



Buone pratiche

Lavorare correttamente significa preservarne la durata



La pietra sinterizzata di Ascale supera i limiti dei materiali tradizionali, rendendola il materiale ideale per qualsiasi tipo di rivestimento e superficie. Offre un design versatile, leggero e di grande formato (162 x 324 cm con spessori di 12 e 20 mm, 160 x 320 cm / 120 x 280 cm con spessore di 6 mm e 100 x 300 cm con spessore di 3 mm).

Ascale è il risultato della combinazione di elementi minerali 100% naturali mediante pressione e temperatura, ottenendo una superficie funzionale ed esteticamente eccezionale che unisce l'estetica della pietra naturale con la resistenza e la durabilità della pietra sinterizzata. Un equilibrio tra natura e prestazioni.

Ascale dispone di un sistema di gestione ambientale per identificare e ridurre al minimo l'impatto delle proprie operazioni sulle emissioni atmosferiche, sulle acque reflue, sui rifiuti e sull'inquinamento acustico.

Il nostro impegno è supportato dalla certificazione ISO 14001, che attesta l'efficacia del nostro sistema di gestione ambientale in conformità con gli standard internazionali più rigorosi.

Ascale possiede inoltre la certificazione dell'Impronta di Carbonio, che ci consente di misurare e controllare le emissioni di gas a effetto serra, rappresentando un grande passo verso una produzione più sostenibile e a basse emissioni di carbonio.

Applicando criteri di miglioramento continuo, realizziamo una valorizzazione interna dei rifiuti e una raccolta differenziata degli stessi, come cartone, plastica o legno.

Ascale è impegnata nell'ottimizzazione della gestione dell'acqua, basata sui principi di riutilizzo e ottimizzazione nei diversi processi.

Inoltre, promuove l'applicazione costante di criteri di efficienza energetica nei propri impianti e nelle proprie attività.

Un impegno che si traduce nell'adozione di pratiche ambientali orientate alla riduzione dell'impatto ambientale.

Spessore

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

Finitura

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

Formato

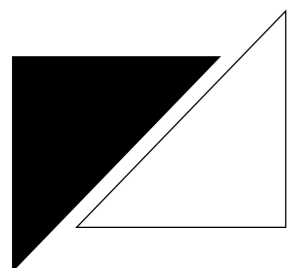
100 x 300 cm / 120 x 280 cm / 160 x 320 cm / 162 x 324 cm

Certificates:



Vantaggi

-  ● LEGGEREZZA / LIGHTNESS
-  ● PRODOTTO IN UE / MADE
-  ● IMPERMEABILE / WATERPROOF
-  ● RESISTENZA AL TAGLIO / CUT
-  ● RICICLATO / RECYCLED
-  ● GRANDE FORMATO / LARGE
-  ● 100% NATURALE / NATURAL
-  ● RESISTENZA AI RAGGI UV / UV
-  ● ALTA RESISTENZA / HIGH
-  ● IGIENICO / HYGIENIC
-  ● RESISTENZA ALLE BASSE TEMPERATURE / LOW
-  ● RESISTENZA ALLE ALTE TEMPERATURE / HIGH
-  ● RESISTENZA ALLE MACCHIE / STAIN



EASY-cut

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





**MANUALE
DELLE BUONE
PRATICHE**

Il gres porcellanato di grande formato rappresenta un'evoluzione nell'architettura e nel design contemporaneo, offrendo soluzioni estetiche di alto valore insieme a prestazioni tecniche eccezionali.

Tuttavia, le sue caratteristiche dimensionali e meccaniche richiedono una conoscenza specifica e un'esecuzione rigorosa in tutte le fasi del processo: dalla valutazione del supporto fino alla manutenzione finale.

Il presente manuale di buone pratiche di Ascale nasce con l'obiettivo di fungere da breve guida complementare ai manuali di posa, taglio, pulizia e manutenzione. Questo documento mira a facilitare il processo decisionale in cantiere e a migliorare la qualità finale dei progetti.



