



STUDIO
COLLECTION®

Guía de fabricación

Las consultas relacionadas con cualquiera de los
procedimientos que figuran en este documento
deberán dirigirse al Departamento de Servicios
Técnicos de la STUDIO Collection®

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Fax +1 (505) 864-7790

Esta guía de fabricación se ha diseñado para ayudar a los fabricantes o instaladores acerca de los métodos adecuados para unir, pulir, reparar y manipular nuestro material Solid Surface acrílico AVONITE® y los productos de diseño en resina de la STUDIO Collection®.

Los materiales de construcción y revestimiento de la marca STUDIO Collection® están garantizados contra cualquier defecto en el momento de su producción. Los materiales defectuosos se sustituirán a la mayor brevedad.

La información y referencias relativas a la aplicación de los productos, o a la conformidad con normas o códigos específicos, se proporcionan únicamente a efectos de ofrecerle una mayor comodidad. El usuario deberá comprobar la exactitud o adecuación de las recomendaciones que figuran en esta guía. Aristech Surfaces LLC declina cualquier responsabilidad legal al respecto.

QUIÉNES SOMOS

Desde 1983, las marcas Aristech Surfaces LLC, AVONITE® y STUDIO Collection® son pioneras en el sector de los materiales Solid Surface. Somos famosos por nuestra desbordante pasión y nuestras sorprendentes innovaciones. Llevamos con muchos de ustedes desde el principio. Durante más de 30 años, hemos ensalzado la relación entre un producto extraordinario, el diseño, y los artesanos. Nuestro compromiso se refuerza e inspira con los diseñadores y transformadores apasionados que materializan ideas originales y van más allá de lo corriente.

CÓMO UTILIZAR ESTA GUÍA

Aristech Surfaces LLC confía en que este Manual de Fabricación le resulte una herramienta útil. Se ha elaborado para ayudarle a descubrir las ilimitadas posibilidades de diseño que le llevarán a encontrar sorprendentes soluciones para usted y sus clientes. Aunque esta guía abarca muchas aplicaciones, es seguro que habrá aplicaciones nuevas que no cubra en profundidad. Nuestra guía de fabricación se ha diseñado para ofrecerle los conocimientos fundamentales de la fabricación. Estos fundamentos se pueden adaptar a nuevas aplicaciones.

Si le surge alguna duda o petición específica, nuestro amable personal técnico estará encantado de ayudarle. No dude en ponerse en contacto con nuestra representación regional o llámenos al teléfono +1 (800) 428-6648.

También puede descargar las actualizaciones importantes, como los Boletines Técnicos, publicadas después de la fecha de impresión de este manual. Los fabricantes certificados deberían comprobar con regularidad la aparición de actualizaciones, y añadirlas a esta guía. Si desea disponer de copias adicionales de esta guía o de referencias rápidas para sus clientes, visite el sitio web www.aristechsurfaces.com/studiocollection, donde encontrará la guía completa y las secciones individuales listas para descargar.



índice

SECCIÓN 1: INTRODUCCIÓN

1.1 Presentación del producto	4
1.2 Salud y seguridad	5
1.3 Almacenamiento y manipulado	7
1.4 Coincidencia de color	8
1.5 Disposición	8
.1 Glass / Metallics	10
.2 Petals / Whimsy	11
.3 Translúcida / Veteada	12
.4 Metallic	14

SECCIÓN 2: FABRICACIÓN

2.1 Herramientas	14
2.2 Mecanizado de uniones	16
2.3 Preparación de uniones	17
2.4 Unión	18
2.5 Fijación de uniones	20
2.6 Acabado de uniones	21
2.7 Refuerzos del borde	22
2.8 Sujeción de bordes	23
2.9 Mecanizado de bordes	24
2.10 Lijado y pulido	24
2.11 Lijado y pulido «DRY CUT» (Corte en seco)	27
2.12 Directrices de acabado	28
2.13 Diseño y fabricación con los colores Movement	29

SECCIÓN 3: INSTALACIÓN

3.1 Instalación	30
3.2 Fregaderos, bases y lavabos	34

SECCIÓN 4: PARCHEO E INCRUSTACIONES

4.1 Parcheo	37
4.2 Incrustaciones de color	38
4.3 Cuadro de proporciones de catalizador	39

SECCIÓN 5: APLICACIONES ESPECIALES

5.1 Paneles de pared y señalización	40
5.2 Termoformado	40
5.3 Reparaciones	42
5.4 Compartimentaciones	44

SECCIÓN 6: MATERIALES DE SOPORTE

6.1 Soporte a la fabricación	44
6.2 Accesorios para lijado y pulido	46
6.3 Cuidado y mantenimiento	47
6.4 Garantía y tramitación de reclamaciones	48
6.5 Garantía limitada para interiores	50

1.1 STUDIO Collection® Presentación del producto

Hace más de 30 años que los talleres de fabricación debaten sobre la superioridad del Solid Surface acrílico o de poliéster. Aristech Surfaces LLC es el único fabricante que ofrece ambas clases de productos. Estas clases de productos comparten muchas características, pero algunos de los de la STUDIO Collection® son tan exclusivos que merecen un reconocimiento especial por sus aplicaciones y técnicas de fabricación.

Rellenar o no rellenar

La mayoría de los productos Solid Surface están compuestos por resinas de polímero y un relleno mineral denominado ATH (trihidrato de alúmina). Lo más habitual es que las resinas sean de poliéster, acrílicas, o una mezcla de ambas. La resina de poliéster es un polímero termoestable, mientras que la acrílica es una resina termoplástica. Para fabricar un producto Solid Surface con resina acrílica, es necesario añadir un relleno de ATH. Únicamente con el relleno se puede crear un producto acrílico que se pueda cortar, moldear y lijar. Sin el relleno, la resina acrílica es demasiado blanda. Los productos Solid Surface compuestos por resinas de poliéster no precisan del relleno ATH para poder mecanizarse. Así pues, los productores eligen cuánto ATH utilizar.

El relleno ATH es un fino polvo blanco que nubla la matriz. Los productos con los niveles más elevados de ATH son opacos, mientras que los que utilizan pequeñas cantidades conservan su claridad y profundidad. Aquí es donde destaca la Studio Collection®. Somos el único gran productor de Solid Surface que ha optado por crear algunos productos con cantidades mínimas de relleno para conseguir una profundidad y claridad que no se encuentran en ningún otro producto Solid Surface.



La gama de nuestra resina de diseño STUDIO Collection® brinda una amplia variedad de productos inigualables por su belleza y composición. Desde colores dinámicos y texturas naturales, a nuestra serie de productos de contenido reciclado y ricas colecciones inspiradas en el cristal, el hormigón y los metalizados. Ningún otro fabricante le ofrece tantas opciones.

El tamaño estándar nominal de las placas es de 36" x 120" x 12 mm (91,5 cm x 304,8 cm x 12 mm)

Se pueden encargar colores personalizados, con bajas cantidades de pedido mínimas.

Estos productos se fabrican en nuestra planta de Belén, en Nuevo México (EE.UU).

IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO:

Nº de identificación
del color

8570



Nuestros productos Solid Surface acrílicos aportan innovación a los colores más populares de la actualidad. En nuestras instalaciones podemos producir Solid Surface acrílico de hasta 60" de ancho. Este ancho extremo puede ahorrarle tiempo y dinero al eliminar uniones y reducir los costes de mano de obra. Y ese ahorro puede ser aún mayor al aprovechar las ventajas de nuestro programa de placas Right Size (Tamaño exacto).

Para más información, visite la página www.aristechsurfaces.com/AVONITE

El tamaño estándar para placas de 1/2" es de 30" x 144" x 12 mm (76,2 cm x 365,7 cm x 12 mm)

Los tamaños estándar para placas de 1/4" son los siguientes:

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 se fabrican en nuestra planta de Florence, en Kentucky (EE.UU.).

Productos moldeados

Los fregaderos totalmente integrados ofrecen una continuidad sin junta entre la encimera y el seno, sin espacio para la proliferación de bacterias. Esta combinación no porosa sigue siendo la elección preferida por los centros de atención sanitaria y muchos más.

Sistema Wet Wall Panel

El sistema Wet Wall Panel de AVONITE® incluye nuestros paneles murales anchos sin uniones, con cubetas y accesorios opcionales. Los paneles murales estándar están disponibles en anchos de 36", 48" y 60", y altos completos de 96". Estos tamaños estándar corresponden a once colores frecuentes y están disponibles para todos los productos de Solid Surface acrílico de AVONITE®. (Es posible que se aplique un pedido mínimo).

1.2 Información sobre salud y seguridad

PROCEDIMIENTOS DE PRIMEROS AUXILIOS EN RELACIÓN CON LAS PLACAS Y PRODUCTOS MOLDEADOS:

El material de resina de diseño STUDIO Collection® no es tóxico. No obstante, durante los procesos de fabricación como el corte, fresado y lijado, se produce polvo de resina curada y relleno. Este polvo tiene la clasificación de «polvo molesto».

INHALACIÓN:

a) «Polvo molesto» — La exposición prolongada puede producir irritación de las vías respiratorias. Si se produce, llevar a la persona afectada a un lugar con aire fresco. Si los síntomas persisten, consultar con un médico.

b) Estireno — Aunque no se prevé que se produzcan emanaciones de vapor, la inhalación excesiva de vapores puede producir irritación nasal y respiratoria, mareos, debilidad, fatiga, náuseas, dolor de cabeza e incluso asfixia. Llevar a la persona afectada a un lugar con aire fresco. Si los síntomas persisten, consultar con un médico.

PIEL Y OJOS:

a) «Polvo molesto» — Puede producir irritación. Lavar la piel y enjuagar los ojos con agua durante al menos 15 minutos. Acudir al médico si la irritación persiste.

b) Estireno — La concentración de vapor se prevé demasiado baja para producir irritación, pero el olor es reconocible. La exposición excesiva puede producir irritación severa de los ojos e irritación moderada de la piel. Lavar la piel y enjuagar los ojos con agua durante al menos 15 minutos.

MÉTODOS DE CONTROL DE LA EXPOSICIÓN:

Asegúrese de disponer de ventilación suficiente y de sistemas de absorción del polvo en la cortadora, lijadora, taladro y fresadora para mantener los niveles por debajo de 10 mg/m³ TWA (promedio de exposición en el tiempo) sobre el polvo total, o asegúrese de que se utilizan obligatoriamente mascarillas homologadas con filtros.

Al instalar o transformar el material Solid Surface de AVONITE®, utilice guantes de protección de cuero o algodón, y gafas y calzado de seguridad.

PROCEDIMIENTOS PARA DESECHARLO:

El polvo producido durante las operaciones de fabricación no es peligroso. Recójalo en bolsas impermeables. Deseche el polvo y los residuos con arreglo a la normativa local, estatal y federal. SI DESEA MÁS INFORMACIÓN, **SOLICITE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (SDS por sus siglas en inglés).**

RESINA DE INCRUSTACIÓN

CUIDADO:

- COMPONENTES INFLAMABLES; EVITE EL CALOR, LAS CHISPAS Y LAS LLAMAS DESNUDAS.
- UTILICE GAFAS DE SEGURIDAD Y GUANTES DE PROTECCIÓN.
- ÚNICAMENTE PARA USO PROFESIONAL.
- UTILIZAR SOLAMENTE SIGUIENDO LAS RECOMENDACIONES.

La resina de incrustación es una resina de poliéster que se utiliza con peróxido de metil etil cetona (MEC). Estos componentes y sus vapores pueden producir irritación de la piel, los ojos, la nariz y la garganta. EVITAR EL CONTACTO CON LOS OJOS, LA PIEL Y LA ROPA. UTILIZAR SOLAMENTE CON VENTILACIÓN ADECUADA. EVITAR INHALAR LOS VAPORES. LAVARSE LAS MANOS DESPUÉS DE SU USO.

