



Bonnes pratiques

Travailler correctement, c'est préserver sa durabilité



La pierre frittée Ascale dépasse les limites des matériaux traditionnels, ce qui en fait la solution idéale pour tout type de revêtement et de surface. Elle offre un design polyvalent, léger et en grand format (162 × 324 cm en épaisseurs de 12 et 20 mm ; 160 × 320 cm / 120 × 280 cm en épaisseur de 6 mm ; et 100 × 300 cm en épaisseur de 3 mm).

Ascale est le résultat de la combinaison d'éléments minéraux 100 % naturels, soumis à des conditions de pression et de température, permettant d'obtenir une surface hautement fonctionnelle et esthétiquement remarquable, qui associe la beauté de la pierre naturelle à la résistance et à la durabilité de la pierre frittée. Un équilibre entre nature et performance.

Ascale dispose d'un système de management environnemental visant à identifier et à réduire l'impact de ses activités sur les émissions atmosphériques, les eaux usées, les déchets et la pollution sonore.

Notre engagement est soutenu par la certification ISO 14001, qui atteste de l'efficacité de notre système de management environnemental conformément aux normes internationales les plus exigeantes.

Ascale est également titulaire de la certification Empreinte Carbone, qui nous permet de mesurer et de maîtriser nos émissions de gaz à effet de serre, une étape essentielle vers une production plus durable et à faible émission de carbone.

Dans une démarche d'amélioration continue, nous mettons en œuvre la valorisation interne des déchets ainsi que leur collecte sélective (carton, plastique, bois).

Ascale s'engage à optimiser la gestion de l'eau, en s'appuyant sur des principes de réutilisation et d'efficacité dans l'ensemble de ses processus.

Par ailleurs, l'entreprise applique de manière constante des critères d'efficacité énergétique dans ses installations et ses activités.

Un engagement qui se traduit par l'adoption de pratiques environnementales visant à réduire l'impact sur l'environnement.

Thickness

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

Finish

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

Size

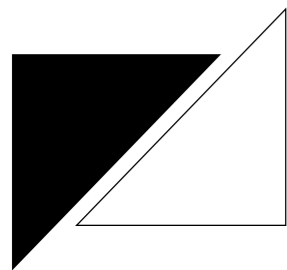
100 x 300 cm / 120 x 280 cm / 160 x 320 cm / 162 x 324 cm

Certificats



Avantages

-  ● 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**





**MANUEL
DE BONNES
PRATIQUES**

Le grès cérame grand format représente une évolution de l'architecture et du design contemporains, offrant des solutions esthétiques à forte valeur ajoutée associées à des performances techniques exceptionnelles.

Cependant, ses caractéristiques dimensionnelles et mécaniques exigent des connaissances spécifiques ainsi qu'une exécution rigoureuse à chaque étape du processus — de l'évaluation du support jusqu'à l'entretien final.

Le présent Manuel de Bonnes Pratiques Ascale a été conçu comme un guide complémentaire synthétique aux manuels de pose, de découpe, de nettoyage et d'entretien. Il a pour objectif de faciliter la prise de décision sur chantier et d'améliorer la qualité globale des projets.



01	PRÉ-ÉVALUATION DU SUPPORT (Pg 13)
02	CHOIX DU SYSTÈME DE FIXATION (Pg 13)
03	MANIPULATION SÉCURISÉE DU MATÉRIAU (Pg 14)
04	PRÉPARATION DE LA PLAQUE DU MATÉRIAU (Pg 15)
05	TECHNIQUES DE DÉCOUPE ET D'USINAGE (Pg 15)
06	PROCESSUS DE POSE (Pg 17)
07	CONTRÔLE DE LA MISE À NIVEAU ET DE LA FINITION (Pg 20)
08	RÉALISATION DES JOINTS (Pg 20)
09	NETTOYAGE FINAL DE CHANTIER (Pg 22)
10	ENTRETIEN ET CONSERVATION (Pg 23)
11	ERREURS FRÉQUENTES EN GRAND FORMAT (Pg 24)

1/ PRÉ-ÉVALUATION DU SUPPORT

Le support sur lequel les travaux seront réalisés n'est pas une simple base, mais un élément structurel déterminant qui conditionne directement le comportement de l'ensemble du système.

- Vérifier que le support est sec, stable, correctement durci et exempt de tout mouvement.
- Confirmer la résistance mécanique du support selon l'application.
- Contrôler la planéité à l'aide d'une règle de 2 m.
- S'assurer de l'absence de fissures actives, d'humidité ou de zones friables.
- Nettoyer soigneusement poussières, huiles, résidus de plâtre, peinture ou agents de décoffrage.
- Vérifier la température ambiante et celle du support avant de commencer la pose.