01	VALUTAZIONE PRELIMINARE DEL SUPPORTO (Pg 13)
02	SCELTA DEL SISTEMA DI FISSAGGIO (Pg 13)
03	MANIPOLAZIONE SICURA DEL MATERIALE (Pg 14)
04	PREPARAZIONE DEL PEZZO (Pg 15)
05	TECNICHE DI TAGLIO E LAVORAZIONE (Pg 15)
06	PROCESSO DI POSA (Pg 17)
07	CONTROLLO DI LIVELLAMENTO E FINITURA (Pg 19)
08	ESECUZIONE DEI GIUNTI (Pg 21)
09	PULIZIA FINALE DI CANTIERE (Pg 22)
10	MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE (Pg 23)
11	ERRORI FREQUENTI NEL GRANDE FORMATO (Pg 24)

1/ VALUTAZIONE PRELIMINARE DEL SUPPORTO

Il supporto sul quale si andrà a lavorare non è semplicemente una base, ma un elemento strutturale determinante che condiziona direttamente il comportamento dell'intero sistema.

- Verificare che il supporto sia asciutto, stabile, stagionato e privo di movimenti.
- Confermare la resistenza meccanica del supporto in base all'applicazione.
- Controllare la planarità con una staggia da 2 m.
- Assicurarsi che non vi siano fessure attive, umidità o zone disgregate.
- Pulire completamente polvere, oli, residui di gesso, vernice o disarmanti.
- Verificare la temperatura ambiente e del supporto prima di iniziare la posa.



Cosa non si deve fare?

- Installare su supporti con dislivelli pronunciati.
- Posizionare su superfici con elevata umidità residua.
- Applicare direttamente su supporti instabili o non completamente induriti.
- Ignorare i giunti strutturali esistenti.

2/ SCELTA DEL SISTEMA DI FISSAGGIO

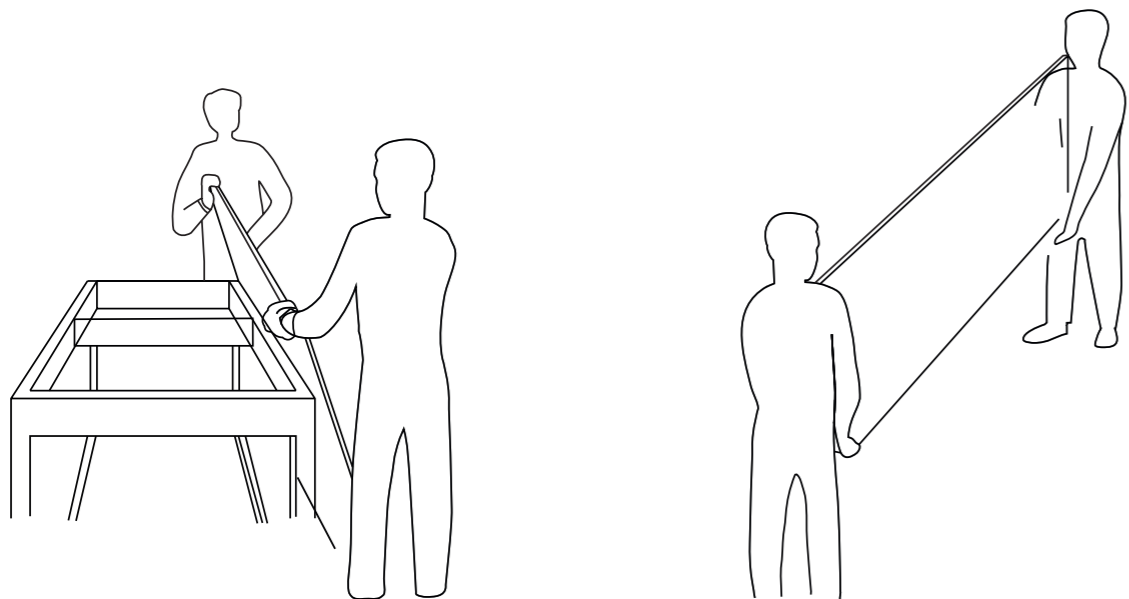
L'adesivo non è un elemento secondario, ma un componente strutturale del sistema. La scelta corretta garantisce la trasmissione dei carichi, l'assorbimento delle tensioni e la durabilità dell'insieme.