PROCEDIMIENTOS DE URGENCIA Y PRIMEROS

AUXILIOS: Si la resina o catalizador entra en contacto con la piel, lavar con agua y jabón durante 15 minutos como mínimo. Si se trata de los ojos, lavarlos de inmediato con agua durante al menos 15 minutos. Si la irritación persiste, acudir al médico. En caso de ingestión, consultar de inmediato al médico o al centro de Toxicología más próximo, identificando el catalizador como solución de peróxido de metil etil cetona en dimetil ftalato con un pequeño contenido de peróxido de hidrógeno, e indicando que la resina es un poliéster no saturado en estireno monómero.

EFFECTOS ESPECIALES SOBRE LA SALUD:

La inhalación excesiva de resina de monómero puede agravar enfermedades preexistentes como, entre otras, los problemas respiratorios crónicos, las enfermedades de la piel y las enfermedades del sistema nervioso central. La inhalación del polvo del relleno supone un riesgo bajo para la salud. Evitar la inhalación o el contacto con los ojos.

PROCEDIMIENTOS PARA DESECHARLO:

La resina sin reaccionar y el endurecedor están clasificados como residuos peligrosos. Todos los componentes deben eliminarse mezclados, de forma que reaccionen entre sí y se curen y solidifiquen por completo. En ese punto, deben desecharse como residuos sólidos no peligrosos, con arreglo a la normativa local, estatal y federal.

SI DESEA MÁS INFORMACIÓN, SOLICITE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (SDS por sus siglas en inglés), o visite el sitio web

www.aristechsurfaces.com/studiocollection

ADHESIVO STUDIO Collection® PARA SOLID SURFACE

- COMPONENTES INFLAMABLES:
El componente A del adhesivo contiene resina acrílica, y el componente B contiene peróxido de benzoílo. El líquido y los vapores pueden producir irritación en la piel, los ojos, la nariz y la garganta, y también pueden producir reacciones alérgicas cutáneas.
- EVITAR EL CALOR, LAS CHISPAS Y LAS LLAMAS DESNUDAS
- UTILIZAR SOLAMENTE SIGUIENDO LAS RECOMENDACIONES
- UTILIZAR PROTECCIÓN DE SEGURIDAD OCULAR
- EVITAR EL CONTACTO CON LOS OJOS, LA PIEL Y LA ROPA
- DISPONER DE VENTILACIÓN ADECUADA Y EVITAR INHALAR LOS VAPORES
- LAVARSE LAS MANOS DESPUÉS DE SU USO

PROCEDIMIENTOS DE URGENCIA Y PRIMEROS AUXILIOS:

Si la resina adhesiva o el endurecedor entran en contacto con la piel, lavar con agua y jabón durante 15 minutos. Si se trata de los ojos, lavarlos minuciosamente de inmediato con agua abundante durante 15 minutos y acudir al médico. En caso de ingestión accidental, consultar de inmediato al médico o al centro de Toxicología más próximo, identificando el endurecedor como peróxido de benzoílo en plastificante, e indicando que la resina es resina acrílica en metil metacrilato monómero.

EFFECTOS ESPECIALES SOBRE LA SALUD:

La inhalación excesiva de resina de monómero puede agravar enfermedades preexistentes como, entre otras, los problemas respiratorios crónicos, las enfermedades de la piel y las enfermedades del sistema nervioso central, y puede ocasionar náuseas y pérdida de consciencia.

PROCEDIMIENTOS PARA DESECHARLO:

Cuando se desechan en estado líquido, la resina acrílica y el endurecedor son un residuo peligroso, pero si se mezclan y polimerizan, se convierten en un residuo sólido no peligroso. Para deshacerse del Adhesivo STUDIO Collection®, usado o sin usar, dejar que la mezcla se solidifique, y luego desechar con arreglo a la normativa vigente local, estatal y federal. La información y las declaraciones contenidas en este documento se consideran fiables a nuestro leal saber y entender, pero no deben considerarse una garantía ni representación de que asumimos alguna responsabilidad legal.

SI DESEA MÁS INFORMACIÓN, SOLICITE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD (SDS por sus siglas en inglés), o visite el sitio web

www.aristechsurfaces.com/studiocollection

1.3 Almacenamiento y Manipulación

Imagen A

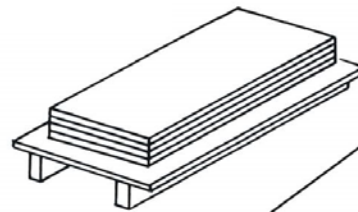
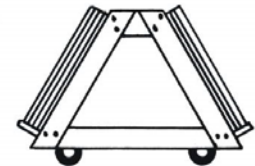
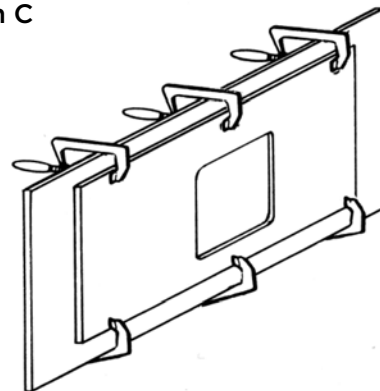


Imagen B



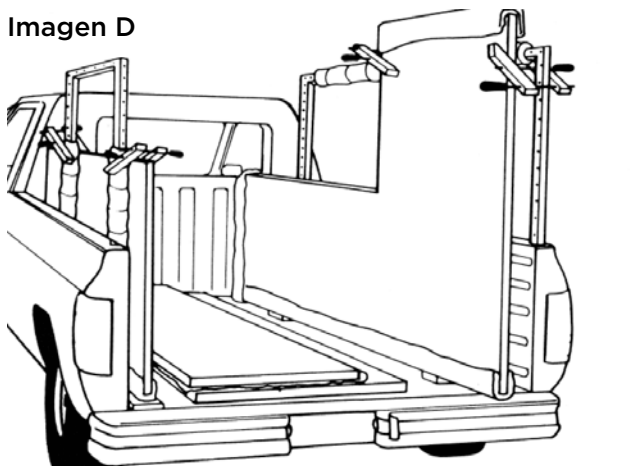
El material STUDIO Collection® debe almacenarse siempre EN PLANO y sobre una base uniforme. La **imagen A** muestra un soporte bordeado. La **imagen B** es un contenedor de almacenamiento con bastidor en A. El material se debe almacenar bajo una cubierta que lo proteja de la luz directa del sol y de las precipitaciones (lluvia, nieve, etc.) El material no se debe exponer a cambios bruscos de temperatura (>20°F en una hora).

Imagen C



Las placas siempre se deben transportar en posición vertical. Para evitar astillas y arañazos, las placas no se deben arrastrar ni dejar caer. Las secciones fabricadas con ángulos o uniones deben manipularse con cuidado, con soportes en las zonas de ángulos o uniones. Para transportar las encimeras con vaciados, se debe utilizar un tablero de transporte (**Imagen C**).

Imagen D



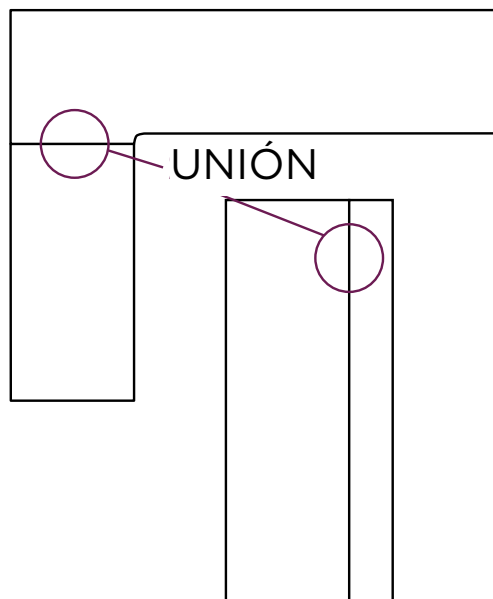
STUDIO Collection® se debe transportar en plano, apoyado sobre una superficie uniforme y amortiguada. Las secciones fabricadas de gran tamaño se deben transportar sobre el borde. Amortiguar los bordes para evitar daños y sujetar para evitar desplazamientos (**Imagen D**). Al transportar las placas AVONITE® en un vehículo abierto, se deben envolver las piezas para evitar los daños por cambios extremos de temperatura. Evitar la exposición de las piezas fabricadas a la luz solar directa. El calentamiento solar no uniforme producirá deformación de las piezas fabricadas. Antes de instalarlas, dejar que las piezas se enfríen a temperatura ambiente en el emplazamiento de la instalación.

1.4 Coincidencia de color

Cada placa de STUDIO Collection® dispone de una etiqueta que indica su número de identificación. Al encargar múltiples placas que vayan a ir unidas, asegúrese de que las placas procedan del mismo lote.

No olvide informar de ello al distribuidor al realizar el pedido. Indique que necesita placas con números consecutivos. Aunque las placas de STUDIO Collection® se inspeccionan antes de su envío, retire siempre la película protectora y compruebe que el color sea consistente, que no haya manchas en la superficie ni deformaciones, y que el tamaño sea coherente.

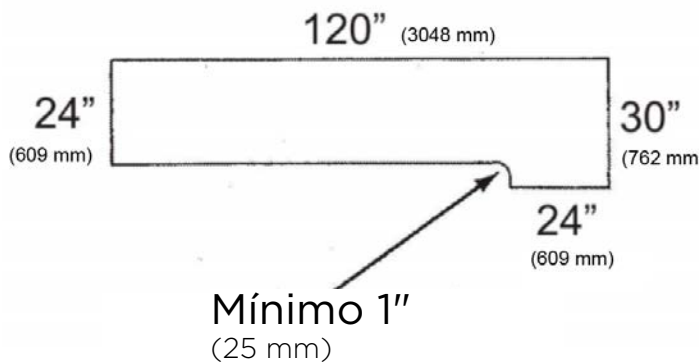
Retire la película protectora y coloque las placas en la posición en que se vayan a instalar. Lije entre 12" y 16" (305 mm - 407 mm) de la superficie para comprobar la coincidencia del color. Tras el lijado, humedezca el material con alcohol o agua.



1.5 Disposición

LA PLANTILLA EN L

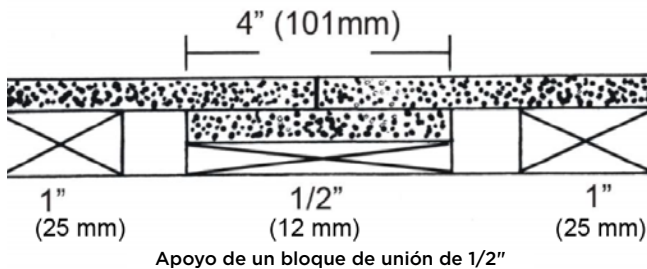
La plantilla en L es un modo muy práctico para fabricar encimeras en forma de U o de L. La plantilla en L debe tener 10" (305 cm) de longitud por unas 30" (76 cm) de ancho. La esquina interior debe tener un radio mínimo de 1" (25,4 mm). Se puede dar la vuelta a la plantilla en L para utilizarla por ambas caras. Sujete con firmeza la plantilla en L al material STUDIO Collection®. Coloque algunas marcas de registro en la cara posterior y el extremo de la plantilla. Utilice una fresadora de 3 CV y una guía de plantilla para cortar. Tras el corte, dé la vuelta al material con la cara posterior hacia arriba para unir el faldón del borde con el refuerzo de la esquina interior. Una vez que haya curado el Adhesivo STUDIO Collection®, vuelva a girar el material boca arriba y a sujetar la plantilla en L. Utilizando las marcas de registro, coloque la plantilla lo bastante lejos como para retirar el material sobrante y el exceso de Adhesivo para resina de diseño STUDIO Collection®. Con este procedimiento se consiguen bordes limpios y suaves con un lijado mínimo.



