





**La piedra sinterizada de Ascale** supera las limitaciones de los materiales tradicionales, haciéndolo el material ideal para cualquier tipo de revestimiento y superficie. Ofrece un diseño versátil, ligero y de gran formato (162 x 324 cm en espesores de 12 y 20 mm, 160 x 320 cm / 120x280 cm en espesor de 6 mm y 100 x 300 cm en espesor de 3 mm).

Ascale es el resultado de la combinación de elementos minerales 100% naturales mediante presión y temperatura, logrando una superficie funcional y estéticamente excepcional que combina la estética de la piedra natural con la resistencia y durabilidad de la piedra sinterizada. Un equilibrio entre la naturaleza y el rendimiento.

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

Nuestro compromiso se ve respaldado por la certificación ISO 14001, que acredita la eficacia de nuestro sistema de gestión ambiental conforme a los estándares internacionales más exigentes.

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

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

Ascale está comprometida con la optimización en la gestión del agua, basada en los principios de reutilización y optimización de esta en los diferentes procesos.

Además, apuesta por la aplicación constante de criterios de eficiencia energética en sus instalaciones y actividades.

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

## Thickness

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

## Finish

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

## Size

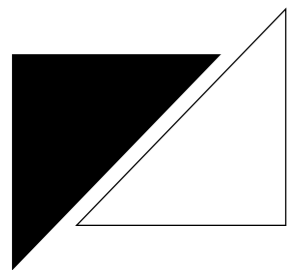
100 x 300 cm / 120 x 280 cm / 160 x 320 cm / 162 x 324 cm

### Certificates:



## Advantages

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



**EASY-cut**

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





**MANUAL  
DE BUENAS  
PRÁCTICAS**

El porcelánico de gran formato representa una evolución en la arquitectura y el diseño contemporáneo, ofreciendo soluciones estéticas de alto valor junto con prestaciones técnicas excepcionales.

Sin embargo, sus características dimensionales y mecánicas requieren un conocimiento específico y una ejecución rigurosa en todas las fases del proceso: desde la evaluación del soporte hasta su mantenimiento final.

El presente manual de buenas prácticas de Ascale nace con el objetivo de servir como una breve guía complementaria a los manuales de colocación, corte y limpieza y mantenimiento. Este documento pretende facilitar la toma de decisiones en obra y mejorar la calidad final de los proyectos.



01	EVALUACIÓN PREVIA DEL SOPORTE (Pg 13)
02	ELECCIÓN DEL SISTEMA DE FIJACIÓN (Pg 13)
03	MANIPULACIÓN SEGURA DEL MATERIAL (Pg 14)
04	PREPARACIÓN DE LA PIEZA (Pg 15)
05	TÉCNICAS DE CORTE Y MECANIZADO (Pg 15)
06	PROCESO DE COLOCACIÓN (Pg 17)
07	CONTROL DE NIVELACIÓN Y ACABADO (Pg 20)
08	EJECUCIÓN DE JUNTAS (Pg 20)
09	LIMPIEZA FINAL DE OBRA (Pg 22)
10	MANTENIMIENTO Y CONSERVACIÓN (Pg 23)
11	ERRORES FRECUENTES EN GRAN FORMATO (Pg 24)

## 1/EVALUACIÓN PREVIA DEL SOPORTE

El soporte sobre el que se va a trabajar no es simplemente una base, sino un elemento estructural determinante que condiciona directamente el comportamiento del sistema completo.

- Verificar que el soporte esté seco, estable, curado y libre de movimientos.
- Confirmar la resistencia mecánica del soporte según la aplicación.
- Revisar la planimetría con regla de 2 m.
- Asegurar que no existan fisuras activas, humedades o zonas disgregadas.
- Limpiar completamente polvo, aceites, restos de yeso, pintura o desencofrantes.
- Comprobar temperatura ambiente y del soporte antes de iniciar la colocación.



### ¿Qué no se debe hacer?

- Instalar sobre soportes con desniveles pronunciados.
- Colocar sobre superficies con humedad residual elevada.
- Aplicar directamente sobre soportes inestables o no curados.
- Ignorar juntas estructurales existentes.