- Utilizzare adesivi cementizi deformabili di tipo C2TE S1 / S2, secondo la norma applicabile.
- Selezionare l'adesivo in funzione di: interno / esterno, pavimento / rivestimento, facciata, riscaldamento a pavimento o alto traffico.
- Verificare la compatibilità con supporti assorbenti e non assorbenti.

Un **errore comune** è l'uso di adesivo non idoneo al grande formato, che causa distacchi, vuoti e reclami.



La manipolazione incorretta può generare danni non visibili che si manifestano durante il taglio o la posa.



- Trasporto sempre in cavalletti verticali.
- Uso obbligatorio di ventose, telai di trasporto e traversine rigide.
- Stoccaggio in zone asciutte e in piano.
- Manipolazione minima da parte di due operatori, a seconda del formato.
- Uso di DPI: guanti antitaglio, calzature di sicurezza e occhiali.



Cattive pratiche

- Spostare i pezzi manualmente senza struttura di rinforzo.
- Appoggiare le lastre direttamente su spigoli irregolari.
- Trascinare i pezzi su altre superfici.

Le cattive pratiche, come sollevare pezzi senza rinforzo, trascinarli o appoggiarli su superfici irregolari, generano microfessure che possono non essere visibili inizialmente, ma che compromettono l'integrità del materiale una volta installato.

Prima di qualsiasi lavorazione, è indispensabile preparare correttamente il pezzo. Questa fase consente di anticipare i problemi e di assicurare precisione nei processi successivi.

- Controllare tonalità, calibro e riferimento prima del montaggio.
- Ispezionare possibili microfessure o danni da trasporto.
- Lavorare sempre su tavoli da taglio o banchi piani.
- Confermare l'orientamento della venatura o grafica prima del taglio.



Cattive pratiche

- Tagliare su cavalletti instabili.
- Non controllare il pezzo prima della lavorazione.
- Mescolare pezzi di lotti diversi senza controllo visivo.

Come indicato, è indispensabile lavorare sempre su superfici perfettamente piane e stabili. Qualsiasi irregolarità nella base di lavoro può generare tensioni durante il taglio, aumentando il rischio di rottura.

5 / TECNICHE DI TAGLIO E LAVORAZIONE

Il taglio e la lavorazione del gres porcellanato di grande formato richiedono un approccio tecnico preciso, dove ogni azione ha un impatto diretto sul comportamento successivo del pezzo. Non si tratta solo di dare forma al materiale, bensì di farlo senza generare tensioni interne che potrebbero causare guasti a medio o lungo termine.

- Uso di strumenti adeguati.
- Tagli continui e controllati.
- Raffreddamento nelle perforazioni.

Uno degli aspetti più critici è la gestione dei punti singolari, come vuoti, incastri o perforazioni. In questi casi, la concentrazione di tensioni è elevata, per cui è fondamentale evitare angoli retti ed eseguire sempre raggi di scarico che riducano il rischio di fessurazione.