Que ne faut-il pas faire ?

- Ne pas poser sur des supports présentant des irrégularités importantes.
- Ne pas poser sur des surfaces présentant une humidité résiduelle élevée.
- Ne pas appliquer directement sur des supports instables ou non durcis.
- Ne pas ignorer les joints structurels existants.

2 / CHOIX DU SYSTÈME DE FIXATION

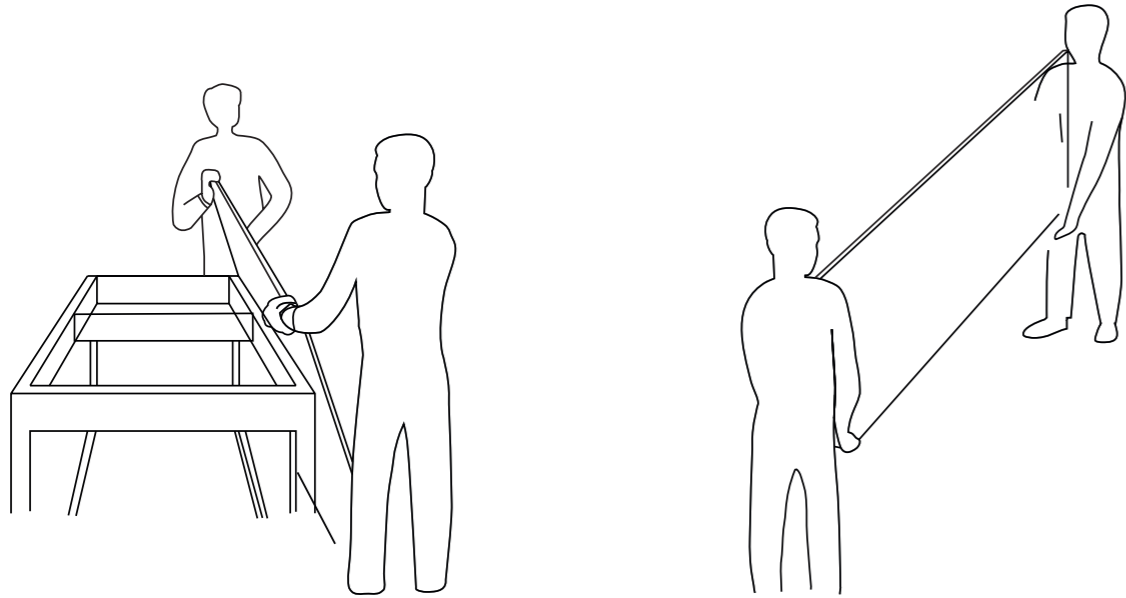
L'adhésif n'est pas un élément secondaire, mais un composant structurel du système. Un choix correct garantit la transmission des charges, l'absorption des contraintes et la durabilité de l'ensemble.

- Utiliser des mortiers-colles cimentaires déformables classés C2TE S1 / S2, conformément à la norme applicable.
- Sélectionner l'adhésif en fonction de : usage intérieur / extérieur, revêtement de sol / mural, façades, plancher chauffant ou zones à fort trafic.
- Vérifier la compatibilité avec les supports absorbants et non absorbants.

Une erreur fréquente consiste à utiliser des adhésifs non adaptés aux grands formats, entraînant décollements, vides et réclamations.



Une manipulation incorrecte peut provoquer des dommages non visibles qui peuvent apparaître lors de la découpe ou de la pose.



- Toujours transporter les plaques sur des racks verticaux.
- Utilisation obligatoire de ventouses, cadres de transport et traverses rigides.
- Stocker dans des zones sèches et planes.
- Manipuler avec un minimum de deux opérateurs, selon le format.
- Utiliser les EPI : gants anti-coupure, chaussures de sécurité et lunettes de protection.



Mauvaises pratiques

- Déplacer les plaques manuellement sans structure de renfort.
- Poser les plaques directement sur des arêtes irrégulières.
- Faire glisser les plaques sur les surfaces.

Les mauvaises pratiques de manipulation, telles que lever des plaques sans renfort, les faire glisser ou les poser sur des surfaces irrégulières, peuvent provoquer des microfissures qui ne sont pas immédiatement visibles mais compromettent l'intégrité du matériau une fois installé.

