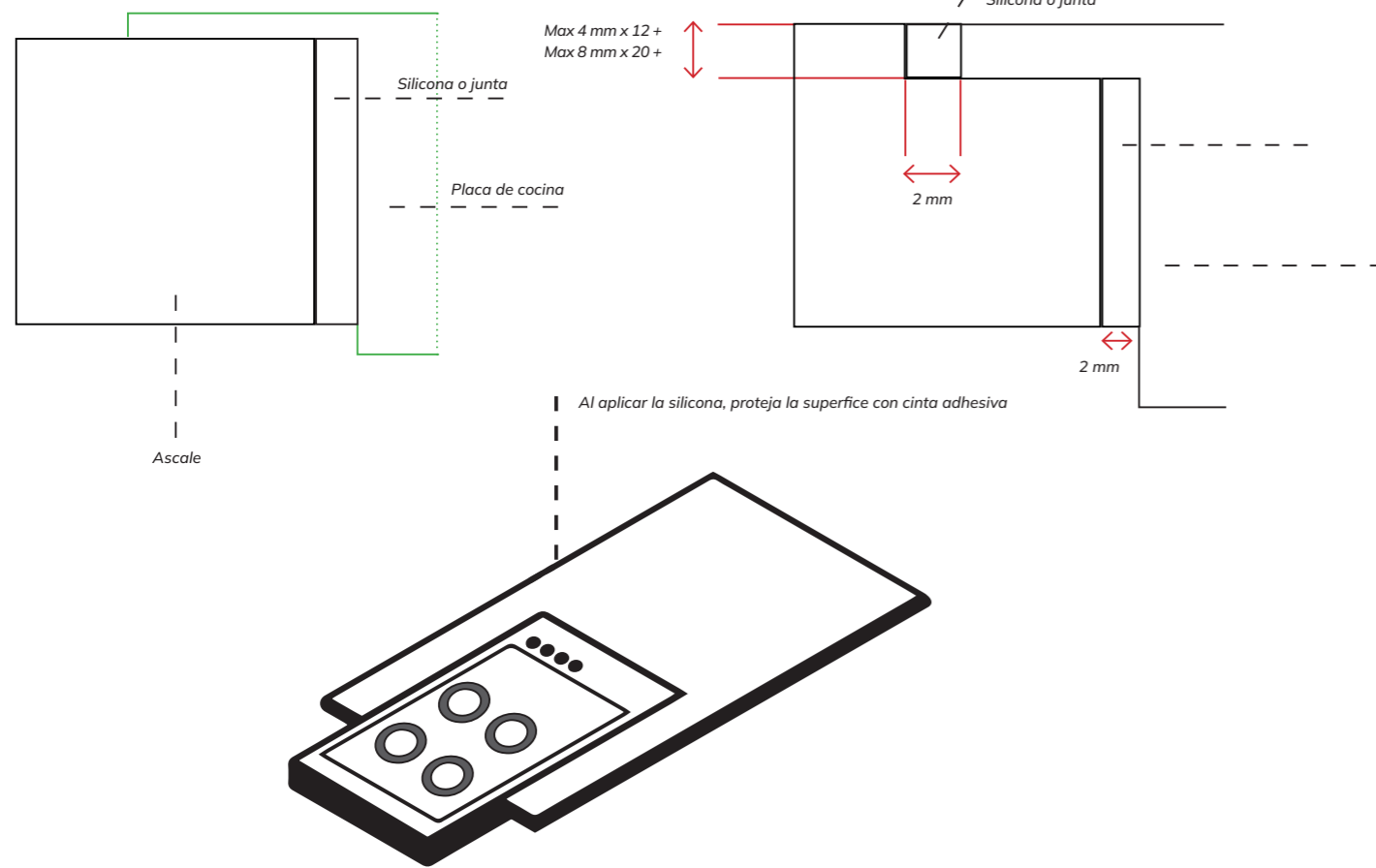
Se recomienda pulir los cantos del hueco para eliminar las posibles micro-fisuras originadas durante el corte. Cuanto más intenso sea ese tratamiento menos riesgo existirá en un futuro.

Si se prevé hacer huecos de grandes dimensiones (de más de 70 cm), se recomienda colocar en el centro de la abertura, en la dirección de la profundidad, un listón pre-cortado de aproximadamente 5 cm de ancho (que se debe quitar después de la colocación) para hacer menos crítico el desplazamiento de la pieza.





Placa de cocina sobre la encimera

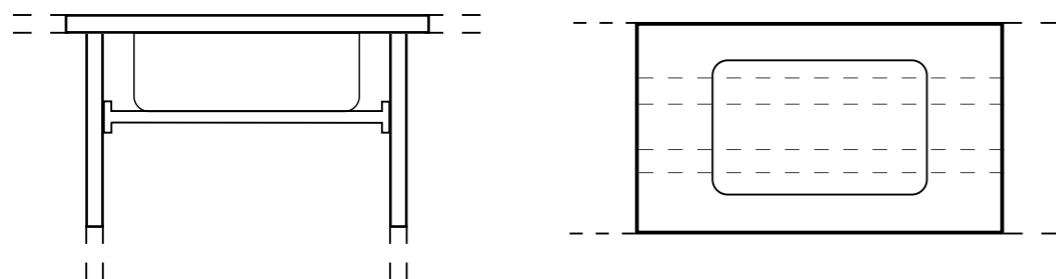


El procesamiento de las placas Ascale 12+ y 20+ para obtener los agujeros de colocación de los fregaderos o electrodomésticos debe hacerse solo después de una cuidadosa evaluación de las medidas de procesamiento indicadas en la ficha técnica del producto a instalar, en función del método de instalación.

