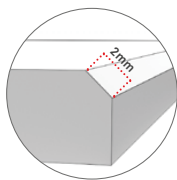


FINISHES/MITERS



The XTONE plate lets us carry out numerous edge finishes, whether with the **automatic edge polishing machine** and appropriate tools or **manually** with the skills required for the job. An appropriate combination of circular saw blades can provide high quality polished finishes. In any case, it is of great importance for a proper finish that piece is worked wet.

Making cuts on pieces can alter the surface properties of the edge, so we recommend **applying an edge protection liquid** (Akemi or similar) to improve performance against stains or other agents.

To improve the performance of the countertop and avoid any sharp edges we recommend **making bevels** (straight or rounded) on all the edges that will be exposed and that might receive impacts. We recommend a **2-3 mm bevel**. To avoid chips during the miter cutting of the pieces, we recommend reducing the cutting speed.

*La placa XTONE nos permite realizar numerosas acabados de borde, ya sea mediante **máquina automática pulidora de cantos** y los útiles adecuados, o de forma **manual** con la destreza que precisa dicho trabajo. Una combinación adecuada de discos puede proporcionarnos acabados pulidos de gran calidad. En cualquier caso, es de gran importancia para un correcto acabado que la pieza sea trabajada en húmedo.*

*La elaboración de cortes en las piezas puede alterar las propiedades superficiales del borde por lo que se recomienda la **aplicación un líquido protector de bordes** (Akemi o similar) para mejorar las prestaciones frente a manchas u otros agentes.*

*Con el fin de mejorar el comportamiento de la encimera y evitar cualquier arista cortante se recomienda la **realización de biseles** (recto o redondeado) en todas las aristas que vayan a quedar vistas y que sean susceptibles de recibir algún impacto. Se aconseja un **bisel de 2-3 mm**.*

Para evitar desportillos durante el corte a inglete de las piezas es aconsejable reducir la velocidad de corte.

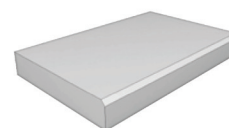
Avec la plaque XTONE, il est possible de réaliser de nombreuses finitions de bord, que ce soit avec une **machine automatique** polisseuse à chants et les outils adaptés, ou **manuellement**, avec l'habileté qu'exige ce type de travail. En combinant convenablement les disques, on peut obtenir des finitions polies d'une grande qualité. Dans tous les cas, il est important de travailler la pièce par voie humide pour avoir une bonne finition.

Le fait de couper les pièces peut altérer les propriétés superficielles du bord ; il est donc **recommandé d'appliquer un liquide protecteur de bords** (Akemi ou semblable) pour améliorer les performances contre les taches ou d'autres agents.

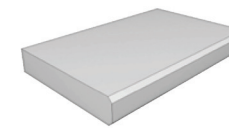
Pour améliorer le comportement du plan de travail et éviter les arêtes coupantes, il est recommandé de **couper en biseaux** (droits ou arrondis) toutes les arêtes apparentes et susceptibles de recevoir un impact. Le **biseau** recommandé est de **2-3 mm**.

Pour éviter d'ébrécher les pièces lors de la coupe en biseau, il est recommandé de réduire la vitesse de coupe.

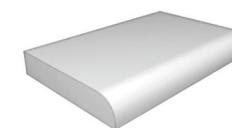
ACABADOS/INGLETES FINITIONS/BISEAUX



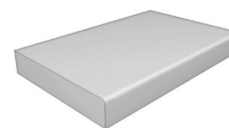
Straight edge
Canto recto
Bord droit



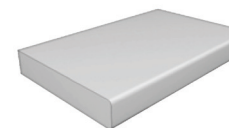
Double straight edge
Canto recto doble
Double bord droit



Demi-bullnose
Media caña
1/4 rond



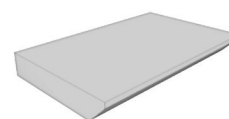
Eased edge
Canto recto redondeado
Chant arrondi



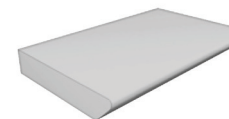
Double eased edge
Canto redondeado doble
Double chant arrondi



Mitred edge
Inglete recto
Coin biseauté



Straight Bevel
Bisel recto
Biseau droit



Rounded bevel
Bisel redondeado
Biseau arrondi



Rounded mitred edge
Inglete redondeado
Coin rond

DESIGN FACTORS

When designing our countertop, we shall consider a number of factors so as to avoid any problems that may arise during its transformation or even its subsequent usability. The following recommendations will allow us to obtain a more resistant and long-lasting countertop.

