



TRINSEO™

# Superficie sólida AVONITE™

# Guía de fabricación

---

2024 Global | Español

Conectamos ideas con soluciones [aristechsurfaces.com](https://aristechsurfaces.com) [trinseo.com](https://trinseo.com)

Esta guía de fabricación se preparó para asistir al fabricante e instalador en los métodos adecuados de unión, pulido, parchado y manipulación de nuestra Superficie sólida acrílica AVONITE™.

Se garantiza que los materiales de construcción e instalación de superficies de la marca AVONITE™ están libres de defectos en el momento de su fabricación. Los materiales en los que se detecten defectos se reemplazarán de inmediato.

La información o las referencias a la aplicación, el cumplimiento del código o los estándares específicos se proporcionan por comodidad solamente. El usuario debe verificar la precisión o idoneidad de cualquier recomendación en esta guía; Trinseo renuncia a cualquier responsabilidad legal.

#### **QUIÉNES SOMOS**

Desde 1983, la marca AVONITE™ ha sido pionera en la instalación de superficies sólidas. Hemos sido reconocidos por nuestra desbordante pasión y sorprendentes innovaciones. Hemos estado junto a muchos de ustedes desde el comienzo. Durante más de 30 años, hemos celebrado la relación entre un producto extraordinario, el diseño y la maestría artesanal. Nos inspiramos en los diseñadores y fabricantes apasionados por aportar ideas originales y llevarlas más allá de lo común, y nos comprometemos con ellos.

---

#### **CÓMO USAR ESTA GUÍA**

En Trinseo, esperamos que el siguiente Manual de fabricación le resulte una herramienta de utilidad. Se creó para ayudarle a descubrir las ilimitadas posibilidades de diseño que llevarán a tener soluciones impresionantes para usted y sus clientes. Si bien esta guía abarca varias

aplicaciones, habrá nuevas aplicaciones que posiblemente no se aborden en detalle. Nuestra guía de fabricación está diseñada para ofrecerle conocimientos fundamentales de fabricación. Estos conceptos fundamentales pueden adaptarse a las nuevas aplicaciones.

Si tiene preguntas o solicitudes específicas, nuestro personal técnico amable y experto está encantado de ayudar. No dude en llamar a su representante regional o comunicarse con nosotros al +1 (800) 428-6648.

**También están disponibles para su descarga actualizaciones importantes, como los boletines técnicos publicados después de la fecha de impresión de este manual. Los fabricantes certificados deben verificar periódicamente si existen actualizaciones y agregarlas a esta guía. Si desea copias adicionales de esta guía o referencias rápidas para sus clientes, visite [www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite), donde encontrará la guía completa y secciones individuales para descargar.**

# Contents

---

<b>1.</b>	<b>Introducción</b>	
1.1	Información sobre los productos AVONITE™	4
1.2	Información de salud y seguridad	4
1.3	Almacenamiento y manipulación	5
1.4	Coincidencia de color	6
1.5	Diseño	6
<b>2.</b>	<b>Fabricación</b>	
2.1	Herramientas	8
2.2	Mecanizado de uniones	9
2.3	Preparación de uniones	10
2.4	Cómo hacer las uniones	11
2.5	Sujeción de uniones	13
2.6	Acabado de uniones	14
2.7	Ensamblajes de bordes	15
2.8	Sujeción de bordes	16
2.9	Mecanizado de bordes	17
2.10	Lijado y pulido	18
2.11	Pautas de acabado	20
2.12	Diseño y fabricación con colores “Movement”	22
<b>3.</b>	<b>Instalación</b>	
3.1	Instalación	23
3.2	Instalación en paredes húmedas	27
3.3	Fregaderos, lavabos, bases, tazones	32
<b>4.</b>	<b>Aplicaciones especiales</b>	
4.1	Paneles murales y señalización	35
4.2	Termoformado	36
4.3	Reparaciones	37
4.4	Particiones y revestimiento	38
<b>5.</b>	<b>Materiales de apoyo</b>	
5.1	Materiales de apoyo para la fabricación	40
5.2	Accesorios para lijado y pulido	40
5.3	Cuidado y mantenimiento	41
5.4	Trámite de reclamaciones de garantía	42
5.5	Garantía limitada en interiores	42
5.6	Garantía limitada en exteriores	44
5.7	Garantía limitada ADVANC3®	45

# 1. Introducción

## 1.1 Información sobre los productos

### AVONITE™

Nuestros productos de Superficie sólida AVONITE™ aportan innovación a los colores más populares de hoy. Nuestro centro de producción nos permite producir superficies sólidas acrílicas de hasta 60" de ancho. Este ancho amplio puede ahorrarle tiempo y dinero, ya que elimina las uniones y reduce los costos de la mano de obra. Estos ahorros pueden ser incluso más significativos si usa las capacidades de láminas del tamaño adecuado.

Para conocer más detalles, visite [www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite).

El tamaño estándar de lámina de 1/2" es 30" x 144" x 12 mm (76.2 cm x 365.7 cm x 12 mm)

Los tamaños estándar de lámina de 1/4" son:

36" x 96" x 6 mm (914 mm x 2,438 mm x 6 mm)

48" x 96" x 6 mm (1,214 mm x 2,438 mm x 6 mm)

60" x 96" x 6 mm (1,518 mm x 2,438 mm x 6 mm)

Estos productos están hechos en EE. UU. en nuestro centro de Florence, Kentucky.

#### Identificación del producto:

N.º de ID de color

# 8570

#### Sistema de paneles para paredes húmedas

El sistema de paneles para paredes húmedas AVONITE™ incluye nuestros paneles para paredes amplias sin uniones. Los paneles para paredes estándar están disponibles en anchos de 36", 48" y

60", y con una altura total de 96". Estas dimensiones estándar vienen en seis colores populares y están disponibles en todos los productos de Superficie sólida acrílica AVONITE™. (Pueden aplicarse cantidades mínimas de pedido).

## 1.2 Información de salud y seguridad

### PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS PARA HOJAS

El material para la instalación de superficies sólidas AVONITE™ es no tóxico; no obstante, durante la fabricación, como al aserrar, fresar y lijar, se genera un polvo compuesto de resina curada y masilla. Este polvo se clasifica como "polvo desagradable".

#### Inhalación:

"Polvo desagradable": la sobreexposición al polvo puede provocar irritación de las vías respiratorias. En caso de que esto suceda, retire a la persona afectada y llévela a un lugar con aire fresco. Si los síntomas persisten, consulte a un médico.

#### Piel u ojos:

a) "Polvo desagradable": puede provocar irritación. Lave la piel y enjuague los ojos con agua durante al menos 15 minutos. Comuníquese con el médico si la irritación persiste.

b) Estireno: se prevé que haya una concentración de vapor demasiado baja para provocar irritación, pero el olor puede percibirse. La exposición excesiva puede provocar irritación grave en los ojos e irritación moderada en la piel. Lave la piel y enjuague los ojos con agua durante al menos 15 minutos.

**Métodos de control de exposición:**

Proporcione suficiente ventilación y absorción de polvo al aserrar, lijar, perforar o fresar para mantener el nivel de polvo por debajo de  $10 \text{ mg/m}^3$  de TWA (Tiempo promedio ponderado) de polvo total, o proporcione y exija el uso de respiradores antipolvo aprobado por el Instituto Nacional de Seguridad y Salud Laboral (NIOSH).

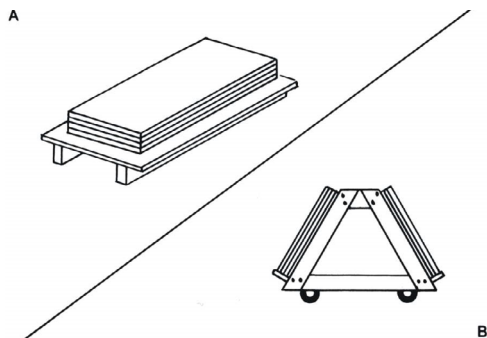
**Métodos de control de exposición (continuación):**

Use guantes de cuero o algodón de protección, gafas de seguridad y zapatos de seguridad al instalar o fabricar material para instalación de superficies sólidas AVONITE™.

**Procedimientos de desecho:**

El polvo generado a partir de las operaciones de fabricación no es peligroso. Recolecte en bolsas impenetrables. Deseche el polvo y los residuos de acuerdo con las regulaciones locales, estatales y federales.

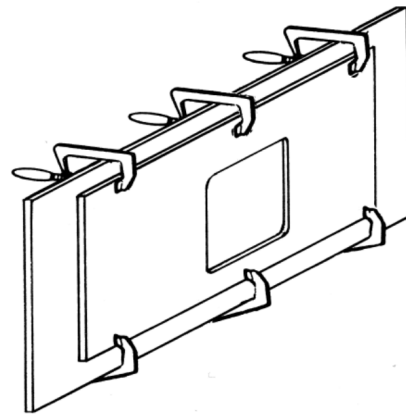
**PARA OBTENER INFORMACIÓN MÁS COMPLETA, SOLICITE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (SDS) o visite [www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite).**

**1.3 Almacenamiento y manipulación**

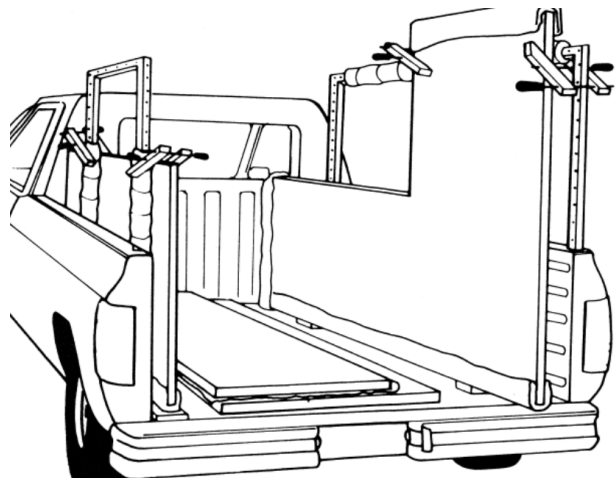
El material AVONITE™ siempre debe almacenarse PLANO y apoyarse en una superficie nivelada. En la **Figura A** se muestra un sustrato con bastidor. En la **Figura B** se muestra un contenedor de almacenamiento en un bastidor en A.

Lleve siempre las láminas en posición vertical. Para evitar astillamientos y arañazos, no deje caer ni arrastre

las láminas. Las secciones fabricadas con ángulos o uniones deben manipularse con cuidado con apoyo en el área en ángulo o con uniones. Se debe usar una tabla de transporte para encimeras con cortes.



AVONITE™ puede trasladarse en posición horizontal sobre una superficie nivelada y acolchada. Las secciones grandes fabricadas deben transportarse sobre el borde. Coloque protección acolchada en los bordes para evitar daños y fijaciones para evitar el movimiento.



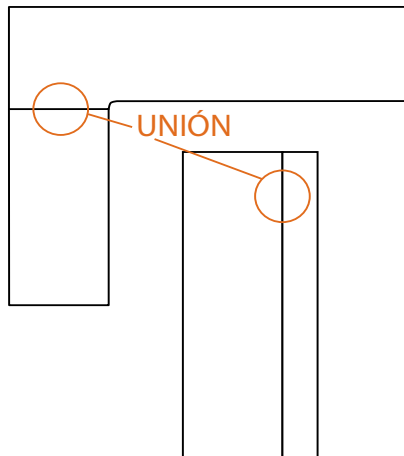
Al transportar láminas AVONITE™ en un vehículo expuesto, las piezas deben envolverse para evitar daños por los cambios extremos de temperatura. Evite exponer las piezas fabricadas a la luz directa del sol. El calor desigual del sol provocará distorsión de las piezas fabricadas. Deje que las piezas se enfríen a temperatura ambiente en el lugar de trabajo antes de la instalación.

## 1.4 Coincidencia de color

Cada lámina AVONITE™ tiene una etiqueta que muestra un número de identificación. Cuando pida múltiples láminas que se van a unir, asegúrese de que provengan del mismo lote.

Notifique al distribuidor al respecto cuando haga el pedido. Informe que necesita láminas con números consecutivos. Si bien las láminas AVONITE™ se inspeccionaron antes del envío, retire siempre el recubrimiento e inspeccione la uniformidad del color, las imperfecciones de la superficie, el alabeo y la uniformidad dimensional.

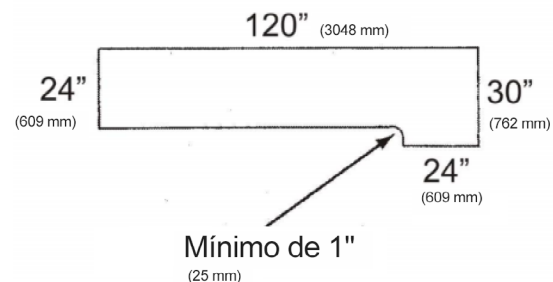
Retire el recubrimiento de protección y organice las láminas de la manera en que se instalarán. Lije de 12" a 16" (305 mm a 407 mm) de la superficie para verificar la coincidencia de color. Después del lijado, humedezca el material con alcohol o agua.



## 1.5 Diseño

### LA PLANTILLA EN L

La plantilla en L es un modo conveniente de fabricar una encimera con forma de L o U. La plantilla en L debe ser de 10' (305 cm) de largo por aproximadamente 30" (76 cm) de ancho. La esquina interna debe tener un radio mínimo de 1" (25.4 mm). La plantilla en L puede invertirse y usarse por cualquiera de los lados. Sujete la plantilla en L con abrazaderas de manera segura al material AVONITE™. Coloque algunas marcas de registro en el dorso y el extremo de la plantilla. Use una ruteadora de 3 HP y guía de plantilla para cortar. Después del corte, gire el material con la parte inferior hacia arriba para pegarlo en el borde de faldón y en el ensamblaje de la esquina interna. Cuando el adhesivo de la superficie sólida se haya secado, dé vuelta al material y vuelva a sujetar la plantilla en L. Utilice marcas de registro para colocar la plantilla lo suficientemente lejos para retirar el exceso de material y el adhesivo de la superficie sólida AVONITE™. Esto hará que se cree un borde limpio y liso que requiere un lijado mínimo.

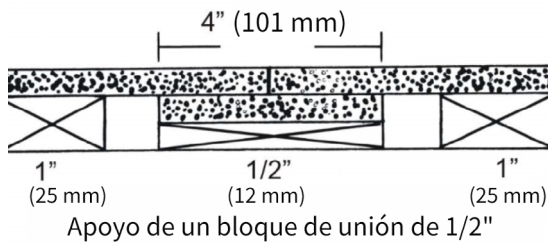


### UBICACIÓN DE LAS UNIONES

Quando prepare su trabajo, piense dónde necesita colocar las uniones. Haga tantas uniones como sea posible en el taller y no en el campo. Todas las uniones deben tener apoyo. Evite colocar uniones en las siguientes ubicaciones:

1. Esquinas internas con un mínimo de 1" (25 mm)
2. En cortes
3. Sobre lavavajillas u otros dispositivos que producen calor

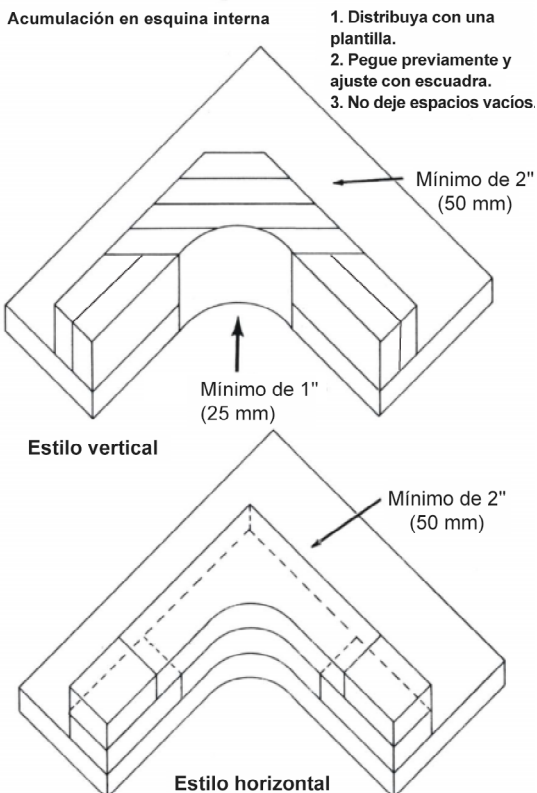
4. Al usar colores oscuros, evite colocar uniones en la luz solar directa



### BLOQUES DE UNIÓN

Se recomienda el uso de bloques de unión para todas las uniones. Los bloques de unión deben ser de 4" (101 mm) de ancho y 1/2" (12 mm) como mínimo. Incorpore el bloque de unión en la parte de abajo usando el adhesivo para superficies sólidas AVONITE™. Distribuya el adhesivo sobre toda la superficie para que no haya espacios vacíos. El bloque de unión debe cubrir el largo total de la unión.

**Se recomiendan especialmente los bloques de unión. Las uniones no están cubiertas por la garantía. El bloque de unión le ofrece la unión más fuerte posible.**



### BLOQUES INTERNOS

El material AVONITE™ requiere un radio mínimo de 1" en las esquinas internas de los bordes de faldón. En este diagrama se muestra el ensamblaje recomendado. Una vez finalizado el ensamblaje, use una plantilla para cortar el radio deseado (vea Plantilla en L).

### EXPANSIÓN Y CONTRACCIÓN

Al igual que todos los materiales para superficies sólidas, el material AVONITE™ se expande o contrae con la variación de la temperatura. Una oscilación en la temperatura de 55 °F (31 °C) puede dar lugar a los siguientes cambios pueden darse.