## 2/ELECCIÓN DEL SISTEMA DE FIJACIÓN

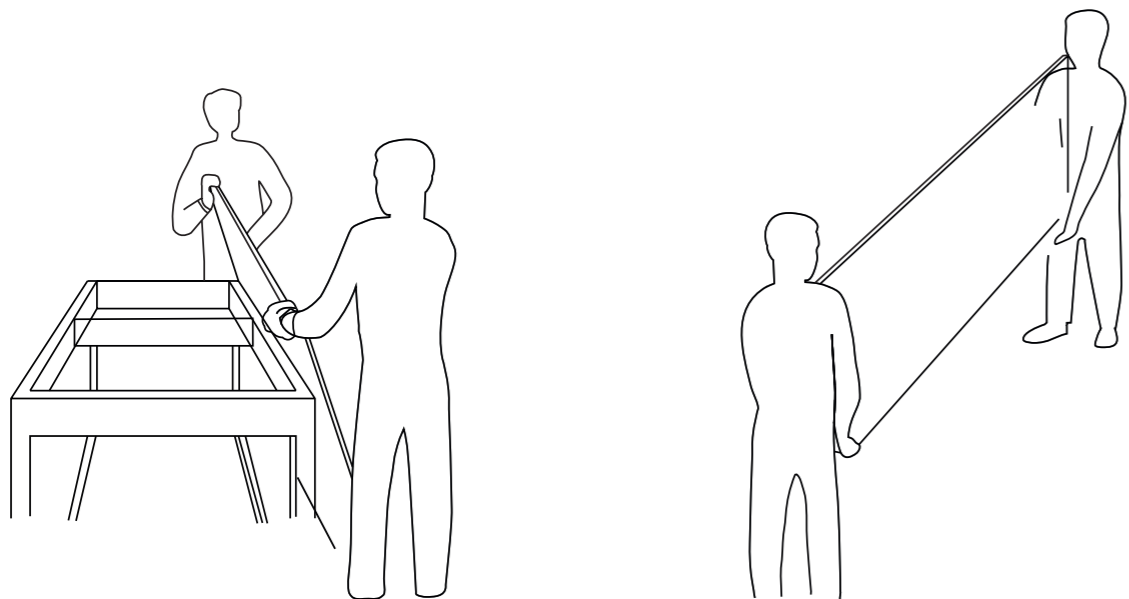
El adhesivo no es un elemento secundario, sino un componente estructural del sistema. La elección correcta garantiza la transmisión de cargas, la absorción de tensiones y la durabilidad del conjunto.

- Utilizar adhesivos cementosos deformables tipo C2TE S1 / S2, según norma aplicable.
- Seleccionar adhesivo en función de:  
interior / exterior, pavimento / revestimiento, fachada, suelo radiant o alto tránsito
- Verificar compatibilidad con soportes absorbentes y no absorbentes.

Un **fallo común** es el uso de adhesivo no apto para gran formato, despegues, huecos y reclamaciones.



La manipulación incorrecta puede generar daños no visibles que se manifiestan durante el corte o la colocación.



- Transporte siempre en bastidores verticales.
- Uso obligatorio de ventosas, marcos de transporte y travesaños rígidos.
- Almacenamiento en zonas secas y niveladas.
- Manipulación mínima por dos operarios, según formato.
- Uso de EPIs: guantes anticorte, calzado de seguridad y gafas



#### Malas prácticas

- Mover piezas manualmente sin estructura de refuerzo.
- Apoyar las tablas directamente sobre cantos irregulares.
- Arrastrar piezas sobre otras superficies.

Las malas prácticas, como levantar piezas sin refuerzo, arrastrarlas o apoyarlas sobre superficies irregulares, generan microfisuras que pueden no ser visibles inicialmente, pero que comprometen la integridad del material una vez instalado.

En gran formato, lo que no se ve en el momento del daño, aparece posteriormente como rotura. La mayoría de roturas en obra se producen **antes de la instalación**.

Antes de cualquier mecanizado, es imprescindible preparar correctamente la pieza. Esta fase permite anticipar problemas y asegurar precisión en los procesos posteriores.

- Revisar tonalidad, calibre y referencia antes del montaje.
- Inspeccionar posibles microfisuras o daños de transporte.
- Trabajar siempre sobre mesas de corte o bancadas planas.
- Confirmar orientación de veta o gráfica antes del corte.