UBICACIÓN DE UNIONES

Al preparar la labor, tenga en cuenta que debe ubicar las uniones. Haga todas las uniones que sea posible en el taller en vez de en el emplazamiento final. Todas las uniones deben calzarse. Evite ubicar uniones en las siguientes ubicaciones:

1. Esquinas interiores de un radio mínimo de 1" (25 mm)
2. En los vaciados
3. Sobre lavavajillas u otros aparatos que generen calor
4. Si se utilizan colores oscuros, evitar ubicar las uniones donde dé directamente el sol



BLOQUES DE UNIÓN

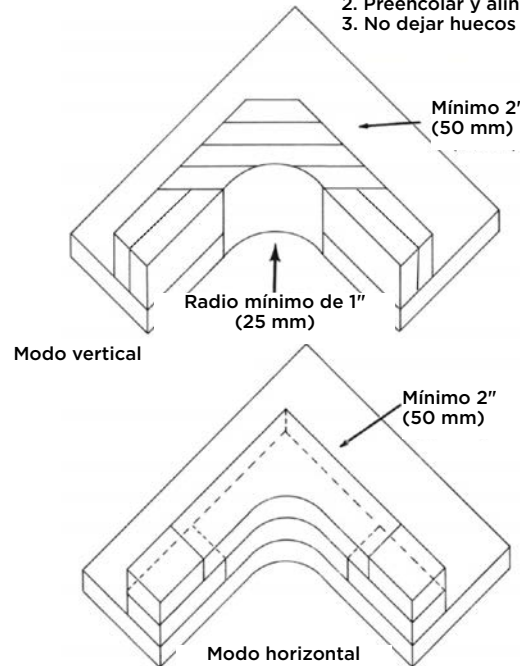
Se recomienda utilizar bloques de unión en todas las juntas. Los bloques de unión deberían tener como mínimo 4" (101 mm) de ancho y 1/2" (12 mm) de grosor. Adherir el bloque a la cara inferior mediante Adhesivo para resina de diseño STUDIO Collection®. Extender el adhesivo por toda la superficie sin que queden vanos. El bloque de unión debería cubrir la junta en toda su longitud.

Los bloques de unión son muy aconsejables. La garantía no cubre las uniones. Los bloques ofrecen la unión más fuerte posible.

Los productos de las series Glass, Frosted Glass y Petals de la STUDIO Collection® requieren distintos métodos de bloques de unión. (Ver sección 1.5)

Refuerzo de esquina interior

1. Distribuir con plantilla
2. Preencolar y alinear
3. No dejar huecos



BLOQUES INTERIORES

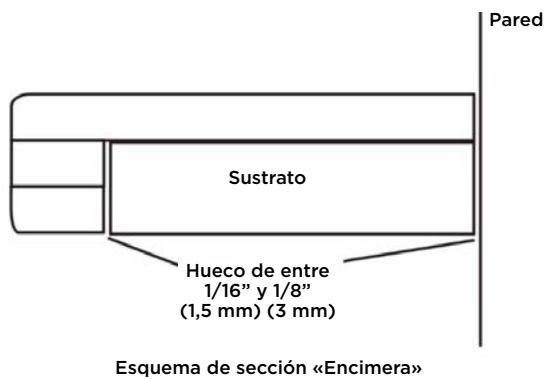
El material de resina de diseño STUDIO Collection® requiere un radio de 1" como mínimo en las esquinas interiores de los faldones de los bordes. El esquema anterior muestra el refuerzo recomendado. Una vez efectuado el refuerzo, utilice una plantilla para cortar el radio deseado (ver plantilla en L).

DILATACIÓN Y CONTRACCIÓN

Como todos los Solid Surface, el material de STUDIO Collection® se dilata o contrae con las variaciones de temperatura. Se pueden producir los siguientes cambios de longitud con una oscilación de 55 °F (31 °C) de la temperatura.

Clase I (con relleno)—1/8" (3 mm) por cada 10' (304,8 cm).

Clase III (sin relleno)—3/16" (5 mm) por cada 10' (304,8 cm). Deje siempre los espacios adecuados para la dilatación y contracción.



SALPICADEROS CON AZULEJOS

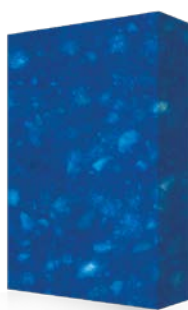
La transición de azulejo a STUDIO Collection® debe sellarse con silicona, no con una lechada.

COLORES TRANSLÚCIDOS

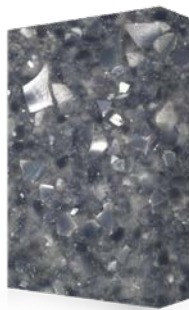
Los productos de las series Glass, Frosted Glass, Petals y Whimsy son translúcidos, y pueden precisar la aplicación de una capa de sellado con imprimación de base acuosa para interiores o exteriores en la cara posterior de la placa para reducir los efectos de sombreado. Si desea más información, llame al Departamento de Servicios Técnicos al teléfono +1 (800) 428-6648.

1.5.1 Disposición Glass/Metallics

DISEÑO Y FABRICACIÓN CON LA SERIE GLASS DE STUDIO Collection® Y ALGUNAS SERIES METALIZADAS



Serie Glass



Serie Pearl

Los productos Glass de la STUDIO Collection® brindan un amplio horizonte a la creatividad. Debido a ello, cabe esperar que se encuentren muchas nuevas aplicaciones que produzcan efectos imprevistos. Experimente, sea creativo, y consúltenos si tiene alguna duda. Sin embargo, asegúrese siempre de que el resultado final

satisface tanto sus expectativas como las de su cliente. Debido a su translucidez, los colores Silver Pearl, Charcoal Pearl y Celestial Pearl deben fabricarse del mismo modo que los Glass y Petal. Se recomienda hacer pruebas de muestra a los clientes para asegurarse de que el producto final satisfaga las expectativas.

LA ÍNDOLE DE LA SERIE GLASS DE STUDIO Collection®

Tenga en cuenta que, en las aplicaciones horizontales de estos productos, los puntos de silicona, los soportes y los rebordes de los lavabos y fregaderos montados bajo encimera serán visibles, como ocurre con cualquier producto de cristal tradicional. Cuando estos productos se unen en un laminado para adquirir mayor grosor, como en el caso de los bordes apilados o colgantes, su aspecto será más oscuro debido a la menor transmisión de la luz. En otros tipos de borde, es conveniente realizar pruebas para observar el efecto final. El mayor grosor del material afectará al color observado. Estos efectos especiales se pueden tener en cuenta a la hora de diseñar para conseguir una estética exclusiva.

APLICACIONES RETROILUMINADAS

Para las aplicaciones retroiluminadas, recomendamos utilizar acrílico de ½" (12 mm) para apoyar los vanos de mayor tamaño. También se puede utilizar acrílico blanco o esmerilado para difuminar la fuente lumínica. Para adherir un producto translúcido de STUDIO Collection® al acrílico, recomendamos utilizar pequeños trozos de cinta adhesiva de doble cara 3M VHB. Si se utiliza acrílico transparente, se debe lijar con lija de 100 micras para deslustrar la superficie y mejorar el agarre de la cinta adhesiva.

Los productos Glass brindan oportunidades exclusivas para retroiluminar o pintar la cara posterior con distintos colores y así conseguir tonalidades personalizadas que se transmiten por la placa. En algunos casos, el color aparente de la placa se verá afectado por la fuente lumínica, ya se trate de retroiluminación o de luz ambiente. Verifique siempre la temperatura de la bombilla para asegurarse de que corresponda a la gama de luz de día (5.000-5.500 K). Muchas de las bombillas led habituales trabajan en la gama de luz de entre 2.750 y 3.500 K, por lo que emiten una luz predominantemente amarilla/anaranjada,

equivalente al blanco cálido de la bombillas incandescentes. La calidad de las uniones es esencial, ya que serán más visibles con la retroiluminación que con la luz ambiente normal. Las uniones se deben reducir al mínimo siempre que sea posible. Las aplicaciones retroiluminadas que precisen uniones en encimeras o que tengan vanos sin apoyos exigen una especial atención. No olvide hacer inspecciones y controles de calidad con la luz ambiente y los niveles de retroiluminación deseados para comprobar que el resultado final sea el pretendido.

Si se eligen los productos Glass para aplicaciones más tradicionales donde no se requiera tanta transparencia, se debe aplicar una subcapa a la cara posterior de la placa acabada para ocultar los soportes. Para obtener los mejores resultados, recomendamos aplicar a la placa una capa de imprimación INSL-X Stix Waterborne Primer o Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Así se consigue que la cara superior quede más clara, similar a la muestra, al tiempo que se magnifica el contraste con el borde, más oscuro. Este efecto debe mostrarse al cliente final.

BLOQUES DE UNIÓN

Para conseguir los mejores resultados, prepare las uniones con la fresa de fresado ondulado. Una vez finalizada la unión, voltee la placa para seguir con la fabricación. Limpie el exceso de adhesivo donde vaya a ubicar el bloque de unión de 4". Aplique la imprimación a la cara posterior. Se recomienda aplicar dos capas. Deje secar por completo.

El bloque de unión debe acompañar a la junta en toda su longitud. Aplique una cantidad generosa de adhesivo al bloque de unión y al borde que queda sobre la parte posterior del borde reforzado. Se debe colocar un peso uniforme sobre el bloque de unión para garantizar una presión homogénea durante el curado del adhesivo. Los bloques de unión serán visibles en las aplicaciones retroiluminadas y tendrán aspecto de sombras. Se puede reducir el efecto situando las uniones en los puntos donde sea necesario colocar soportes.

Si tiene alguna pregunta, llame al Servicio Técnico al teléfono +1 (800) 428-6648.

1.5.1 Disposición Petals/Whimsy

DISEÑO Y FABRICACIÓN CON LAS SERIES PETALS y WHIMSY DE STUDIO Collection®



Serie Petals



Serie Whimsy

Los productos Petals de la STUDIO Collection® brindan un amplio horizonte a la creatividad. Debido a ello, cabe esperar que se encuentren muchas nuevas aplicaciones que produzcan efectos imprevistos. Experimente, sea creativo, y consúltenos si tiene alguna duda. Sin embargo, asegúrese siempre de que el resultado final satisface tanto sus expectativas como las de su cliente. Se recomienda hacer pruebas de muestra para asegurarse de que el producto final satisfaga las expectativas.

LA ÍNDOLE DE LA SERIE PETALS DE STUDIO Collection®

Tenga en cuenta que, en las aplicaciones horizontales de estos productos, los puntos de silicona, los soportes y los rebordes de los lavabos y fregaderos montados bajo encimera serán visibles, como ocurre con cualquier producto de cristal tradicional. Cuando estos productos se unen en un laminado para adquirir mayor grosor, como en el caso de los bordes apilados o colgantes, su aspecto será más oscuro debido a la menor transmisión de la luz. En otros tipos de borde, es conveniente realizar pruebas para observar el efecto final. El mayor grosor del material afectará al color observado. Estos efectos especiales se pueden tener en cuenta a la hora de diseñar para conseguir una estética exclusiva.

UNIONES EN PETALS

El producto Petals debe fabricarse de la misma forma que la serie Glass original. Debido al gran tamaño de los pétalos, estos productos presentan uniones más visibles. Los productos Petal se producen manualmente creando motivos orgánicos que tienen distintas concentraciones de copos de pétalo a lo largo de la placa. Esto también afectará al aspecto de las uniones en una encimera completa.