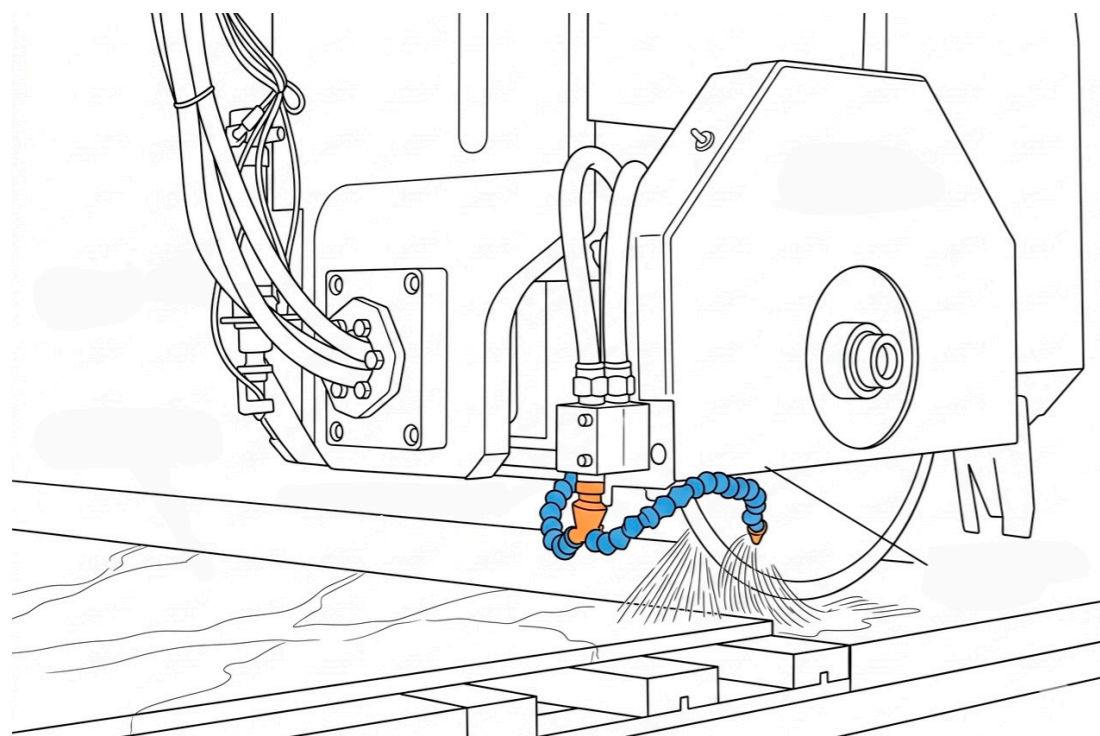


Cattive pratiche

- Tagliare su cavalletti instabili.
- Non controllare il pezzo prima della lavorazione.
- Mescolare pezzi di lotti diversi senza controllo visivo.

Uno degli aspetti più critici è la gestione dei punti singolari, come vuoti, incastri o perforazioni. In questi casi, la concentrazione di tensioni è elevata, per cui è fondamentale evitare angoli retti ed eseguire sempre raggi di scarico che riducano il rischio di fessurazione.

Allo stesso modo, fattori come la pressione esercitata, la velocità di taglio o lo stato dello strumento influenzano direttamente il risultato. Un taglio apparentemente corretto può aver generato microtensioni che si manifesteranno successivamente durante la manipolazione o l'uso.



6 / PROCESSO DI POSA

La posa del gres porcellanato di grande formato è una fase critica in cui si concretizza tutto il lavoro precedente. Qui la precisione nell'esecuzione è determinante per garantire un risultato durevole e privo di patologie.

Uno dei principi fondamentali è l'**uso della doppia incollatura**. Data la bassa assorbenza del materiale e la sua grande superficie, è indispensabile applicare l'adesivo sia sul supporto che sul retro del pezzo. Questa procedura assicura un trasferimento completo e uniforme, evitando la formazione di vuoti.

- Applicazione uniforme dell'adesivo.
- Doppia incollatura obbligatoria.
- Eliminazione dell'aria.