#### Malas prácticas

- Cortar sobre caballetes inestables.
- No revisar la pieza antes del mecanizado.
- Mezclar piezas de diferentes lotes sin control visual.

Como comentamos, es imprescindible trabajar siempre sobre superficies perfectamente planas y estables. Cualquier irregularidad en la base de trabajo puede generar tensiones durante el corte, aumentando el riesgo de rotura.

### 5 / TÉCNICAS DE CORTE Y MECANIZADO

El corte y mecanizado del porcelánico de gran formato requiere un enfoque técnico preciso, donde cada acción tiene un impacto directo en el comportamiento posterior de la pieza. No se trata únicamente de dar forma al material, sino de hacerlo sin generar tensiones internas que puedan desencadenar fallos a medio o largo plazo.

- Uso de herramientas adecuadas.
- Cortes continuos y controlados.
- Refrigeración en perforaciones.

Un buen corte no depende solo de la herramienta, sino del método. La técnica marca la diferencia entre un acabado profesional y una rotura. Muchas roturas no se producen en el momento del corte, sino como consecuencia de un mecanizado incorrecto que ha debilitado la pieza de forma imperceptible.

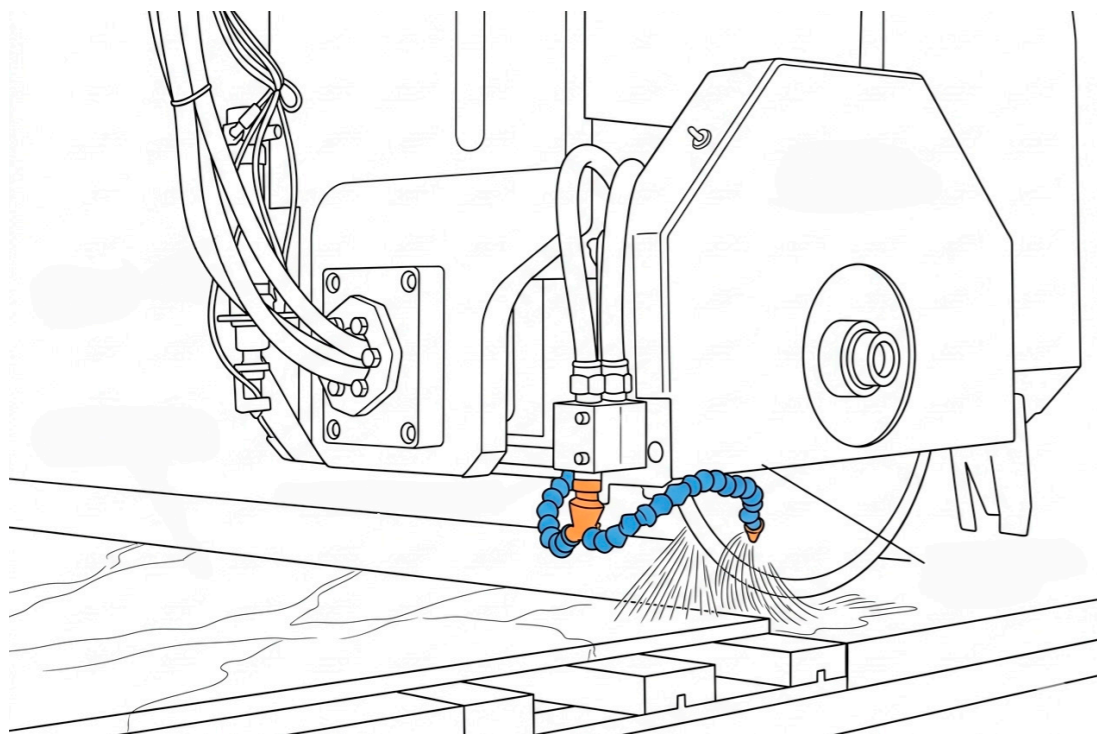


## Malas prácticas

- Presión excesiva.
- Herramientas inadecuadas o desgastadas.
- Falta de refrigeración.

Uno de los aspectos más críticos es la gestión de los puntos singulares, como huecos, encajes o perforaciones. En estos casos, la concentración de tensiones es elevada, por lo que resulta fundamental evitar ángulos rectos y realizar siempre radios de descarga que reduzcan el riesgo de fisuración.