Clase I (Relleno)—1/8" (3 mm) por cada 10' (304.8 cm)

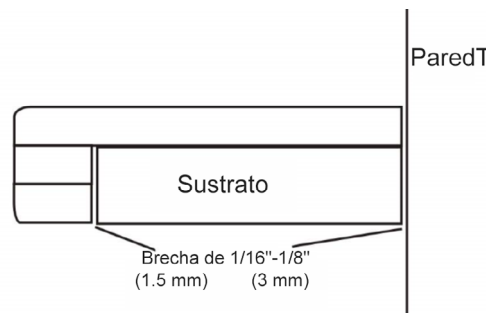


Diagrama transversal de "encimera"

### SALPICADERAS DE MOSAICO

La transición de mosaico a AVONITE™ debe sellarse con silicón y no con resina.

## 2. Fabricación

### 2.1 Herramientas

El material AVONITE™ puede mecanizarse con facilidad con herramientas de carpintería comunes, como ruteadoras, sierras, cepilladoras, tornos, taladros y lijadoras. Todas las cuchillas y brocas deben tener punta de carburo.

#### RUTEADORAS

Para el fresado general, se puede usar una ruteadora de 1-1/2 a 2 HP. Para cortes más pesados de bordes gruesos y recortes, se recomienda una ruteadora de 3 HP. Se necesita una broca de carburo con vástago de 1/2" (12.7 mm) para minimizar la vibración en todos los fresados, excepto los pequeños detalles como un redondeo de 1/4" (6.3 mm) o una incrustación de rayas. El material AVONITE™ debe apoyarse correctamente durante todas las etapas de fabricación.



#### RECORTES Y CORTES CURVOS

Es obligatorio el uso de una plantilla y una ruteadora para todos los cortes. El uso de una sierra sable dejará un borde áspero en el que pueden producirse grietas por tensión.

Use una plantilla para todos los radios de esquina interna y externa.

#### Consejo útil

Se deben dejar dos pies cuadrados (0.18 metros cuadrados) de material del mismo color en el lugar de trabajo para futuras reparaciones. Se debe colocar material debajo de un cajón inferior o montarse en el interior del gabinete del fregadero o lavabo. Marque el material para identificar que es para posibles reparaciones.

#### SIERRAS DE MESA

Se puede usar una sierra de mesa con un motor de 2 HP como mínimo para cortar materiales AVONITE™. Las láminas deben cortarse boca arriba. Es necesaria una guía de corte de buena calidad para obtener precisión. Se necesita una cuchilla de sierra biselada de triple viruta para un corte limpio que genere un mínimo de astillas. Una cuchilla de 10" (254 mm) de diámetro debe tener 40 dientes con un gancho positivo de 20°. Eleve la cuchilla 1-1/4" (32 mm) por encima de la superficie del material para lograr mejores resultados.





### BRAZO RADIAL Y CAJA PARA CORTE EN ÁNGULO

Se debe usar una cuchilla de sierra biselada de triple viruta para cortes limpios. Estas sierras requieren una cuchilla de 10" (254 mm) de diámetro con 60 dientes y un gancho positivo de 5°.



Bisel de triple viruta

### PROVEDORES DE HERAMIENTAS:

#### Forrest Manufacturing

[www.forrestblades.com](http://www.forrestblades.com)

1-800-733-7111

#### Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy

Mooreville, NC 28115

800-669-5519

904-880-4944

#### The Pinske Edge

119 Main Street, PO Box 68

Plato, MN 55370 EE. UU.

800-874-6753

320-238-2196

#### FESTOOL Products

[www.Festoolproducts.com](http://www.Festoolproducts.com)

247 Mahopac Avenue,

Yorktown Heights, NY 10598

877-866-5688

#### Fred M. Velepec Co. Inc.

[www.velepectools.com](http://www.velepectools.com)

71-72 70th Str.

Glendale, NY 11385

800-365-6636

#### Monument Tool Works

28 Mill St,

Assonet, MA 02702

508-644-2400

## 2.2 Mecanizado de uniones



Use una ruteadora de 1-1/2 a 2 HP de buena calidad. Acondicione la base con una base cuadrada. Dos dimensiones en la base le permiten girar la base y eliminar 1/16" (1.5 mm) adicional. Use siempre una broca para ruteadora de carburo con estrías dobles de 1/2" (12.7 mm).



Fije la ruteadora plana contra el borde recto. Mueva la ruteadora con una velocidad de alimentación constante. Permite que el sonido de la ruteadora indique la velocidad de alimentación.



Después de fresar los bordes, coloque sin ajustar totalmente para garantizar un borde verdaderamente plano. En el proceso de colocar sin ajustar totalmente, la unión debería prácticamente desaparecer. Si la unión no se hace correctamente, rehaga quitando otros 1/16" (1.5 mm). Compruebe haciendo un ajuste preliminar otra vez.



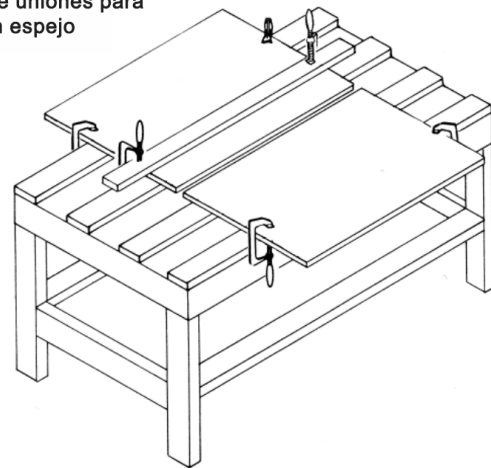
Después de fresar, compruebe otra vez para colocar bien sin ajustar totalmente. Solo debe continuar después de haber alcanzado un buen ajuste preliminar.

### 2.3 Preparación de uniones



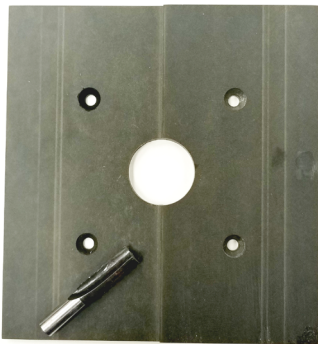
Con papel de lija de 100 granos en un bloque de madera dura, marque ligeramente los bordes que se unirán. Este paso sirve para la adhesión entre las dos superficies. Haga una o dos pasadas solamente. Tenga cuidado de no lijar el borde superior.

Tabla de uniones para corte en espejo



## CORTES EN ESPEJO

El corte en espejo es un método de mecanizado de uniones que corta ambos bordes que deben unirse al mismo tiempo. Use solo una broca con estrías dobles de vástago de 1/2" (12.7 mm). Separe a una distancia de 1/4" (6.3 mm) las dos piezas que se unirán y fíjelas bien para evitar que se muevan. Sujete con abrazaderas el borde recto a un lado. La ruteadora debe avanzar con un movimiento constante sin detenerse. Las dos piezas se acoplarán con exactitud.



## SISTEMA DE BROCAS DE MOVIMIENTO ONDULADO

Otra forma de mecanizar uniones es usar la base y broca de la ruteadora de borde ondulado para hacer que dos superficies de bloqueo se unan firmemente. Los bordes de la unión se alinean a la perfección y no se deslizan, y una unión de superficie ondulada es más resistente porque tiene más área de adhesivo que permite una mejor adhesión. Aquí se explica cómo: frese un borde de unión con un lado de la base de la ruteadora escalonada, luego gire la ruteadora 180 grados y frese la otra superficie de unión. Use una broca de carburo de alto grado con una cuchilla de inserto reversible para cortar la unión ondulada. Los insertos eliminan el reafilado y garantizan la precisión de cada corte. Usted ahorra tiempo en la preparación de las uniones y la alineación automática implica que no deberá lijar demasiado para lograr un acabado profesional.



## 2.4 Cómo hacer las uniones

### ADHESIVO

Trinseo recomienda que se pidan los adhesivos para superficies

sólidas a través de nuestros proveedores preferidos:

#### **Big Dog Adhesives**

435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516

[www.BigDogAdhesives.com](http://www.BigDogAdhesives.com)

#### **Forgeway Ltd**

Unit 3, Exeter Logistics Park

Exeter, Devon

EX5 2 GB, Reino Unido

[www.forgeway.com](http://www.forgeway.com)

Contacto: Bruce Ellis

[bruce.ellis@forgeway.com](mailto:bruce.ellis@forgeway.com)

+44 1626 367070

+44 7384 240512

#### **IPS Adhesives (Unika)**

New York Way,

New York Industrial Park,

Newcastle upon Tyne,

NE27 0QF, Reino Unido

Contacto: Gary Holt

[gary.holt@ipsadhesives.com](mailto:gary.holt@ipsadhesives.com)

Teléfono celular: +44 7874 867812

### CARTUCHOS

Cada cartucho contiene 250 ml (10 oz) de adhesivo y adherirá de 35 a 45 pies (12.1 metros) de unión de 1/2" (12.7 mm). El adhesivo sale a través de un tubo mezclador estático y está listo para usar. Se incluyen

dos tubos mezcladores con cada cartucho. Para garantizar un flujo positivo del activador, dispense una pequeña cantidad de adhesivo antes de instalar el tubo mezclador. Los tamaños de 50 ml también están disponibles para ubicaciones en Europa.

**Consulte la sección de mecanizado de uniones antes de aplicar adhesivo.**

### ALMACENAMIENTO DE ADHESIVO

Se recomienda que el adhesivo se almacene en un entorno con control de temperatura. El adhesivo debe aclimatarse a al menos 60 °F o 15 °C antes de usarse. Guarde los cartuchos en posición vertical, como se muestra en la foto. El almacenamiento a temperaturas por encima de 75 °F o 24 °C puede afectar la vida útil y podría afectar de manera adversa el curado adecuado del adhesivo. Todos los cartuchos incluyen una fecha de vencimiento. No use adhesivo vencido.



Marcar la parte superior de la superficie fortalece la unión del exceso de adhesivo. Esto ayuda a evitar que la capa superior crítica de la unión se salga cuando se mecanice.

### Consejo de fabricación

En ocasiones, la gota de adhesivo dispensada con el cartucho de adhesivo para superficies sólidas no incluye la cantidad indicada del endurecedor. Esto puede suceder por una variedad de motivos, pero el resultado final es que hay pequeñas secciones de la unión que no se fraguan tan rápido como otras. Hay técnicas que reducirán la variación en el tiempo de fraguado. Una vez dispensada la gota de adhesivo, se

puede usar un aplicador con palito para distribuir el adhesivo sobre la superficie de adhesión. Esto sirve para combinar de manera más uniforme el adhesivo con el endurecedor y evita la variación en el tiempo de curado del adhesivo. Otra técnica útil que se usa con frecuencia es dispensar dos gotas delgadas en contraposición a una gota espesa. Este método superpone cualquier posible brecha en el endurecedor y evita un endurecimiento desigual.

### OPCIONES DE DISPENSACIÓN

Los cartuchos de adhesivo están diseñados para adaptarse solo en un sistema de proporción 10 a 1. Nuestros sistemas están disponibles en tipos manual y neumático.

Propiedades únicas

- El activador es opaco y viscoso, similar a una pasta.
- La resina es similar a la viscosidad de la miel.
- El adhesivo para superficies sólidas “transparente” tiene un aspecto “empañado” en lugar de parecer “transparente”.



### Consejo de fabricación

Cuando se necesita una pequeña cantidad, no hay motivos para desperdiciar un tubo de mezcla. Simplemente retire el tapón y apriete el adhesivo sobre un vaso de papel y revuelva durante un minuto.



## 2.5 Sujeción de uniones

### MÉTODOS DE SUJECIÓN

Antes de sujetar las uniones, asegúrese de comprobar lo siguiente:

1. Las superficies que se pegarán se lijaron de manera correcta con papel de lija de 100 granos.
2. Se colocó papel de separación.
3. Las piezas están correctamente alineadas y niveladas.
4. Los bordes están limpios.

Prepare algunos bloques de pegamento reutilizables hechos de desperdicios de material AVONITE™. Deben ser de 1" (25.4 mm) de espesor por 1 1/2" (38 mm) de ancho x 2" (51 mm). Bisele los bordes y haga orificios de 1/4" (6.3 mm), como se muestra en la Figura A, para

que el alcohol isopropílico penetre y libere el pegamento termofusible cuando sea momento de retirarlos.

Sobre una encimera estándar, pegue con pegamento termofusible tres pares de bloques en el área de unión distanciados entre sí aproximadamente 6" (152 mm). Posteriormente se utilizan abrazaderas de barra para unir la junta. Asegúrese de que el pegamento se expulse para garantizar una unión hermética. Sin embargo, evite usar una presión excesiva que pueda hacer que se expulse demasiado pegamento y dé lugar a una unión débil.



Una vez que se seque el adhesivo, retire los bloques aplicando alcohol isopropílico y espere un momento para que se ablande el pegamento termofusible. Aplique también alcohol en los orificios de 1/4" (6.3 mm) para permitir que el alcohol penetre en el centro del bloque. Luego, coloque un cincel debajo del borde biselado del bloque y presione ligeramente; no use fuerza excesiva. Si el bloque no se libera de inmediato, aplique más alcohol y deje que se remoje durante un tiempo más.

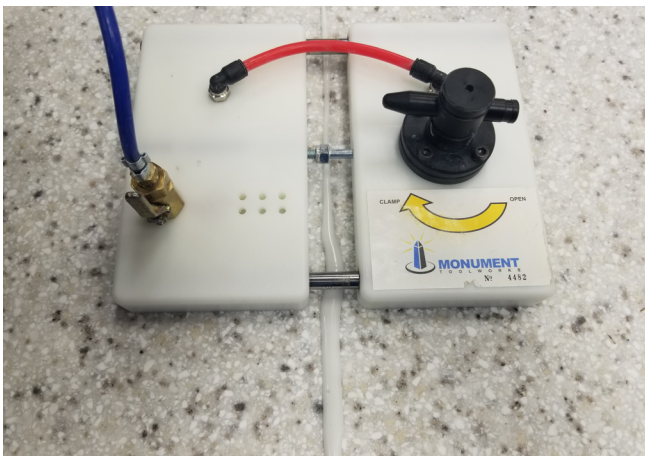
En otros métodos de sujeción eficaces se utilizan las mordazas Pinsky Power Grips con soportes y tensores, como se muestra a continuación.





O bien, las abrazaderas Paralign, como se muestra en la página 14 (disponible de Monument Toolworks).

Otros dispositivos innovadores diseñados por proveedores independientes pueden ahorrar dinero o simplificar tareas difíciles. Si tiene alguna pregunta sobre el uso de estos dispositivos, comuníquese con el Servicio técnico de AVONITE™ al +1 (800) 428-6648.



## 2.6 Acabado de uniones

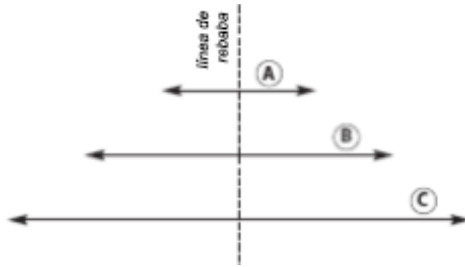
### CÓMO RETIRAR LA LÍNEA DE REBABA

No intente lijar para eliminar la línea de rebaba con una lijadora de banda. En lugar de ello, pegue dos esquís a la base de una ruteadora. Use una broca de corte inferior y baje el cortador a justo por encima de la superficie de la lámina. Al cortar para eliminar la línea de rebaba de esta forma se elimina el tiempo de lijado.



## LIJADO DE UNIONES

Mediante el siguiente procedimiento se realiza un acabado eficiente de las áreas de unión. A modo de ejemplo, vea a continuación:



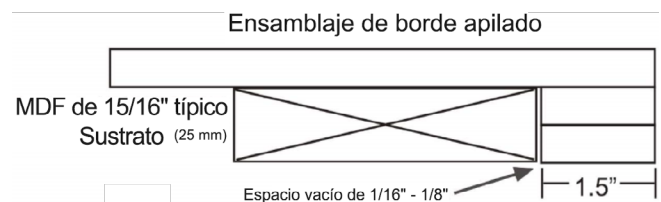
1. Recorte la línea de rebaba del adhesivo con la ruteadora sobre los esquís o con la ruteadora desplazada.
2. El resto de la línea de rebaba debe lijarse primero con papel de 100 micras. Es importante que el lijado se extienda sobre cada lado de la unión, sin concentrarse directamente en la unión, tal como se ejemplifica en el Punto A. La lija de 100 micras debe extenderse hasta aproximadamente 6" (152 mm) a cada lado de la línea de rebaba. El lijado concentrado podría provocar un valle, o hundimiento, en el área de unión.
3. El siguiente paso es lijar con papel de 80 micras. El área de lijado ahora se extiende a aproximadamente 12" (305 mm) a cada lado de la línea de rebaba, tal como se muestra en el Punto B.
4. Una vez que la unión se nivele con lija, continúe con el procedimiento de acabado estándar difuminando el acabado en el área de unión para que se mezcle con el acabado final de la parte superior, como se muestra en el Punto C.

El lijado no debe concentrarse directamente en la línea de rebaba, sino extenderse a cada lado para difuminar el acabado.