APLICACIONES RETROILUMINADAS

Para las aplicaciones retroiluminadas, recomendamos utilizar acrílico de ½" (12 mm) para apoyar los vanos de mayor tamaño. También se puede utilizar acrílico blanco o esmerilado para difuminar la fuente lumínica. Para adherir un producto translúcido de STUDIO Collection® al acrílico, recomendamos utilizar pequeños trozos de cinta adhesiva de doble cara 3M VHB. Si se utiliza acrílico transparente, se debe lijar con lija de 100 micras para deslustrar la superficie y mejorar el agarre de la cinta adhesiva.

Las placas Petal brindan oportunidades exclusivas para retroiluminar o pintar la cara posterior con distintos colores y así conseguir tonalidades personalizadas que se transmiten por la placa. En algunos casos, el color aparente de la placa se verá afectado por la fuente lumínica, ya se trate de retroiluminación o de luz ambiente. Verifique siempre la temperatura de la bombilla para asegurarse de que corresponda a la gama de luz de día (5.000-5.500 K). Muchas de las bombillas led habituales trabajan en la gama de luz de entre 2.750 y 3.500 K, por lo que emiten una luz predominantemente amarilla/anaranjada, equivalente al blanco cálido de las bombillas incandescentes. La calidad de las uniones es esencial, ya que serán más visibles con la retroiluminación que con la luz ambiente normal. Las uniones se deben reducir al mínimo siempre que sea posible. Las aplicaciones retroiluminadas que precisen uniones en encimeras o que tengan vanos sin apoyos exigen una especial atención. No olvide hacer inspecciones y controles de calidad con la luz ambiente y los niveles de retroiluminación deseados para comprobar que el resultado final sea el pretendido.

Si se eligen los productos Petal para aplicaciones más tradicionales donde no se requiera tanta transparencia, se debe aplicar una subcapa a la

cara posterior de la placa acabada para ocultar los soportes. Para obtener los mejores resultados, recomendamos aplicar a la placa una capa de imprimación INSL-X Stix Waterborne Primer o Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Así se consigue que la cara superior quede más clara, similar a la muestra, al tiempo que se magnifica el contraste con el borde, más oscuro. Este efecto debe mostrarse al cliente final.

BLOQUES DE UNIÓN

Para conseguir los mejores resultados, prepare las uniones con la fresa de fresado ondulado. Una vez finalizada la unión, voltee la placa para seguir con la fabricación. Limpie el exceso de adhesivo donde vaya a ubicar el bloque de unión de 4". Aplique la imprimación a la cara posterior. Se recomienda aplicar dos capas. Deje secar por completo. El bloque de unión debe acompañar a la junta en toda su longitud. Aplique una cantidad generosa de adhesivo al bloque de unión y al borde que queda sobre la parte posterior del borde reforzado. Se debe colocar un peso uniforme sobre el bloque de unión para garantizar una presión homogénea durante el curado del adhesivo. Los bloques de unión serán visibles en las aplicaciones retroiluminadas y tendrán aspecto de sombras. Se puede reducir el efecto situando las uniones en los puntos donde sea necesario colocar soportes.

Si tiene alguna pregunta, llame al Servicio Técnico al teléfono +1 (800) 428-6648.

1.5.3 Disposición Translúcida / Veteada



Serie translúcida



Serie translúcida veteada

DISEÑO Y FABRICACIÓN CON LAS SERIES TRANSLÚCIDA Y TRANSLÚCIDA VETEADA DE STUDIO Collection®

Los nuevos productos translúcidos de la STUDIO Collection® brindan un amplio horizonte a la creatividad. Debido a ello, cabe esperar que se encuentren muchas nuevas aplicaciones que produzcan efectos imprevistos. Experimente, sea creativo, y consúltenos si tiene alguna duda. Sin embargo, asegúrese siempre de que el resultado final satisface tanto sus expectativas como las de su cliente. Se recomienda hacer pruebas de muestra para asegurarse de que el producto final satisfaga las expectativas.

LA ÍNDOLE DE LA SERIE TRANSLÚCIDA DE STUDIO Collection®.

STUDIO Collection® recomienda utilizar los productos translúcidos en aplicaciones verticales. No obstante, tenga en cuenta que, en las aplicaciones horizontales de estos productos, los puntos de silicona, los soportes y los rebordes de los lavabos y fregaderos montados bajo encimera serán visibles, como ocurre con cualquier producto de cristal tradicional. Cuando estos productos se unen en un laminado para adquirir mayor grosor, como en el caso de los bordes apilados o colgantes, su aspecto será más oscuro debido a la menor transmisión de la luz. En otros tipos de borde, es conveniente realizar pruebas para observar el efecto final. El mayor grosor del material afectará al color observado. Estos efectos especiales se pueden tener en cuenta a la hora de diseñar para conseguir una estética exclusiva.

APLICACIONES RETROILUMINADAS

Para las aplicaciones retroiluminadas, recomendamos utilizar acrílico de 1/2" (12 mm) para apoyar los vanos de mayor tamaño. También se puede utilizar acrílico blanco o esmerilado para difuminar la fuente lumínica. Para adherir un producto translúcido de STUDIO Collection® al acrílico, recomendamos utilizar pequeños trozos de cinta adhesiva de doble cara 3M VHB. Si se utiliza acrílico transparente, se debe lijar con lija de 100 micras para deslustrar la superficie y mejorar el agarre de la cinta adhesiva.

Las placas translúcidas brindan oportunidades exclusivas para retroiluminar o pintar la cara posterior con distintos colores y así conseguir tonalidades personalizadas que se transmiten por la placa. En algunos casos, el color aparente de la placa se verá afectado por la fuente lumínica,

ya se trate de retroiluminación o de luz ambiente. Verifique siempre la temperatura de la bombilla para asegurarse de que corresponda a la gama de luz de día (5.000-5.500 K). Muchas de las bombillas led habituales trabajan en la gama de luz de entre 2.750 y 3.500 K, por lo que emiten una luz predominantemente amarilla/anaranjada, equivalente al blanco cálido de las bombillas incandescentes. La calidad de las uniones es esencial, ya que serán más visibles con la retroiluminación que con la luz ambiente normal. Las uniones se deben reducir al mínimo siempre que sea posible. Las aplicaciones retroiluminadas que precisen uniones en encimeras o que tengan vanos sin apoyos exigen una especial atención. No olvide hacer inspecciones y controles de calidad con la luz ambiente y los niveles de retroiluminación deseados para comprobar que el resultado final sea el pretendido.

Si se eligen los productos translúcidos para aplicaciones más tradicionales donde no se requiera tanta transparencia, se debe aplicar una subcapa a la cara posterior de la placa acabada para ocultar los soportes. Para obtener los mejores resultados, recomendamos aplicar a la placa una capa de imprimación INSL-X Stix Waterborne Primer o Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Así se consigue que la cara superior quede más clara, similar a la muestra, al tiempo que se magnifica el contraste con el borde, más oscuro. Este efecto debe mostrarse al cliente final.

BLOQUES DE UNIÓN

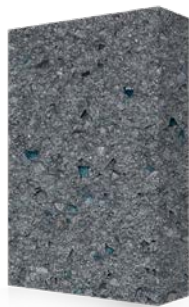
Para conseguir los mejores resultados, prepare las uniones con la fresa de fresado ondulado. Una vez finalizada la unión, voltee la placa para seguir con la fabricación. Limpie el exceso de adhesivo donde vaya a ubicar el bloque de unión de 4". Aplique la imprimación a la cara posterior. Se recomienda aplicar dos capas. Deje secar por completo. El bloque de unión debe acompañar a la junta en toda su longitud. Aplique una cantidad generosa de adhesivo al bloque de unión y al borde que queda sobre la parte posterior del borde reforzado. Se debe colocar un peso uniforme sobre el bloque de unión para garantizar una presión homogénea durante el curado del adhesivo. Los bloques de unión serán visibles en las aplicaciones retroiluminadas y tendrán un aspecto más oscuro o de sombras. Se puede reducir el efecto situando las uniones en los puntos donde sea necesario colocar soportes.

UNIONES CON LA NUEVA SERIE TRANSLÚCIDA VETEADA

Debido al veteado, estos productos presentan uniones más visibles. Para reducir este efecto, hay que tener en cuenta el veteado al realizar la unión. En las grandes encimeras en forma de L, recomendamos una unión a inglete desplazada 2".

Si tiene alguna pregunta, llame al Servicio Técnico al teléfono +1 (800) 428-6648.

1.5.4 Disposición Metallics



DISEÑO Y FABRICACIÓN CON METALLICS

El aspecto y las características de unión de los colores metalizados de la STUDIO Collection® son distintos a los de las Solid Surface convencionales. Estos productos presentan una reflexión de la luz que produce un efecto óptico o «dirección» que hace que parezcan más claros o más oscuros, dependiendo del ángulo del punto de vista. Esta exclusiva cualidad de reflexión permite crear motivos cuando se unen las placas. Todas las uniones brindan esta cualidad de reflexión inherente, y serán visibles a diferencia de lo que ocurre en las Solid Surface estándar. El color parece cambiar al observarse desde distintos ángulos. Estos efectos se pueden incorporar a los diseños.

Estos motivos direccionales no son detectables en aplicaciones de placa única, donde no es necesario realizar uniones. Las uniones realizadas con la misma placa también serán perceptibles. Debido a estas particularidades, no se admiten reclamaciones de estos productos relativas a la coincidencia de color.

Los diseñadores y fabricantes deben tener en cuenta estas características a la hora de utilizar estos tres productos.

Para cualquier pregunta, póngase en contacto con el Servicio Técnico en el teléfono +1 (800) 428-6648.

2.1 Herramientas

El material de STUDIO Collection® se puede trabajar con las herramientas habituales para la madera, como fresadoras, sierras, cepillos, tornos, taladros y lijadoras. Todas las hojas, brocas y fresas deben tener la punta de carburo.

FRESADORAS

Para el fresado de carácter general, se puede utilizar una fresadora de entre 1,5 y 2 CV. Para cortes más laboriosos o de bordes gruesos y para vaciados, se recomienda una fresadora de 3 CV. Es necesario utilizar una fresa de vástago de carburo de 1/2" (12,7 mm) para reducir al mínimo las vibraciones en todos los fresados, salvo para los pequeños detalles como las redondeces de 1/4" (6,3 mm) o las incrustaciones de raya diplomática. Durante todas las fases de la fabricación, el material STUDIO Collection® debe calzarse adecuadamente.



VACIADOS Y CORTES CURVOS

Para todos los cortes, es obligatorio utilizar una plantilla y una fresadora. Si se utiliza una sierra de sable, los bordes quedarán toscos y incluso se pueden producir fisuras. Utilice una plantilla para todas las esquinas interiores y exteriores, sea cual sea su radio.

Consejo

Para futuras reparaciones, se debe guardar en el lugar de la instalación un retal de material del mismo color, de dos pies cuadrados. El material de reserva se puede colocar bajo un cajón o montado en el interior del armario del fregadero. Etiquete el material para indicar que es para posibles reparaciones.

SIERRAS DE MESA

Para cortar los materiales de STUDIO Collection® se puede utilizar una sierra de mesa que cuente con un motor de al menos 2 CV. Las placas se deben cortar con la cara hacia arriba. Para cortar con precisión, utilice una guía de corte de buena calidad. Para que el corte sea limpio, con un astillamiento mínimo, utilice discos de corte de diente trapezoidal biselado. Un disco de 10" (254 mm) de diámetro debe tener 40 dientes con una curvatura positiva de 20°. Para conseguir los mejores resultados, eleve el disco de 1,25" (32 mm) por encima de la superficie del material.



INGLETADORA Y CAJA DE INGLETES

Para que el corte sea limpio, utilice discos de corte de diente trapezoidal biselado. Estas sierras utilizan un disco de 10" (254 mm) de diámetro con 60 dientes y una curvatura positiva de 5°.