Avec les grands formats, les dommages invisibles au moment de la manipulation apparaissent souvent plus tard sous forme de rupture. La majorité des cassures sur chantier se produisent avant la pose.

Avant toute opération d'usinage, il est essentiel de préparer correctement la plaque. Cette étape permet d'anticiper les problèmes et d'assurer la précision des processus ultérieurs.

- Vérifier la teinte, le calibre et la référence avant la pose.
- Inspecter la présence éventuelle de microfissures ou de dommages de transport.
- Toujours travailler sur des tables ou établis parfaitement plats.
- Confirmer l'orientation du veinage ou du décor avant la découpe.



Mauvaises pratiques

- Découper sur des tréteaux instables.
- Ne pas inspecter la plaque avant l'usinage.
- Mélanger des plaques de lots différents sans contrôle visuel.

Comme mentionné, il est essentiel de travailler sur des surfaces parfaitement planes et stables. Toute irrégularité du support de travail peut générer des tensions lors de la découpe, augmentant le risque de rupture.

5 / TECHNIQUES DE DÉCOUPE ET D'USINAGE

La découpe et l'usinage du grès cérame grand format nécessitent une approche technique précise, où chaque action a un impact direct sur le comportement ultérieur de la plaque. Il ne s'agit pas seulement de façonner le matériau, mais de le faire sans générer de contraintes internes susceptibles d'entraîner des défaillances à moyen ou long terme.

- Utiliser des outils adaptés.
- Réaliser des coupes continues et contrôlées.
- Assurer le refroidissement lors des perçages.

Une bonne découpe ne dépend pas uniquement de l'outil, mais de la méthode. La technique fait la différence entre une finition professionnelle et une rupture. De nombreuses cassures ne se produisent pas au moment de la découpe, mais à la suite d'un usinage incorrect ayant fragilisé la plaque de manière imperceptible.

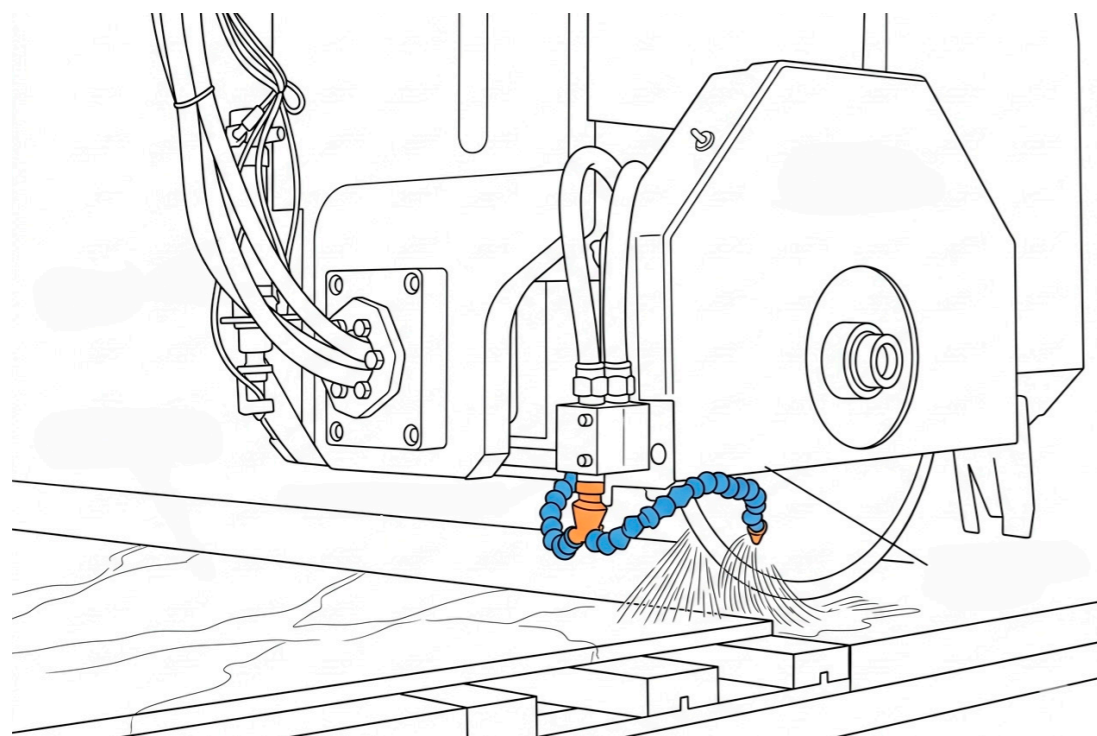


Mauvaises pratiques

- Pression excessive.
- Outils inadaptés ou usés.
- Absence de refroidissement.