Il modo di applicazione dell'adesivo è fondamentale. La pettinatura deve essere eseguita in un'unica direzione, sia sul supporto che sul pezzo, favorendo l'evacuazione dell'aria durante l'assestamento. La posa deve essere accompagnata da una pressione controllata o da una leggera vibrazione che garantisca il contatto totale.

L'assenza di copertura completa è uno dei guasti più gravi in questo tipo di installazioni. I vuoti interni generano punti di concentrazione del carico che, in presenza di sforzi meccanici, portano a fessurazioni o rotture.

In questo contesto, la posa non può essere affrontata come una semplice operazione meccanica. Richiede controllo, verifica costante e conoscenza tecnica per assicurare che ogni pezzo sia correttamente integrato nel sistema.





LA PRECISIONE VISIBILE

Il grande formato amplifica qualsiasi imperfezione. Ciò che nei formati piccoli può passare inosservato, qui diventa un difetto evidente. Per questo motivo, il controllo del livellamento non è una regolazione finale, bensì una fase critica durante l'installazione.

L'uso di sistemi di livellamento consente di allineare i pezzi e ridurre le differenze di altezza tra i bordi, migliorando la finitura finale. Tuttavia, è importante capire che questi sistemi non correggono i difetti strutturali del supporto né sostituiscono una corretta preparazione preventiva.

La verifica costante durante la posa è essenziale. Non basta affidarsi al sistema; è necessario verificare manualmente la planarietà e le regolazioni tra i pezzi, assicurando una continuità estetica e tecnica.

- Utilizzare sistemi di livellamento adeguati al grande formato.
- Controllare continuamente sbavature e planarietà.
- Regolare i pezzi in modo progressivo e uniforme.

Cattive pratiche

- Usare il livellatore per correggere il supporto.
- Forzare i pezzi per allinearli.
- Applicare pressione eccessiva.



Il gres porcellanato di grande formato presenta una bassa capacità di deformazione, per cui necessita di giunti correttamente dimensionati per adattarsi a variazioni termiche, movimenti strutturali o dilatazioni del supporto.

È indispensabile rispettare tutte le tipologie di giunti: strutturali, perimetrali e di partizione. La loro eliminazione o un'esecuzione errata è una delle principali cause di sollevamenti e fessurazioni.

- Rispettare i giunti strutturali esistenti.
- Mantenere la separazione minima tra i pezzi.
- Utilizzare sigillanti flessibili nelle zone critiche

Cattive pratiche

- Posa a testa (senza giunto).
- Sigillature rigide in zone dinamiche.
- Ignorare i giunti perimetrali.

Senza giunti, il sistema non può assorbire tensioni = **sollevamenti o rotture.**





La pulizia finale non è una semplice questione estetica, bensì una fase che influisce direttamente sulla percezione e la durabilità del materiale.

I residui di adesivo o stuccatura, se non eliminati correttamente, possono aderire alla superficie e generare macchie difficili o addirittura permanenti. Per questo motivo, è fondamentale intervenire al momento opportuno, prima che i materiali induriscano completamente.

L'uso di prodotti adeguati è altrettanto importante. Non tutti i detergenti sono compatibili con le superfici in gres porcellanato, e l'uso di prodotti aggressivi può alterare la finitura o danneggiare la superficie.

- Pulire i residui prima dell'indurimento.
- Usare prodotti raccomandati.
- Effettuare la pulizia in fasi.



Errori da evitare:

- Uso di acidi senza controllo.
- Uso di strumenti abrasivi.
- Lasciare residui di stuccatura.

La pulizia deve essere intesa come un processo progressivo, effettuato in più fasi, dall'eliminazione iniziale dei residui fino alla pulizia finale di consegna.



DURABILITÀ NEL TEMPO

Il gres porcellanato di grande formato è progettato per offrire alte prestazioni nel tempo, ma la sua corretta manutenzione è fondamentale per preservarne sia l'estetica che le prestazioni.