A la hora de diseñar nuestra encimera hemos de tener en cuenta una serie de consideraciones para evitar cualquier problema que pueda surgir durante la transformación de la misma o incluso en su usabilidad posterior. Las siguientes recomendaciones nos permitirán obtener una encimera más resistente y duradera.

Lors de la conception de votre plan de travail, vous devez considérer un certain nombre d'aspects pour éviter tout problème lié à sa transformation ou qui puisse affecter son utilisabilité par la suite. Grâce aux recommandations suivantes, votre plan de travail sera résistant et durable.



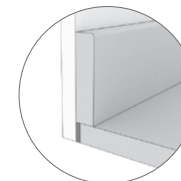
CONSIDERACIONES DE DISEÑO CONSIDÉRATIONS SUR LA CONCEPTION



It is advisable to leave a minimum distance of 5 cm to outer edges and between gaps.

Es aconsejable dejar una distancia mínima a bordes externos y entre huecos de 5 cm.

Il est conseillé de laisser une distance minimale de 5 cm par rapport aux bords externes et entre les ouvertures.



A joint of at least 2 mm from the walls next to the countertop, which shall be sealed with silicone once it is installed, protecting the surface of the piece, and we recommend covering the joint with the trim.

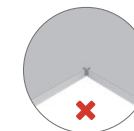
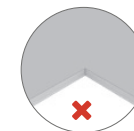
Junta mínima de 2mm respecto a las paredes colindantes a la encimera, que una vez instalada debe sellarse con silicona, protegiendo la superficie de la pieza. Se recomienda tapar la junta con el capete.

Prévoir un joint de 2 mm minimum entre le plan de travail et les murs adjacents. Après la pose, il faudra sceller le joint avec de la silicone en protégeant la surface de la pièce. Il est recommandé de couvrir ce joint avec le dossier.

Inner corners of gaps shall have a 5-mm radius at least, while a radius of 10 mm is encouraged. We do not recommend in any case leaving inner corners at 90°, to avoid any possible breakage due to internal tensions that this type of cut generates. We recommend not making sinks with the same material cutting all four sides in a miter, as the joint radii are not observed.

Las esquinas internas de los huecos han de realizarse con un radio superior a 5mm, siendo recomendado un radio de 10mm. No se recomienda en ningún caso dejar esquinas interiores a 90°, evitando así cualquier posible rotura debida a las tensiones internas que generan este tipo de cortes. Se aconseja no realizar fregaderos del mismo material ingletando los cuatro lados del mismo ya que no se respetan los radios de encuentro.

Les angles internes des ouvertures doivent être réalisés avec un rayon supérieur à 5 mm, sachant qu'on recommande un rayon de 10 mm. Il est fortement déconseillé de laisser des angles intérieurs à 90°, pour éviter toute rupture éventuelle due aux tensions internes provoquées par ce type de coupe. Il est déconseillé de réaliser des éviers avec le même matériau coupé en onglets des quatre côtés, car les rayons de raccord ne sont pas respectés.



INSTALLATION OF SINKS AND INDUCTION HOBS



The need to add sinks and induction hobs on countertops offers different possibilities. It is recommended to **leave always at least 2mm** between the fixture and the edge of the cut-out.

If it is chosen the over-mount installation, it must be guaranteed the water tightness, sealing the joints correctly with natural silicone. Do not undercut edges more than 4mm.