L'un des aspects les plus critiques est la gestion des points singuliers tels que les découpes, les encastremets ou les perforations. Dans ces cas, la concentration des contraintes est élevée, ce qui rend essentiel d'éviter les angles droits et de toujours créer des rayons de décharge afin de réduire le risque de fissuration.

De même, des facteurs tels que la pression appliquée, la vitesse de coupe et l'état de l'outil influencent directement le résultat. Une coupe apparemment correcte peut avoir généré des microcontraintes qui se manifesteront ultérieurement lors de la manipulation ou de l'utilisation.



6 / PROCESSUS DE POSE

La pose du grès cérame grand format est une phase critique où l'ensemble du travail préalable converge. La précision d'exécution est essentielle pour garantir un résultat durable et exempt de défauts.

L'un des principes fondamentaux est le double encollage. En raison de la faible absorption du matériau et de sa grande surface, l'adhésif doit être appliqué à la fois sur le support et au dos de la dalle. Cela garantit un transfert complet et homogène, évitant la formation de vides.

- Application uniforme de l'adhésif.
- Double encollage obligatoire.
- Élimination de l'air.



La méthode d'application de l'adhésif est déterminante. Le peignage doit être réalisé dans une seule direction, aussi bien sur le support que sur la dalle, afin de faciliter l'évacuation de l'air lors de la pose. L'installation doit être accompagnée d'une pression contrôlée ou d'une légère vibration pour assurer un contact total.

L'absence de couverture complète est l'un des défauts les plus graves dans ce type de mise en œuvre. Les vides internes créent des points de concentration de charges qui, sous l'effet des contraintes mécaniques, peuvent entraîner fissures ou ruptures.

Dans ce contexte, la pose ne peut être considérée comme une simple opération mécanique. Elle exige du contrôle, une vérification continue et une expertise technique afin de garantir que chaque dalle soit correctement intégrée dans le système.





PRÉCISION VISIBLE

Les surfaces grand format amplifient la moindre imperfection. Ce qui peut passer inaperçu dans de petits formats devient ici un défaut évident. Pour cette raison, le contrôle de la mise à niveau n'est pas un réglage final, mais une phase critique pendant la pose.

L'utilisation de systèmes de nivellement permet d'aligner les dalles et de réduire les différences de niveau entre les bords, améliorant ainsi la finition finale. Cependant, il est important de comprendre que ces systèmes ne corrigent pas les défauts structurels du support et ne remplacent pas une préparation préalable correcte.

Une vérification continue pendant la pose est essentielle. Il ne suffit pas de se fier au système ; des contrôles manuels de la planéité et de l'alignement des joints sont nécessaires afin de garantir une continuité esthétique et technique.

- Utiliser des systèmes de nivellement adaptés aux grands formats.
- Contrôler en continu les décalages et la planéité.
- Ajuster les dalles de manière progressive et homogène.

! Mauvaises pratiques

- Utiliser le système de nivellement pour corriger le support.
- Forcer l'alignement des dalles.
- Appliquer une pression excessive.



Le grès cérame grand format présente une faible capacité de déformation, ce qui rend indispensables des joints correctement dimensionnés pour absorber les variations thermiques, les mouvements structurels et la dilatation du support.

Il est essentiel de respecter tous les types de joints : structurels, périphériques et de fractionnement. Leur omission ou leur mauvaise exécution est l'une des principales causes de soulèvement et de fissuration.

- Respecter les joints structurels existants.
- Maintenir un espacement minimum entre les dalles.
- Utiliser des joints souples dans les zones critiques.

! Erreurs à éviter

- Pose bord à bord (sans joint).
- Joints rigides dans les zones dynamiques.
- Oublier les joints périphériques.

Sans joints, le système ne peut pas absorber les contraintes, entraînant soulèvements ou ruptures.





Le nettoyage final de chantier n'est pas une simple opération esthétique, mais une phase qui influence directement l'aspect final et la durabilité du matériau.

Les résidus d'adhésif ou de joint, s'ils ne sont pas correctement éliminés, peuvent adhérer à la surface et provoquer des taches difficiles, voire permanentes. Il est donc essentiel d'intervenir au bon moment, avant que les matériaux ne durcissent complètement.