Biselado con triple partícula

PROVEEDORES DE HERRAMIENTAS:

Forrest Manufacturing

www.forrestblades.com
1-800-733-7111

Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy
Mooresville, NC 28115 (EE.UU.)
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
247 Mahopac Avenue,
Yorktown Heights, NY 10598 (EE.UU.)
877-866-5688

Fred M. Velepec Co. Inc.

www.velepectools.com
71-72 70th Str.
Glendale, NY 11385 (EE.UU.)
800-365-6636

Monument Tool Works

28 Mill St,
Assonet, MA 02702 (EE.UU.)
508-644-2400

2.2 Mecanizado de uniones



Utilice una fresadora de buena calidad, de entre 1,5 y 2 CV. Reajuste la base con una base de escuadra. Dos dimensiones de la base permiten girarla y quitar un 1/16" (1,5 mm) adicional. Utilice siempre una fresa de carburo de doble canaladura de 1/2" (12,7 mm)



Ponga la fresa plana contra el borde recto. Mueva la fresadora a velocidad de avance uniforme. Deje que el sonido del fresado le indique la velocidad de avance.



Tras fresar los bordes, ajuste en seco para garantizar un borde limpio y plano. En el proceso del ajuste en seco, la unión debería dejar de ser visible. Si la unión no se realiza correctamente, repita el proceso rebajando un 1/16" (1,5 mm) adicional. Vuelva a hacer la prueba del ajuste en seco.



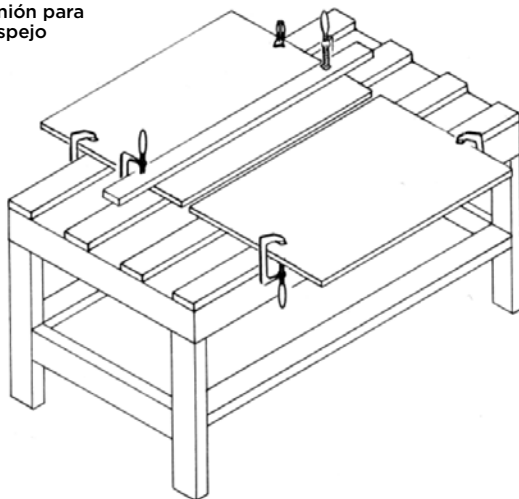
Tras fresar, vuelva a comprobar que el ajuste en seco es bueno. Solamente se debe continuar si se consigue un buen ajuste en seco.

2.3 Preparación de uniones



Con un papel de lija de grado 100 envolviendo un bloque de madera, repase suavemente los bordes que se van a unir juntos. Este paso ayuda a la adherencia entre ambas superficies. Realice solamente una o dos pasadas. Tenga cuidado de no lijar el borde superior.

Mesa de unión para corte en espejo



CORTE EN ESPEJO

El corte en espejo es un método para mecanizar las uniones que corta al mismo tiempo los dos bordes que se van a unir. Utilice solamente una fresa de doble canaladura con vástago de 1/2" (12,7 mm). Coloque las dos piezas que vaya a unir con una separación de 1/4" (6,3 mm) y sujételas firmemente para impedir que se muevan. Sujete el borde recto a un lado. La fresadora debe avanzar de forma continua, sin detenciones. Las dos piezas encajarán perfectamente.



SISTEMA DE FRESADO ONDULADO

Otra forma de mecanizar las uniones es utilizar la base y la fresa de fresado ondulado para realizar dos superficies encajables que se ajustan cómodamente. Los bordes de la unión alinean perfectamente y no se deslizan. Además, una unión ondulada es más resistente porque tiene más superficie de contacto, lo que permite un mejor pegado. Se hace así: frese un borde con una cara de la base de fresado escalonada. A continuación, gire la fresadora 180 grados y frese la otra superficie de unión. Utilice una fresa de carburo de alto grado con una inserción de corte reversible para cortar la unión ondulada. Las inserciones eliminan el reafilado y garantizan la precisión de todos los cortes. Ahorrará tiempo de preparación de las uniones, y la alineación automática implica que no tendrá que lijar tanto para conseguir un acabado profesional.



2.4 Unión

ADHESIVO STUDIO Collection®

Nuestro adhesivo es un pegamento pretintado de dos componentes que cura en unos 40 minutos y se comercializa en cartuchos de 250 ml. El adhesivo está disponible en varios colores y en transparente para conseguir una excelente coincidencia de color. Está especialmente formulado para ofrecer una fuerza de pegado superior con todos los productos STUDIO Collection®.



CARTUCHOS

Cada cartucho contiene 250 ml (10 oz) de adhesivo y puede pegar entre 35 y 45 pies (12,1 m lineales) de unión de 1/2" (12,7 mm).. El adhesivo se aplica mediante un tubo mezclador estático y está listo para su uso. Cada cartucho incluye dos tubos mezcladores. Para garantizar el flujo positivo del activador, vierta una pequeña cantidad de adhesivo antes de colocar el tubo mezclador. También está disponible en formato de 50 ml en los distribuidores europeos.

ANTES DE APLICAR EL ADHESIVO, CONSULTE EL APARTADO DE MECANIZADO DE UNIONES

ALMACENAMIENTO DEL ADHESIVO

Se recomienda que el adhesivo se guarde en un frigorífico para alargar su vida útil. Antes de utilizarse, el adhesivo debe aclimatarse a una temperatura de al menos 15 °C (60 °F). Almacene los cartuchos en posición vertical, tal y como se muestra en la fotografía. El almacenamiento a temperaturas superiores a 24 °C (75 °F) puede acortar su vida útil, y afectar negativamente a su correcta curación. Todos los cartuchos llevan indicada la fecha de caducidad. No utilice adhesivo caducado.

PREPARACIÓN FINAL

Una vez finalizado el ajuste en seco y cuando esté listo para realizar la unión, limpie minuciosamente los bordes con alcohol isopropílico. Coloque los bloques de unión en su sitio.



Repasar la parte superior de la superficie refuerza el pegado del exceso de adhesivo. Esto ayuda a evitar que la capa crítica superior de la unión se desprenda al mecanizarla.

CONSEJO DE FABRICACIÓN

De vez en cuando, el cordón de adhesivo aplicado con el cartucho de Adhesivo AVONITE® para Solid Surface no contiene la cantidad de endurecedor adecuada. Esto puede deberse a diversos motivos, pero el resultado final es que algunos pequeños tramos de la unión no se secan tan rápido como otros. Existen técnicas para reducir la disparidad de tiempos de secado. Una vez aplicado el cordón de adhesivo, se puede utilizar una paleta aplicadora para extenderlo por la superficie de contacto. Así se

consigue una mezcla más uniforme del adhesivo con el endurecedor y se evita la variación de los tiempos de curado. Otra técnica útil y utilizada con frecuencia consiste en aplicar dos cordones finos en vez de un único cordón grueso. Con este método se compensa cualquier posible falta de endurecedor y se evita la curación desigual.

OPCIONES DE APLICACIÓN

Los cartuchos de adhesivo AVONITE están diseñados para ajustarse únicamente a un sistema de proporción 10 a 1. Nuestros sistemas están disponibles en versión manual y neumática. Propiedades exclusivas

- El activador es opaco y viscoso, parecido a una pasta.
- La resina es similar a la viscosidad de la miel.
- El adhesivo «transparente» es de apariencia más «nebulosa» que «cristalina».

Para ver una lista completa de los actuales colores del adhesivo, consulte los cuadros A.2 y A.3 de este manual, o visite www.aristechsurfaces.com/studiocollection

CONSEJO DE FABRICACIÓN

Si solamente se precisa una pequeña cantidad de adhesivo, no es necesario gastar un tubo mezclador. Basta con quitar el tapón del extremo, verter un poco de adhesivo en un vaso de papel, y remover durante un minuto.



2.5 Fijación de uniones

MÉTODOS DE SUJECCIÓN

Antes de inmovilizar las uniones, asegúrese de comprobar dos veces los siguientes puntos:

1. Las superficies que se vayan a pegar se han arañado adecuadamente con papel de lija de grado 100.
2. Se ha colocado el papel separador.
3. Las piezas están debidamente alineadas y niveladas.
4. Los bordes están limpios.

Prepare algunos bloques de montaje reutilizables para pegar, a partir de los recortes del material STUDIO Collection®. Deben ser de 1" (25,4 mm) de grosor por 1,5" (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 Imagen A, para que el alcohol isopropílico penetre y libere las uniones de termocola cuando sea el momento de retirarlas.

En una encimera estándar, pegue con termocola 3 pares de bloques separados de unas 6" (152 mm) a lo largo de la zona de unión.

A continuación utilice barras de anclaje para unir la junta. Para que la unión quede firme, asegúrese de que el adhesivo rebosa. Sin embargo, evite ejercer demasiada presión y que rebosa más adhesivo del aconsejable, porque entonces puede quedar una unión débil.



Una vez curado el adhesivo, retire los bloques utilizando alcohol isopropílico y dejando unos momentos para que la termocola se ablande. También debe aplicar alcohol en los orificios de 1/4" (6,3 mm) para que penetre en el centro del bloque. A continuación, coloque un formón bajo el bisel del borde del bloque, y haga palanca suavemente. No aplique una excesiva fuerza. Si el bloque no se suelta de inmediato, vierta más alcohol y déjelo actuar durante más tiempo.

Otros métodos de sujeción eficaz utilizan el sistema de ventosas Pinske con soportes y tensor de tornillo, como se muestra más abajo



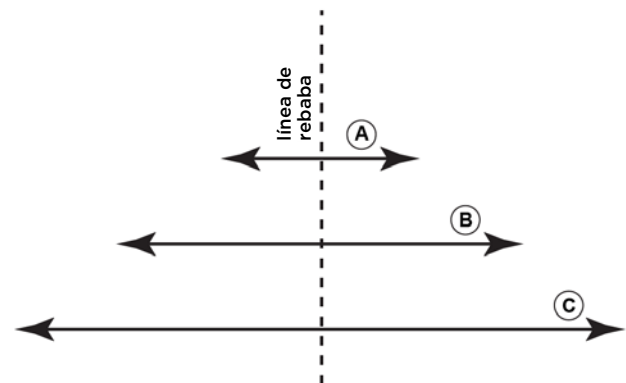
o las sargentas Paralign que aparecen en la página 21 (disponibles en Monument Toolworks).

Otros innovadores dispositivos diseñados por proveedores independientes pueden ahorrar tiempo o hacer más sencillas las labores complejas. Si tiene alguna duda relativa a la utilización de estos dispositivos, póngase en contacto con el Servicio Técnico de STUDIO Collection® en el teléfono +1 (800) 428-6648.



LIJADO DE UNIONES

El siguiente procedimiento realiza el acabo de las zonas de uniones de forma eficaz. A título ilustrativo, consulte lo que se muestra más abajo



2.6 Acabado de uniones

ELIMINAR LA LÍNEA DE REBABA

No intente eliminar la línea de rebaba con una lijadora de banda. En vez de eso, coloque dos patines a la base de la fresadora. Utilice una fresa de corte con fondo plano y baje el cortador justo hasta la superficie de la placa. Cortar la línea de rebaba con este método elimina el tiempo de lijado.