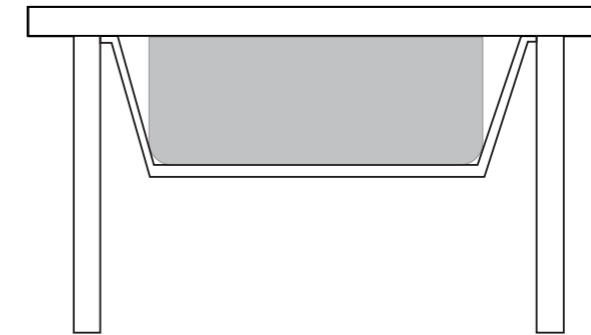
Se requiere una distancia mínima de al menos 2 mm entre la placa de cocina y la placa Ascale, para tener en cuenta las dilataciones térmicas, salvo que el fabricante del aparato prevea una distancia mayor. El hueco deberá rellenarse con un sellador adecuado.

Independientemente del tipo de fregadero definido en el proyecto, deberán fijarse barras de apoyo u otros sistemas equivalentes a la estructura de la unidad para sostener el peso de la placa y el agua que pueda contener, de manera que no dependa de la placa.

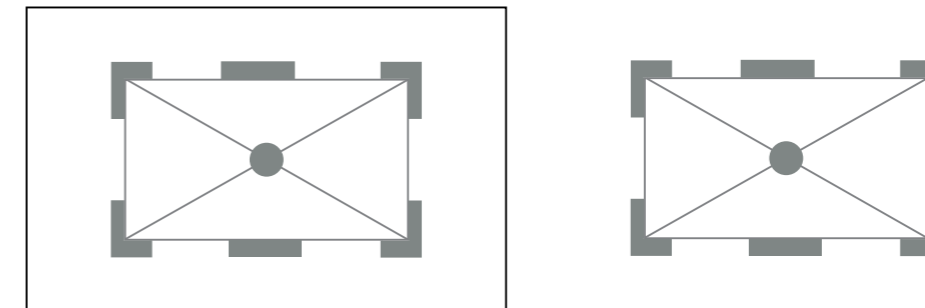
Independientemente del tipo de fregadero definido en el proyecto, deberán fijarse barras de apoyo u otros sistemas equivalentes a la estructura de la unidad para sostener el peso de la placa y el agua que pueda contener, de manera que no dependa de la placa.



Si la base tiene cajones deslizantes, estos soportes deben tener la forma adecuada para que puedan deslizarse correctamente:



En función del proyecto (como en el caso de ranuras repetidas y cercanas), valore la posible necesidad de reforzar el perímetro del recorte aplicando un perfil Ascale con un adhesivo adecuado bajo la encimera.



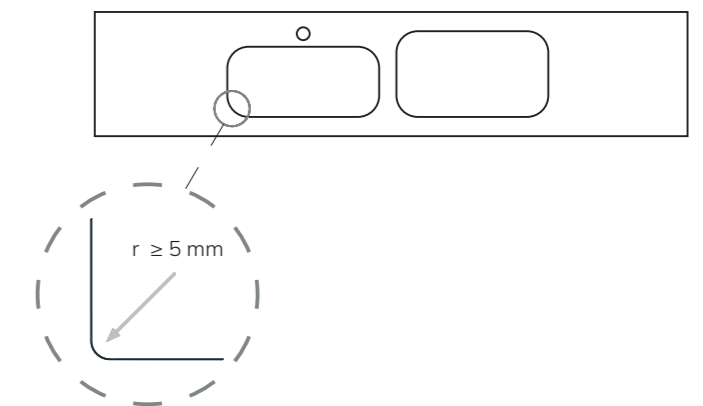
Las placas Ascale 12+ y Ascale 20+ se pueden procesar para obtener diferentes configuraciones para fregadero y placas de cocina.

ÁNGULOS INTERNOS

Para crear ángulos internos y aberturas, haga un ajuste en correspondencia con el radio mínimo igual a 5 mm, para distribuir las tensiones, como el que se realiza normalmente para el procesamiento de la piedra natural, el mármol y la piedra compuesta.

La creación de ángulos internos de 90° no es aconsejable.

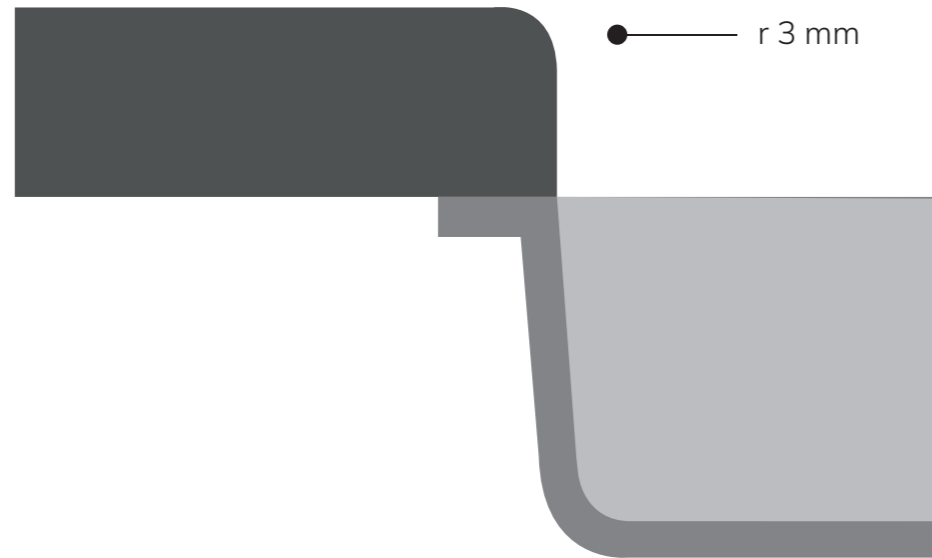
Como para todos los materiales rígidos como el mármol, la piedra natural, los aglomerados de cuarzo y el vidrio, puede hacerse bajo la responsabilidad del operario sobre la base de su propia experiencia, con procesos que el operario haya probado y considere adecuados.