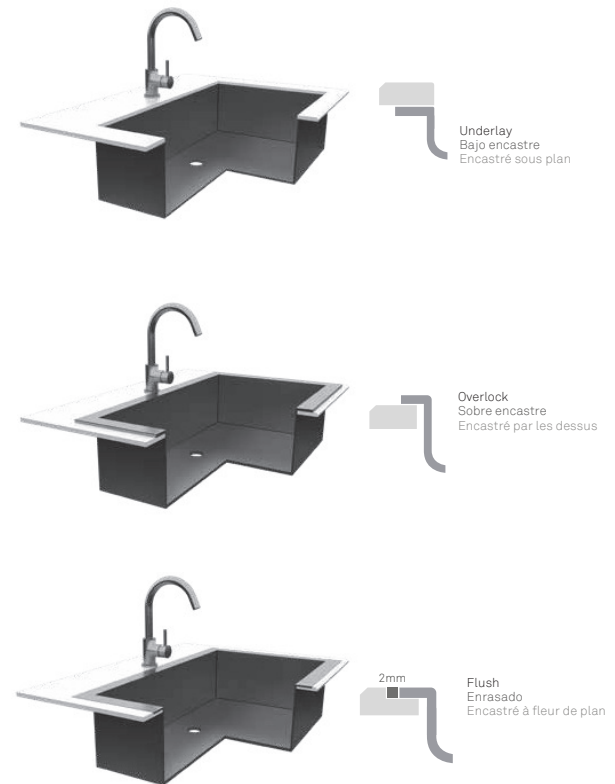
La necesidad de incorporar fregaderos y placas vitrocerámicas encastrados en la encimera nos ofrece diferentes posibilidades. Se recomienda dejar siempre una distancia mínima de 2 mm entre el borde del hueco y el fregadero o la placa. En caso de optar por la opción enrasada se deberá garantizar la estanqueidad sellando correctamente la junta perimetral mediante cordón de silicona. El rebaje realizado en la pieza no puede ser superior a 4mm.

Le besoin d'incorporer des éviers et plaques vitrocéramiques encastrés dans le plan de travail nous offre différentes possibilités. Nous conseillons de laisser toujours une **distance de 2 mm** entre le bord de la partie creuse et l'évier ou la plaque.

Dans le cas de choisir l'option d'encastrer à fleur de plan, il faudra garantir l'étanchéité scellant correctement le joint périmétral avec silicone. La feuillure réalisée dans la pièce ne peut pas être supérieure à 4 mm.

INSTALACIÓN DE FREGADEROS Y VITROCERÁMICAS

INSTALLATION D'ÉVIERS ET PLAQUES VITROCÉRAMIQUES



In the case of installing large format sinks, it is recommended to use a sink setter or support rail system in order to avoid peeling it off or even the breakage of the piece.

En caso de instalar fregaderos de grandes dimensiones es aconsejable incluir una barra de refuerzo en la parte inferior para evitar que en plena carga pueda producirse un despegue del mismo e incluso la posible rotura de la pieza.

Dans le cas d'installer des éviers de grandes dimensions nous conseillons d'inclure une barre de renfort dans la partie inférieure pour éviter, qu'au moment où l'évier soit chargé, la pièce puisse se décoller ou même puisse se casser.



TRANSFORMATION



The same **machinery** used by masons for **cutting stone** can be used to work porcelain tiles.

It is important that the **work table** is sturdy and resistant, in good condition, and clean of debris. It shall be perfectly flat and level.

Tools and cutting tools shall be suitable for **porcelain tiles** and in **perfect condition**.

The operating **parameters** of the tools (circular saw blades/crowns) shall be those **recommended by the manufacturer**. In any case, we recommend carrying out previous cutting tests to verify that these parameters are adequate for the used machinery. The supplied pieces are **not rectified**, so it is advisable to rectify them by cutting **at least 2 cm** on each side of the piece, which will benefit the untightening of the plate.

Special care shall be taken in handling the piece once it is perforated, always **avoiding any torsion** which may favor breakage.

*Para trabajar el gres porcelánico puede utilizarse la misma **maquinaria** empleada por los marmolistas en la **transformación de la piedra**.*

*Es importante que la **mesa de trabajo** sea sólida y resistente, se encuentre en buen estado y limpia de restos de material. Debe estar perfectamente plana y nivelada.*

*Las herramientas y útiles de corte deben ser aptos para **gres porcelánico** y han de estar en **perfecto estado**.*

*Los **parámetros** de operación de los utensilios (discos / coronas) serán los **recomendados por el fabricante**. De todos modos, se recomienda realizar pruebas de corte previas para verificar que dichos parámetros son los adecuados en la maquinaria utilizada.*

*Las piezas se suministran **sin rectificar** por lo que es aconsejable realizar el saneado de las mismas cortando **al menos 2 cm**, por cada lado de la pieza, lo que favorecerá el destensionado de la placa.*

*Una vez perforada la pieza se tendrá especial cuidado en la manipulación de la misma, **evitando en todo momento cualquier torsión** que pueda favorecer su rotura.*

Pour travailler le grès cérame, on peut utiliser les **mêmes machines** que celles des marbriers pour la **transformation de la pierre**.

Il est important de travailler sur une **table** solide et résistante, en bon état et sans résidus de matériaux. Celle-ci doit être parfaitement plane et nivelée.