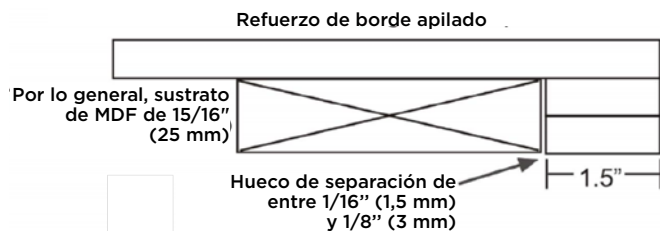


1. Corte la línea de rebaba del adhesivo para resina de diseño STUDIO Collection® con la fresadora con patines o desplazando el corte de la fresadora.
2. Para eliminar el remanente de la línea de rebaba, antes se debe lijar con un papel de lija de 100 micras. Es importante que el lijado se extienda a ambos lados de la unión, sin concentrarse directamente en la junta, tal y como se indica en el Punto A. El lijado de 100 micras debe alcanzar unas 6" (152 mm) a cada lado de la línea de rebaba. Si se concentra el lijado puede producirse un valle o depresión en la zona de la junta.
3. El siguiente paso es lijar con un papel de lija de 80 micras. Ahora, la zona de lijado debe extenderse una 12" (305 mm) a cada lado de la línea de rebaba, como se indica en el Punto B.
4. Una vez que la unión está lijada a nivel, prosiga con el procedimiento estándar de acabado difuminando la zona de unión hasta que se funda con el acabado final de la encimera, como se indica en el Punto C.

2.7 Refuerzos del borde

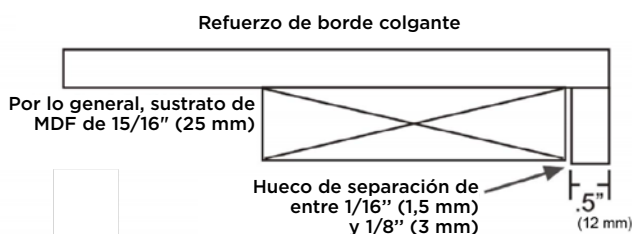
REQUISITOS GENERALES

La construcción del refuerzo del borde depende del perfil que se quiera conseguir. Las tiras se laminan juntas para alcanzar el volumen del diseño. Asegúrese de que la construcción ofrece una superficie de pegado de 1/2" (12,7 mm) como mínimo tras cortar el perfil. Cuanto mayor es la superficie de contacto, más resistente queda el borde. Los esquemas de más abajo muestran los métodos de construcción denominados Bordes Apilados y Bordes Colgantes. Por lo general, el de Bordes Apilados ofrece la mayor superficie de pegado, por lo que suele ser el método elegido. Este método también permite que las capas se añadan de una en una. Con ello se consiguen uniones más firmes y se pueden desplazar los refuerzos a las esquinas interiores. Lije todas las superficies que se vayan a pegar con un taco de papel de lija de grado 100 para mejorar el pegado. **Es muy aconsejable que todos los bordes presenten una superficie de pegado de 1" (25,4 mm) como mínimo.**



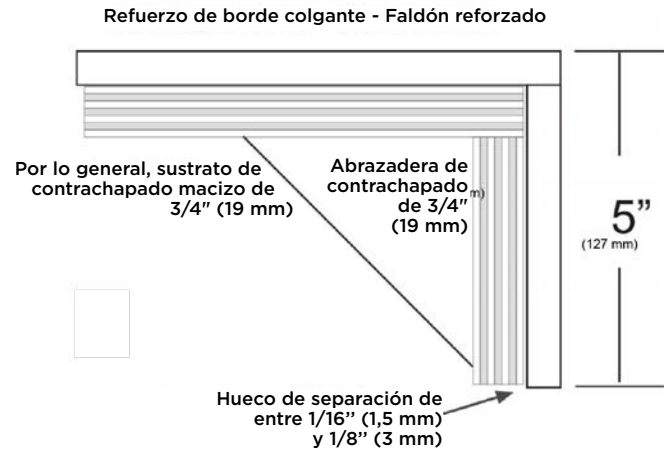
Bordes Apilados: Laminar las tiras juntas hasta conseguir el grosor deseado. LIJE AMBAS CARAS de las tiras con papel de lija de grado 100.

Lamine las tiras cara con dorso.



Bordes Colgantes: Utilizar una única tira colocada perpendicularmente al borde. Este método de construcción es habitual pero es el

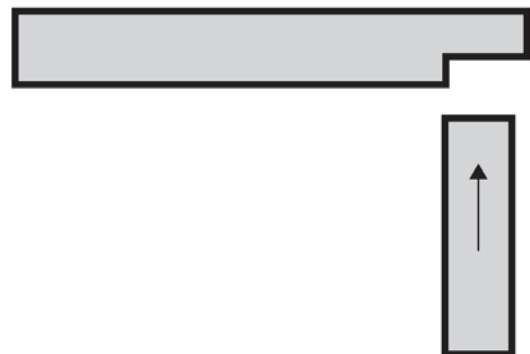
más débil porque la superficie de pegado es mínima. Este método también se limita a los remates redondeados o los perfiles biselados. Se pueden utilizar tiras adicionales para aumentar el grosor y la resistencia. Si se utiliza el borde colgante, una unión con rebaje puede resultar útil para ocultar las juntas en el caso de colores que contengan motivos.



Todos los bordes colgantes de tamaño superior a 1,5" (38 mm) deben reforzarse. Arriba se muestra un típico frente de lavabo con faldón. Fíjese en que el faldón está reforzado con contrachapado. El sustrato de contrachapado también está reforzado con abrazaderas para impedir que se dañe.

Para añadir los refuerzos, recomendamos pegar un cuadradillo de Solid Surface de 1/2"x1/2" (12,7 mm x 12,7 mm) a la parte posterior de la junta del faldón.

Los bordes ranurados en V son otra forma de borde colgante. Aunque la superficie de pegado aumenta un poco, los bordes ranurados en V de más de 1,5" (38 mm) de altura deberían reforzarse.



Unión con rebaje, mostrada arriba.

2.8 Sujeción de bordes

REFUERZO LAMINADO DIRECTAMENTE EN ENCIMERAS

Los bordes deben ser rectos y estar libres de huellas de vibración. Limpie el dorso de la placa y los bordes con alcohol isopropílico. Puede ser necesario aplicar un lijado suave donde se vaya a aplicar el borde.



Ajuste en seco y marque con flechas el lugar donde va.

Pegue con termocola algunos bloques de guía por la cara posterior del borde.

Pegue y sujete de uno en uno los refuerzos del borde para evitar que el adhesivo se seque antes de que se coloquen las tiras de refuerzo.

Aplique dos pequeños cordones de adhesivo en la superficie.

Coloque el borde colgante sobre el adhesivo, asegurándose de que aparece una línea de rebaba uniforme.

Haga retroceder el faldón 1/8" (3 mm) para evitar cualquier mella del borde de unión.

Coloque las sargentas con una separación de entre 2 y 3" (51-76 mm).

Mantenga derechas las sargentas para impedir que el faldón se incline hacia atrás. Las puntas de las sargentas deberían quedar en el centro del faldón.

Cuando haya curado el adhesivo, se pueden retirar las sargentas. Ahora ya se puede fresar el borde a su configuración final.



2.9 Mecanizado de bordes

ESCUCHE A SUS HERRAMIENTAS

Utilizando una fresadora de alta calidad y una velocidad de avance razonable, se pueden conseguir cortes detallados con sencillez. Sujete la fresadora con firmeza y haga una pasada suave sin forzar el motor, ya que eso podría causar vibraciones y alargar el tiempo de trabajo. Los cortes más difíciles, como en chaflán redondeado, de 3" (76 mm), se pueden realizar laminando varias piezas juntas y mecanizando en dos pasos.

Para mejores resultados...

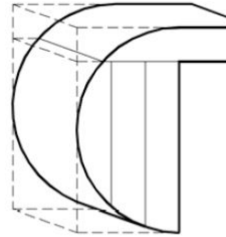
Utilice una fresa de corte con vástago de 1/2" (12,7 mm).

Los cortadores afilados requieren menos lijado.

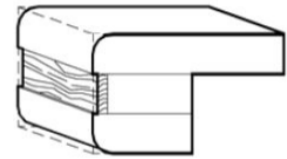


MÉTODOS NORMALES DE CONSTRUCCIÓN PARA LOS PERFILES DE BORDE MÁS HABITUALES

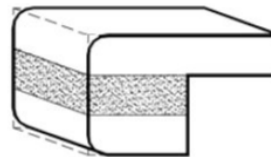
Chaflán redondeado de 3" (76 mm)



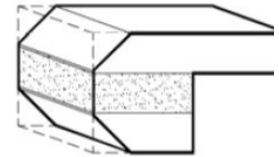
Incrustación de madera o laminado



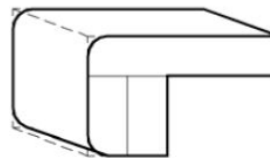
Redondeo/Acento de color



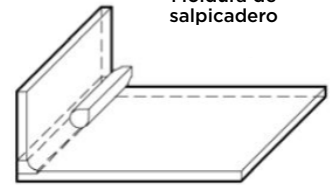
Biselado a 45°



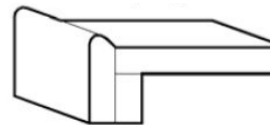
Redondeo



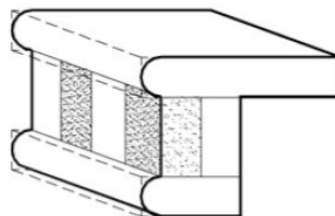
Moldura de salpicadero



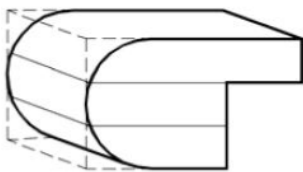
Borde antigoteo



Chaflán redondeado doble con incrustaciones en damero



Chaflán redondeado de 1 1/2" (38 mm)



2.10 Lijado y pulido

ACABADO

El usuario final debe especificar y comprender el acabado definitivo de su aplicación. La mayoría de los clientes elige los acabados Satinado o Pulido.

Todas las placas STUDIO Collection® vienen de fábrica con unas finas líneas rectas de lijado. En la cara, estas líneas son de 60 micras o de un acabado de grado 280. Para obtener cualquiera de los posibles acabados, hay que eliminar dichas líneas de lijado. Esto se consigue iniciando el proceso de lijado con un papel de 60 micras.

Utilizar una lijadora orbital aleatoria de 6" (152 mm) o de 8" (203 mm) reducirá el tiempo de lijado a la MITAD en comparación con las lijadoras de vibración convencionales, además de proporcionar un acabado más uniforme. Siempre que sea posible, utilice la lijadora junto con una aspiradora (sobre todo, si las encimeras están pulidas), para reducir el polvo de molienda en la encimera.



Proceso de Lijado

1. Mueva la lijadora hacia atrás y hacia adelante.
2. Superponga las pasadas en un 50%.
3. Lije a un ritmo lento y uniforme, de aproximadamente 1" (25,4 mm) por segundo.
4. Mantenga el papel de lija libre de polvo. Esto será sencillo si coloca la almohadilla de lijado sobre un trozo de alfombra con la máquina funcionando, y la mantiene presionada contra él durante unos segundos (compruebe el papel a menudo).

**Cada hoja de papel podrá lijar 10 pies cuadrados (aproximadamente 1 m²) de material STUDIO Collection®.*

Cuadro de Avance del Lijado - Colores claros

Mate			Satinado			Pulido		
Micras (seco)	Grado P (seco)	Trizact™ (mojado)	Micras (seco)	Grado P (seco)	Trizact™ (húmedo)	Micras (seco)	Grado 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)
						Sattex azul		
						Material de acabado Finesse-It		568XA CeO (blanco) (húmedo)
*El abrasivo inicial solamente es necesario si hay que eliminar arañazos								

*El abrasivo inicial solamente es necesario si hay que eliminar arañazos

Utilizar solamente un tipo de medio abrasivo para todo el proceso de acabado. No mezclar distintos medios, ya que los abrasivos de cada etapa no siempre son equivalentes.