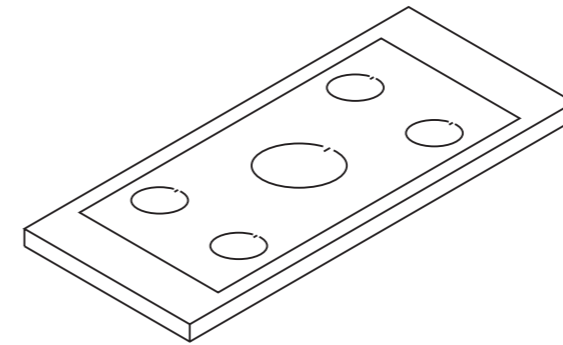
FREGADEROS BAJO ENCIMERA

Para reducir al mínimo el riesgo de desconchado de los bordes, se recomienda un canto biselado redondo o incluso canto a media caña, con un radio mínimo de 3 mm.

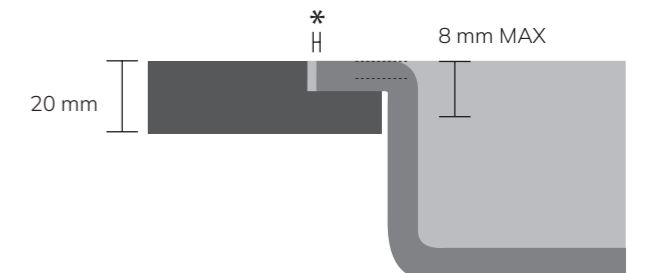
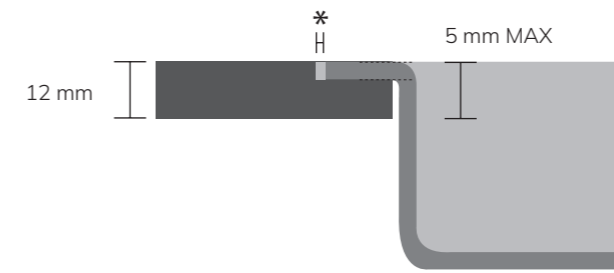


FREGADEROS Y PLACAS ENRASADOS

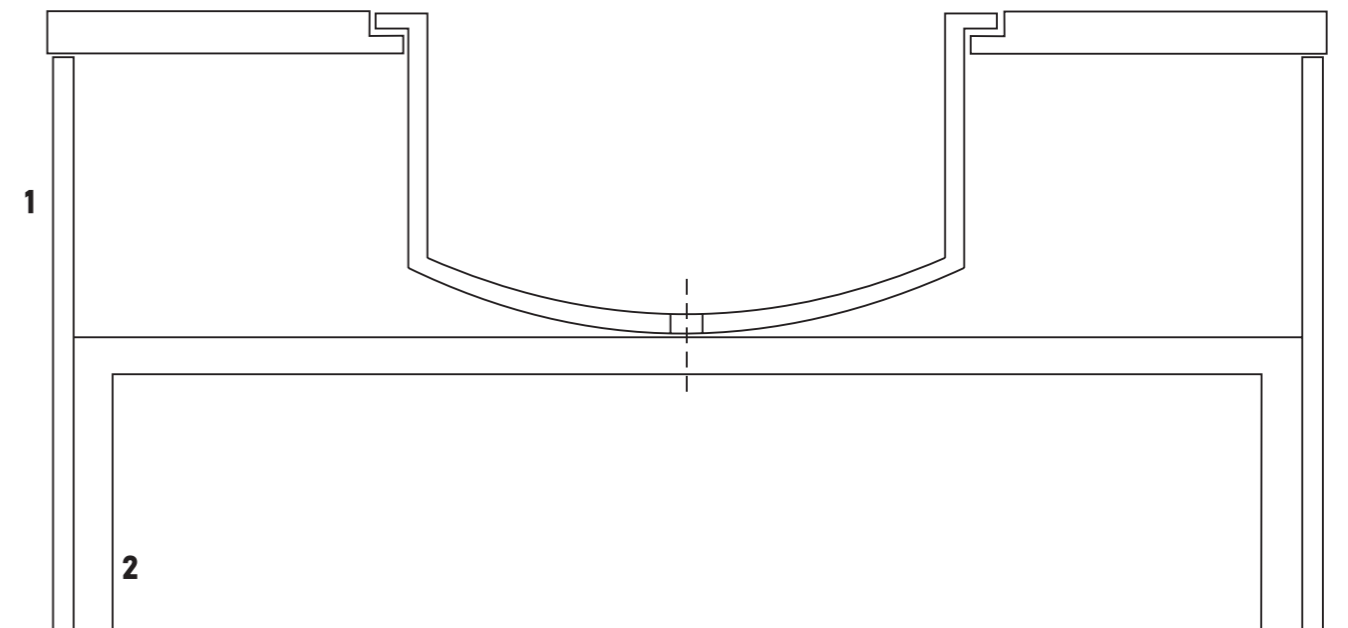
Los fregaderos y placas de inducción o vitrocerámica enrasados, apoyados sobre rebajes realizados en la superficie de la encimera, sólo son recomendados en encimeras de 12 mm y 20 mm de espesor con las siguientes profundidades máximas de rebaje:



Espesor de la tabla	Profundidad máxima de rebaje
12mm	5mm
20mm	8mm



En fregaderos de grandes dimensiones se debe valorar la colocación de una barra de soporte en la parte inferior del fregadero:

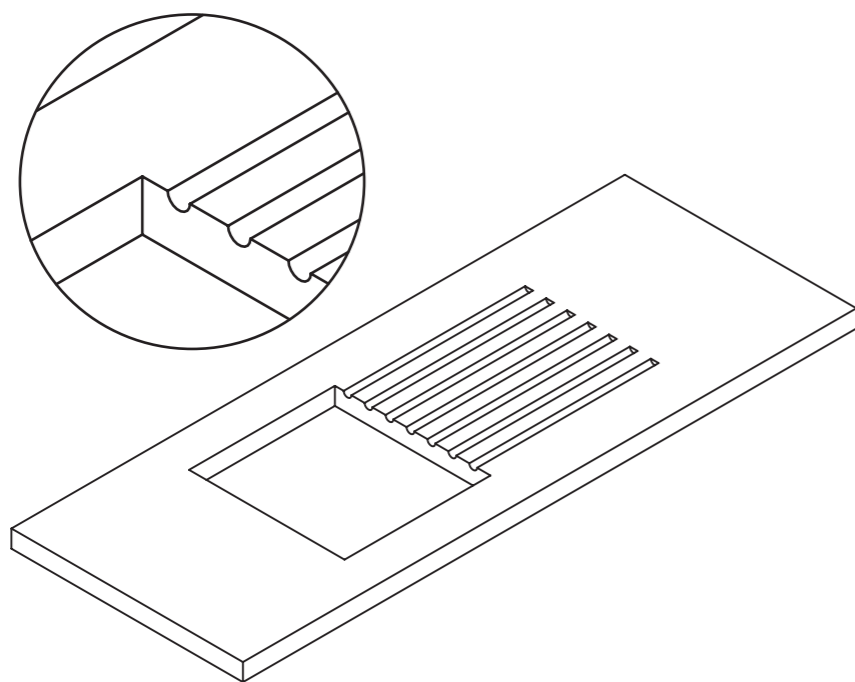




ESCURRIDORES

El mejor resultado para este tipo de elaboraciones se conseguirá en materiales todo masa, en los que el acabado de las hendiduras se verá igual al de la superficie normal de la tabla. Consideraciones para este tipo de elaboración:

- Procedimiento: realizar el rebaje según las indicaciones dadas en el punto "Parámetros y recomendaciones de corte" del presente manual, empezando desde el hueco del fregadero. Lijar a mano las hendiduras para eliminar las marcas dejadas por el fresolín de rebaje. Finalmente tratar las hendiduras con un producto sellante, de modo que se evite la absorción de agua en la zona
- La profundidad de los canales se debe de limitar al 25% del espesor: 3mm para el 12mm y 5mm para el 20mm.
- La distancia mínima entre canales será de 1cm
- Además, la zona rebajada requerirá de un refuerzo adicional en el dorso de la placa
- Sellado de las hendiduras con NANOTOP de LITHOFIN o un producto similar



Se debe tener en cuenta que al hacer las hendiduras se mostrará el color base de la tabla, que puede contrastar con el diseño de la superficie en algunos modelos. Según el modelo, las hendiduras pueden cambiar de color y quedar sin diseño.

FABRICACIÓN

Rebaje

Utilizad fresolín de rebaje y comenzad siempre desde el hueco del fregadero. Nunca bajar el fresolín directamente sobre la superficie.

Durante las dos primeras pasadas, eliminar 0,5 mm; después, se pueden quitar un máximo de 2 mm por pasada.

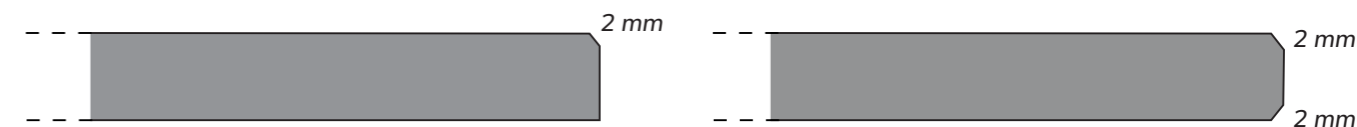
CANTOS

El acabado de los cantos puede obtenerse mediante procesamiento con máquinas automáticas (como pulidoras, máquinas de control numérico) o a mano, dependiendo del efecto deseado.

CANTOS RECTOS Y BISELADO

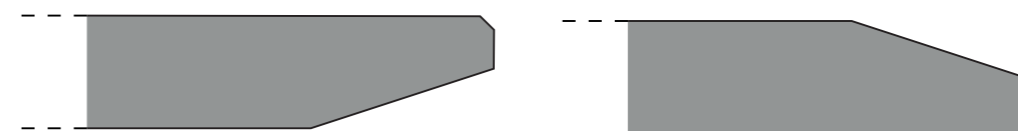
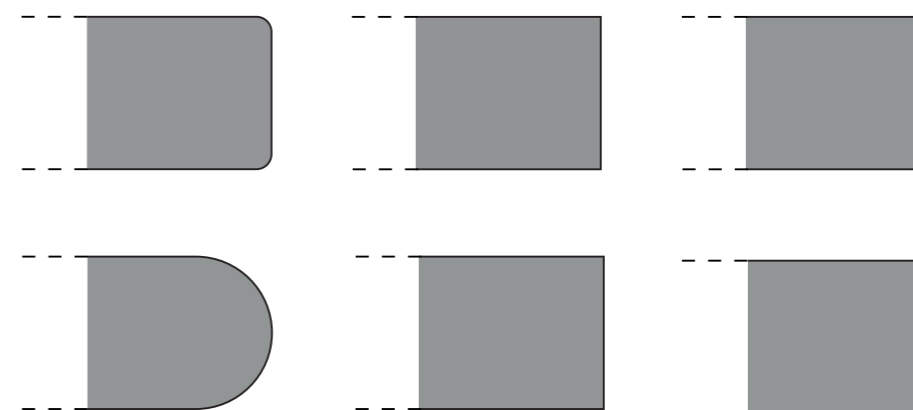
El canto recto es el acabado que permite mostrar el canto de las Placas Ascale 12+ y Ascale 20+. Normalmente se realiza como canto perimetral de la superficie de las encimeras y tableros de cocina, o como acabado de un hueco cuando se instala el lavabo bajo la encimera.

Posteriormente, si se requiere, es posible pulir el canto con una secuencia de muelas abrasivas de diamante cada vez más finas en máquinas CNC. Sugerimos hacer un canto biselado de al menos 2 mm para aumentar la resistencia del canto en caso de impacto accidental. Para el biselado de líneas curvas, es necesario utilizar una máquina CNC con una muela con 5 ejes.