## 2.7 Ensamblajes de bordes

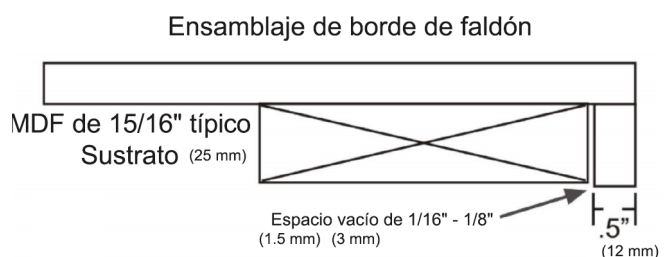
### REQUISITOS GENERALES

La construcción del ensamblaje del borde se determina por el perfil que desea lograr. Los listones se laminan juntos para adquirir el volumen del diseño. Confirme que su construcción proporciona un mínimo de 1/2" (12.7 mm) de superficie de adhesión después de cortar el perfil. Las superficies de adhesión más grandes crean bordes más fuertes. Los diagramas abajo demuestran métodos de construcción conocidos como bordes apilados y bordes de faldón. En general, los bordes apilados proporcionan la mayor superficie de adhesión y, por lo tanto, son el método preferido. Los bordes apilados también permiten que se coloquen capas una a la vez. Esto garantiza uniones más estrechas y permite inclinar el ensamblaje en las esquinas internas. Lije todas las superficies que se pegarán con bloques de papel de lija de 100 granos para mejorar la adhesión. **Se recomienda especialmente que todos los bordes tengan una superficie de adhesión mínima de 1" (25.4 mm).**



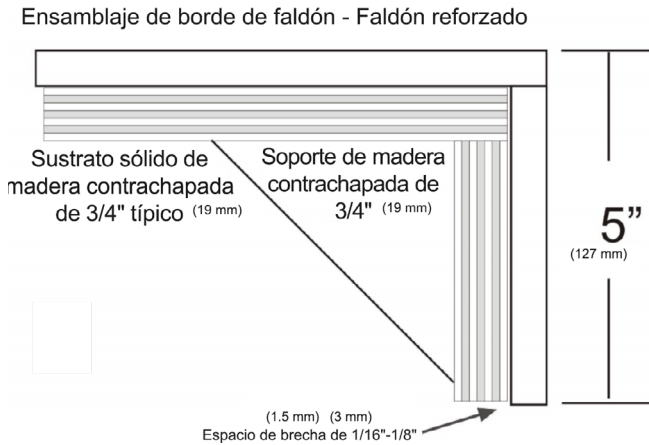
**Bordes apilados:** lamine juntos los listones para alcanzar el espesor deseado. LIJE AMBOS LADOS de los listones con lija de 100 granos.

Lamine los listones del frente hacia atrás.



**Bordes de faldón:** use un listón individual girado verticalmente en el borde. Este es un método común, pero es el método de construcción más débil a partir

de la mínima superficie de adhesión. Este método también se limita a pequeños perfiles redondeados o biselados. Se pueden usar más listones para incrementar el volumen y la resistencia. Una junta por rebajo puede ser útil para ocultar uniones con colores que crean patrones al usar un borde de faldón.



Los bordes de faldón de más de 1-1/2" (38 mm) de alto requieren refuerzo. Lo anterior muestra un tocador frontal con faldón típico. Tenga en cuenta que el faldón está reforzado con madera contrachapada. El sustrato de madera contrachapada también está reforzado con soportes para evitar daños.

Para un mayor refuerzo, recomendamos pegar un fragmento de 1/2" (12.7 mm) x 1/2" (12.7 mm) de superficie sólida detrás de la junta de unión del faldón.

Los bordes con ranuras en V son otra forma de borde de faldón. Aunque la superficie de adhesión aumenta en cierta medida, los bordes con ranura en V de más de 1-1/2" (38 mm) de alto deben reforzarse.



**Junta por rebajo, mostrada arriba.**

## 2.8 Sujeción de bordes

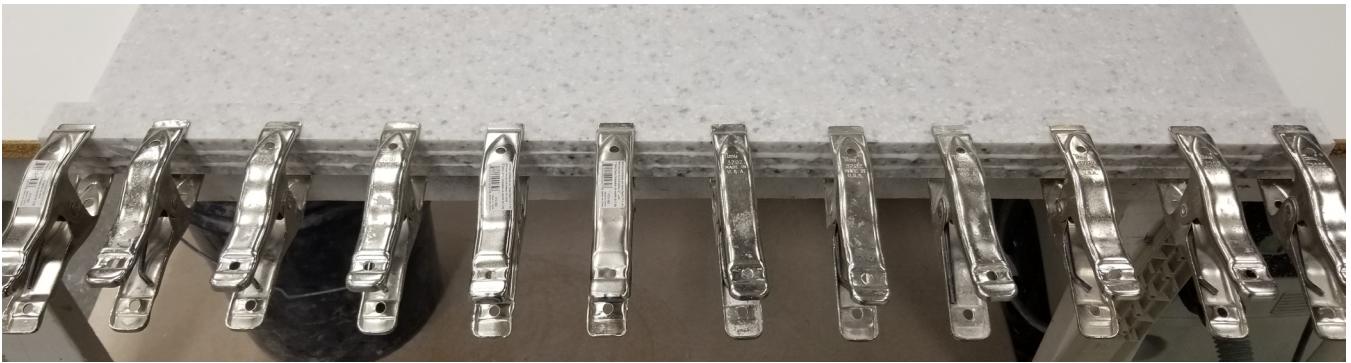
### ENSAMBLAJE DE LAMINADO DIRECTAMENTE EN ENCIMERAS

Los bordes deben ser rectos y estar libres de marcas de vibración. Limpie la parte inferior de la lámina y las caras con alcohol isopropílico. Es posible que se deba lijar ligeramente el bloque en el lugar en que se aplica el borde.



- Haga un ajuste preliminar y marque donde coinciden con las flechas. Pegue con pegamento termofusible algunos bloques guía a lo largo del dorso del borde.
- Pegue y sujete con abrazadera un ensamblaje de borde a la vez para evitar que el pegamento se fije antes de aplicar los listones del ensamblaje.
- Aplique dos pequeñas gotas de adhesivo a la superficie.
- Coloque el borde de faldón en el pegamento y asegúrese de crear una línea de rebaba uniforme.
- Sujete hacia atrás el borde de faldón a 1/8" (3 mm) para evitar que salgan astillas en el borde unido.
- Coloque abrazaderas de resorte a una distancia de 2" (51 mm) a 3" (76 mm).
- Mantenga rectas las abrazaderas para evitar que inclinen hacia atrás el borde de faldón. Las puntas de las abrazaderas deben estar en el centro del borde de faldón.
- Una vez que se seque el adhesivo, se pueden quitar las abrazaderas. El borde ahora puede fresarse hasta su configuración final.





## 2.9 Mecanizado de bordes

### ESCUCHE A SUS HERRAMIENTAS

Al usar una ruteadora de alta calidad y velocidad de alimentación razonable, se pueden lograr cortes detallados con facilidad. Mantenga la ruteadora firme y haga una pasada suave sin esforzar el motor, ya que esto puede provocar vibraciones y más tiempo de mano de obra. Los cortes más pesados, como aquellos para una punta de toro de 3" (76 mm), pueden hacerse si lamina varias piezas juntas y mecaniza en dos pasos.

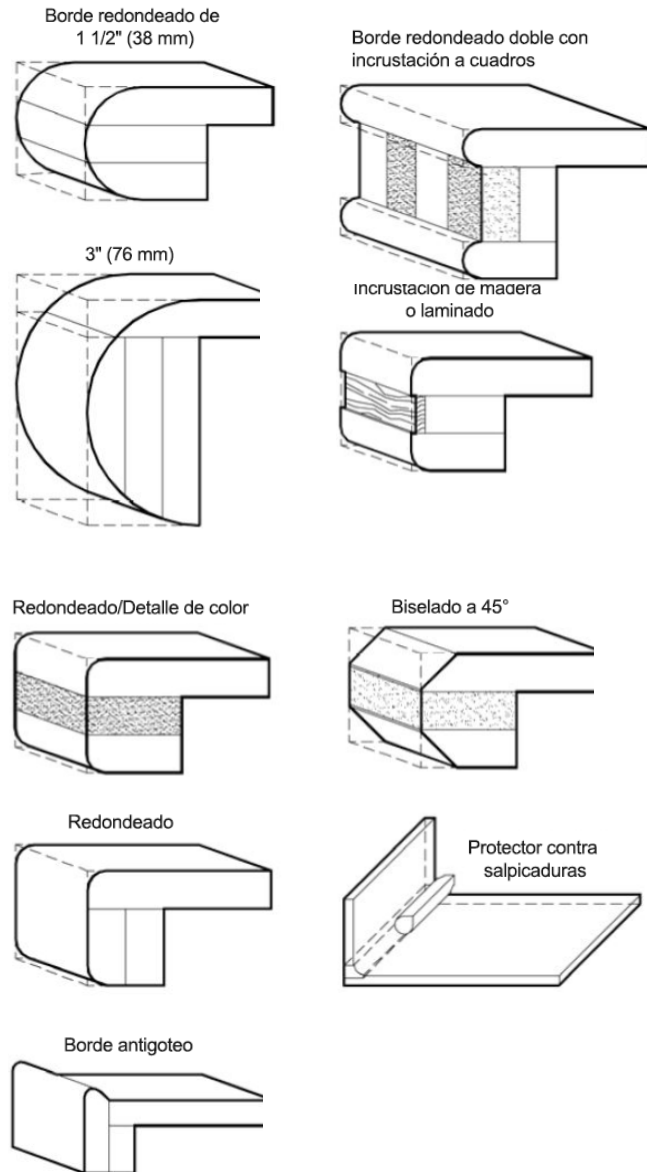
### Para lograr mejores resultados...

Use un cortador de perfil de vástago de 1/2" (12.7 mm).

Con los cortadores afilados se requiere menos lijado.



## MÉTODOS DE CONSTRUCCIÓN COMUNES PARA PERFILES DE BORDES POPULARES



## 2.10 Lijado y pulido

### ACABADO

El usuario final debe especificar y comprender el acabado final de su aplicación. La mayoría de los clientes eligen el acabado satinado o pulido.

Todas las láminas AVONITE™ vienen de fábrica con líneas de lijado lineales menores. Estas líneas son de 60 micras o presentan un acabado de 280 granos

en el frente. Para obtener cualquiera de los posibles acabados, se deben quitar estas líneas de lijado. Esto se logra iniciando el proceso de lijado con 60 micras.

Usar una lijadora orbital aleatoria de 6" (152 mm) u 8" (203 mm) reducirá su tiempo de lijado a la MITAD en comparación con las lijadoras de vibración convencional y logrará un acabado más uniforme. Siempre que sea posible, use una lijadora con una aspiradora anexa (especialmente si las partes superiores están pulidas) para minimizar el polvo de rectificación en la parte superior.

### Proceso de lijado

1. Mueva la lijadora hacia atrás y adelante.
2. Superponga cada pasada un 50 %.
3. Lije a un ritmo lento y uniforme, aproximadamente a 1" (25.4 mm) por segundo.
4. Mantenga limpio el papel de micras, sin polvo de lijado. Esto se realiza con facilidad si coloca la almohadilla de lijado sobre una alfombra mientras está en funcionamiento y la retiene durante unos segundos (compruebe el papel con frecuencia).

\* Con cada hoja de papel de micras se lijan 10 pies cuadrados (aproximadamente 1 metro cuadrado) de material AVONITE™.



**Tabla de avance de lijado - Colores claros**

Mate			Satinado			Pulido			
Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Mojado)	Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Húmedo)	Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Mojado)	
100*	P150*	100 (Seco)*	100*	P150*	100 (Seco)*	100*	P150*	100 (Seco)*	
60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	
Scotch-brite™ 7447 (Granate)			30	P400	268XA A10 (Azul) (Húmedo)	30	P400	268XA A10 (Azul) (Húmedo)	
			Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Sattex marrón		268XA A5 (Naranja) (Húmedo)	
Scotch-brite™ 7447 (Granate)						Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Sattex azul
			Scotch-brite™ 7447 (Granate)						Scotch-brite™ 7448 (Gris)

**Tabla de progresión de lijado - Colores oscuros**

Mate			Satinado			Pulido			
Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Mojado)	Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Húmedo)	Micra (Seco)	Grano P (Seco)	Trizact™ (Mojado)	
100*	P150*	100 (Seco)*	100*	P100*	100 (Seco)*	100*	P150*	100 (Seco)*	
60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Húmedo)	
Scotch-brite™ 7447 (Granate)			30	P400	268XA A10 (Azul) (Húmedo)	30	P400	268XA A10 (Azul) (Húmedo)	
			Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Sattex marrón		268XA A5 (Naranja) (Húmedo)	
Scotch-brite™ 7447 (Granate)						Scotch-brite™ 7448 (Gris)			Sattex azul
			Scotch-brite™ 7447 (Granate)						Scotch-brite™ 7448 (Gris)

\* El lijado inicial solo es necesario si hay que eliminar arañazos

Utilice solo una clase de abrasivo para todo el proceso de acabado. No mezcle los materiales, ya que los abrasivos en cada paso no siempre son equivalentes.

### Acabado mate

Después de eliminar las marcas lineales de lijado con papel de 60 micras, coloque una almohadilla Scotch-Brite® (#7447 Rojo) debajo de la almohadilla de lijado para igualar el acabado. El acabado mate se mantiene fácilmente y suele ser el más adecuado para colores claros. Asegúrese de que el cliente comprenda el mantenimiento que requiere el acabado que eligió. La mayoría de las muestras de superficies sólidas tienen

acabado satinado y es probable que sea lo que el cliente espera.

### Acabado satinado

Lije con papel de 60 micras, repita el proceso de lijado con papel de 30 micras. Coloque una almohadilla Scotch-Brite® (#7448 gris claro) debajo de la almohadilla de lijado. Lije con Scotch-Brite® #7448 y agua jabonosa. Los

propietarios pueden darle mantenimiento a este acabado con Scotch-Brite® blanco y Soft-Scrub®.

### Acabado pulido

Después de lijar con papel de 60 micras, repita el proceso de lijado con papel de 30 micras. Siempre que sea posible, utilice una aspiradora conectada a la lijadora para minimizar el polvo de lijado que vuelve a la superficie. Los colores oscuros con un acabado de alto brillo muestran desgaste muy rápidamente. No se recomienda un color oscuro para zonas de mucho uso.

### Pautas de acabado

Debe familiarizarse con los diferentes colores y opciones que presenta a sus clientes. La mayoría de los clientes esperan el nivel de brillo que tiene la muestra de la que están eligiendo. Descargue e imprima nuestro documento Pautas de acabado. Repase estas pautas con sus clientes para ayudarles a gestionar sus expectativas.



El búfer debe ser de velocidad variable entre 1000-3000 RPM.

Los mejores resultados se obtienen a velocidades más bajas.



## 2.11 Pautas de acabado

### PAUTAS DE COLOR Y ACABADO DE AVONITE™

AVONITE™ ofrece una amplia gama de productos únicos que se utilizan en muchas aplicaciones diferentes. Algunos de estos productos pueden no ser adecuados para aplicaciones de alto tráfico debido a sus características únicas, tonos oscuros y color saturado.

### ELEGIR EL ACABADO ADECUADO

La flexibilidad de diseño de la superficie sólida nos ofrece opciones ilimitadas de estilo. Con tantas opciones, a veces resulta difícil elegir. Una de las cuestiones más confusas es el tema del acabado. La mayoría de los fabricantes presentan tres opciones comúnmente denominadas mate, satinado o brillante, y piden al usuario final o al diseñador que elija una de ellas. Muy a menudo, el presupuesto del contratista asume por defecto el acabado mate menos caro, a menos que se indique lo contrario.

Si no se discuten las opciones de acabado, la mayoría de las veces los clientes esperan obtener el acabado de la muestra que están viendo cuando eligen el color. Es fundamental gestionar las expectativas del cliente sobre las opciones de acabado y el rendimiento general.

Para elegir el acabado adecuado hay que tener en cuenta el color, la textura y la aplicación. Aunque a un fabricante o contratista le resulte más fácil desaconsejar un acabado pulido en una cocina debido a la preocupación por el mantenimiento, no debe ser la superficie pulida la que cause preocupación, sino la elección del color. Aquí hay un ejemplo. Comparemos dos opciones de color, ambas de la línea de productos de superficie sólida 100 % acrílica AVONITE™, para una encimera de cocina promedio: Casablanca (izquierda) y Storm (derecha).



El Casablanca, ligero y neutro, no mostrará fácilmente signos de desgaste diario, pero Storm puede mostrar signos tempranos de desgaste simplemente por su color. Este escenario sería cierto independientemente del acabado elegido. Una encimera Casablanca pulida puede pasar años sin mostrar desgaste.

### Acabado de colores oscuros

Este es un buen momento para discutir qué acabados son apropiados para colores oscuros y ricos como Dark Roast. Hay algunos de estos colores en la caja de muestra de todos. Tratándose de colores muy oscuros como estos, el acabado “mate” es una muy mala elección. Los acabados mate rugosos en colores oscuros dejan las superficies con un aspecto calcáreo y se manchan fácilmente con las huellas dactilares. Todos los colores oscuros deben tener un acabado mínimo “satinado”. Los fabricantes ponen un acabado satinado mínimo en las muestras de sus cajas de muestras porque todos los colores se ven mucho mejor y más limpios.

### Mantenimiento

Ahora consideremos la cuestión del mantenimiento a largo plazo para diferentes colores y acabados. Independientemente del acabado elegido originalmente, se deben aplicar pasos de acabado similares para restaurar la superficie a su acabado original. Hay dos pasos para un mate, tres para un satinado y cuatro pasos para un alto brillo. Debido al equipo especializado que se utiliza para lograr un alto brillo, los usuarios finales que desean un acabado pulido deben estar preparados para adquirir este equipo y técnica o contratar a su instalador para que retoque sus superficies periódicamente cada 4 o 5 años, según la aplicación. En la mayoría de los casos, las encimeras que se usan y limpian todos los días desarrollan su propio nivel de “pátina”. Las superficies mate se vuelven más reflectantes con el uso. En general, se acepta que el acabado satinado ofrece a los usuarios finales la mejor apariencia con el mínimo mantenimiento necesario. Sin embargo mantener una superficie pulida es solo un paso más que un acabado satinado. La dureza general y la resistencia al rayado de todas las superficies sólidas son relativamente iguales. Cualquier cosa que sea más dura que la superficie tiene el potencial de rayarse. Artículos como tarros de cerámica o gres porcelánico, por ejemplo, deben tener protectores de fieltro en la parte inferior para evitar que se rayen.

### Textura

La textura se refiere a la cantidad de patrón que se ve en el color. Los colores saturados con poca textura se desgastarán más fácilmente que los colores con textura completa. Compare estos dos colores ilustrados a continuación. Estos son dos colores negros muy populares de AVONITE™. Observe la textura o el patrón del Black Coral (izquierda) frente al escaso patrón en el Star Shine (derecha). La textura adicional en Black Coral no se desgastará tan fácilmente como la de Star Shine u otros colores saturados.