Cuadro de Avance del Lijado - Colores oscuros

Mate			Satinado			Pulido		
Micras (seco)	Grado P (seco)	Trizact™ (mojado)	Micras (seco)	Grado P (seco)	Trizact™ (húmedo)	Micras (seco)	Grado 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)
						Sattex azul		
						Material de acabado Finesse-It		
*El abrasivo inicial solamente es necesario si hay que eliminar arañazos								

*El abrasivo inicial solamente es necesario si hay que eliminar arañazos

Utilizar solamente un tipo de medio abrasivo para todo el proceso de acabado. No mezclar distintos medios, ya que los abrasivos de cada etapa no siempre son equivalentes.

Acabado Mate

Tras eliminar las líneas rectas de lijado con un papel de lija de 60 micras, coloque un estropajo Scotch-Brite®, (n.º 7447 Rojo) bajo la almohadilla de lijado para uniformizar el acabado. El acabado mate es sencillo de mantener, y suele ser el más adecuado para los colores más claros. Asegúrese de que el cliente entienda qué mantenimiento hace falta para el acabado que haya elegido. La mayoría de las muestras de Solid Surface llevan un acabado Satinado, y es probable que sea eso lo que el cliente espere.

Acabado Satinado

Lije con un papel de 60 micras, y repita el proceso de lijado con otro de 30. Coloque el estropajo Scotch-Brite® (n.º 7448 Gris Claro) bajo la almohadilla de lijado. Lije con el Scotch-Brite® n.º 7448 y agua jabonosa. Los usuarios residenciales pueden conservar este acabado utilizando un Scotch-Brite® Blanco y un Soft-Scrub®.

Acabado Pulido

Tras lijar con un papel de 60 micras, repita el proceso de lijado con otro de 30. Siempre que sea posible, utilice la lijadora junto con una aspiradora para reducir el polvo en la encimera. Los colores

oscuros con acabados en alto brillo no tardarán en mostrar un desgaste. No se recomienda utilizar colores oscuros en áreas de uso intensivo.

Directrices de Acabado

Debe familiarizarse con los distintos colores y opciones que vaya a presentar a sus clientes. La mayoría de los clientes esperará el mismo grado de brillo que tenga la muestra que estén eligiendo. Descargue e imprima nuestro documento de Directrices de Acabado. Revíselas con sus clientes para gestionar lo mejor posible sus expectativas.



La pulidora debe ser de una velocidad variable de entre 1.000 - 3.000 RPM. Los mejores resultados se consiguen a las velocidades más bajas.



Paso 1: (Barra marrón)

El primer paso para pulir con el sistema de acabado Dry-Cut de STUDIO Collection® es utilizar la barra marrón (SM4036-A) con una almohadilla 3M Super Duty 2 + 2 (blanca). Empiece con el material STUDIO Collection® lijado a un acabado de 30 micras. La barra marrón debe aplicarse directamente a la almohadilla de pulido. Con la almohadilla de pulido levantada y la pulidora funcionando, presione la barra con firmeza contra la almohadilla para que ésta se impregne. Empiece a pulir el material y asegúrese de aplicar suficiente presión como para desviar la almohadilla tal como se indica en la página 2.14. Añada producto a la almohadilla de pulido si considera que necesita más, para garantizar que no se acumule un calor excesivo por utilizar una almohadilla seca. Repita el Paso 1 cuantas veces sea necesario para eliminar todas las huellas de remolinos del papel de 30 micras.

2.11 Lijado y pulido «DRY-CUT»

PULIDO CON EL SISTEMA DRY-CUT (CORTE EN SECO) DE STUDIO Collection®

Otro método de pulido efectivo consiste en utilizar las barras abrasivas del sistema de acabado Dry-Cut de STUDIO Collection®. Se trata de un sistema de tres pasos que elimina rápida y sencillamente los arañazos del lijado. Dado que el compuesto es sólido, puede ser más limpio de utilizar que la Pasta Marina de 3M. Aplíquelo con moderación a la rueda pulidora, y déjelo actuar para crear con eficacia un acabado de alto brillo.



Paso 2: (Barra azul)

Este paso eliminará cualquier marca que haya dejado la barra marrón de corte más agresivo. Dé la vuelta a la almohadilla blanca e imprégnela con el compuesto de la barra azul (SM4036-B). La barra azul se debe aplicar directamente sobre la almohadilla de pulido. Con la almohadilla de pulido levantada y la pulidora funcionando, presione la barra con firmeza contra la almohadilla para que ésta se impregne. Añada producto a la almohadilla de pulido si considera que necesita más, para garantizar que no se acumule un calor excesivo por utilizar una almohadilla seca. Repita el paso 2 cuantas veces sea necesario para eliminar todas las huellas de remolinos de pulido resultantes del Paso 1. Para lograr un acabado de alto brillo, realice el Paso 3.

Paso 3:

Se trata del paso final para obtener un acabado de alto brillo. Elimine cualquier residuo de los pasos anteriores utilizando el producto de acabado Finesse-it de 3M (n.º 81235) con la almohadilla de pulido 3M Super Buff (amarilla) en el ajuste de potencia más bajo. Este paso eliminará todas las huellas de remolinos resultantes del Paso 2, y proporcionará un acabado de alto brillo. Dé la vuelta a la almohadilla amarilla para el pulido final.

2.12 Directrices de acabado

DIRECTRICES DE COLOR Y ACABADO DE STUDIO Collection®

STUDIO Collection® ofrece una amplia gama de productos únicos para utilizar en múltiples aplicaciones distintas. Puede que algunos de estos productos no sean adecuados para su aplicación en lugares de elevada afluencia, debido a sus singulares características, o a que sean de tono oscuro y de color saturado.

ELEGIR EL ACABADO CORRECTO

La flexibilidad del diseño de Solid Surface brinda ilimitadas opciones de estilo. Con tantas opciones a disposición, a veces resulta difícil elegir. Uno de los aspectos más confusos es el del acabado. La mayoría de los fabricantes presentan tres opciones, que suelen conocerse como mate, satinado o brillo, y solicitan al usuario final o al diseñador que elija una de éstas. Muy a menudo, el presupuesto del contratista asume como predeterminado el acabado menos costoso, que es el mate, salvo indicación en contra.

Si no se negocian las opciones de acabado, los clientes esperarán, en la mayoría de las ocasiones, obtener el acabado de la muestra que hayan visto al elegir el color. Es fundamental gestionar las expectativas del cliente en lo referente a las opciones de acabado y al rendimiento general.

Elegir el acabado correcto requiere considerar el color, la textura y la aplicación. En una cocina, aunque sea más sencillo que el fabricante o el contratista adviertan contra un acabado pulido por cuestiones de mantenimiento, no debe ser el pulido de la superficie lo que cause preocupación, sino la elección del color. Pongamos un ejemplo. Vamos a comparar dos opciones de color de STUDIO Collection®, ambas de la línea de productos de resina de diseño, para una encimera de cocina media: Calacatta Stone (izquierda) y Midnight Sky (derecha).



No será sencillo que una encimera de color Calacatta Stone, con su luminosidad y neutralidad, se resienta del uso diario, pero si es de color Midnight Sky, no tardará en mostrar señales de desgaste simplemente debido a ese color. Este escenario sería seguro, al margen del acabado elegido. Pueden pasar años sin que una encimera pulida de color Calacatta Stone muestre desgaste.

ACABADO EN COLORES OSCUROS

Este es un buen momento para discutir qué acabados son los más adecuados para los colores oscuros e intensos como el Midnight Sky. En todos los muestrarios, hay alguno de estos colores. Cuando se trata de colores extraoscuros como estos, el acabado «mate» no es la mejor opción. Los toscos acabados mate producen, en las superficies de colores oscuros, un aspecto de tiza, y además es fácil que se queden marcados en ellos las huellas dactilares. Todos los colores oscuros deben tener como mínimo un acabado «satinado». Los fabricantes colocan en los catálogos muestras con un acabado satinado mínimo, para que los colores se vean mucho mejor y más nítidos.

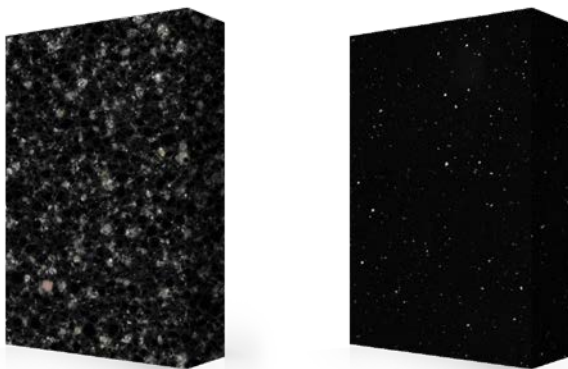
MANTENIMIENTO

Ahora, vamos a considerar la cuestión del mantenimiento a largo plazo para distintos colores y acabados. Independientemente de qué acabado se eligiera en origen, es necesario aplicar pasos de acabado similares para devolver a la superficie su acabado original. Para un acabado mate hacen falta dos pasos, tres para un satinado y cuatro para un alto brillo. Dado que para conseguir un alto brillo se utilizan unos equipos especializados, los usuarios finales que desean un acabado pulido deben estar dispuestos a adquirir esos equipos y aprender las técnicas, o a contratar a su instalador para

que renueve el acabado de sus superficies periódicamente cada 4 o 5 años, en función del uso del material. En la mayoría de los casos, las encimeras que se utilizan y limpian a diario desarrollan su propia «pátina». Las superficies mate se vuelven más reflectantes con el uso. En general, se considera que un acabado satinado ofrece a los usuarios finales la mejor relación aspecto - mantenimiento requerido. Sin embargo, mantener una superficie pulida solamente requiere un paso más que una satinada. La dureza general y la resistencia al rayado de todos los materiales Solid Surface son relativamente iguales. Cualquier cosa que sea más dura que la superficie puede arañarla. Elementos como los tarros de cerámica o de gres, por ejemplo, se deberían calzar con protectores de fieltro en la parte inferior para evitar que rayen la encimera.

TEXTURA

La textura se refiere a cuánto motivo se aprecia en el color. Los colores saturados con poca textura se resentirán del desgaste con mayor facilidad que los colores con mucha textura. Compare los dos colores que mostramos a continuación. Se trata de dos tonos de negro de STUDIO Collection® muy populares. Observe la textura o motivo del Black Ice respecto a los escasos motivos del Midnight Sky. La textura extra del Black Ice no se resentirá del desgaste con la misma facilidad que el Midnight Sky u otros colores saturados.



EXCEPCIONES ESPECIALES

Algunos de los productos STUDIO Collection® suponen unas pocas excepciones a estas directrices generales de acabado. Muchos de estos productos contienen niveles mínimos de relleno de ATH. Así se consigue que los

productos tengan una matriz transparente que no muestra desgaste con la misma facilidad que los productos con altos niveles de relleno. Esa misma matriz proporciona a estos productos su exclusiva profundidad y belleza, en comparación con cualquier otro producto. Esta profundidad y belleza se realzan con el acabado pulido. La combinación de la matriz transparente y una textura completa, como por ejemplo Black Ice, proporcionan una superficie pulida muy duradera.

2.13 Diseño y fabricación con los colores «Movement»

La colección Movement presenta unas características que requieren algunas consideraciones de fabricación específicas. El veteado direccional aleatorio varía desde lo sutil a lo intenso, por lo que cada placa es única. El borde de la placa puede tener una apariencia distinta a la parte superior y, por lo tanto, es preciso tener en cuenta el efecto de borde deseado. Como resultado de la aleatoriedad de los motivos de las placas, el rendimiento de éstas puede ser menor que si el motivo es estándar. Por lo tanto, es importante considerar estas características cuando se presupuestan los trabajos y se establecen las expectativas de los clientes. Unas muestras más grandes y unas imágenes de las placas completas ayudarán a los clientes a visualizar los resultados finales.



Bordes Apilados

Apilar los bordes pone de manifiesto los diversos estratos y diferencias de color a través del grosor de la placa. Las variaciones son visibles y pueden causar objeciones por parte de los clientes.