OTROS TIPOS DE CANTOS

Pueden obtenerse otros tipos de cantos (como los de tipo nariz de toro y media nariz de toro) con amoladoras de perfilado específicas utilizadas en máquinas CNC. Por lo tanto, se pueden obtener muchos acabados de cantos diferentes utilizando distintas amoladoras. La velocidad de trabajo debe comprobarse de manera preventiva.



Disponibile para la gama Bodytech

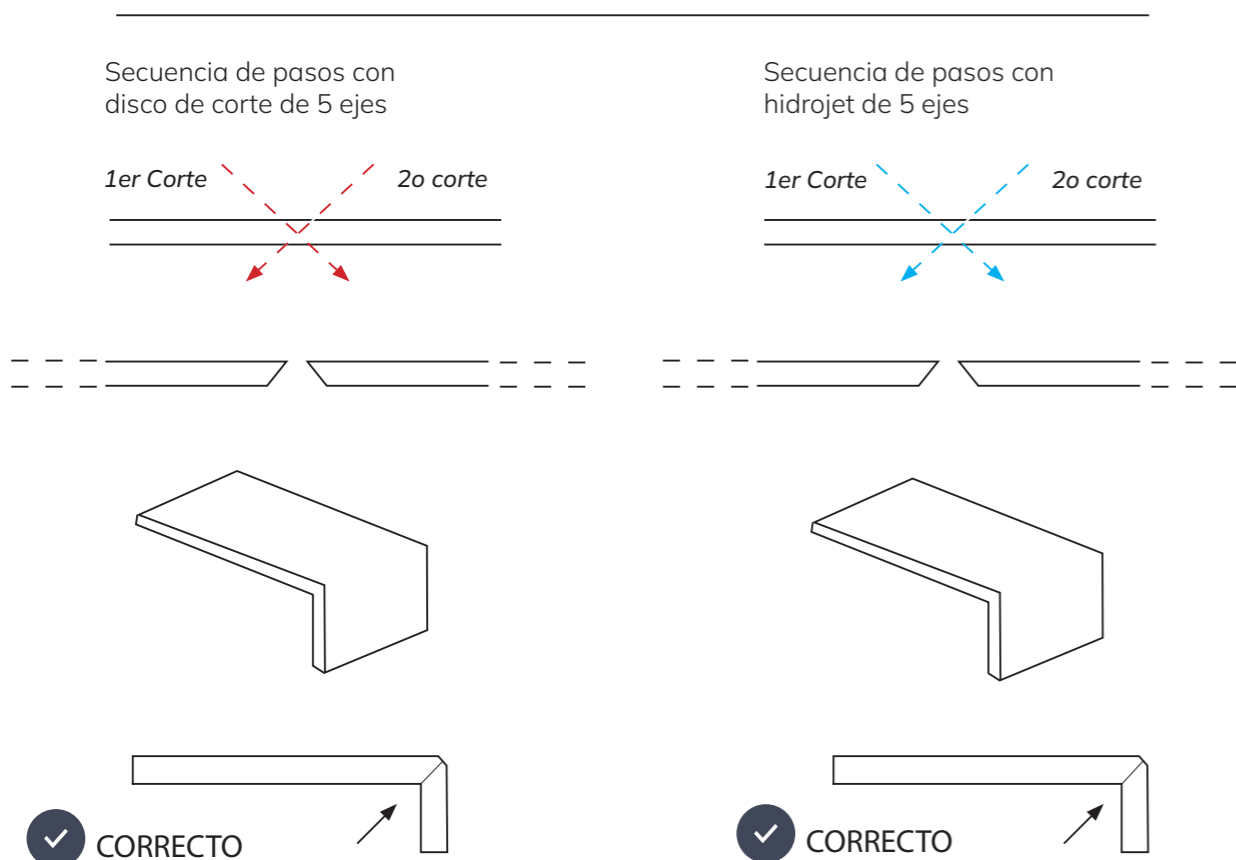


CANTO A 45° Y ESTRUCTURAS

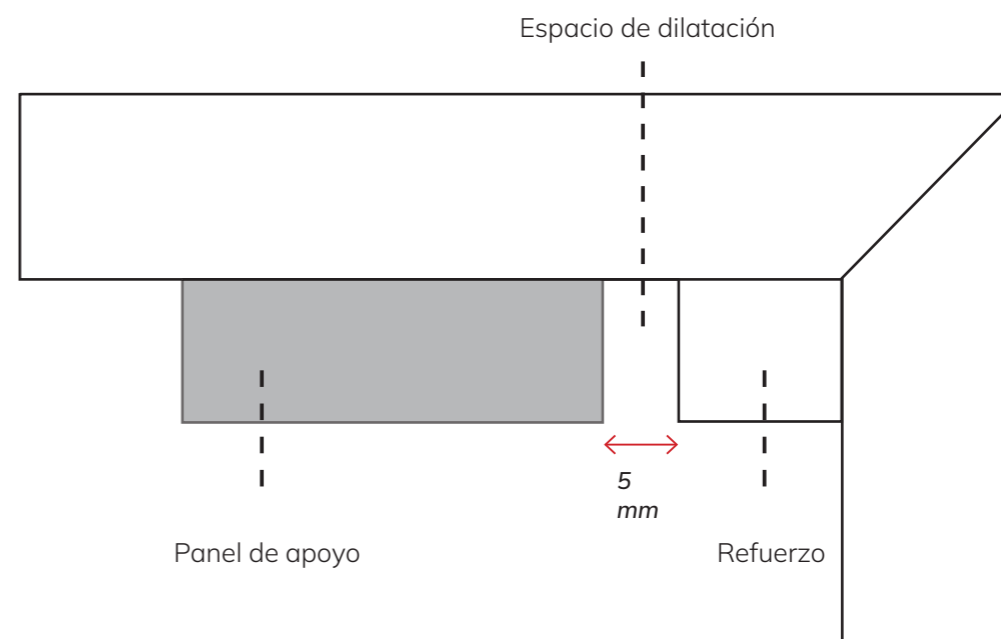
Es posible procesar las Placas Ascale 12+ y Ascale 20+ para obtener juntas continuas para realizar paneles de alturas superiores al grosor del producto, lavabos y otras estructuras. Esta solución también se adopta cuando se desea una continuidad gráfica en el panel frontal de la encimera.