Del mismo modo, factores como la presión ejercida, la velocidad de corte o el estado de la herramienta influyen directamente en el resultado. Un corte aparentemente correcto puede haber generado microtensiones que se manifestarán posteriormente durante la manipulación o el uso.



## 6 / PROCESO DE COLOCACIÓN

La colocación del porcelánico de gran formato es una fase crítica en la que se materializa todo el trabajo previo. Aquí, la precisión en la ejecución es determinante para garantizar un resultado duradero y libre de patologías.

Uno de los principios fundamentales es el **uso del doble encolado**. Dada la baja absorción del material y su gran superficie, es imprescindible aplicar adhesivo tanto sobre el soporte como en el reverso de la pieza. Este procedimiento asegura una transferencia completa y uniforme, evitando la formación de huecos.

- Aplicación uniforme del adhesivo.
- Doble encolado obligatorio
- Eliminación de aire.



La forma de aplicación del adhesivo es clave. El peinado debe realizarse en una sola dirección, tanto en el soporte como en la pieza, favoreciendo la evacuación del aire durante el asentado. La colocación debe ir acompañada de una presión controlada o vibración ligera que garantice el contacto total.

La ausencia de cobertura completa es uno de los fallos más graves en este tipo de instalaciones. Los huecos internos generan puntos de concentración de carga que, ante esfuerzos mecánicos, derivan en fisuras o roturas.

En este contexto, la colocación no puede abordarse como una simple operación mecánica. Requiere control, verificación constante y conocimiento técnico para asegurar que cada pieza queda correctamente integrada en el sistema.





### LA PRECISIÓN VISIBLE

El gran formato amplifica cualquier imperfección. Lo que en formatos pequeños puede pasar desapercibido, aquí se convierte en un defecto evidente. Por ello, el control de nivelación no es un ajuste final, sino una fase crítica durante la instalación.

El uso de sistemas de nivelación permite alinear piezas y reducir diferencias de altura entre cantos, mejorando el acabado final. Sin embargo, es importante entender que estos sistemas no corrigen defectos estructurales del soporte ni sustituyen una correcta preparación previa.

La verificación constante durante la colocación es esencial. No basta con confiar en el sistema; es necesario comprobar manualmente la planeidad y los ajustes entre piezas, asegurando una continuidad estética y técnica.

- Utilizar sistemas de nivelación adecuados para gran formato
- Controlar continuamente cejas y planeidad
- Ajustar piezas de forma progresiva y uniforme

### ❗ Malas prácticas

- Usar el nivelador para corregir el soporte
- Forzar piezas para alinearlas
- Aplicar presión excesiva



El porcelánico de gran formato presenta una baja capacidad de deformación, por lo que necesita juntas correctamente dimensionadas para adaptarse a cambios térmicos, movimientos estructurales o dilataciones del soporte.

Es imprescindible respetar todas las tipologías de juntas: estructurales, perimetrales y de partición. Su eliminación o incorrecta ejecución es una de las principales causas de levantamientos y fisuras.

- Respetar juntas estructurales existentes
- Mantener separación mínima entre piezas
- Utilizar rejuntados flexibles en zonas críticas

### ❗ Errores a evitar

- Colocación a testa (sin junta)
- Sellados rígidos en zonas dinámicas
- Ignorar juntas perimetrales

Sin juntas, el sistema no puede absorber tensiones = **levantamientos o roturas.**





La limpieza final no es una simple cuestión estética, sino una fase que influye directamente en la percepción y durabilidad del material.

Los residuos de adhesivo o rejuntado, si no se eliminan correctamente, pueden adherirse a la superficie y generar manchas difíciles o incluso permanentes. Por ello, es fundamental actuar en el momento adecuado, antes de que los materiales endurezcan completamente.

El uso de productos adecuados es igualmente importante. No todos los limpiadores son compatibles con superficies porcelánicas, y el uso de productos agresivos puede alterar el acabado o dañar la superficie.

Por tanto:

- Limpiar residuos antes del endurecimiento
- Usar productos recomendados
- Realizar limpieza en fases

#### Errores a evitar

- Uso de ácidos sin control
- Empleo de herramientas abrasivas
- Dejar restos de rejuntado

La limpieza debe entenderse como un proceso progresivo, realizado en varias fases, desde la eliminación inicial de residuos hasta la limpieza final de entrega.