## 2.12 Diseño y fabricación con colores

### “Movement”

La colección Movement tiene características que requieren algunas consideraciones de fabricación específicas. Las vetas de fresado aleatorias varían de sutiles a gruesas, por lo que cada lámina será única. El borde de la lámina puede tener una apariencia diferente a la parte superior de la lámina y, por lo tanto, se debe tener en cuenta el efecto de borde deseado. Como resultado de los patrones aleatorios en las láminas, los rendimientos de estas pueden ser inferiores a los patrones estándar, por lo que es importante considerar estas características al cotizar trabajos y establecer las expectativas de los clientes. Las muestras más grandes y las imágenes de láminas completas ayudan a los clientes a visualizar los resultados finales.



#### Bordes apilados

Los bordes apilados revelan varias capas y diferencias de color a través del espesor de la lámina. Las variaciones son evidentes y pueden provocar objeciones por parte de los clientes.



#### Borde de faldón

El borde de faldón revela un borde del grosor de la lámina en contraste con la superficie superior. En algunos casos, este contraste en el patrón puede minimizarse con perfiles de borde como un conopial o un bisel.



#### Ranura en forma de V

La creación de bordes con un método de ranura en V produce un ensamblaje de borde que simplemente dobla el patrón superior sobre el lateral. La continuación del patrón lateral superior elimina cualquier cambio de patrón y es el preferido por los clientes.

No todos los métodos de fabricación son adecuados; los que funcionan con motivos sutiles pueden no funcionar con motivos más atrevidos. Es importante conocer estas características y poder establecer las expectativas del cliente.

# 3. Instalación

## 3.1. Instalación

Es muy importante que el personal que instale el material AVONITE™ esté debidamente capacitado y siga los procedimientos recomendados. Una instalación incorrecta puede ocasionar problemas en el futuro. El incumplimiento de los procedimientos recomendados anulará la garantía.

### Sustratos

Debe tenerse en cuenta la elección del sustrato adecuado para las diferentes aplicaciones. No se puede utilizar un sustrato sólido cuando hay fuentes de calor presentes, como en las aplicaciones de cocina. Los siguientes métodos muestran alternativas a los sustratos sólidos.

### Método de guías

En el método de guías se utilizan soportes de 1" x 4" (25.4 mm x 101 mm) que discurren paralelos a la longitud de la encimera, tal como se muestra en la **Figura A**. Se sitúan en el borde delantero, central y trasero de la encimera, adheridos con toques de silicón cada 18"-24" (45.7 cm-61 cm). Los gabinetes deben tener soportes transversales para las guías cada 18"-24" (45.7 cm-61 cm).

### Espacios libres

Asegúrese de dejar 1/16" (1.5 mm)-1/8" (3 mm) entre el borde del sustrato y la parte posterior del ensamblaje. Deje un mínimo de 1/16" (1.5 mm) entre la encimera y la pared posterior. Para instalaciones de pared a pared, deje un espacio libre en cada extremo para la expansión. Deje un espacio de 1/8" (3 mm) para los productos de Clase I y de 3/16" (4.7 mm) para los productos de Clase III. Deje el mayor espacio

libre posible en las placas de cocción y fregaderos empotrables.

### Adherencia del material a los sustratos

Se colocan toques de silicón en la parte delantera, central y trasera cada 18"-24" (45.7 cm-61 cm) para todos los sustratos. Un toque de silicón debe ser del tamaño de la uña del pulgar.

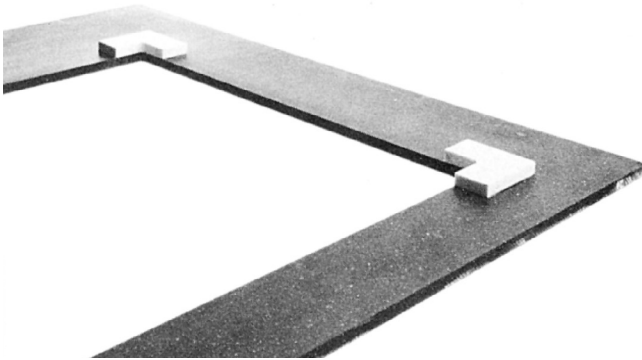


### Fijación de la encimera a los gabinetes

Se recomienda fijar primero el sustrato a la encimera AVONITE™ y después fijar esta a los gabinetes. De esta forma, si alguna vez necesita retirar la encimera, podrá hacerlo sin destruirla. Coloque las encimeras en los gabinetes previamente nivelados. Coloque los tornillos de todos los bloques de las esquinas de los

gabinetes en el sustrato. Asegúrese de que los tornillos no atraviesan todo el sustrato hasta llegar a la encimera. Si se permite que los tornillos entren en contacto con la superficie sólida, pueden iniciar una grieta en ese punto. Recomendamos silicón 100 % para la adhesión a sustratos de madera. **NUNCA UTILICE LIQUID NAILS™** u otro adhesivo rígido que no permita la expansión o contracción de la encimera.

**TODOS LOS RECORTES DEBEN HACERSE CON UNA PLANTILLA Y UNA RUTEADORA Y TENER UN RADIO DE ESQUINA INTERIOR MÍNIMO DE 1/4" (6 mm).**



Las esquinas de los recortes de la placa de cocción deben reforzarse pegando una pieza de 3" (76 mm) x 3" (76 mm) o más grande de material AVONITE™ en la parte inferior. No coloque una junta ni líneas de pegamento a través de ningún tipo de recorte o placa de cocción. Deje siempre un espacio de 1/8" o 3 mm entre la parte inferior de un aparato y el borde de AVONITE™.

El uso del sustrato de método de guías, como se muestra en la imagen, permite la ventilación del calor.

### ESPACIO LIBRE ENTRE LA PLACA DE COCCIÓN Y LA SALPICADERA

Debido al excesivo calor generado por las placas de cocción y los sartenes que se calientan, el material AVONITE™ requiere unos espacios mínimos.

Las salpicaderas estándar de 4" (102 mm) de altura deben tener un espacio libre mínimo de 2" (51 mm) entre la salpicadera y el reborde de la placa de cocción.

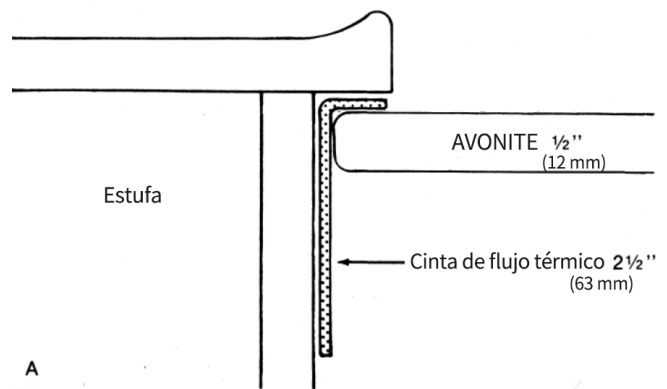
### Nota para el propietario:

Las salpicaderas de altura completa que se encuentren a menos de 2-1/2" (63.5 mm) del reborde de la placa de cocción no estarán cubiertas por la garantía de 15 años de AVONITE™. Debe evitarse el uso extensivo de ollas de gran tamaño que sobresalgan de la encimera. Las placas de cocción de tipo comercial para uso residencial deben apoyarse dentro de la base del gabinete, de modo que la placa de cocción no se apoye únicamente en la encimera.

### CINTA DE FLUJO TÉRMICO

Es OBLIGATORIO el uso de cinta de flujo térmico para evitar daños en los recortes de la placa de cocción y en las estufas de piso debido al calor excesivo. El uso de cualquier otra cinta anula la garantía de 15 años de AVONITE™.

La cinta de flujo térmico es una cinta de aluminio conductora del calor de 2-1/2" (63.5 mm) de ancho con un soporte de vidrio que añade propiedades aislantes. Instale una capa de flujo térmico alrededor del recorte como se muestra a continuación.







### LIMITACIONES DE DEPÓSITO DE AGUA CALIENTE DEL SERVICIO DE ALIMENTOS COMERCIALES

Trinseo no garantiza el uso de productos Clase III en aplicaciones comerciales de depósitos de agua caliente. Esta restricción continuará en vigor hasta que se hayan desarrollado criterios de diseño apropiados. Le mantendremos informado sobre cualquier progreso futuro en esta área. En la página 25 se dan pautas para la instalación de depósitos de agua caliente comerciales.

### CÓMO HACER UNIONES DE CAMPO

Para asegurarse de que los bordes de faldón estén correctamente alineados después de unir, deje de fresar el perfil a un par de pulgadas de la unión en cada lado. Después de quitar la línea de rebaba de la unión, puede fresar el perfil a través de la unión.



### LISTA DE VERIFICACIÓN DE INSTALACIÓN

1. Antes de unir
  - a. Ajuste preliminar (sin espacios)
  - b. Bloque de unión en su lugar
  - c. Espacios libres adecuados

- d. Limpiar con alcohol desnaturalizado
- e. Tener todo listo para la sujeción
2. Colocar soportes todas las uniones
3. Asegurar el sustrato a los gabinetes
4. Nivelar los gabinetes 3/32" en 48" (2.38 mm en 120 cm)
5. Recortes: radio de 1/4" (6.3 mm)
6. Cinta de flujo térmico en el recorte de la placa de cocción
7. Radio de esquina interior
8. Silicón

### VOLADIZOS

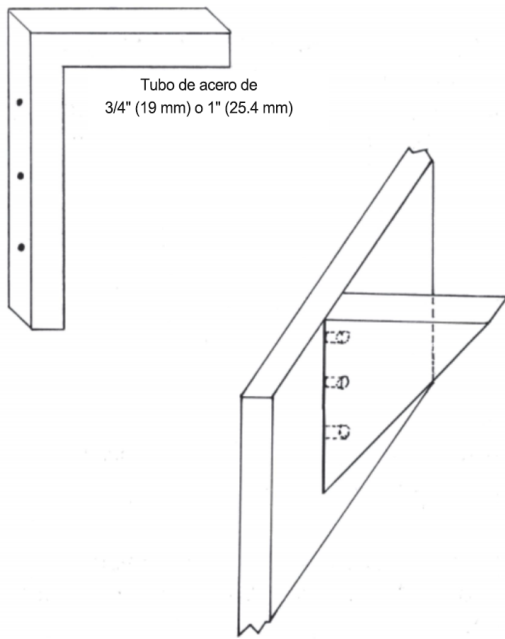
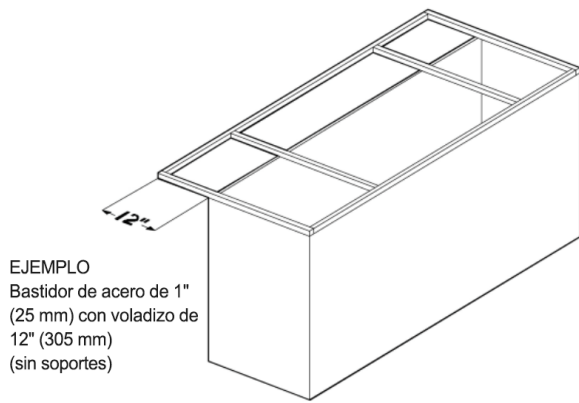
Al instalar encimeras voladizas, se requiere soporte para voladizos de 1/2" (12.7 mm) de espesor que se extiendan más de 6" (152 mm). El soporte lo proporciona un sustrato de madera contrachapada o soportes que son triángulos rectángulos equiláteros (la pata de anclaje tiene la misma longitud que la pata de soporte). Los soportes pueden ser MDF. Los soportes, cuando sean necesarios, se colocan a no más de 24" (60.9 cm) de distancia y deben llegar a 5" (127 mm) del borde de la encimera. Consulte las dimensiones a continuación para saber qué tipo de soporte debe utilizar.

### SOPORTES VOLADIZOS

Los de hasta 6" (15.2 cm) no requieren soporte adicional.

Los de 6" a 12" (15.2 cm-30 cm) requieren soportes o sustrato de madera contrachapada de 3/4" (19 mm). Los de 12" a 18" (30 cm-45,7 cm) requieren soportes o bastidor de metal.

Los voladizos de más de 18" (45.7 cm) deben diseñarse para una deflexión no mayor a 1/8" (3 mm).



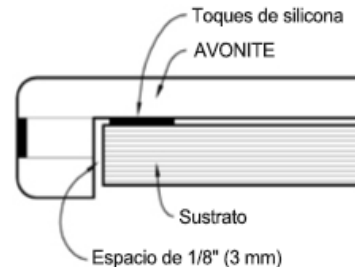
### ÁREAS DE SERVICIO DE ALIMENTOS COMERCIALES

Para que una instalación de servicio de alimentos comercial esté cubierta por la garantía limitada de 15 años de AVONITE™, dicha instalación debe incluirse las siguientes características. El color debe seleccionarse entre los productos AVONITE™ Clase I resistentes al fuego.

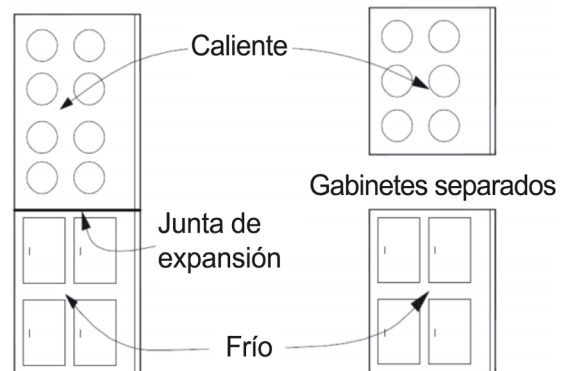
1. Los gabinetes deben estar parejos y nivelados sin protuberancias que puedan causar grietas.
2. Las encimeras deben tener apoyos cada 18" (45.7 cm). Los voladizos de más de 6" (15.2 cm) requieren soporte estructural. Se debe proporcionar

apoyo a una distancia de 3" (7.6 cm) de todos los cortes.

3. Las unidades de frío y calor deben apoyarse desde abajo y no posarse sobre la encimera AVONITE™.
4. Fijar AVONITE™ al bastidor de soporte con toques de silicona cada 18"-24" (45.7-61 cm); no utilice un cordón continuo.

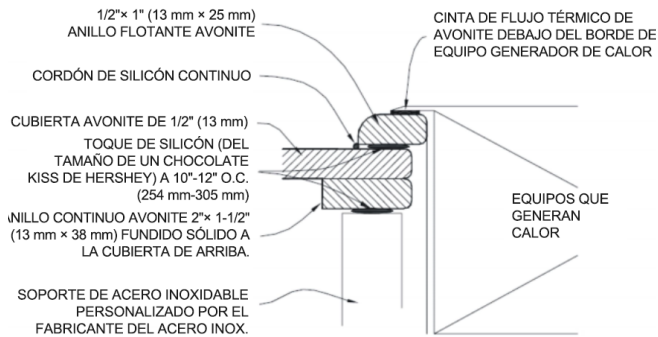


5. Separar las encimeras que tengan secciones calientes de aquellas que tengan secciones frías. Se puede utilizar una unión suave (silicón).



6. Hacer cortes con la ruteadora y la plantilla y dejar un radio de 1/2" (12.7 mm) en las esquinas. Cortar y lijar un círculo de 1/8" (3 mm) en los bordes superior e inferior del recorte.
7. Reforzar las esquinas de los recortes rectangulares con bloques de AVONITE™ de 6" x 6" (15.2 x 15.2 cm). Los recortes circulares deben tener un anillo continuo de AVONITE™ de 2" (5 cm) de ancho como refuerzo.

8. Utilizar una capa de cinta de flujo térmico para forrar el perímetro de todos los recortes calientes y fríos.

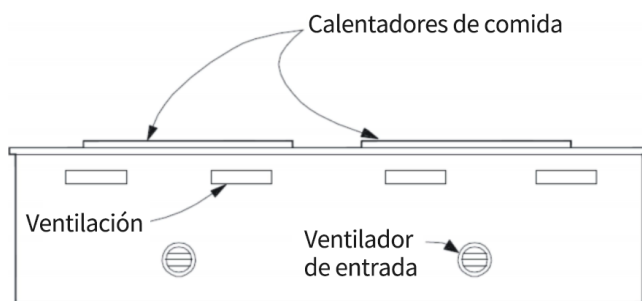


9. Los depósitos de agua caliente deben cubrirse con una capa de espuma de PVC FlexSulation. La espuma puede fijarse al depósito de agua caliente con cinta de aviación de doble cara 3M® o cinta adhesiva para ductos.

Suministro McMaster Carr 562-692-5911

N.º de pieza 9349K1

10. Los gabinetes deben ventilarse mediante la instalación de un ventilador cerca de la parte inferior para atraer aire frío hacia el gabinete y mediante ranuras de ventilación cerca del borde superior del gabinete para expulsar el aire caliente. Las temperaturas en el gabinete no deben exceder los 170 °F (78 °C).



11. Las cubiertas protectoras deben fijarse a los gabinetes o al suelo, no directamente a la lámina de AVONITE™. Los agujeros en la lámina AVONITE™ para alojar los soportes de las cubiertas protectoras deben cortarse 1/4" (6 mm) sobredimensionados en diámetro para permitir la expansión y contracción.

12. Las uniones de la cubierta deben reforzarse con un bloque de unión de 4" (10 cm). Mantenga las uniones a 3" (7.6 cm) o más de los recortes.

## 3.2 Instalación en paredes húmedas

### PANELES Y ACCESORIOS PARA PAREDES HÚMEDAS

Lea atentamente las instrucciones antes de instalar el sistema de pared. Este documento le proporciona instrucciones básicas para la instalación de paneles de pared húmeda en una secuencia paso a paso que funcionará en la mayoría de los tipos de instalaciones. Si tiene una instalación que no está cubierta, no dude en llamar al Servicio técnico de AVONITE™ al +1 (800) 428-6648.