Después de crear las porciones a pegar, se aconseja proteger las superficies adyacentes con una película de plástico o cinta adhesiva para evitar que se manche de cola la Placa, ya que los adhesivos serán difíciles de retirar una vez endurecidos.

Limpie las porciones a pegar y aplique una capa homogénea de cola en toda la superficie. Asegúrese de que las porciones se mantengan en su posición hasta que el pegamento se seque completamente, siguiendo las instrucciones del fabricante. Después de que la cola se endurezca por completo, haga un bisel de al menos 2 mm.



Sugerimos reforzar la junta aplicando perfiles hechos con partes no utilizadas de las placas Ascale, fijados con el mismo tipo de adhesivo utilizado para pegar el ángulo a 45°.



Aconsejamos utilizar adhesivos de dos componentes, generalmente de base epoxi o equivalente, que pueden adquirirse libremente.

Estos adhesivos pueden ser precoloreados o transparentes, y se pueden añadir aditivos coloreados específicos. A continuación, se presenta una selección de productos disponibles en el mercado. Varias empresas tienen productos de cola o adhesivo coloreados en su gama que pueden combinarse con los acabados Ascale.

Pregunte directamente al fabricante por los productos adecuados.

Recomendamos la limpieza adecuada e inmediata de todas las colas y adhesivos utilizados, de acuerdo con las instrucciones de sus productores. La eliminación después de que el pegamento se haya endurecido podría resultar imposible, y provocaría la formación de halos en la placa.

ACABADO BODYTECH PARA LOS CANTOS

Para el acabado de los productos Ascale realizados con tecnología Bodytech, es posible recrear la estructura de la superficie en los cantos de la placa.

Esta operación se realiza normalmente utilizando una pulidora de chorro de arena, comúnmente utilizada para la piedra natural, con el nivel adecuado de presión de aire y cantidad de arena.

Se recomienda proteger la superficie horizontal de la placa para que no se vea afectada por el proceso de esmerilado, lo que comprometería su acabado y características técnicas.

ABRASIÓN DE FIBRAS

Es posible eliminar el refuerzo de fibra en la parte visible del canto de la encimera, ya sea manualmente o utilizando cortadores para mejorar la apariencia. Al tratarse de un material de fibra de vidrio, aplicado con un adhesivo de poliuretano, es necesario realizar esta operación bajo la normativa de seguridad nacional vigente.



SUBESTRUCTURA E INSTALACIÓN

Las tablas Ascale, en los espesores 12 mm (con malla de refuerzo) y 20 mm no requieren obligatoriamente el encolado sobre un soporte estructural continuo, pero ello sí constituye una práctica común.

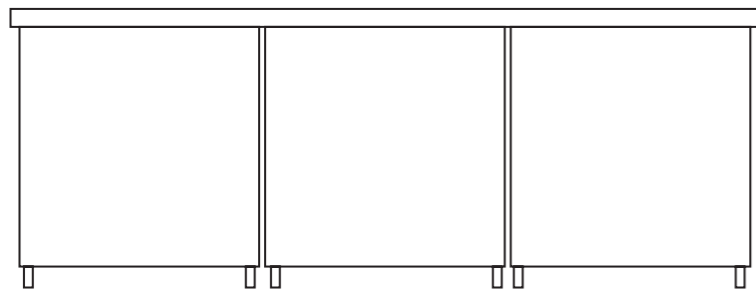
El material de soporte, eso sí, debe ser rígido, dimensionalmente estable en las condiciones de uso y con un coeficiente de dilatación térmica similar al de la tabla. En caso de encimeras para exteriores, se desaconseja el uso de soportes de madera, materiales recompuestos o materiales con coeficiente de dilatación térmica muy diferente al del material cerámico ($6-7 \text{ M}^\circ\text{K}^{-1}$).

La superficie de la encimera debe apoyar perfectamente en el soporte, ya que cualquier punto no soportado causará fragilidad en la pieza elaborada. Por lo tanto, en caso de fijación mediante silicona, no se debe aplicar nunca puntos de silicona aislados, sino se deberá extender el adhesivo por toda la zona de apoyo.

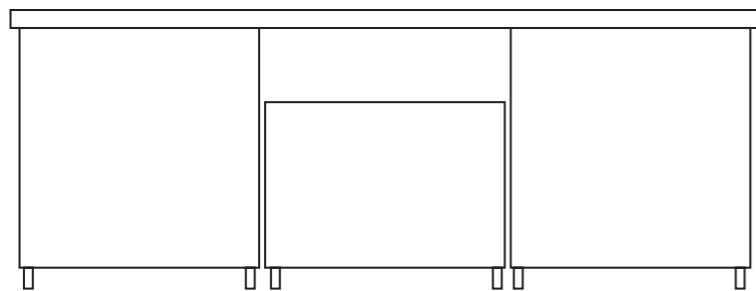
Las tablas de 12mm de espesor se aconseja fijar sobre una base (perímetro total de los muebles perfectamente alineados o subestructura) en forma de cuadrícula de 600x600 mm.

Las tablas de 20 mm de espesor se aconseja fijar sobre una base (perímetro total de los muebles perfectamente alineados o subestructura) en forma de cuadrícula de 900x900 mm.