In condizioni normali, la pulizia deve essere effettuata con prodotti neutri che non alterino la superficie. In ambienti più esigenti, come spazi commerciali o ad alto traffico, è consigliabile stabilire protocolli di manutenzione più specifici.

Il trattamento delle macchie deve essere effettuato rapidamente e con prodotti adeguati, evitando l'utilizzo di soluzioni aggressive che possano deteriorare il materiale.

È inoltre importante prevenire i danni meccanici, specialmente su bordi e angoli, mediante l'uso di protezioni su mobili o elementi a contatto diretto



L'analisi degli incidenti in cantiere rivela che i problemi nelle applicazioni di grande formato non derivano solitamente dal materiale in sé, bensì da errori accumulati nel corso del processo.

Uno dei più comuni è la preparazione inadeguata del supporto. Le irregolarità, la mancanza di stabilità o la presenza di umidità generano tensioni che il materiale non può assorbire. A questo si aggiunge, frequentemente, un'adesione difettosa provocata da un'applicazione errata dell'adesivo o dall'uso di prodotti non adeguati.

Anche la manipolazione gioca un ruolo determinante. Molti pezzi arrivano alla fase di posa con microdanni preesistenti che ne compromettono il comportamento. Allo stesso modo, l'assenza di giunti o la loro esecuzione errata impedisce il corretto assorbimento dei movimenti, generando sollevamenti o fessurazioni.

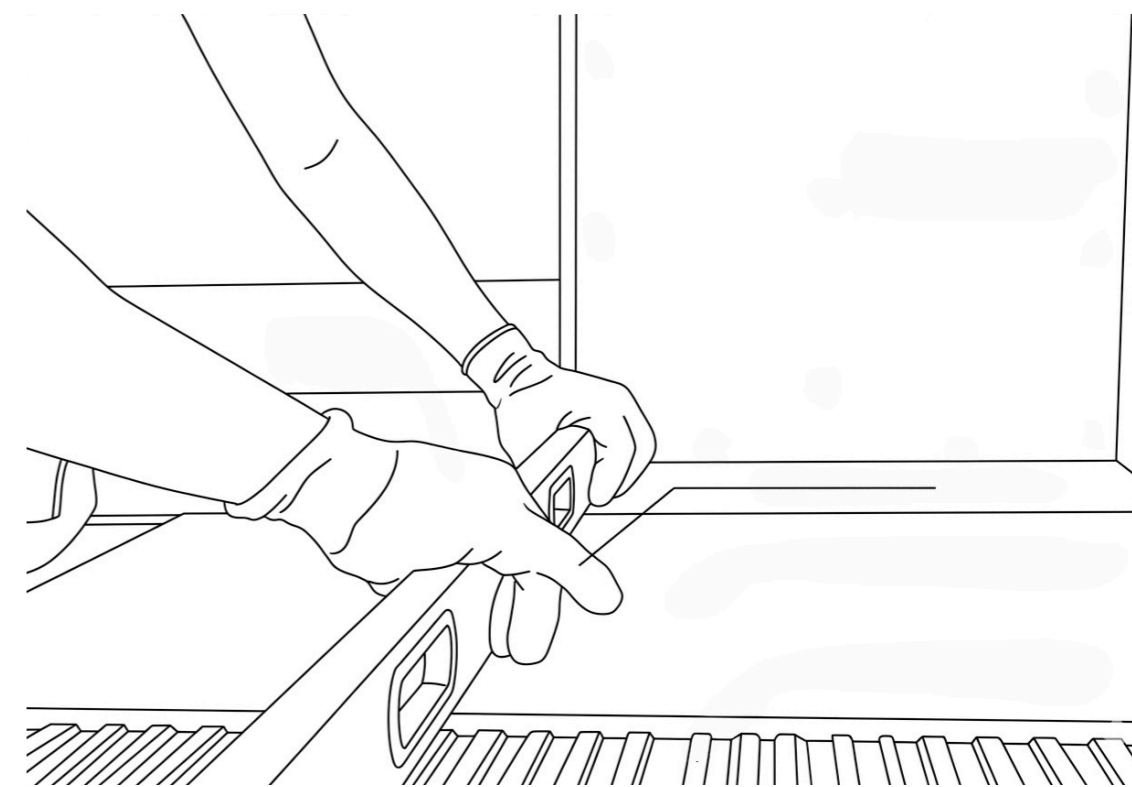
Il taglio tecnico è un altro punto critico. Gli errori in vuoti, incastri o perforazioni portano spesso a fratture localizzate, specialmente quando non sono state previste adeguatamente le concentrazioni di tensione.