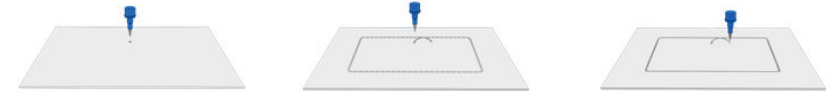
L'outillage en général et les outils de coupe doivent être adaptés au **grès cérame** et en **parfait état**.

Pour les **paramètres** d'utilisation des outils (disques/couronnes), se rapporter aux **recommandations du fabricant**. Dans tous les cas, il est préférable d'effectuer des tests de coupe au préalable pour s'assurer que ces paramètres conviennent aux machines utilisées.

Les pièces sont fournies **non rectifiées**. Il est donc conseillé de les corriger en les taillant **d'au moins 2 cm** de chaque côté, ce qui favorisera le détensionnement de la plaque.

Une fois que la pièce a été percée, il faut prendre un soin particulier pour la manipuler, **en évitant toujours les torsions** qui pourraient entraîner la rupture.

WATER CUTTING MACHINE



The use of a water jet cutting machine lets us make any type of cut or drill with a high precision level. The quality of the cut finish will depend on the correct combination of the parameters recommended on the table. This combination can be slightly different depending on the available machinery. As with the CNC cutting machine, we shall always start with an initial drill inside the opening space, located preferably in the farthest part from the edge of the piece, when cutting an inner opening. From here we shall cut along the cutting perimeter getting to it with a curved movement. If the edge finish needs to be polished, we recommend reducing to half the speed for a smoother and easy to work finish.

La utilización de la máquina de corte por chorro de agua permite realizar cualquier tipo de corte o perforación con un alto nivel de precisión. La calidad del acabado del corte dependerá de la correcta combinación de los parámetros recomendados en la tabla. Esta combinación puede diferir ligeramente en función de la maquinaria disponible.

Al igual que en la máquina de corte CNC para la realización de un hueco interior partimos siempre de un taladro inicial en el interior del hueco, ubicado a ser posible en la parte más alejada del borde de la pieza. A partir del cual se desarrollará el recorrido a lo largo del perímetro de corte acometiendo de forma curva sobre el mismo.

En caso de que el acabado del borde haya de ser pulido se recomienda reducir la velocidad a la mitad para conseguir de esta forma un acabado más suave y fácil de trabajar.

L'utilisation de la machine de coupe à jet d'eau permet de réaliser tout type de coupe ou de perçage de façon extrêmement précise. La qualité de finition de la coupe dépend de la bonne combinaison des paramètres recommandés sur le tableau. Cette combinaison peut légèrement différer en fonction des machines disponibles.

Pour réaliser une ouverture intérieure, comme pour la machine de coupe CNC, il faut toujours commencer par percer à l'intérieur de l'ouverture, si possible dans la partie la plus éloignée du bord de la pièce. À partir de ce perçage, on développe le tracé le long du périmètre de coupe en commençant par former une ligne courbe.

S'il est prévu d'avoir une finition polie sur le bord, il est recommandé de réduire la vitesse de moitié pour avoir un rendu plus lisse et facile à travailler.

Abrasive abrasivo abrasif	Speed velocidad vitesse
300-380 g/min	white blanco blanc 0.4 m/min
	other colours otros colores autres couleurs 0.6 m/min
Initial pressure presión inicial pression de départ	Maximum pressure presión máxima pression maximale
700-800BAR	3500-3800BAR

MÁQUINA DE CORTE DE AGUA MACHINE DE COUPE À L'EAU



MANUAL WORK

TRABAJO MANUAL
TRAVAIL MANUEL

Some stonemasons or countertop workers work in a traditional way, making cuts and holes in the pieces manually. We thus recommend always using wet operation, with suitable tools for porcelain tiles, always in good condition. For further information, please visit our website www.xtone-surface.com

Algunos marmolistas o transformadores de encimeras trabajan de forma artesanal, realizando cortes y perforaciones en las piezas de forma manual. Para ello se recomienda trabajar siempre en húmedo, con las herramientas aptas para gres porcelánico y siempre en buen estado. Para mayor información, visite nuestra página web. www.xtone-surface.com

Certains marbriers ou installateurs travaillent de façon artisanale, c'est-à-dire en coupant et en perçant les pièces manuellement. Pour ce faire, il est toujours recommandé de travailler par voie humide, avec des outils adaptés au grès cérame et toujours en bon état. Pour plus d'informations, visitez notre site web. www.xtone-surface.com



When making rectangular spaces inside the plate, we shall previously drill out holes on the rectangle's four corners, thus observing the recommended radii, and then making straight cuts joining the four drills.