**Advertencia:** Inspeccione todos los artículos y reporte cualquier daño. Almacene los paneles en un área plana para evitar que se deformen hasta el momento de la instalación. Deje que los paneles se aclimaten a la temperatura ambiente antes de instalarlos. No utilice Liquid Nails u otro adhesivo rígido para construcción.

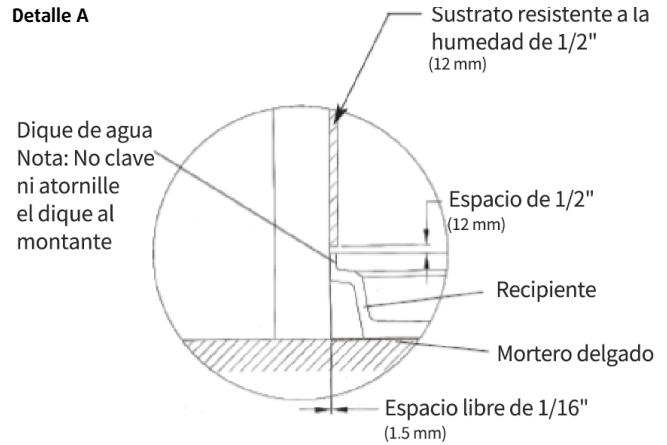
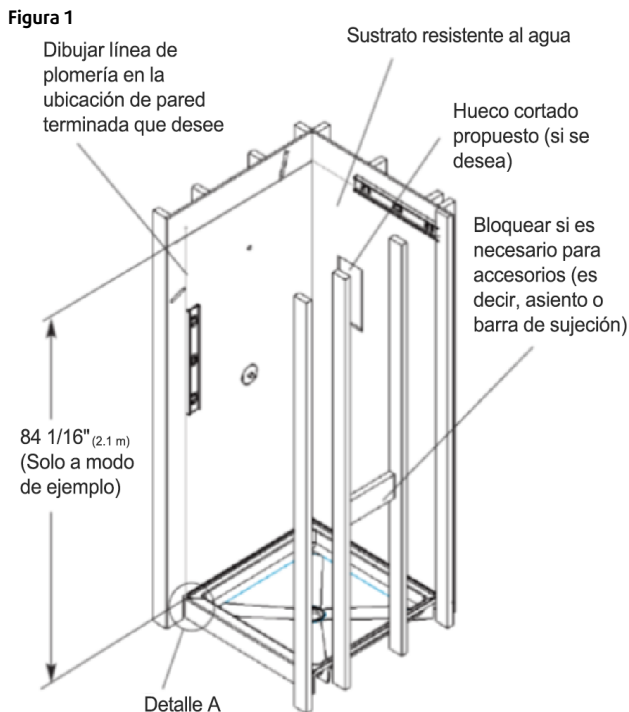
### Herramientas y suministros recomendados para la instalación

- Sierra circular con cuchilla de punta de carburo (24-40 dientes)
- Lijadora orbital aleatoria
- Lijadora de banda con banda de grano 80
- Papel de lija de grano 150-320 y almohadilla Scotch Brite
- Kit de instalación o pistola de pegamento termofusible y barras de pegamento
- Taladro, sierra de corona, broca de 1/2" (12.7 mm) de diámetro (afilada)
- Pistola de calafateo y silicona 100 %.
- Calafateo de látex pintable
- Nivel
- Escuadra
- Ruteadora con broca de carburo
- Brújula o herramienta de trazado

- Alcohol desnaturalizado
- Trapos limpios
- Madera para refuerzo de 1" x 4" x 8" (25 mm x 10 cm x 203 mm) (4 piezas)

### PREPARAR EL SITIO

- Prepare la zona con una pared de yeso resistente a la humedad o una placa de refuerzo de mosaicos. Nunca instale directamente sobre una pared de mampostería o construcción que esté o pueda estar húmeda.
- Cuando instale sobre mosaicos de cerámica, compruebe si hay mosaicos sueltos. Si encuentra alguno, corrija el problema. Asegúrese de que la zona que se va a cubrir tiene un soporte uniforme. Si no es así, ensamble las zonas sin mosaico. Retire la fila inferior de mosaicos y corte un hueco de ventilación en el sustrato.
- En cada instalación, asegúrese de que haya un espacio libre de 1/2"-1" (12.7 mm-25.4 mm) (Detalle A) entre la parte superior de la base de la ducha o la cubierta de la bañera y la parte inferior del sustrato resistente a la humedad. Esto permitirá la ventilación y evitará que el agua penetre en el sustrato. (Figura 1)



### PREPARACIÓN PARA ACCESORIOS

#### Accesorios empotrados

Asegúrese de que los accesorios encajarán cerca, pero no dentro, de un montante y más cerca del centro de la lámina. Asegúrese de que no hay cableado eléctrico ni tuberías antes de cortar para los accesorios. Haga el recorte en el sustrato para recibir el accesorio.

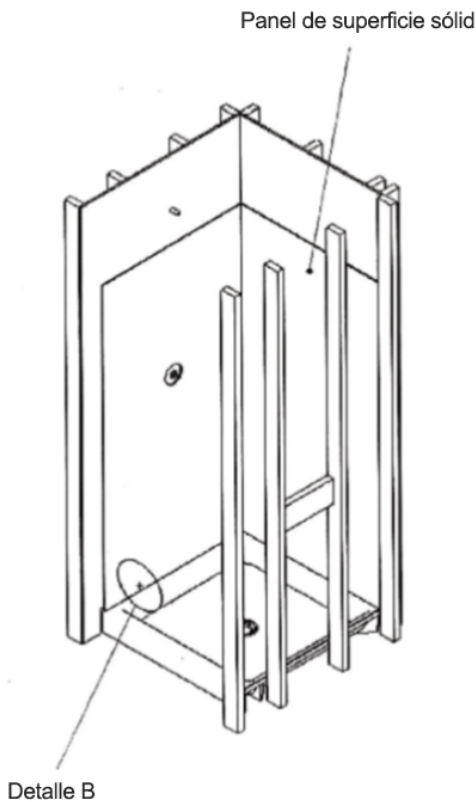
#### Accesorios montados en superficie

Si se va a instalar un accesorio montado en la superficie, como una barra de agarre, asegúrese de instalar bloques de madera de 2" x 6" (50.8 mm x 152.4 mm) detrás del sustrato donde se ubicará el accesorio montado en la superficie. Esto asegurará que haya un soporte sólido para cualquier tornillo que deba utilizarse en la instalación. (Para conocer los requisitos de bloqueo, consulte el plano arquitectónico).

### TOMA DE MEDIDAS PARA LA INSTALACIÓN

1. Determine la altura deseada del panel de pared. Deje un espacio de 1/16" (1.5 mm) entre el panel de superficie sólida y el plato base de la ducha/bañera para un mejor sellado con silicón (Detalle B).

Figura 2



2. Los paneles de superficie sólida deben instalarse en el siguiente orden:

- a. pared posterior, con un espacio de 1/8" (3 mm) a cada lado para la expansión,
- b. pared lateral sin plomería,
- c. y luego la pared de plomería.

Para aplicaciones de pared de altura completa, se requiere un espacio de 1/8" (3 mm) en la parte superior de los paneles. Nunca haga uniones duras en las esquinas interiores de la pared posterior, esto debe ser de silicón 100 % solamente.

3. Es posible que tenga que trazar líneas de nivel y de plomería en la pared para determinar si las bases o las paredes de la ducha están fuera de escuadra. Utilizando la línea de referencia y midiendo desde el punto más bajo de la base o el punto más ancho de la pared, determine cómo deberán cortarse sus paneles. Transfiera estos datos a los paneles.

4. Compruebe sus medidas y corte los paneles con una sierra circular o una ruteadora. Puede realizar

los ajustes finales de los cortes con una lijadora de banda. Los recortes de molduras de ventanas y estanterías NO deben tener uniones duras.

### CÓMO TOMAR MEDIDAS Y HACER RECORTES

1. Todas las esquinas interiores de los recortes deben tener un radio mínimo de 1/4" (6 mm). No corte esquinas interiores afiladas.

2. Localice la ubicación de los orificios de plomería. Transfiera los datos a los paneles. Corte los orificios como mínimo 1/4" (6 mm) más grandes que los diámetros de las tuberías. Las placas de cubierta de los accesorios de plomería pueden permitir más variación. Consulte las instrucciones de instalación de los accesorios de plomería para obtener plantillas y tamaños de corte de orificios recomendados. Compruebe sus medidas y, utilizando una ruteadora o una sierra de perforación bimetálica estándar, recorte los orificios de plomería.

3. Una vez que los paneles estén cortados a medida, localice los recortes de los caddies, marcando las ubicaciones de los recortes. Recorte los caddies una vez instalados los paneles.

### MONTAJE DE LOS PANELES

**1. Calza:** Coloque calzas de 1/16" (1.5 mm) de espesor en la base de donde descansarán las láminas. Esto permite un mejor flujo del silicón. Las virutas de laminado son buenas calzas. (Las calzas pueden no ser necesarias si la inclinación de la base de la ducha crea una brecha de adhesión natural).

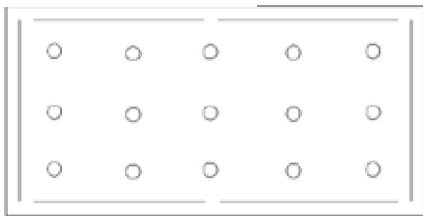
**2. Realice una prueba de ajuste y trace los paneles según sea necesario:** Coloque el panel sobre las calzas donde se instalará y compruebe el ajuste. Si es necesario, trace el panel para un mejor ajuste. Recorte el trazo con una lijadora de banda.

**3. Limpie las láminas y el área de instalación:** Con alcohol desnaturalizado y un trapo limpio, limpie la parte posterior de las láminas y el sustrato, junto con cualquier otra área que vaya a estar en contacto con el silicón.

**4. Si utiliza un kit de instalación,** antes de aplicar el adhesivo de silicón 100 % transparente, aplique la cinta de butilo a unos 2" (50.8 mm) del borde, alrededor del perímetro del panel.

**5. Aplique el adhesivo de silicona 100 % transparente,** aproximadamente a 1" (25.4 mm) del borde, alrededor del perímetro del panel con un espacio de 1" (25.4 mm) para que el flujo de aire endurezca el silicón. Coloque puntos de adhesivo de silicón 100 % transparente del tamaño de un cuarto cada 8"-10" (20.3 cm-25.4 cm) sobre la superficie del panel (consulte la Figura 3). Si se están utilizando accesorios, en la pared, coloque un cordón de silicón 100 % (puede ser silicona del mismo color) alrededor de la ubicación del recorte.

Figura 3



**6. Coloque el panel sobre las calzas de 1/16" (1.5 mm),** alinee los orificios y presione firmemente el panel en su lugar con frenos de 1" (25.4 mm) para permitir el flujo de aire en las gotas interiores de silicón.

**7. Si utiliza una pistola de pegamento termofusible,** aplique el silicón como se indica en los pasos 4 y 5, aplique el pegamento termofusible a lo largo del borde posterior del panel, donde se unirá al sustrato y presione el panel firmemente en su lugar. El pegamento termofusible sujetará el panel hasta que el silicón se endurezca.

**8. Si el panel se despegue de la pared,** puede ser necesario reforzarlo. Use tablas de 1" x 4" (25 mm x 100 mm) u otro tipo de madera dimensional y fije los paneles donde sea necesario, como se muestra en la ilustración.

Figura 4

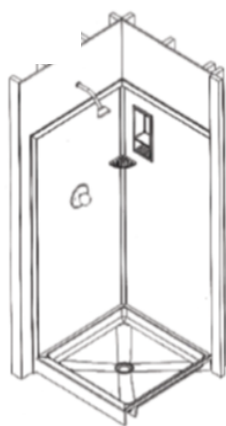


**9. Deje que el silicón se endurezca.** Haga todos los recortes restantes. Coloque silicón entre el panel y el sustrato a lo largo del borde recortado e instale el accesorio.

**10. Una vez fijado el panel,** instale los componentes opcionales.

**11. Instale cualquier elemento montado en la superficie,** como barras de apoyo, asientos de ducha, etc., asegúrese de que el orificio del tornillo taladrado en el panel sea 1/16" (1.5 mm) más grande que el tornillo para que el accesorio quede sujeto por el bloqueo de madera y no por el panel. Si el accesorio debe cumplir las normas de la ADA, consulte las directrices de la ADA para conocer las alturas y ubicaciones adecuadas. Confirme la luz con el arquitecto.

Figura 5



### INSTALACIÓN DE MOLDURAS OPCIONALES

- La moldura debe instalarse usando adhesivo de silicón. Se debe utilizar pegamento termofusible para fijar la moldura en su lugar mientras se endurece el silicón. No utilice Liquid Nails o adhesivo para construcción. Limpie todas las juntas con alcohol desnaturalizado antes de aplicar silicón.
- Calafatee todas las juntas interiores con silicón del mismo color.
- Calafatee las juntas exteriores con masilla que se pueda pintar donde las superficies de las paredes estén pintadas o silicón si las superficies de las paredes no están pintadas.
- Limpie el silicón con alcohol desnaturalizado mientras el silicón aún esté húmeda.

### ACCESORIO DE ESTANTERÍA MONTADO EN SUPERFICIE

Estas instrucciones se aplican a los accesorios de estantería que están diseñados para descansar a ras contra la esquina de dos paneles de pared y no empotrados dentro de un panel de pared.

1. Para facilitar la instalación, limpie la zona de montaje de los paneles con alcohol desnaturalizado.
2. Use el nivel y marque en cada panel donde debe colocarse la estantería. Pegue con pegamento

termofusible o cinta adhesiva dos bloques índice (pequeños trozos de madera o superficie sólida) donde se montará la unidad de estantería, utilizando las marcas de arriba. Estos bloques garantizarán que el montaje esté nivelado y mantendrán la unidad en su sitio hasta que se seque el adhesivo de silicón.

3. Aplique silicón a los lados del accesorio que estarán en contacto con los paneles de pared. Deje varios puntos entre el silicón y el accesorio para aplicar pegamento caliente o cinta adhesiva. No utilice Liquid Nails o adhesivo para construcción.
4. Aplique pequeñas cantidades de pegamento termocaliente o cinta adhesiva al accesorio en varios puntos y presione inmediatamente el accesorio contra los paneles de pared, asegurándose de que quede recto y a ras contra los paneles de pared y los bloques índice.
5. Mantenga el accesorio en su sitio durante 30 segundos o hasta que el pegamento termofusible se haya endurecido. El pegamento termofusible debe mantener el accesorio en su lugar hasta que el silicón se endurezca. Retire cualquier exceso de silicón alrededor del accesorio de estantería antes de que se seque.
6. Una vez que el accesorio esté bien colocado, los bloques índice pueden retirarse si se desea. Aplique silicón en todos los bordes del accesorio que estén en contacto con los paneles de pared. Deje endurecer el silicón durante 24 horas en ambiente seco antes de apoyar objetos sobre el accesorio de estantería.

**Nota: Nunca intente atornillar en el panel de pared.**

## ACCESORIO DE ESTANTERÍA EMPOTRADO

Estas instrucciones se aplican a los accesorios de estantería diseñados para ser empotrados dentro de un panel de pared.

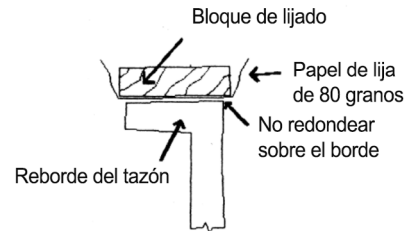
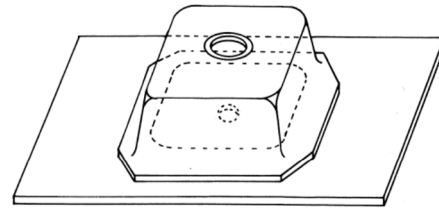
1. Asegúrese de que no haya cableado eléctrico ni tuberías antes de recortar la ubicación para el accesorio.
2. Mida, nivele y marque el panel para la ubicación del accesorio. Coloque el accesorio contra el panel de pared y trace el contorno de la parte posterior de la unidad accesoria contra el panel de pared.
3. Haga el recorte para el accesorio con una ruteadora con broca de carburo. Se puede hacer una plantilla para guiar la ruteadora para cortes de precisión.
4. Ajuste el accesorio de manera preliminar para garantizar un ajuste adecuado. El accesorio de estantería debe quedar bien ajustado en la abertura. Si el accesorio no encaja, repita el paso 4 hasta conseguir el ajuste adecuado.
5. Limpie la zona de montaje de los paneles y del accesorio de estantería con alcohol desnaturalizado.
6. Aplique silicón a los lados del accesorio que estarán en contacto con los paneles de la ducha. No utilice Liquid Nails ni adhesivo de construcción.
7. Presione el accesorio en la abertura, asegurándose de que quede al ras con el panel de la pared. Limpie cualquier exceso de silicón del panel de pared o del accesorio de estantería antes de que el silicón se seque.
8. Una vez que el accesorio esté bien colocado, aplique silicona en todos los bordes del accesorio que estén en contacto con el panel de pared. Deje endurecer el silicón durante 24 horas en ambiente seco antes de apoyar objetos sobre el accesorio de estantería.

## 3.3 Fregaderos, lavabos, bases, tazones

### INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL MONTAJE "FUSIONADO" de LAVABOS

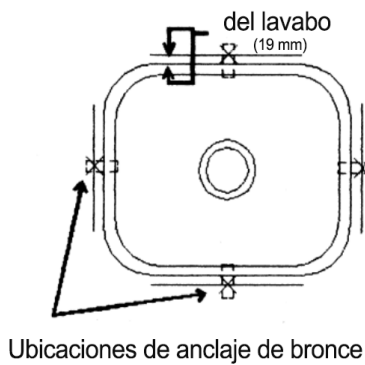
#### Posicionamiento y preparación

Se recomienda pegar los lavabos a láminas AVONITE™ de 1/2" (12 mm) de espesor. Coloque la lámina boca arriba sobre una superficie bien apoyada. Coloque el tazón sobre la lámina.