L'utilisation de produits adaptés est également fondamentale. Tous les nettoyeurs ne sont pas compatibles avec les surfaces en grès cérame, et l'utilisation de produits agressifs peut altérer la finition ou endommager la surface.

Par conséquent :

- Éliminer les résidus avant leur durcissement.
- Utiliser des produits recommandés.
- Réaliser le nettoyage par phases.



Erreurs à éviter

- Utilisation d'acides sans contrôle.
- Usage d'outils abrasifs.
- Laisser des résidus de joint sur la surface.

Le nettoyage doit être compris comme un processus progressif, réalisé en plusieurs étapes, depuis l'élimination initiale des résidus jusqu'au nettoyage final de réception du chantier.



DURABILITÉ DANS LE TEMPS

Le grès cérame grand format est conçu pour offrir des performances élevées dans le temps, mais un entretien approprié est essentiel pour préserver à la fois son esthétique et ses performances fonctionnelles.

Dans des conditions normales, le nettoyage doit être réalisé avec des produits neutres n'altérant pas la surface. Dans des environnements plus exigeants, tels que les espaces commerciaux ou à fort trafic, il est recommandé de mettre en place des protocoles d'entretien plus spécifiques.

Les taches doivent être traitées rapidement avec des produits adaptés, en évitant les solutions agressives susceptibles d'endommager le matériau.

Il est également important de prévenir les dommages mécaniques, notamment sur les bords et les angles, en utilisant des éléments de protection sur le mobilier ou tout objet en contact direct avec la surface.



L'analyse des incidents sur chantier montre que les problèmes liés aux applications grand format sont rarement dus au matériau lui-même, mais plutôt à des erreurs accumulées tout au long du processus.

L'un des problèmes les plus fréquents est une préparation inadéquate du support. Les irrégularités, le manque de stabilité ou la présence d'humidité génèrent des contraintes que le matériau ne peut pas absorber. Cela est souvent aggravé par une mauvaise adhérence due à une application incorrecte de l'adhésif ou à l'utilisation de produits inadaptés.

La manipulation joue également un rôle clé. De nombreuses dalles arrivent en phase de pose avec des micro-dommages préalables compromettant leur comportement. De même, l'absence de joints, ou leur mauvaise exécution, empêche une bonne absorption des mouvements, entraînant soulèvements ou fissurations.

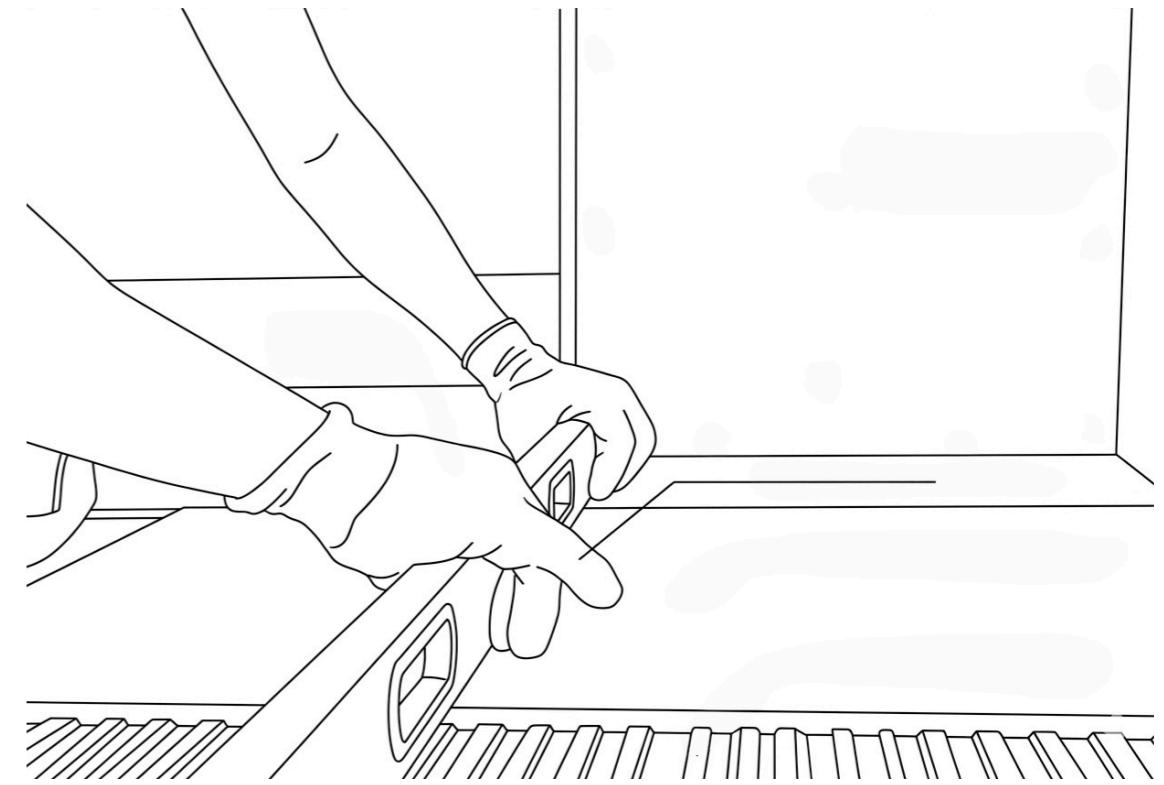
La découpe technique constitue un autre point critique. Les erreurs au niveau des coupes, encastresments ou perforations entraînent souvent des ruptures localisées, notamment lorsque les concentrations de contraintes n'ont pas été correctement anticipées.