A la hora de llevar a cabo huecos rectangulares en el interior de la placa se deben efectuar previamente taladros en las cuatro esquinas, manteniendo de esta forma los radios recomendados, para realizar posteriormente el corte recto que une las cuatro perforaciones.

Lorsque l'on réalise des ouvertures rectangulaires à l'intérieur de la plaque, il faut tout d'abord percer les quatre angles de manière à maintenir les rayons recommandés, puis effectuer la coupe droite qui relie les quatre orifices.

CIRCULAR SAW CUTTING MACHINE (BRIDGE TYPE)

MÁQUINA CORTE DE DISCO (TIPO PUENTE)
MACHINE DE COUPE À DISQUE (TYPE TABLE)



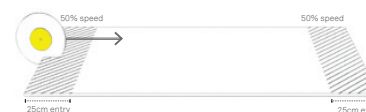
For making straight cuts with the bridge-type cutting machine we shall use diamond cutting blades suitable for porcelain tiles (eg. Italdiamant, Luna Abrasiv, etc.), always in good condition, and follow the blade manufacturer's recommendations. The water flow shall be at its maximum while cutting to ensure the correct cooling of the blade. To avoid overheating in the lighter models, which usually have a higher hardness, we recommend decreasing the speed of the blade. Likewise, to prevent breakage when the blade enters or comes out of the piece, the speed recommended by the manufacturer shall be reduced to half on the initial and final sections in 20/25 cm width.

Para la realización de cortes rectos mediante máquina de corte tipo puente deben utilizarse discos diamantados aptos para gres porcelánico (ej. Italdiamant, Luna Abrasiv, etc.), siempre en buen estado y siguiendo las recomendaciones del fabricante del disco. Durante el corte debe usarse el flujo de agua al máximo para garantizar la correcta refrigeración del disco. Para evitar el sobrecalentamiento en los modelos más claros, que generalmente presentan una mayor dureza, se recomienda disminuir la velocidad de avance del disco.

Asimismo, para evitar roturas durante la entrada o salida del disco en la pieza, se debe reducir a la mitad la velocidad recomendada por el fabricante en los tramos inicial y final en un ancho de 20/25 cm.

Diameter Diámetro Diamètre	rpm approx rpm aprox	Speed Velocidad Vitesse
300mm	2100-2800	white blanco blanc
350mm	1900-2500	0.5m/min
400mm	1700-2300	other colours otros colores autres couleurs
450mm	1400-2000	1m/min
500mm	1200-1600	

valores recomendados por | values recommended by | valeurs de recommander par Italdiamant



Pour réaliser les coupes droites avec une machine de coupe type table à tronçonner, il faut utiliser des disques diamantés adaptés au grès cérame (par exemple Italdiamant, Luna Abrasiv, etc.), toujours en bon état et conformément aux indications du fabricant du disque. Lors de la coupe, le jet d'eau doit être au maximum afin de garantir un bon refroidissement du disque. Pour éviter la surchauffe dans les modèles plus clairs, qui sont généralement plus durs, il est recommandé de réduire la vitesse d'avance du disque.

Pour éviter les cassures au moment où le disque entre ou sort de la pièce, il faut réduire de moitié la vitesse recommandée par le fabricant dans les tronçons de début et de fin, sur une largeur de 20/25 cm.

NUMERICAL CONTROL CUTTING MACHINE (CNC)



It is possible to cut holes and inner openings with a numerical control machine and the suitable tools (crown, diamond coated drill bit, etc.). To do this, we shall always start with an initial drill inside the opening space, located preferably in the furthest part from the edge of the piece. From here we shall cut along the cutting perimeter getting to it with a curved movement.

We recommend reducing the speed as the tool comes out. To prevent breakage of the plate during the machining process, the suction cups need to be correctly distributed and at least a couple of them shall be placed so that they prevent the scrap piece from rotating when we finish cutting. We shall avoid blocking the piece with clamps.

Es posible la realización de perforaciones y huecos interiores mediante máquina de control de numérica y los útiles adecuados (corona, fresolín, etc.). Para ello partiremos siempre de un taladro inicial en el interior del hueco, ubicado a ser posible en la parte más alejada del borde de la pieza. A partir mismo se desarrollará el recorrido a lo largo del perímetro de corte acometiendo de forma curva sobre el mismo.