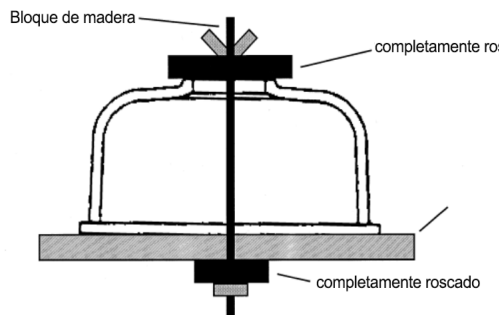
No corte ni raye el borde del tazón. Con un clavo o destornillador, etc., trace una línea en la lámina alrededor del perímetro del tazón. Taladre un orificio piloto de 1 - 1/4" (31.4 mm), con una sierra perforadora, en la lámina en línea con el drenaje del tazón. Con un bloque de lijado plano y papel de lija de grano 80, lije la parte inferior de la lámina donde se pegará el tazón. Esto elimina las líneas de lijado de fábrica o las marcas de desgaste. Con un bloque de lijado plano, lije con papel de lija de grano 80 el reborde superior del tazón. No redondee ni corte el reborde. Marque la ubicación de 4 bloques de ubicación, como se muestra a continuación. Estos bloques pueden ser trozos de material de 1" x 1-1/2" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12.7 mm) de grosor. Fije los bloques a la parte posterior de la lámina utilizando Locktite 495 o equivalente. Esto evitará que el lavabo se deslice durante la adhesión.





### Adhesión

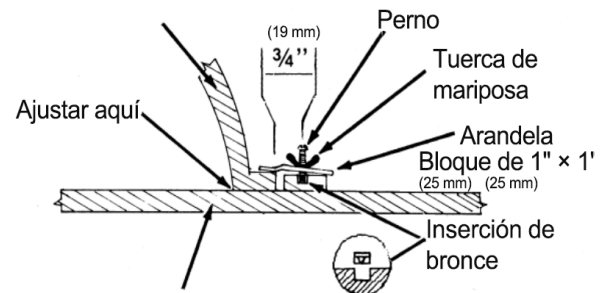
Retire el tazón y limpie la zona de adhesión y el tazón con alcohol desnaturalizado y deje secar. Aplique el adhesivo a la lámina cubriendo completamente la zona del reborde. Utilice siempre adhesivo a juego con el tazón o el lavabo. Utilice hilo de rosca, dos bloques de contrachapado y una tuerca de mariposa para sujetar el tazón a la lámina, como se muestra a continuación. Apriete la abrazadera hasta que el adhesivo salga uniformemente y deje que se endurezca. Consulte [www.BigDogAdhesives.com](http://www.BigDogAdhesives.com) para ver colores iguales de adhesivo.



### Soportes de montaje

Se pueden usar soportes de montaje para montar por debajo de la encimera lavabos que no sean AVONITE™. Taladre un orificio de 1/4" (6 mm) de diámetro por 1/2" (12 mm) de profundidad, 3/4" (19 mm) desde el lavabo hasta los bloques de ubicación, como se muestra en la Figura 5. Retire el polvo y golpee primero el extremo ranurado de los anclajes de latón. Fije con Locktite. Monte los herrajes enroscando primero la tuerca de mariposa en el tornillo cerca de la cabeza. Con la arandela y el clip ranurado en su lugar, apriete el tornillo firmemente para bloquear el anclaje de latón (como se muestra a continuación). Pegue el

tazón a la lámina usando silicón si se trata de un tazón de superficie no sólida. Coloque los clips en el borde del tazón y apriete uniformemente las tuercas de mariposa hasta que el soporte comience a desviarse. Vuelva a verificar para asegurarse de que el tazón esté en la posición adecuada. Deje que el compuesto se endurezca. Después de que se seque el adhesivo, no retire los soportes debajo del montaje.



### Cómo darle forma al borde

Voltee la parte superior y use las brocas de ruteadora para tazón especialmente diseñadas para moldear el borde del tazón al ras o darle forma con una punta de toro. Corte la lámina desde el centro de la zona del tazón con la broca de ruteadora recta especial con rodamiento de nailon sobredimensionado. Empiece desde el orificio piloto y siga en el sentido de las agujas del reloj alrededor del tazón. Sujete firmemente el corte mientras se separa de la encimera para evitar daños en el borde (Figura 6). Una moldura de punta de toro en el borde (Figuras 8 y 10) de la lámina crea una sombra que puede ayudar a ocultar las uniones. El cortador rebaja ligeramente el borde del tazón y elimina todo el compuesto de la unión. Una broca de redondeo en el borde (Figuras 7 y 9) de la lámina creará un borde liso. El cortador rebaja ligeramente el borde del tazón y elimina todo el adhesivo.

Con diferentes espesores de lámina y alturas del cortador pueden producirse diversos perfiles de borde.

NOTA: Las brocas para tazón mostradas tienen un diámetro de corte de 2 1/2" (64 mm). Puede ser necesario ajustar la base de la ruteadora.

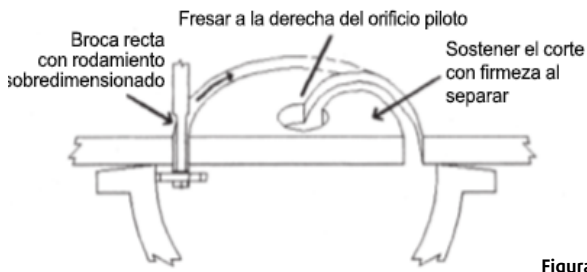


Figura 6

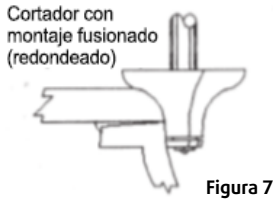


Figura 7



Figura 8



Figura 9

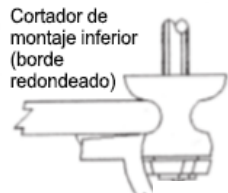
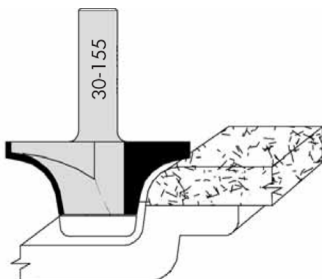


Figura 10

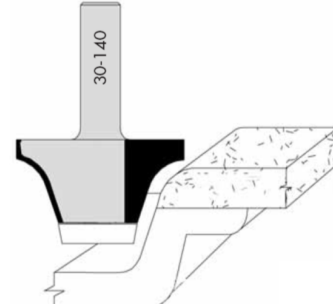
Para obtener más información, póngase en contacto con el Servicio técnico de AVONITE™ llamando al +1 (800) 428-6648.

**NOTA: MIENTRAS SE VIERTE AGUA HIRVIENDO EN EL LAVABO O SE UTILIZA UN DISPENSADOR INSTANTÁNEO DE AGUA CALIENTE, SE DEBE DEJAR QUE EL AGUA FRÍA CORRA AL MISMO TIEMPO. ESTO EVITARÁ CUALQUIER POSIBLE RUPTURA POR CHOQUE TÉRMICO. LA GARANTÍA DE AVONITE™ NO CUBRE EL USO DE UN DISPOSITIVO DE BASURA MAYOR A 3/4 HP.**

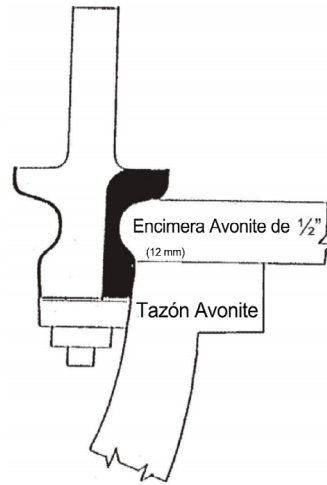
La broca para tazón mostrada arriba es de Velepec # SUBN-8-12 4VT Velepec 1-800-365-6636



Broca de redondeo para fregadero de cocina - Velepec 30-155 o CRST10-8-8VTR de 1/2" (12 mm) de radio para tapa de 1/2" (12 mm) de grosor



Broca de redondeo para lavabo - Velepec 30-157TG o CRST 13-8-8VTR de 1/2" (12 mm) de radio para tapa de 1/2" (12 mm) de grosor



BROCA DE PUNTA DE TORO PARA CORTAR FREGADEROS DE COCINA Y TAZONES DE LAVAMANOS DE AVONITE™ MONTADOS BAJO LA ENCIMERA con un ensamblaje de guía para rodamiento VEL-VET TOUCH™ de 1/2" (12 mm) de diámetro de mango, 2 ranuras

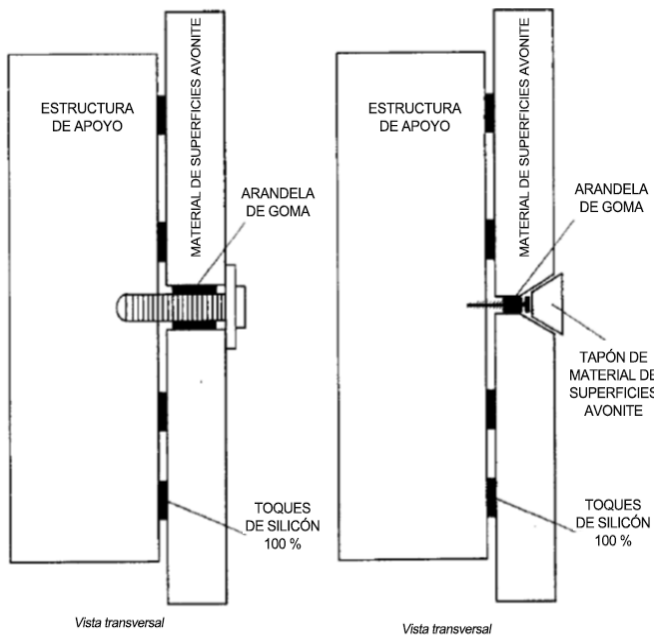
# 4. Aplicaciones especiales

## 4.1 Paneles murales y señalización

### INSTALACIÓN DE TORNILLOS O PERNOS EN USOS DE INTERIORES Y EXTERIORES PARA PANELES AVONITE™

Trinseo comprende que hay ciertos usos que necesitan un soporte vertical adicional.

Ejemplos: Señalización exterior de AVONITE™, revestimiento de paredes o techos elevados, etc., y otros usos similares. La técnica adecuada para instalar tornillos o pernos a través de las láminas AVONITE™ se debe realizar según el siguiente diagrama.



Las uniones blandas se deben utilizar para aplicaciones en exteriores.

### Datos importantes que debe recordar:

1. El orificio debe tener un diámetro sobredimensionado de 1/4" (6 mm) como mínimo (para usos en interiores).
2. El orificio debe tener un diámetro sobredimensionado de 1/2" (12 mm) como mínimo (para usos en exteriores).
3. Es necesario insertar una junta o arandela de goma en el orificio para amortiguar el movimiento durante la expansión o la contracción.
4. No ajustar demasiado los tornillos o los pernos; apretar solo lo suficiente.

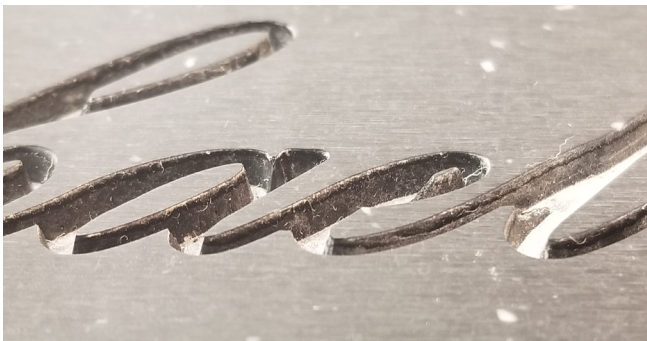
### Usos en exteriores

Trinseo no garantiza los usos en exteriores. **Al igual que con cualquier otro producto de superficie sólida, los colores oscuros no se deben colocar en lugares donde reciban la luz directa del sol.** La luz solar provocará un aumento extremo de la temperatura debido a la absorción de calor de los colores oscuros, acompañada de una expansión del material con posibles distorsiones o grietas. No se deben colocar los rótulos en lugares que reciban periódicamente el chorro de agua de un sistema de aspersión. Las manchas de agua dejarán depósitos minerales que se acumularán en la superficie, lo que, con el tiempo, dificultará la restauración del aspecto original. Las estructuras tridimensionales con uniones duras no son adecuadas para usos en exteriores en ningún color para ningún producto de superficie sólida. Las tensiones se crean cuando el sol calienta una parte de la estructura mientras otra parte unida a ella permanece fría. Es probable que estas tensiones provoquen que las uniones o el propio material fallen. Entre toda la paleta, se han seleccionado ciertos colores debido a su rendimiento en exteriores. Estos colores son resistentes a los rayos UV, en el límite de 5 unidades  $\Delta E$  CIE de laboratorio y los cubre

una garantía de 5 años sobre el material. Consulte el folleto de productos de fachada (SL408315) para obtener información adicional sobre los usos en exteriores.

### Grabado y arenado

El material AVONITE™ se puede grabar con grabadores de carburo convencionales y grabadores láser. Las letras o los logotipos se recortan fácilmente con ruteadoras controladas por computadora. El material AVONITE™ se puede arenar utilizando una plantilla para monumentos como el anclaje Continental n.º 111 o "Buttercut" de 3M. El carburo de silicio (grano 80) a 80 psi da los mejores resultados para un borde afilado.



## 4.2 Termoformado

Estos parámetros de termoformado son guías básicas para que los fabricantes termoformen el material AVONITE™. Los parámetros indicados a continuación son recomendaciones. Estos son resultado directo de la formación real del material AVONITE™. Estas pruebas las realizó el Departamento de servicio técnico de AVONITE™, pero los valores son aproximados. Sugerimos volver a realizar las pruebas en condiciones variables.

### Preparación de los materiales

Al preparar el material que se va a formar, es recomendable cortarlo a medida. Después, elimine todas las virutas o estrías del borde del material. Cualquier viruta o estría que quede en un borde puede provocar el desgarro del material al formarse.

### Temperatura del termoformado

Las temperaturas aquí indicadas son aproximadas y representan un punto de partida para establecer las condiciones que necesita para su proyecto. Si el material está demasiado frío o demasiado caliente, se puede agrietar o rasgar al doblarse.

### Opciones de hornos

Abajo se indican las guías de termoformado para hornos convencionales y de placas. Cada horno es único y se pueden necesitar calibraciones. Asegúrese de que el horno utilizado sea lo suficientemente grande como para que quepa toda la pieza.

### Diseño del molde

A la hora de la formación, recomendamos hacer moldes macho y hembra. Los moldes se deben diseñar de tal forma que puedan contener abrazaderas para mantenerlos unidos mientras se enfría el material.

### Enfriamiento

Deje que el material se enfríe durante una hora o cuando la temperatura alcance los 100 °F/37 °C, para evitar que el material se retraiga. Si el material no se deja enfriar adecuadamente, se puede retraer hasta un 10 %, lo que dificultará la fabricación posterior de la aplicación.

### Fabricación: Acabado/uniones

El acabado de las láminas formadas no difiere del acabado estándar. Sin embargo, es importante que las uniones se realicen después de la formación. El calor al que se somete el material debilitará las zonas de uniones de las piezas, lo que puede provocar fallos en las uniones.

Grupo de productos	Horno convencional			Horno de placas		
	Temperatura	Tiempo	Radio mínimo	Temperatura	Tiempo	Radio mínimo
SUPERFICIE ACRÍLICA AVONITE™ de 12 mm (1/2")	370 °F (187 °C)	20 a 25 minutos	6" (152 mm)	302 °F (150 °C)	15 minutos	6" (152 mm)
SUPERFICIE ACRÍLICA AVONITE™ de 6 mm (1/4")	370 °F (187 °C)	10 a 15 minutos	3" (76 mm)	302 °F (150 °C)	10 a 15 minutos	3" (76 mm)

## 4.3 Reparaciones

### Razones más comunes de las fallas en las uniones

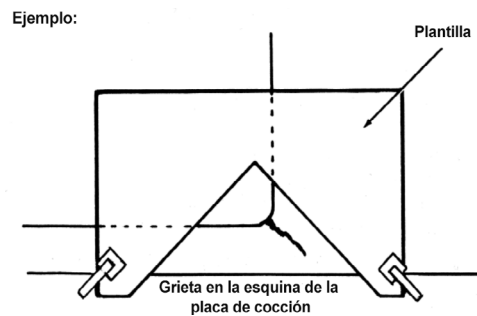
1. Calor excesivo debido al lijado
2. Demasiada presión de sujeción
3. Mezcla inadecuada del catalizador
4. El catalizador del cartucho es insuficiente si no se purgan los huecos dispensando una pequeña cantidad de Ultra Bond G antes de instalar el tubo mezclador.
5. No hay bloque de unión
6. Las uniones no tienen soporte
7. Las uniones están cerca de fuentes de calor, como lavavajillas o una placa de cocción
8. Las uniones están situadas en puntos de tensión, como las esquinas interiores

### Reparación de uniones y daños

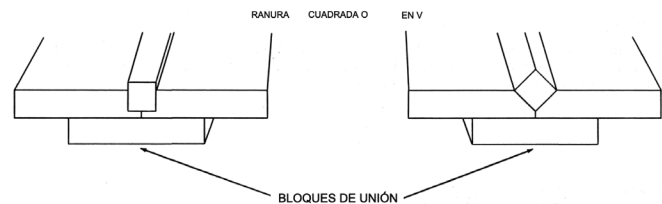
1. Primero hay que volver a pegar la zona dañada. Cuando la apertura es lo suficientemente ancha, se puede utilizar un adhesivo. Para grietas estrechas, se puede utilizar un cianoacrilato muy fino (Super Glue) para rellenar el hueco.
2. Después de que se seque el pegamento, haga una ranura de unos 1/4" (6 mm) de profundidad (consulte la ilustración).
3. Pegue una pieza de material AVONITE™ que corresponda con la ranura. Deje siempre una pieza de material en el lugar de trabajo en caso de que se produjera algún daño en el futuro (quizá en el suelo, debajo de un cajón inferior o en el gabinete del fregadero).
4. Después, el material se puede fresar para nivelarlo y lijarlo hasta obtener el acabado original.