La cosa più rilevante è che questi errori non si manifestano sempre in modo immediato. In molti casi, emergono con l'uso, quando le condizioni reali di carico, temperatura o umidità mettono alla prova il sistema.

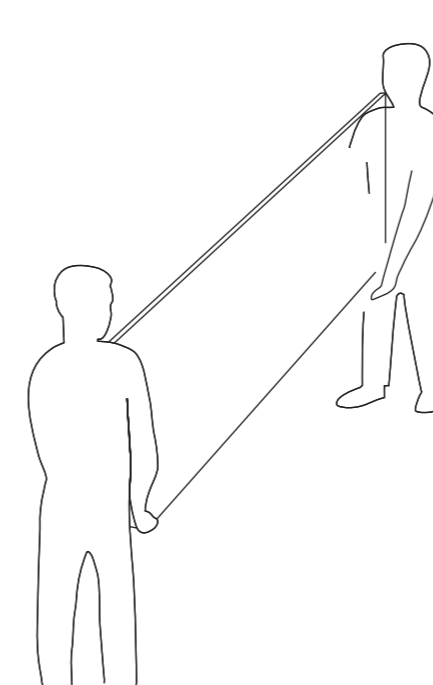
5 errores más comunes:

1. Supporto irregolare
2. Adesione incompleta
3. Manipolazione errata
4. Mancanza di giunti
5. Taglio difettoso

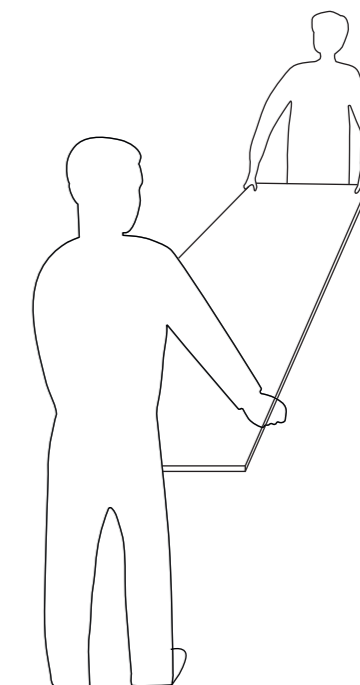
Pertanto, la prevenzione non dipende da un'unica azione, bensì dalla corretta esecuzione di tutte le fasi del processo. In Ascale, la qualità finale non è il risultato di un singolo fattore, bensì della somma di decisioni ben eseguite.



Soporte irregular



Manipolazione corretta



Manipolazione incorretta



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

In Ascale consideriamo il gres porcellanato di grande formato non solo come un materiale, bensì come un sistema che richiede conoscenza, precisione e criterio tecnico in ciascuna delle sue fasi.

Per questo puntiamo sulla formazione, la corretta applicazione del materiale e il miglioramento continuo nell'esecuzione. Pertanto, questo documento si presenta come un supporto pratico ai nostri manuali più esauritivi di taglio, posa e manutenzione, contribuendo a garantire risultati ottimali, duraturi e allineati agli standard di qualità che definiscono i nostri prodotti.

Perché una buona installazione non dipende unicamente dal materiale, bensì da *come lo si lavora*.

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