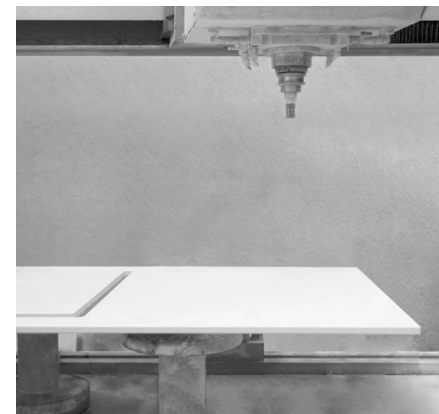
Se recomienda reducir la velocidad a la salida del útil. Para evitar roturas de la placa durante el proceso de mecanización es necesaria una correcta distribución de las ventosas, debiéndose ubicar al menos un par que impidan el giro de la pieza sobrante al finalizar el corte. Se debe evitar el bloqueo de la pieza mediante mordazas.

On peut réaliser les perçages et les ouvertures intérieures à l'aide d'une machine à commande numérique et des outils adaptés (couronne, fraise, etc.). Pour ce faire, il faut tout d'abord commencer par percer à l'intérieur de l'ouverture, si possible dans la partie la plus éloignée du bord de la pièce. À partir de ce perçage, on développe le tracé le long du périmètre de coupe

en commençant par former une ligne courbe. Il est recommandé de réduire la vitesse au départ de l'outil. Pour éviter de casser la plaque lors du processus d'usinage, il faut répartir correctement les ventouses et en situer au moins deux pour empêcher la rotation de la pièce excédentaire en fin de coupe. Éviter le blocage de la pièce à l'aide de pinces.



MÁQUINA DE CORTE POR CONTROL NUMÉRICO (CNC) MACHINE DE DÉCOUPE À COMMANDE NUMÉRIQUE (CNC)



	Diameter Diámetro Diamètre	rpm approx rpm aprox	Speed Velocidad Vitesse
Drill Fresa Foreuse	23mm	3700-4100	0,2m/min
	15mm	3900-4000	
	20-22-23mm	3500-4000	
Crown Corona Couronne	25mm	3000-4000	0,15m/min
	30-35mm	3000-3500	
	68-70-75-105mm	1000-1500	

values recommended by Italdiamant | valores recomendados por Italdiamant | valeurs de recommander par Italdiamant

INSTALLATION

CANTILEVERS AND REINFORCEMENTS



Once the countertop is transformed, it shall be installed on a completely flat, level, and resistant surface in such a way as to ensure it is **supported correctly**. Including a plywood board that is at least 20 mm thick can ensure such support. We recommend gluing with adhesives that are sufficiently elastic, which allow for the absorption of expansions between both materials.

The reinforcements and their location shall depend in any case on the shape of each specific countertop. We recommend **placing reinforcement** especially in areas close to the openings, avoiding the presence of spans larger than 60 cm. These reinforcements shall be made from strips of the same material so that the countertop and the reinforcements expand equally.

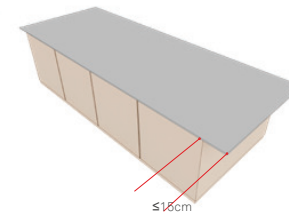
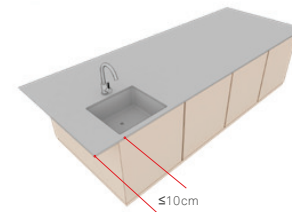
If the countertop is made up of more than one piece, we shall try to prevent them from hitting each other during adjustment; we can use wedges or suction cups for this, which make it easier to bring them together without undergoing any damage.

Una vez transformada la encimera debe instalarse sobre una superficie completamente plana, nivelada y resistente de forma que se asegure un correcto apoyo sobre el soporte. La incorporación de un tablero de madera contrachapada de al menos 20 mm de espesor puede garantizar dicho apoyo. Se recomienda el pegado mediante colas suficientemente elásticas que permitan absorber las dilataciones entre ambos materiales.

Los refuerzos y la ubicación de los mismos dependerán en todo caso de la configuración de cada encimera en particular. Se recomienda disponer de refuerzos especialmente en las zonas próximas a los huecos, evitando la presencia de luces mayores de 60 cm. sin reforzar. Dichos refuerzos deberán ser realizados a partir de tiras del propio material de forma que la encimera y los refuerzos dilaten por igual. En caso que la encimera se componga de más de una pieza, se debe tratar de evitar el choque de las mismas entre sí durante el ajuste, para ello pueden disponerse calzos o utilizar ventosas que faciliten la aproximación sin sufrir ningún daño.