#### **DURABILIDAD EN EL TIEMPO**

El porcelánico de gran formato está diseñado para ofrecer altas prestaciones a lo largo del tiempo, pero su correcto mantenimiento es fundamental para preservar tanto su estética como su comportamiento.

En condiciones normales, la limpieza debe realizarse con productos neutros que no alteren la superficie. En entornos de mayor exigencia, como espacios comerciales o de alto tránsito, es recomendable establecer protocolos de mantenimiento más específicos.

El tratamiento de manchas debe realizarse de forma rápida y con productos adecuados, evitando la utilización de soluciones agresivas que puedan deteriorar el material.

Asimismo, es importante prevenir daños mecánicos, especialmente en cantos y esquinas, mediante el uso de protecciones en mobiliario o elementos en contacto directo.



El análisis de incidencias en obra revela que los problemas en aplicaciones de gran formato no suelen deberse al material en sí, sino a errores acumulados a lo largo del proceso.

Uno de los más habituales es la **inadecuada preparación del soporte**. Las irregularidades, la falta de estabilidad o la presencia de humedad generan tensiones que el material no puede absorber. A esto se suma, con frecuencia, una adhesión deficiente provocada por una incorrecta aplicación del adhesivo o por el uso de productos no adecuados.

La **manipulación** también juega un papel determinante. Muchas piezas llegan a la fase de colocación con microdaños previos que comprometen su comportamiento. Del mismo modo, la ausencia de juntas o su incorrecta ejecución impide la correcta absorción de movimientos, generando levantamientos o fisuras.

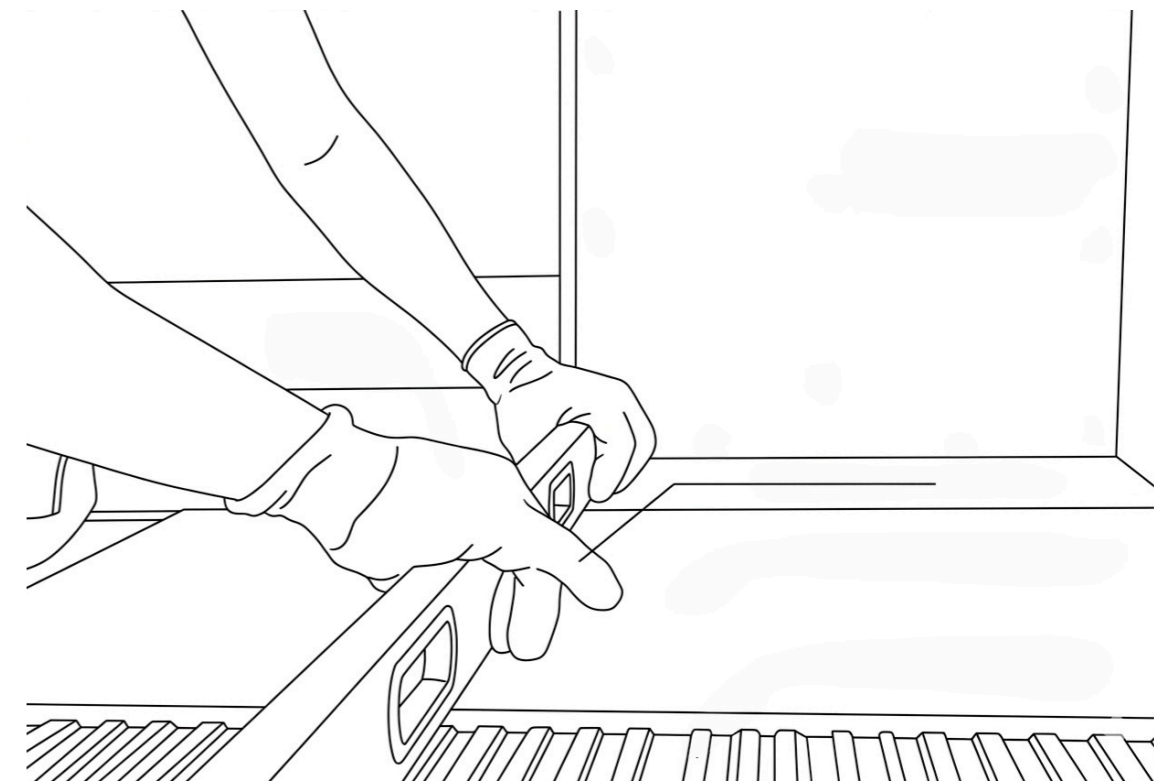
El **corte técnico** es otro punto crítico. Los errores en huecos, encajes o perforaciones suelen derivar en fracturas localizadas, especialmente cuando no se han previsto adecuadamente las concentraciones de tensión.