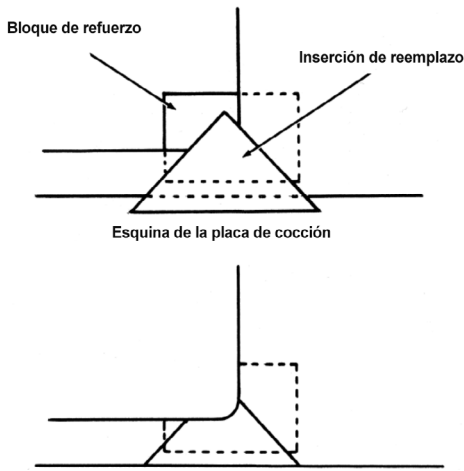
### Reparaciones en forma de pastel

La reparación en forma de pastel ha demostrado ser uno de los mejores métodos para reparar grietas y zonas dañadas. El principio consiste en crear una plantilla lo suficientemente grande como para abarcar la zona dañada. Sujete la plantilla y frese la zona que va a reemplazar.



Corte una pieza de cuña a medida con la misma plantilla y la ruteadora. Compruebe el ajuste preliminar y ajústelo hasta que no queden espacios. Pegue las piezas de reparación en su lugar con un bloque de refuerzo debajo siempre que sea posible.





Los métodos y las técnicas han mejorado con los años y en la actualidad hay varias empresas que ofrecen plantillas de reparación y brocas para ruteadoras que hacen que las reparaciones sean muy rápidas y precisas.

### Reparaciones con plantillas circulares

La reparación con plantilla circular se recomienda para daños causados por electrodomésticos que producen calor u ollas calientes que se den en el centro de la encimera.

Templates By Andreas ofrece una selección de plantillas y herramientas de reparación de superficies sólidas.

[www.andreascustomdesign.com](http://www.andreascustomdesign.com)



Abajo se muestra el kit de reparación 10 Degree disponible en [www.specialtytools.com](http://www.specialtytools.com)



## 4.4 Particiones y revestimiento

Al elegir una superficie sólida para particiones, hay que tener en cuenta las expansiones y las contracciones. Evite fijaciones rígidas que no se muevan. Se deben utilizar las fundas de goma o nailon para los pernos que atraviesan la partición.

### Particiones y puertas para baños

La Superficie sólida AVONITE™ se puede utilizar en puertas y mamparas de baño si se siguen ciertas pautas.

1. Las puertas de 30" o menos de ancho deben tener tres bisagras, nunca dos. Si la puerta tiene más de 30" (762 mm) de ancho, debe tener cuatro bisagras.
2. Los herrajes se deben montar en la superficie.
3. Se pueden utilizar bisagras de clavijas o de piano.
4. Para obtener la máxima solidez, se recomienda una puerta con marco interior de 4" (10 cm), con un marco de chapa de 1/2" (6 mm) pegado entre sí, lo que da un grosor de borde completo de 1" (24.4 mm). Esto debe corresponder con una columna de 1" (24.4 mm) de grosor.
5. Debe haber un sistema completo para la columna de barandilla, incluida la placa de anclaje de la columna.
6. Se recomiendan los herrajes Jacknob para las bisagras, los pestillos y las zapatas de la columna. Se deben seguir todas las guías de instalación de Jacknob.

**Herraje de partición disponible en:****Bommer Industries Inc.**

www.boomer.com  
 P.O. Box 187  
 Landrum, SC 29356  
 800-334-1654  
 864-457-3301

**Jacknob Corp**

www.jacknob.com  
 290 Oser Ave.  
 Hauppauge, NY 11788  
 631-231-9400

**Decolam**

www.decolam.com  
 2145, rue Lavoisier, suite 101  
 Quebec (Quebec)  
 Canadá G1N 4B2  
 418-527-2544

**SISTEMA DE REVESTIMIENTO AVONITE™**

Este sistema utiliza nuestra lámina ancha de Superficie sólida acrílica AVONITE™ de 6 mm (1/4 in) de producto con base e 12 mm (1/2 in) y moldura. El sistema de revestimiento AVONITE™ proporciona una protección para paredes elegante y duradera.

Los paneles se pueden ajustar a la medida del diseño de la aplicación.

Los paneles se adhieren directamente a la pared de yeso. Las superficies de las paredes y el reverso de las láminas deben estar limpias y sin polvo.

Los paneles y los molduras se pueden adherir con silicón. Deje un espacio de 3 mm (1/8") entre los paneles y rellénelo con silicón del mismo color para conseguir una unión suave y discreta.

**NO UTILICE LIQUID NAILS® ni ADHESIVO PARA CONSTRUCCIÓN.**

# 5. Materiales de apoyo

## 5.1 Materiales de apoyo para la fabricación

Trinseo ha puesto a su disposición muchos de los productos de fabricación necesarios a través de su distribuidor local. Si los artículos enumerados a continuación no están disponibles en su distribuidor, avísele al Servicio técnico de AVONITE™ al +1 (800) 428-6648.

### Adhesivos para superficies sólidas

Trinseo recomienda que se pidan los adhesivos para superficies sólidas a través de nuestros proveedores preferidos:

- Big Dog Adhesives,  
435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516  
[www.BigDogAdhesives.com](http://www.BigDogAdhesives.com)
- Forgeway Ltd  
Unit 3, Exeter Logistics Park  
Exeter, Devon  
EX5 2GB, UK  
[www.forgeway.com](http://www.forgeway.com)  
Contacto: Bruce Ellis  
[bruce.ellis@forgeway.com](mailto:bruce.ellis@forgeway.com)  
+44 1626 367070  
+44 7384 240512
- IPS Adhesives (Unika)  
New York Way,  
New York Industrial Park,  
Newcastle upon Tyne,  
NE27 0QF, UK  
Contacto: Gary Holt  
[gary.holt@ipsadhesives.com](mailto:gary.holt@ipsadhesives.com)  
Celular: +44 7874 867812

Tubos de mezcla de repuesto para una medida de 250 ml

SM4162-01

**Pistola dispensadora**

SM4160-00 MANUAL



**Abrazaderas de resorte de 2" o 3" (50.8 o 75.2 mm)**

SM4063-00

SM4063-01

Necesario para una presión igual y uniforme para evitar que las uniones se separen. Equipo estándar para cada fabricante.



## 5.2 Accesorios para lijado y pulido

**Material de acabado Finesse-It**

SM4058-00

Segundo paso en el sistema de pulido (1 litro).



**Almohadilla Superbuff 2 + 2 (Blanco)**

SM4045-

Almohadilla de pulido utilizada con un compuesto de pasta marina y compuesto de sistema de acabado en seco.



**Almohadilla pulidora Superbuff (amarilla)**



SM4046-00

Almohadilla pulidora usada  
con material de acabado



### 5.3 Cuidado y mantenimiento

El acabado final del material AVONITE™ se debe especificar en uno de los siguientes acabados: Mate, satinado o alto brillo. Cada cliente debe recibir información sobre el cuidado y el mantenimiento de AVONITE™ para garantizar que comprende el cuidado y el mantenimiento adecuados de la instalación AVONITE™ y para registrarse para la garantía limitada de 15 años o en la nueva garantía instalada, según corresponda. La información sobre el cuidado y el mantenimiento de AVONITE™, así como toda la información sobre la garantía, está disponible en línea en [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com).

#### ACABADO MATE

##### Limpieza:

El agua con jabón limpia la mayoría de las manchas. Para manchas más difíciles, utilice una almohadilla Scotch-Brite® verde y un limpiador no abrasivo.

##### Arañazos:

Para eliminar los arañazos, empiece a lijar con papel de lija de 240 y, después, limpie con un limpiador abrasivo y una almohadilla Scotch-Brite® verde. Recuerde repasar de forma periódica toda la superficie mate con una almohadilla Scotch Brite® verde seca para devolver el acabado original.

#### ACABADO SATINADO

##### Limpieza:

El agua con jabón limpia la mayoría de las manchas. Para manchas difíciles, utilice una almohadilla Scotch-Brite® blanca y un limpiador no abrasivo, como Soft Scrub™.

##### Arañazos:

Para eliminar los arañazos, empiece a lijar con papel de lija de 400 y, después, con papel de lija de 600. Luego, limpie la zona con Soft Scrub™ y una almohadilla Scotch-Brite® blanca.

#### ALTO BRILLO

##### Limpieza:

El agua con jabón limpia la mayoría de las manchas. Utilice un compuesto de pulido como 3M Perfect-It y un paño suave para eliminar las manchas más difíciles.

##### Arañazos:

Para eliminar los arañazos de un acabado de alto brillo, empiece a lijar con papel de lija de 400 granos. Luego, la superficie se debe pulir a máquina hasta recuperar el acabado original. Si posee o no tiene acceso a este equipo, debe ponerse en contacto con su fabricante local de AVONITE™ para obtener ayuda.

#### REFERENCIA RÁPIDA SOBRE LO QUE SE DEBE Y NO SE DEBE HACER

- Utilice siempre una almohadilla caliente o un soporte debajo de ollas calientes o aparatos que produzcan calor.
- Utilice siempre una tabla de cortar.
- Nunca se ponga de pie sobre sus encimeras.
- Evite los productos químicos agresivos, como limpiadores de desagües y disolventes.
- Para obtener encimeras de alto brillo, coloque protectores de fieltro en la parte inferior de la cerámica u otros objetos duros.
- Evite deslizar objetos duros sobre estas superficies brillantes.
- Siempre deje correr agua fría cuando vierta agua hirviendo en los fregaderos AVONITE™.

## 5.4 Trámite de reclamaciones de garantía

### PRESENTACIÓN DE RECLAMACIONES

Para resolver las reclamaciones de garantía, pedimos a nuestros Representantes del distribuidor que preparen un Informe de reclamación de garantía. Puede ayudarnos a agilizar el trámite de las reclamaciones de garantía y lograr una mayor satisfacción del cliente colaborando en las siguientes áreas:

**1. Formulario de reclamación en garantía:** Rellene todo el formulario para que la información necesaria para tomar decisiones esté disponible para nosotros. Esta información nos ayuda muchísimo al tramitar la reclamación.

**2. Lista de control para la inspección de calidad:** Le pedimos que nos ayude a rellenar este formulario con todo detalle, ya que así podremos determinar cómo se ha producido el defecto. Su ayuda en esta área en el pasado ha llevado a los avanzados procedimientos de fabricación que existen ahora en el sector de las superficies sólidas, lo que mejora aún más la reputación de nuestro sector.

**3. Diseño del trabajo:** Incluya un diagrama detallado del trabajo, con todas las medidas, incluidas las distancias a las uniones y la ubicación de estas. Esto nos ayuda a estimar con precisión el costo de la fabricación y el material, lo que reduce los errores y nos permite validar un presupuesto de reparación/reemplazo.

**4. Fotos:** Tome tres o cuatro fotos (se aceptan fotos con el celular) de la zona defectuosa y una foto general de la cocina.

**5. Cotización:** Presente una cotización por escrito para la reparación o el reemplazo del trabajo. Se prefiere reparar en lugar de reemplazar. Sin embargo, si la reparación no es posible, es necesario una cotización de reemplazo del trabajo.

Las reclamaciones de garantía que se presenten con la información completa se resolverán en un plazo de dos semanas a partir de la recepción de la reclamación. Sin esta información, se retrasará el trámite de la reclamación. Le pedimos su colaboración y le agradecemos su ayuda.

DEPARTAMENTO DE SERVICIO TÉCNICO AVONITE™  
+1 (800) 428-6648

## 5.5 Garantía limitada en interiores

### GARANTÍA LIMITADA PARA USOS EN INTERIORES COMERCIALES Y RESIDENCIALES

Trinseo PLC y sus empresas afiliadas, incluida Aristech Surfaces (colectivamente "Trinseo"), garantizan al comprador original por cualquiera de sus productos de superficie sólida fabricados que Trinseo, a su elección y criterio exclusivo, reparará o reemplazará si dicho producto falla debido a un defecto de fabricación de Trinseo que se descubra durante los primeros quince (15) años después de la compra inicial, sujeto a las limitaciones establecidas en esta Garantía limitada.

Esta Garantía limitada se aplica únicamente a los productos AVONITE™ que hayan sido fabricados e instalados por un fabricante autorizado de Trinseo que posea una certificación con fecha de cuatro (4) años o menos en el momento de la instalación y que haya instalado el producto de acuerdo con las instrucciones de instalación que proporciona Trinseo; que se hayan utilizado según las recomendaciones, y que hayan fallado debido a un defecto de fabricación y no por daños causados por maltrato físico, movimiento estructural, calor excesivo o ruptura que no se deba a un defecto en la fabricación de la superficie sólida. Esta Garantía limitada no cubre los defectos o daños causados o generados por la falla de cualquier adhesivo, masilla u otro accesorio o por la falla de cualquier unión o junta calafateada o rellena. Esta Garantía limitada cubre el producto para el uso normal en interiores, pero no lo

cubre si el producto se ha movido de su lugar original de instalación. Los gastos de mano de obra incurridos durante la instalación no están incluidos en esta Garantía limitada. Esta es una Garantía limitada solo para el producto, no una garantía de fabricación o instalación.

Algunas variaciones en el color o el patrón son naturales y se pueden producir. No se garantiza la coincidencia exacta del color o del color del producto de reemplazo.

Esta Garantía limitada no aplica al producto de superficie sólida ADVANC3® de Trinseo, que está cubierto por una garantía limitada independiente de diez años.

Esta Garantía limitada se aplica para los productos AVONITE™ que se adquieran después del 1.º de junio de 2018 y se mantengan según se describe en la guía de cuidado y mantenimiento de AVONITE™ y la colección STUDIO. (La guía de cuidado y mantenimiento se puede consultar en el sitio web [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com)). Para obtener la cobertura de esta garantía, se debe registrar en línea en [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com). La Empresa le asignará un número de registro de garantía.

Esta garantía puede ser transferida o cedida. En caso de transferencia o cesión, el propietario posterior deberá presentar un nuevo formulario de registro de garantía a Trinseo en un plazo de 30 días a partir de la transferencia o cesión por parte del comprador original o del titular actual de la garantía. Una vez registrada, esta Garantía limitada permanecerá en vigor durante el plazo de la garantía original. Si no se registra en un plazo de 30 días a partir de la compra original, la transferencia o la cesión, se anulará la garantía.

Para obtener un servicio en virtud de esta garantía, escriba al distribuidor/contratista al que compró el producto o, como alternativa, escriba a Trinseo a la dirección indicada abajo, indicando su nombre y dirección, número de registro de garantía, una descripción del producto y la naturaleza del defecto o la falla. La reparación o el reemplazo no incluirá los gastos de mano de obra. Antes de considerar cualquier reclamación de

garantía, es necesario un número de registro de garantía, el recibo de compra u otra prueba aceptable de compra.

La jurisdicción exclusiva para las disputas legales relacionadas con el supuesto incumplimiento de la garantía o de declaraciones de cualquier naturaleza se debe presentar en los tribunales estatales o federales ubicados en el condado de Boone, Kentucky. La ley de Kentucky registrará todas las disputas o las reclamaciones que surjan de la venta, la compra o el uso de los productos de superficie sólida.

La dirección a la que se deben notificar las reclamaciones de garantía es:

Trinseo  
 A/A Director de Calidad  
 7350 Empire Drive  
 Florence, KY 41042

Trinseo podrá enviarle (a flete por cobrar) los productos reparados o reemplazados en virtud de la presente Garantía limitada.

ESTA GARANTÍA LIMITADA SUSTITUYE A CUALQUIER OTRA GARANTÍA Y TRINSEO RECHAZA EXPRESAMENTE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA, ENTRE OTRAS, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIALIZACIÓN, IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO (AUNQUE TRINSEO CONOZCA DICHO FIN), O DERIVADA DEL CURSO DE LOS NEGOCIOS O DE LOS USOS COMERCIALES. ESTA GARANTÍA LIMITADA ESTABLECE EL ÚNICO RECURSO EN RELACIÓN CON LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS CUBIERTOS POR ESTA GARANTÍA LIMITADA Y EN NINGÚN CASO TRINSEO SERÁ RESPONSABLE DE OTRO MODO POR CUALQUIER PÉRDIDA, DAÑO O LESIÓN DE CUALQUIER NATURALEZA QUE SURJA DE LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS ENTREGADOS EN VIRTUD DEL PRESENTE, YA SEA POR NEGLIGENCIA, INCUMPLIMIENTO DE CONTRATO O BAJO CUALQUIER OTRA TEORÍA LEGAL O EQUITATIVA. TRINSEO NO SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL O CONSECUENTE DERIVADO DE LA VENTA O USO DE DICHOS PRODUCTOS, INCLUIDA, ENTRE OTROS, LA

PÉRDIDA DE BENEFICIOS, INGRESOS, VENTAS ANTICIPADAS, OPORTUNIDADES DE NEGOCIO O POR INTERRUPCIÓN DE LA ACTIVIDAD EMPRESARIAL. TRINSEO NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD POR LA FABRICACIÓN, INSTALACIÓN O USO INADECUADOS DE ADHESIVOS NO FABRICADOS O DISTRIBUIDOS POR TRINSEO.

\*Algunos estados no permiten la exclusión o limitación de daños incidentales o consecuentes, por lo que es posible que la limitación o exclusión anterior no aplique a su caso. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que pueden variar de un estado a otro.

Nota: Esta Garantía limitada no incluye los artículos identificados como "artículos de desgaste" que pueden adquirirse a través de Trinseo. Si necesita reemplazar un "artículo de desgaste", póngase en contacto con Trinseo.