Une fois que le plan de travail a été transformé, il faut le placer sur une surface totalement plane, nivelée et résistante, de façon à ce qu'il **repose correctement sur le support**. On peut assurer cet appui en intégrant une planche de bois contreplaqué d'au moins 20 mm d'épaisseur. Il est recommandé d'effectuer le collage avec des colles suffisamment élastiques permettant d'absorber les dilatations entre les deux matériaux.

Les renforts et la façon dont ils sont disposés dépendront dans tous les cas de la configuration de chaque plan de travail. Il est préférable de les **disposer dans les zones proches des ouvertures**, en évitant de laisser des portées supérieures à 60 cm sans renforts. Ceux-ci devront être constitués de bandes faites du même matériau, pour que le plan de travail et les renforts se dilatent de la même façon. Dans les cas où le plan de travail comprend plus d'une pièce, il faut faire en sorte d'éviter qu'elles ne s'entrechoquent quand on les ajuste. Dans ce but, on peut utiliser des cales ou des ventouses qui permettent une approche sûre.



INSTALACIÓN

VOLADIZOS Y REFUERZOS

INSTALLATION

SAILLIES ET RENFORTS

In case that, due to the design, the countertop is cantilevered, we recommended that the overhang be no greater than 15 cm to prevent potential breaks due to excessive bending during service. If the piece has had any openings cut out for the sink or hob, the overhang shall not exceed 10 cm. If larger overhangs are required, inner reinforcements shall be placed every 60 cm, or the required structure shall be studied where appropriate.

En caso que por diseño la encimera haya de quedar en voladizo se recomienda que el vuelo sea inferior a 15 cm. para evitar una posible rotura por flexión excesiva en servicio. Si en la pieza se ha realizado algún hueco para fregadero o placa vitrocerámica, el voladizo no debe sobrepasar los 10 cm. En caso de requerirse vuelos mayores deberán disponerse refuerzos interiores cada 60 cm o estudiar en su caso la estructura necesaria.

Si la conception du plan de travail prévoit un porte-à-faux, il est préférable que sa longueur soit inférieure à 15 cm pour éviter une rupture éventuelle due à une flexion excessive en service. Si la pièce comporte des ouvertures pour un évier ou une plaque vitrocéramique, la longueur du porte-à-faux ne doit pas dépasser 10 cm. Pour les porte-à-faux plus grands, il faut prévoir des renforts intérieurs tous les 60 cm ou étudier éventuellement la structure nécessaire.

During the transport and handling of the transformed countertop we shall avoid bending the plate in any way. We recommend moving it in an upright position and with the drilled holes always on top. Likewise, special care should be taken to avoid blows, especially on the edges.

Durante el transporte y manipulado de la encimera transformada debe evitarse cualquier flexión sobre la placa, para ello se recomienda el desplazamiento de la misma en posición vertical y con las perforaciones siempre en la parte superior. Asimismo debe tenerse especial cuidado en evitar golpes, especialmente sobre las aristas.

Lors du transport et de la manipulation du plan de travail, il convient d'éviter toute flexion sur la plaque. Il est donc conseillé de la transporter en position verticale, avec les perforations toujours dans la partie haute. Il est très important d'éviter les chocs, en particulier au niveau des arêtes.

GLUING

ENCOLADO

COLLAGE

After machining the plates, it may be necessary to glue the different pieces together; we thus recommend the use of two-component epoxy adhesives (Akemi type or similar). For a correct finishing of the joint, we recommend using adhesives that are colored in a tone similar to that of the surface.

For bonding the plate on other materials, we shall use epoxy, polyurethane, or MS polymer-based adhesives, always following the manufacturer's technical specifications. The adhesive remains on the plate shall be cleaned with acetone or solvents.

Repairing chips

In the case of the countertop undergoes any damage due to impacts while using it, we can repair these chips using colored putties, always following the manufacturer's instructions.

Tras la mecanizado de la placas puede ser necesario encolar las diferentes piezas entre si, para ello se recomienda el uso de adhesivos epoxídicos bicomponente (tipo Akemi o similar). Para un correcto acabado de la unión es aconsejable la utilización de adhesivos coloreados en un tono similar al de la superficie.