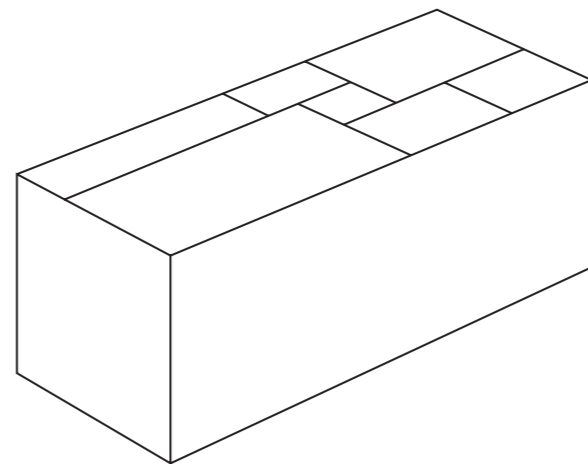
En las encimeras con diseños de bordes rectos en los que no se puedan ocultar las estructuras inferiores, se recomienda colocar refuerzos de superficie continua tipo tablero integrados en los muebles.



✓ CORRECTO



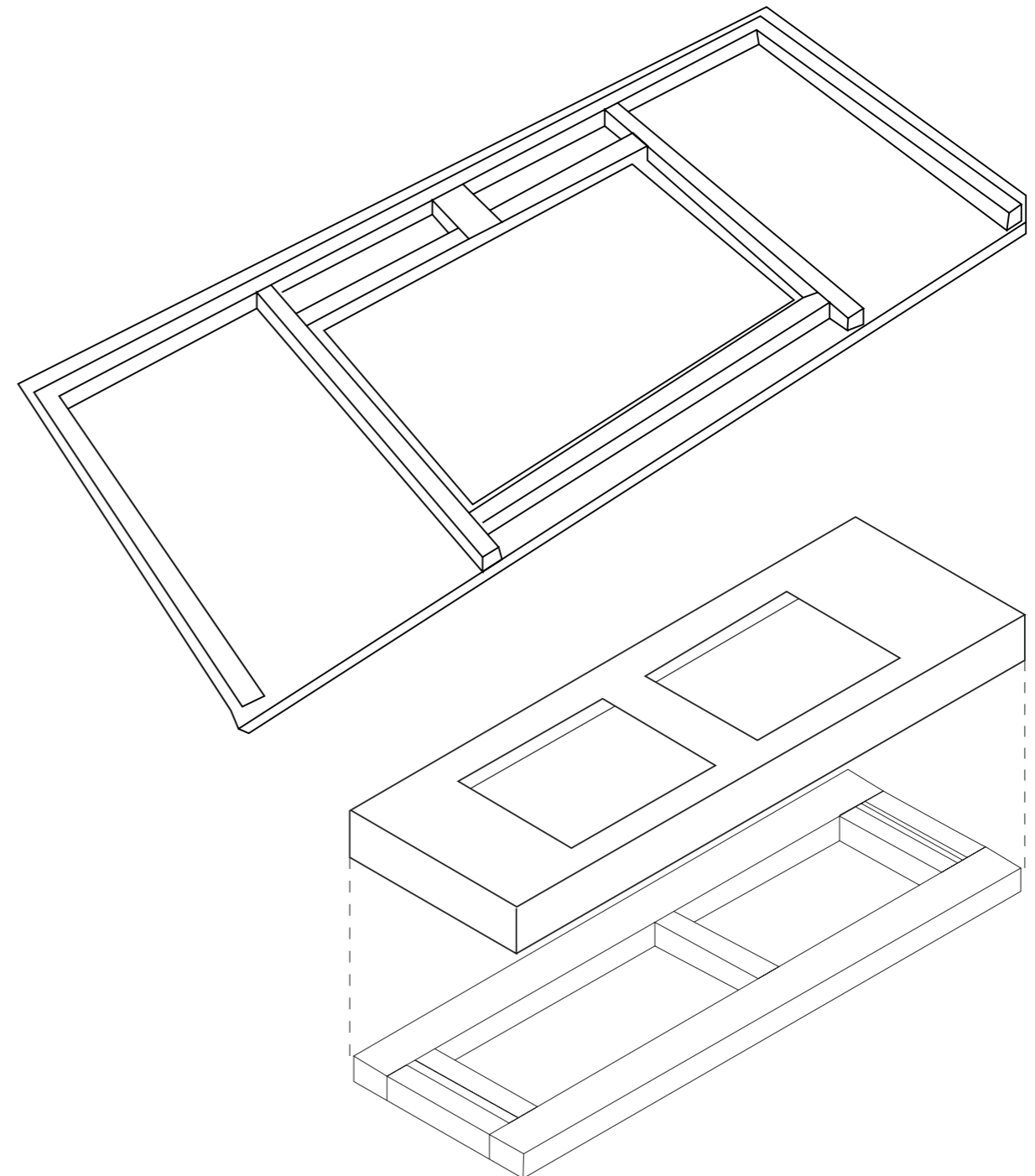
✗ INCORRECTO



REFUERZOS

Estos refuerzos son importantes porque le aportan una mayor rigidez y estabilidad a la encimera. Los refuerzos deben ser distribuidos por todo el perímetro de forma que estén apoyados directamente en los laterales de los muebles de cocina. En el caso de los orificios para los grifos, es recomendable colocar un refuerzo de madera o similar, ya que este distribuirá las tensiones generadas durante el uso diario.

En encimeras que tengan bordes ingletados a 45° , los refuerzos de los bordes deberán ser realizados con restos de la placa utilizada o con granito denso. No se deben usar refuerzos de otros materiales (por ejemplo: cuarzo), ya que la expansión térmica del material puede causar curvaturas o aperturas en los cantos.