Lo más relevante es que estos errores no siempre se manifiestan de forma inmediata. En muchos casos, aparecen con el uso, cuando las condiciones reales de carga, temperatura o humedad ponen a prueba el sistema.

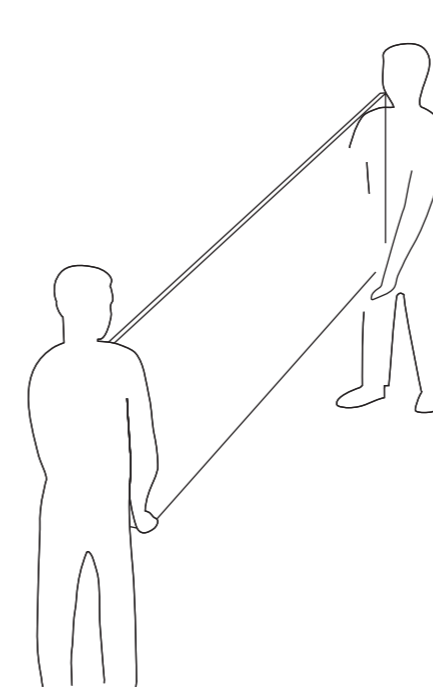
#### 5 errores más comunes:

1. Soporte irregular
2. Adhesión incompleta
3. Manipulación incorrecta
4. Falta de juntas
5. Corte defectuoso

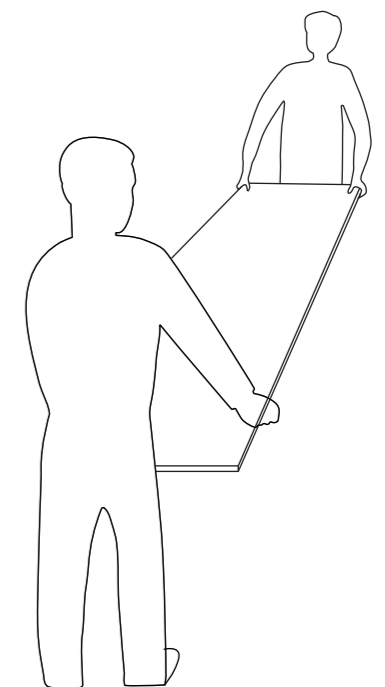
Por ello, la prevención no depende de una única acción, sino de la correcta ejecución de todas las fases del proceso. En Ascale, la calidad final no es el resultado de un solo factor, sino de la suma de decisiones bien ejecutadas.



Soporte irregular



Manipulación correcta



Manipulación incorrecta



## TECHNICAL FEATURES

PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	GROUP BIa (GL)		
	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

En Ascale entendemos el porcelánico de gran formato no solo como un material, sino como un sistema que requiere conocimiento, precisión y criterio técnico en cada una de sus fases.

Por ello apostamos por la formación, la correcta aplicación del material y la mejora continua en la ejecución. Por ello, este documento se presenta como un apoyo práctico a nuestros manuales más exhaustivos de corte, colocación y mantenimiento, contribuyendo a garantizar resultados óptimos, duraderos y alineados con los estándares de calidad que definen nuestros productos.

Porque una buena instalación no depende únicamente del material, sino de *cómo se trabaja con él.*



HEADQUARTERS  
CTRA. CASTELLÓN, 117  
ALCORA 12110 (CASTELLÓN)

---

LOADING ADDRESS  
CENTRO LOGÍSTICO 11. GRUPO PAMESA  
CTRA. CASTELLÓN - ALCORA  
PZA. POLÍGONO 4, 4 PG.12  
SAN JOAN DE MORÓ 12130  
(CASTELLÓN)

+34 964777700 | [info@ascale.es](mailto:info@ascale.es)