Para el pegado de la placa sobre otros materiales deberán utilizarse adhesivos con base epoxy, poliuretano o polímero MS, siempre siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante. Los restos de adhesivo sobre la placa se deberán limpiar con acetona o disolvente.

Reparación de desconchados

En caso de que la encimera sufra algún desperfecto debido a impactos durante el uso de la misma, es posible la reparación de estos desconchados mediante el uso de masillas coloreadas, siguiendo en todo caso las instrucciones del fabricante.

Après l'usinage des plaques, il peut être nécessaire de coller certaines pièces entre elles. Pour ce faire, il est recommandé d'utiliser les colles époxydes bicomposant (type Akemi ou semblable). Pour une bonne finition du raccord, il est recommandé d'utiliser des colles colorées dont la tonalité est proche de celle de la surface.

Pour coller la plaque céramique sur d'autres matériaux, il faut utiliser des colles à base d'époxy, de polyuréthane ou de polymères MS, en suivant toujours les indications du fabricant. Nettoyer ensuite les restes de colle sur la plaque avec de l'acétone ou du solvant.

Réparation de rayures

Si le plan de travail présente quelques défauts dus à des impacts lors de son utilisation, il est possible de réparer ces rayures en utilisant des mastics colorés. Dans tous les cas, il est recommandé de suivre les indications du fabricant.

CLEANING

POST-INSTALLATION

LIMPIEZA

DE RESTOS DE OBRA

NETTOYAGE

APRÈS CHANTIER

After the ceramic sheets have been laid, they must be protected to prevent them from getting damaged until all onsite work has been completed.

Before proceeding to give the tiled surface a final clean, wait for a prudent length of time (approximately 24 to 48 hours) so that the grouting material can set properly. In the case of polished porcelain sheets, once they have been grouted, they should be cleaned with a damp sponge before the grout can harden.

In general, a neutral or alkaline detergent like Acid Net should be used to clean away cement or grout residues. If epoxy-based grouts are used, clean away any remains as soon as the joints have been grouted, using a sponge and plenty of clean water. Then clean the surface thoroughly with an alkaline detergent, following the instructions on the product label. To care for the tiled surface, use a neutral detergent. To clean and care for the tile joints, use products specifically designed for this purpose.

Tras la instalación del material cerámico es imprescindible la protección del mismo para impedir posibles daños hasta la finalización de la obra.

Antes de realizar la limpieza final de obra es necesario respetar un tiempo de espera prudencial de 24-48 horas aprox., con el fin de que tenga lugar el correcto fraguado del material de rejuntado. En materiales porcelánicos pulidos, una vez rejuntado el material debe limpiarse con una esponja húmeda antes que el material de rejuntado se haya endurecido.

Como norma general se recomiendan productos ácidos tipo Acid Net teniendo en cuenta que no entren en contacto con los metales, siempre diluidos, para la limpieza de restos de cemento, juntas cementosas... En el caso de utilizar para el rejuntado productos epóxicos, eliminar los residuos inmediatamente después de las operaciones de colocación, utilizando una esponja y abundante agua limpia. Realizar a continuación una limpieza a fondo con la ayuda de detergentes alcalinos. En el mantenimiento del revestimiento utilizar detergentes neutros, y en la limpieza y mantenimiento de las juntas, utilizar productos especiales a tal fin.

Après l'installation du matériau céramique, il est indispensable de protéger le matériau pour empêcher d'éventuels dommages jusqu'à l'achèvement des travaux.

Avant de réaliser le nettoyage final du chantier, il est nécessaire de respecter un temps d'attente prudentiel d'environ 24-48 heures, pour permettre la bonne prise du matériau de jointoiment. Pour les matériaux porcelainés polis, une fois le jointoiment réalisé on devra nettoyer le matériau à l'aide d'une éponge humide avant que le matériau de jointoiment ne durcisse.

En règle générale, l'on recommande des détergents neutres ou basiques comme par exemple Basic Gel pour le nettoyage des restes de ciment, mortier de jointoiment... En cas d'utilisation pour le jointoiment de produits époxy, éliminer les résidus immédiatement après les opérations de pose, en utilisant une éponge et de l'eau claire en abondance. Réaliser ensuite un nettoyage à fond à l'aide de détergents alcalins, en veillant à suivre les indications indiquées sur les étiquettes des produits utilisés. Pour l'entretien du carrelage céramique, il est conseillé d'utiliser des détergents neutres, et pour l'entretien des joints, utiliser des produits spécifiques à cette fin.