VOLADIZOS

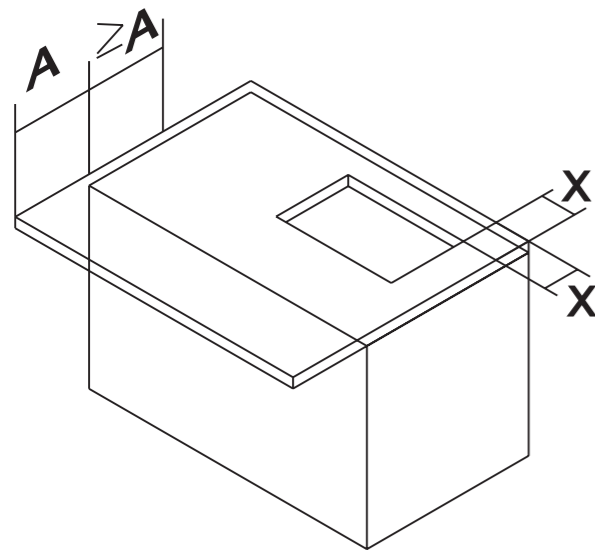
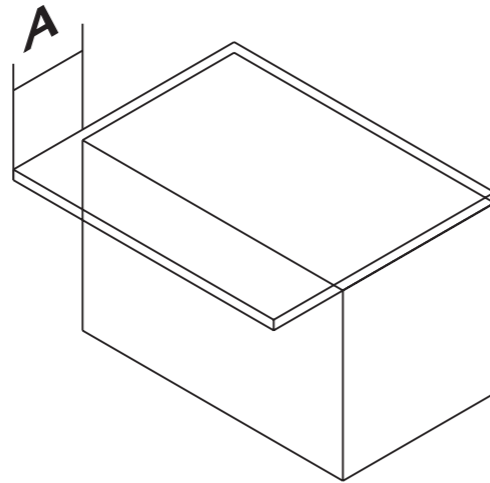
Las tablas Ascale en espesor 12 y 20 mm permiten la realización de voladizos.

La realización de voladizos está desaconsejada en caso de que haya orificios o huecos en la tabla situados a menos de 15 cm del borde del mueble; en caso de orificios o huecos a una distancia comprendida entre 15 y 60 cm) del borde, la longitud de los voladizos se debe reducir en un 50 % con respecto a lo indicado en los puntos siguientes.

Ascale recomienda:

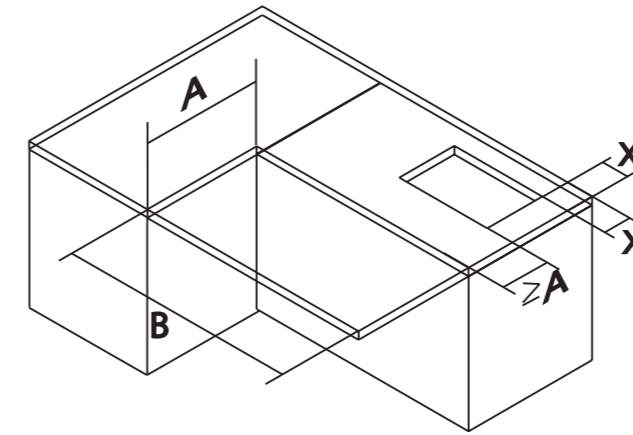
VOLADIZO SIMPLE

Espeor	12 mm	20 mm
	$A \leq 35$ cm	$A \leq 45$ cm



VOLADIZO SIMPLE CON HUECO

Espeor	12 mm	20 mm
	$A \leq 35$ cm	$A \leq 45$ cm
	$X \geq 10$ cm	$X \geq 10$ cm

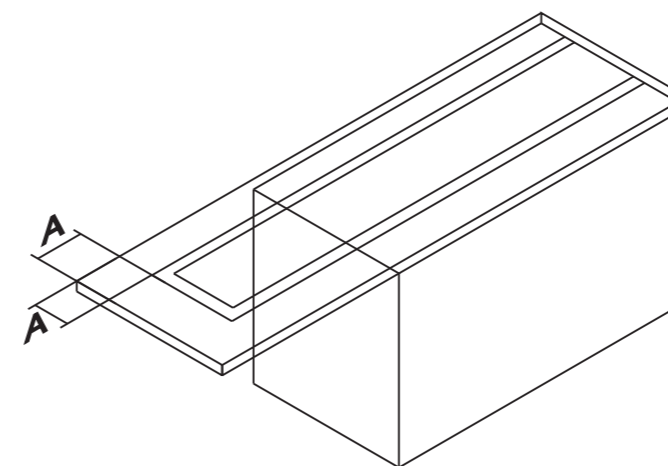
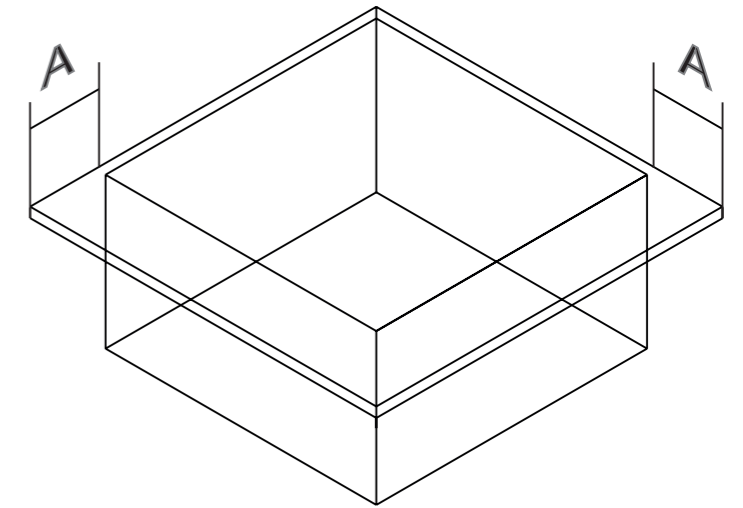


VOLADIZO PARCIAL

Espeor	12 mm	20 mm
	$A \leq 15$ mm	$A \leq 30$ mm
	$B \leq 80$ cm	$B \leq 100$ cm
	$X \geq 10$ cm	$X \geq 10$ cm

VOLADIZO DOBLE 1

Espeor	12 mm	20 mm
	$A \leq 25$ cm	$A \leq 35$ cm



VOLADIZO DOBLE 2

Espeor	12 mm	20 mm
	$A \leq 30$ cm	$A \leq 40$ cm



ASCALE
Nature inspiring innovation