## 5.6 Garantía limitada en exteriores

### GARANTÍA LIMITADA PARA USOS EN EXTERIORES COMERCIALES Y RESIDENCIALES

Trinseo PLC y sus empresas afiliadas, incluida Aristech Surfaces (colectivamente "Trinseo"), garantizan para usos en exteriores al propietario original de la Superficie sólida acrílica AVONITE™ durante un período de diez años a partir de la fecha de compra original a Trinseo que las láminas fabricadas con los colores **8016-White**, **8026-Super White**, **8090-Snowfall** y **8256-Polaris** estarán libres de defectos de fabricación, el color no se decolorará ni cambiará más de cinco unidades de laboratorio CIE ΔE y la pérdida de brillo en un acabado mate no superará el 40 %. Trinseo garantiza para usos en exteriores al propietario original de la Superficie sólida acrílica AVONITE™ durante un período de cinco años a partir de la fecha de compra original a Trinseo que las láminas fabricadas con los colores **8010-Bone**, **8024-Crème** y **8106-Ivory** estarán libres de defectos de fabricación, el color no se decolorará ni cambiará más de

cinco unidades de laboratorio ΔE CIE y la pérdida de brillo en un acabado mate no superará el 40 %.

Si cualquier lámina de Superficie sólida acrílica AVONITE™ fabricada con los colores indicados antes muestra un cambio de color de más de cinco unidades de laboratorio CIE ΔE o una pérdida de brillo superior al 40 % en un acabado mate en un plazo de cinco (5) o diez (10) años a partir de la fecha de compra original (dependiendo de la duración del plazo de garantía aplicable en función del color del producto), Trinseo, a su elección y criterio exclusivo, proporcionará una lámina de reemplazo de Superficie sólida acrílica AVONITE™ o reembolsará el precio de compra original de la lámina.

Esta garantía se aplica únicamente a las láminas de Superficie sólida acrílica AVONITE™ formadas, mantenidas e instaladas de la manera que Trinseo recomienda en su libro técnico de fachadas y que no hayan sido movidas de su lugar original de instalación. Para obtener la cobertura de esta garantía, se debe registrar en línea en [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com). La Empresa le asignará un número de registro de garantía. Para obtener un servicio en virtud de esta garantía, escriba al distribuidor/contratista al que compró el producto o, como alternativa, escriba a Trinseo a la dirección indicada abajo, indicando su nombre y dirección, número de registro de garantía, una descripción del producto y la naturaleza del defecto o la falla. El reembolso o el reemplazo no incluirá los gastos de mano de obra. Antes de considerar cualquier reclamación de garantía, es necesario un número de registro de garantía, el recibo de compra u otra prueba aceptable de compra.

Las reclamaciones de garantía se deben enviar a:

Trinseo  
A/A Director de Calidad  
7350 Empire Drive  
Florence, KY 41042

Trinseo podrá enviarle (a flete por cobrar) los productos reemplazados en virtud de la presente Garantía limitada.

ESTA GARANTÍA LIMITADA SUSTITUYE A CUALQUIER OTRA GARANTÍA Y TRINSEO RECHAZA EXPRESAMENTE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA, ENTRE OTRAS, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD, IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO (AUNQUE TRINSEO CONOZCA DICHO FIN), O DERIVADA DEL CURSO DE LOS NEGOCIOS O DE LOS USOS COMERCIALES. ESTA GARANTÍA LIMITADA ESTABLECE EL ÚNICO RECURSO DEL COMPRADOR INICIAL EN RELACIÓN CON LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS CUBIERTOS POR ESTA GARANTÍA LIMITADA Y EN NINGÚN CASO TRINSEO SERÁ RESPONSABLE DE OTRO MODO POR CUALQUIER PÉRDIDA, DAÑO O LESIÓN DE CUALQUIER NATURALEZA QUE SURJA DE LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS ENTREGADOS EN VIRTUD DE LA PRESENTE, YA SEA POR NEGLIGENCIA, INCUMPLIMIENTO DE CONTRATO O BAJO CUALQUIER OTRA TEORÍA LEGAL O EQUITATIVA. TRINSEO NO SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL O CONSECUENTE DERIVADO DE LA VENTA O USO DE DICHOS PRODUCTOS, INCLUIDA, ENTRE OTROS, LA PÉRDIDA DE BENEFICIOS, INGRESOS, VENTAS ANTICIPADAS, OPORTUNIDADES DE NEGOCIO O POR INTERRUPTIÓN DE LA ACTIVIDAD EMPRESARIAL. ESTA GARANTÍA NO ES TRANSFERIBLE. TRINSEO NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD EN CASO DE UNA FABRICACIÓN O UNA INSTALACIÓN INADECUADAS.

La jurisdicción exclusiva para las disputas legales relacionadas con el supuesto incumplimiento de la garantía o de declaraciones de cualquier naturaleza se debe presentar en los tribunales estatales o federales ubicados en el condado de Boone, Kentucky. La ley de Kentucky registrará todas las disputas o las reclamaciones que surjan de la venta, la compra o el uso de los productos de superficie sólida.

\*Algunos estados no permiten la exclusión o limitación de daños incidentales o consecuentes, por lo que es posible que la limitación o exclusión anterior no aplique a su caso. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que pueden variar de un estado a otro.

**En vigencia desde el 1.º de junio de 2018**

## 5.7 Garantía limitada ADVANC3®

### Garantía limitada de diez años de ADVANC3®

Trinseo PLC y sus empresas afiliadas, incluida Aristech Surfaces (colectivamente "Trinseo"), garantizan al comprador original por cualquiera de sus productos de superficie sólida ADVANC3® que Trinseo reparará o reemplazará, a su opción y discreción y sin cargo alguno, dicho producto si falla debido a un defecto de fabricación en un plazo de diez años a partir de la fecha en que el producto de superficie sólida ADVANC3® se instaló por primera vez, sujeto a las limitaciones establecidas a continuación. Esta Garantía limitada también incluye los gastos razonables de mano de obra necesarios para retirar y reemplazar el producto cubierto por esta Garantía limitada.

Esta Garantía limitada se aplica a cualquier producto de superficie sólida ADVANC3® que se instale en aplicaciones residenciales o comerciales de acuerdo con la guía de fabricación y las instrucciones, y se mantenga según lo especificado por Trinseo en las publicaciones relativas al cuidado de una instalación permanente. Puede obtener gratuitamente un ejemplar de estas publicaciones en su distribuidor o escribiendo directamente a Trinseo.

Esta Garantía limitada no cubre los daños causados por:

1. No seguir los procedimientos de Trinseo para la manipulación, la fabricación y la instalación.
2. Maltrato físico, movimiento estructural, daño por calor excesivo o ruptura que no sea causada por o debida a un defecto de fabricación.
3. La falla de cualquier adhesivo, masilla u otro accesorio de acabado o mantenimiento, o la falla de cualquier unión o junta calafateada o rellenada.

Esta Garantía limitada solo se aplica a los productos ADVANC3®:

1. Adquiridos para ser usados en Estados Unidos y otros países en los que se distribuye ADVANC3®, fabricados e instalados por un fabricante/instalador calificado.
2. Que fallen debido a un defecto de fabricación; y
3. Que no se hayan movido de su lugar de instalación original.

Esta Garantía limitada es para el uso en encimeras, tocadores y aplicaciones verticales, entre otros, pero no se aplica para las instalaciones de cocina, donde el calor y la humedad son frecuentes, o las instalaciones en entornos móviles tales como vehículos recreativos, embarcaciones marinas y aviones. Esta Garantía limitada no cubre los materiales expuestos a la intemperie ni las aplicaciones en exteriores, como las encimeras de parrillas y los mostradores exteriores. Esta Garantía limitada no cubre el color. Si durante o después de la instalación decide que no le gusta el color seleccionado debido a la variación de la muestra de virutas, la representación en la página web o en la literatura impresa u otra razón, el reemplazo no está cubierto por esta Garantía limitada.

Para obtener la cobertura de esta Garantía limitada, debe registrarse en línea en [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com). Trinseo le asignará un número de registro de garantía.

Para obtener un servicio en virtud de esta Garantía limitada, escriba al distribuidor/contratista al que compró el producto o, como alternativa, escriba a Trinseo a la dirección indicada abajo. Incluya la frase "Productos ADVANC3®, garantía de material limitada de diez años", su nombre, su dirección, una descripción del problema y su número de registro de garantía. Se enviará una respuesta en un plazo de 60 días. La obligación de Trinseo en virtud del presente documento se limita exclusivamente a la reparación o reemplazo, incluidos los gastos de mano de obra razonables y necesarios, del producto ADVANC3® adquirido en virtud del presente documento.

La dirección a la que se deben notificar las reclamaciones de garantía es:

Trinseo  
A/A Director de Calidad  
7350 Empire Drive  
Florence, KY 41042

Trinseo podrá enviarle (a flete por cobrar) los productos reparados o reemplazados en virtud de la presente Garantía limitada.

Esta Garantía limitada no es transferible ni cedible.

La jurisdicción exclusiva para las disputas legales relacionadas con el supuesto incumplimiento de la garantía o de declaraciones de cualquier naturaleza se debe presentar en los tribunales estatales o federales ubicados en el condado de Boone, Kentucky. La ley de Kentucky regirá todas las disputas o las reclamaciones que surjan de la venta, la compra o el uso de los productos de superficie sólida.

La obligación de Trinseo de reparar o sustituir se limitará, además, a la reparación o el reemplazo con colores y estilos de producto que estén disponibles en el momento de la reparación o sustitución. Algunas variaciones en el color o el patrón son naturales y pueden suceder. No se garantiza la coincidencia exacta del color o del color del producto de reemplazo. La presente Garantía limitada no otorga ni crea ninguna garantía implícita o explícita de comerciabilidad ni idoneidad para un fin determinado, y las mismas quedan expresamente excluidas a continuación. Salvo lo dispuesto en el presente documento, Trinseo no será responsable, ni extracontractual ni contractualmente, de ninguna pérdida o daño directo, consecuente o fortuito derivado del uso o de la imposibilidad de uso de los productos ADVANC3® residenciales o comerciales aquí descritos.

**ESTA GARANTÍA LIMITADA SUSTITUYE A CUALQUIER OTRA GARANTÍA, Y LA EMPRESA RECHAZA EXPRESAMENTE CUALQUIER OTRA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, INCLUIDA, SIN LIMITACIÓN, CUALQUIER GARANTÍA**

IMPLÍCITA DE COMERCIABILIDAD, IDONEIDAD PARA UN FIN DETERMINADO (AUNQUE LA EMPRESA CONOZCA DICHO FIN), O DERIVADA DEL CURSO DE LOS NEGOCIOS O DE LOS USOS COMERCIALES. ESTA GARANTÍA LIMITADA ESTABLECE EL ÚNICO RECURSO EN RELACIÓN CON LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS CUBIERTOS POR ESTA GARANTÍA LIMITADA Y, EN NINGÚN CASO, LA EMPRESA SERÁ RESPONSABLE DE OTRO MODO POR CUALQUIER PÉRDIDA, DAÑO O LESIÓN DE CUALQUIER NATURALEZA QUE SURJA DE LA VENTA O EL USO DE LOS PRODUCTOS ENTREGADOS EN VIRTUD DEL PRESENTE, YA SEA POR NEGLIGENCIA, INCUMPLIMIENTO DE CONTRATO O EN VIRTUD DE CUALQUIER OTRA TEORÍA LEGAL O EQUITATIVA. LA EMPRESA NO SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL O CONSECUENTE DERIVADO DE LA VENTA O USO DE DICHOS PRODUCTOS, INCLUIDA, ENTRE OTROS, LA PÉRDIDA DE BENEFICIOS, INGRESOS, VENTAS ANTICIPADAS, OPORTUNIDADES DE NEGOCIO O POR INTERRUPCIÓN DE LA ACTIVIDAD EMPRESARIAL. LA EMPRESA NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD POR LA FABRICACIÓN, INSTALACIÓN Y/O USO INADECUADOS DE ADHESIVOS NO FABRICADOS O DISTRIBUIDOS POR LA EMPRESA.

\*Algunos estados no permiten la exclusión o limitación de daños incidentales o consecuentes, por lo que es posible que la limitación o exclusión anterior no aplique a su caso. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que pueden variar de un estado a otro.

Nota: Esta Garantía limitada no incluye los artículos identificados como "artículos de desgaste" que pueden adquirirse a través de Trinseo. Si necesita reemplazar un "artículo de desgaste", póngase en contacto con Trinseo.

**En vigencia desde el 1.º de marzo de 2019**

Los principios de Responsible Care® y la sostenibilidad influyen en la producción de material publicitario impreso para Trinseo PLC y sus empresas afiliadas. Como contribución a la protección de nuestros entornos, el material publicitario impreso de Trinseo se produce en pequeñas cantidades y en papel que contiene fibra recuperada/postconsumo y con tinta 100 % a base de soja siempre que sea posible.

## Gestión Responsable de Productos

Trinseo y sus empresas afiliadas tienen una preocupación fundamental por todos los que fabrican, distribuyen y usan sus productos y por el medio ambiente en el que vivimos. Esta preocupación constituye la base de nuestra filosofía de Gestión Responsable de Productos mediante la cual evaluamos la información de seguridad, salud y medio ambiente en nuestros productos para que se puedan tomar las medidas adecuadas para proteger la salud pública, a los empleados y nuestro medio ambiente. El éxito de nuestro programa de Gestión Responsable de Productos depende de todas y cada una de las personas involucradas en los productos Trinseo, desde su diseño inicial y la investigación hasta la fabricación, uso, venta, eliminación y reciclaje de cada producto.

## Aviso a los clientes

Los clientes son responsables de revisar sus procesos de fabricación y sus aplicaciones de productos Trinseo desde el punto de vista de la salud humana y la calidad del medio ambiente para garantizar que los productos Trinseo no se utilicen de manera que no sean adecuados. El personal de Trinseo está disponible para responder preguntas y ofrecer soporte técnico razonable. Se debe consultar la literatura de los productos Trinseo, incluidas las hojas de datos de seguridad, antes de usar los productos Trinseo. Las hojas de datos de seguridad actuales están disponibles en Trinseo.

No se infiere ninguna libertad de infracción de ninguna patente propiedad de Trinseo u otros. Debido a que las condiciones de uso y las leyes aplicables pueden diferir de un lugar a otro y pueden cambiar con el tiempo, el cliente es responsable de determinar si los productos y la información en este documento son apropiados para el uso del cliente y para garantizar que el lugar de trabajo y las prácticas de eliminación del cliente sean conformes con los requisitos legales aplicables. Aunque la información aquí contenida se proporciona de buena fe y se cree que es correcta cuando se prepara, Trinseo no asume ninguna obligación ni responsabilidad por lo que respecta a la información contenida en este documento.

## AVISO SOBRE RESTRICCIONES DE APLICACIÓN MÉDICA

TRINSEO SOLICITA QUE LOS CLIENTES HAGAN REFERENCIA A LA POLÍTICA DE APLICACIÓN MÉDICA DE TRINSEO [HTTPS://WWW.TRINSEO.COM/INDUSTRIES/MEDICAL](https://www.trinseo.com/industries/medical) ANTES DE CONSIDERAR EL USO DE LOS PRODUCTOS DE TRINSEO EN APLICACIONES MÉDICAS. LAS RESTRICCIONES Y DESCARGOS DE RESPONSABILIDAD ESTABLECIDOS EN ESTA POLÍTICA SE INCORPORAN A MODO DE REFERENCIA.

Para obtener más información sobre productos, innovaciones, experiencia y otros servicios disponibles de Trinseo, visite [www.trinseo.com](http://www.trinseo.com), o en EE. UU. contáctenos en el número de teléfono +1-855-TRINSEO (+1-855-874-6736).

## DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

TRINSEO NO OFRECE GARANTÍAS, EXPLÍCITAS O IMPLÍCITAS, EN ESTE DOCUMENTO; TODAS LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD O APTITUD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR (INCLUIDAS LAS APLICACIONES MÉDICAS) ESTÁN EXPRESAMENTE EXCLUIDAS. DADO QUE LAS CONDICIONES Y MÉTODOS DE USO DE LA INFORMACIÓN Y LOS PRODUCTOS A LOS QUE SE REFIERE ESTÁN FUERA DEL CONOCIMIENTO Y CONTROL DE TRINSEO, TRINSEO RECHAZA CUALQUIER RESPONSABILIDAD POR PÉRDIDAS O DAÑOS QUE PUEDAN RESULTAR DE LA CONFIANZA EN LA INFORMACIÓN O USO DE LOS PRODUCTOS DESCRITOS AQUÍ. TRINSEO NO OFRECE GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, DE QUE EL USO DE CUALQUIER PRODUCTO DE TRINSEO ESTÉ LIBRE DE CUALQUIER RECLAMACIÓN POR INFRACCIÓN.

## AVISO GENERAL

Las fotografías de las aplicaciones de uso final en este documento representan posibles aplicaciones de uso final, pero no representan necesariamente las aplicaciones comerciales actuales, ni representan un respaldo por parte de Trinseo de los productos reales. Además, estas fotografías son solo para fines ilustrativos y no reflejan un respaldo o patrocinio de ningún otro fabricante para un producto o aplicación potencial de uso final específico, ni para Trinseo, ni para productos específicos fabricados por Trinseo. Si los productos se describen como "experimentales" o "de desarrollo": (1) las especificaciones del producto pueden no estar completamente determinadas; (2) se requieren análisis de riesgos y precaución en el manejo y uso; (3) existe un mayor potencial para que Trinseo cambie las especificaciones y/o suspenda la producción, y (4) aunque Trinseo puede proporcionar muestras de dichos productos de manera oportuna, Trinseo no está obligada a suministrar o comercializar dichos productos para cualquier uso o aplicación alguna.

Para obtener información adicional no cubierta por el contenido de este documento o para asegurarse de tener disponible la última versión de este documento, consulte nuestra web en [www.trinseo.com/Contact-Us](http://www.trinseo.com/Contact-Us).

Síganos en:



Copyright© Trinseo (2024) Todos los derechos reservados.  
™Marcas comerciales de Trinseo PLC o sus empresas afiliadas  
©Responsible Care es una marca de servicio del American Chemistry Council