Plus important encore, ces défauts ne se manifestent pas toujours immédiatement. Dans de nombreux cas, ils apparaissent avec le temps, lorsque les conditions réelles de charge, de température ou d'humidité mettent le système à l'épreuve.

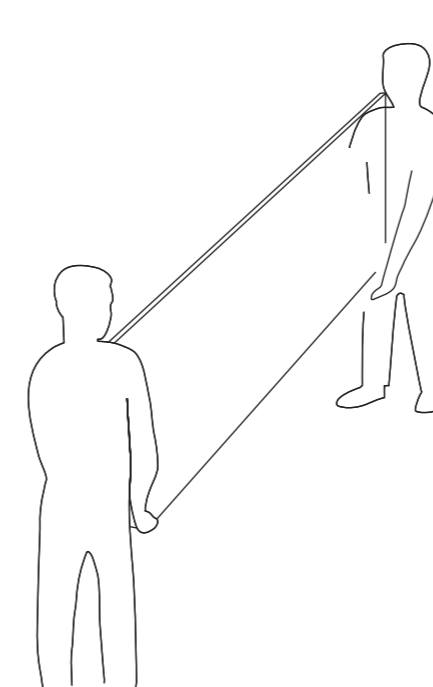
5 erreurs les plus courantes :

1. Support irrégulier
2. Adhérence incomplète
3. Mauvaise manipulation
4. Absence de joints
5. Découpe défectueuse

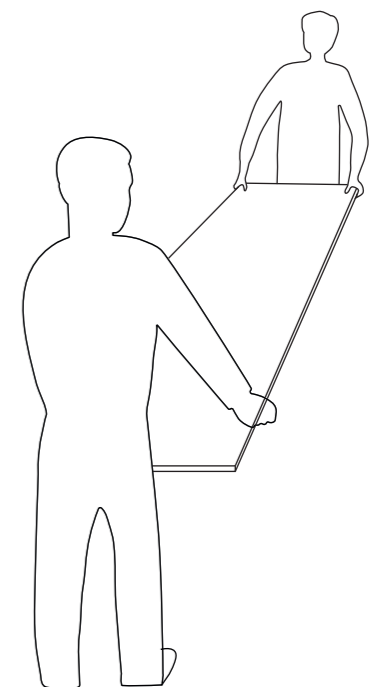
Pour cette raison, la prévention ne dépend pas d'une seule action, mais de la bonne exécution de chaque étape du processus. Chez Ascale, la qualité finale n'est pas le résultat d'un seul facteur, mais la somme de décisions correctement exécutées.



Support irrégulier



Manipulation correcte



Manipulation incorrecte



TECHNICAL FEATURES

PHYSICAL-CHEMICAL PROPERTIES	GROUP BIa (GL)		AVERAGE VALUE
	STANDARD TEST	REQUIRED 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

Chez Ascale, nous considérons le grès cérame grand format non pas uniquement comme un matériau, mais comme un système qui requiert savoir-faire, précision et expertise technique à chaque étape.

C'est pourquoi nous nous engageons en faveur de la formation, de la bonne mise en œuvre du matériau et de l'amélioration continue des pratiques. Ce document constitue un complément pratique à nos manuels plus complets de découpe, de pose et d'entretien, afin de garantir des résultats optimaux, durables et conformes aux standards de qualité qui définissent nos produits.

Car une bonne installation ne dépend pas uniquement du matériau, mais de la manière dont il est mis en œuvre.

ASCALE

Nature inspiring innovation

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