Bordes Colgantes

Un borde colgante pone el canto de una placa en contraste con la cara superior de otra placa. En algunos casos, este contraste entre motivos se puede reducir con perfiles de canto como una moldura en S o un bisel.



Ranura en V

La creación de bordes con un método de ranura en V produce una construcción de bordes que simplemente duplica el motivo superior en el lado. La continuidad del motivo del lado superior elimina cualquier cambio de motivo y este método es el favorito de los clientes.

No todos los métodos de fabricación son adecuados: los que funcionan bien con motivos sutiles pueden no hacerlo con motivos más intensos. Es importante considerar estas características para poder establecer las expectativas de los clientes.

3.1 Instalación

Es muy importante que el personal que instale el material STUDIO Collection® esté debidamente capacitado y respete los procedimientos recomendados. Una instalación incorrecta puede ocasionar problemas en el futuro. El incumplimiento de los procedimientos recomendados cancelará la garantía.

Sustratos

Se debe estudiar la elección del sustrato apropiado para las distintas aplicaciones. No se puede utilizar un sustrato macizo si hay fuentes de calor, como por ejemplo para el uso en una cocina. Los siguientes métodos muestran alternativas a los sustratos macizos.

Método del corredor

El método del corredor utiliza soportes de 1" x 4" (25,4 mm x 101 mm) que corren paralelos al largo de la encimera tal y como se muestra en la **Imagen A**. Están en el frente, el centro y el borde posterior de la encimera, pegados con puntos de silicona cada 18"-24" (45,7 cm - 61 cm). Los armarios deben tener soportes transversales para los corredores cada 18"- 24" (45,7 cm - 61 cm).

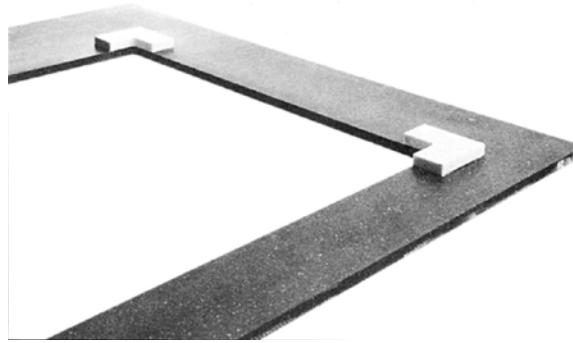
Huecos

Asegúrese de dejar 1/16" (1,5 mm) - 1/8" (3 mm) entre el borde del sustrato y la trasera del refuerzo. Deje un mínimo de 1/16" (1,5 mm) entre la encimera y la pared posterior. En las instalaciones de pared a pared, deje un hueco en cada extremo para la dilatación. Deje un hueco de 1/8" (3 mm). Deje tanto hueco como sea posible en las encimeras de placas de cocción y en los vaciados de fregaderos.

Pegado del material a los sustratos

Con todos los sustratos, los puntos de silicona se sitúan en el frente, el centro, y la parte posterior cada 18"- 24" (45,7 cm - 61 cm). Los puntos de silicona deben ser del tamaño de la uña del pulgar.

Imagen A



Sujeción de los armarios a la encimera

Recomendamos fijar primero el sustrato a la encimera de STUDIO Collection®, y luego fijar esta a los armarios. De esta manera, si fuera preciso retirar la encimera, podrá hacerlo sin destruirla. Colocación de encimeras sobre armarios prenivelados. Atornille al sustrato los tornillos de todos los bloques de esquina de los armarios. Asegúrese de que los tornillos no atraviesan el sustrato y llegan a la encimera. Si los tornillos alcanzan el material Solid Surface, pueden producir una rotura en ese punto. Para pegar a los sustratos de madera, recomendamos utilizar 100% silicona. **NO UTILICE NUNCA LIQUID NAILS™** (CLAVOS LÍQUIDOS) ni ningún otro adhesivo rígido que no permita la dilatación o contracción de la encimera.

TODOS LOS VACIADOS DEBEN REALIZARSE CON PLANTILLA Y FRESADORA, Y LA ESQUINA INTERIOR DEBE TENER UN RADIO MÍNIMO DE 1/4" (6 mm).

Las esquinas del vaciado de la encimera para la placa de cocción se deben reforzar pegando a la cara inferior una pieza de material STUDIO Collection® de 3" (76 mm) x 3" (76 mm) o mayor. No sitúe ninguna unión ni línea de adhesivo a través de un vaciado o un fogón. Deje siempre un espacio de 1/8" (3 mm) entre la cara inferior de un aparato eléctrico y el borde de STUDIO Collection®.

Utilizar el sustrato del método del corredor como en la imagen permite ventilar el calor.

ENCIMERA DE COCCIÓN/FOGÓN Y SEPARACIÓN DEL SALPICADERO TRASERO

Debido al calor excesivo que se produce en las encimeras de cocción y los recipientes que se calientan, es necesario dejar separaciones mínimas del material AVONITE®.

Los salpicaderos estándar de 4" (102 mm) de altura deben tener una separación mínima de 2" (51 mm) entre el salpicadero y el borde de la placa de cocción.

Nota para usuarios residenciales:

La garantía de 15 años de AVONITE® no cubre los salpicaderos de altura completa que queden a una distancia igual o menor de 2,5" (63,5 mm) del borde de la placa de cocción. Se debe evitar el uso frecuente de recipientes de gran tamaño que sobresalgan de la encimera.

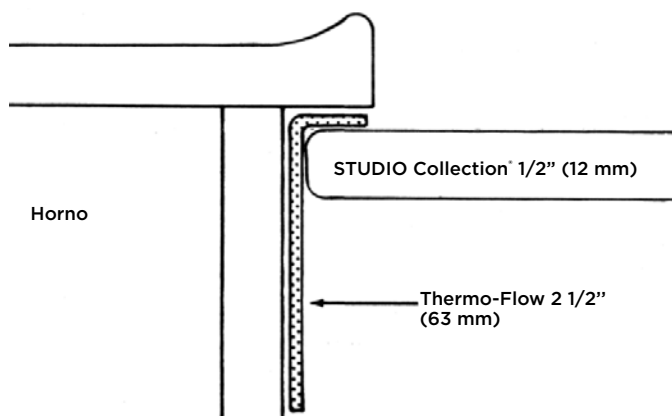
Las placas de cocción de tipo comercial para uso residencial deben apoyarse en el interior de un armario, de forma que la placa no se apoye únicamente en la encimera.

CINTA THERMO-FLOW

Es OBLIGATORIO utilizar cinta Thermo Flow de STUDIO collection® para evitar que se dañe la encimera o sus vaciados debido al exceso de calor de las placas de cocción y las cocinas.

El uso de cualquier otra cinta anula la garantía de 15 años de STUDIO Collection®.

Thermo-Flow es una cinta de aluminio conductora de calor de 2,5" (63,5 mm) de ancho, con una trasera de vidrio que le añade propiedades aislantes. Colocar una capa de Thermo-Flow alrededor del vaciado tal y como se muestra más abajo.



Limitaciones para los servicios de abastecimiento de alimentos con lunchoneras comerciales. Aristech Surfaces LLC no garantiza la utilización de productos STUDIO Collection® para aplicaciones con equipos de lunchoneras comerciales. Esta restricción seguirá en vigor hasta que se hayan desarrollado criterios de diseño adecuados. Les mantendremos informados de cualquier posible avance al respecto. Las directrices para la instalación de lunchoneras comerciales figuran en la página 29.

Realización de uniones sobre el terreno

Para asegurarse de que los bordes colgantes quedan bien alineados tras el pegado, deje sin fresar un par de pulgadas del perfil en cada extremo de la unión. Tras eliminar la línea de rebaba de la unión, ya puede fresar el perfil a través de la unión.



LISTA DE COMPROBACIÓN DE LA INSTALACIÓN

1. Antes de realizar la unión
 - a. Buen ajuste en seco (sin huecos)
 - b. Bloque de unión en su lugar
 - c. Huecos apropiados
 - d. Limpiar con alcohol desnaturalizado
 - e. Preparado para sujeción
2. Apoyar todas las uniones
3. Sustrato asegurado a armarios
4. Nivelar armarios 3/32" en 48" (2,38 mm en 120 cm)
5. Vaciados: 1/4" (6,3 mm) de radio
6. Cinta Thermo-Flow en el vaciado de la placa de la cocina
7. Radio de la esquina interior
8. Silicona

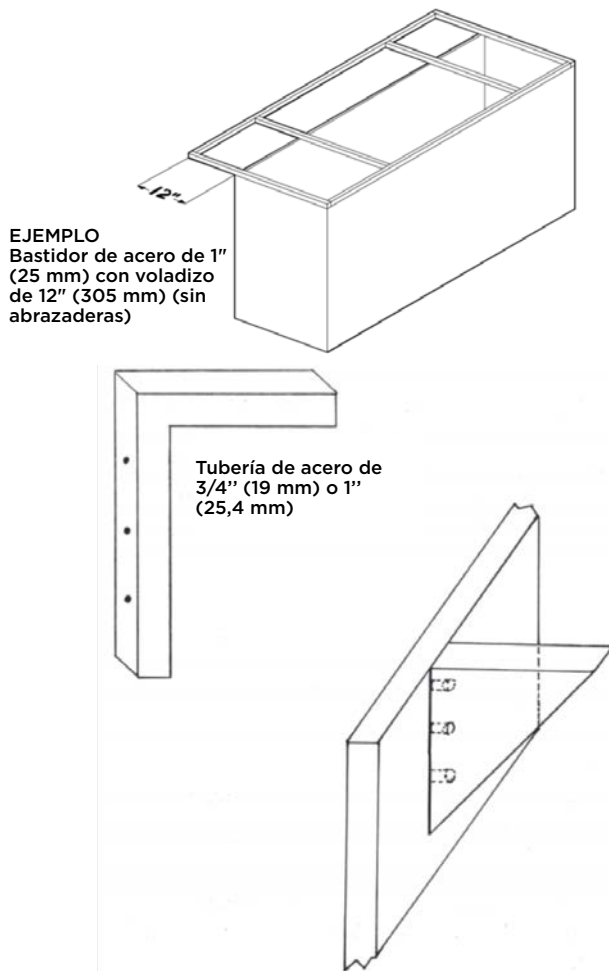
VOLADIZOS

Al instalar encimeras con voladizos, es necesario un soporte para voladizos de 1/2" (12,7 mm) de grosor que se extiendan más de 6" (152 mm). El soporte es un sustrato de contrachapado o abrazaderas que son triángulos rectos equiláteros (la pata de anclaje tiene la misma longitud que la pata de soporte). Los soportes pueden ser de MDF. Las abrazaderas de soporte, cuando son necesarias, se colocan con una separación inferior a 24" (60,9 cm) y deben quedar a 5" (127 mm) del borde de la encimera. Consulte las dimensiones a continuación, para saber qué clase de soporte utilizar.

SOPORTES PARA VOLADIZOS

Hasta 6" (15,2 cm) no es necesario ningún soporte adicional.
 6" - 12" (15,2 cm—30 cm) requieren un sustrato de contrachapado de 3/4" (19 mm) o abrazaderas 12" - 18" (30 cm—45,7 cm) requieren

abrazaderas o un bastidor de metal
Los voladizos de más de 18" (45,7 cm) deben diseñarse de manera que no presenten una deflexión superior a 1/8" (3 mm).

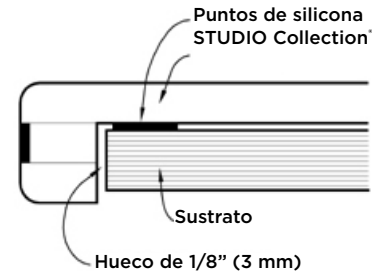


ÁREAS COMERCIALES DONDE SE SIRVEN ALIMENTOS

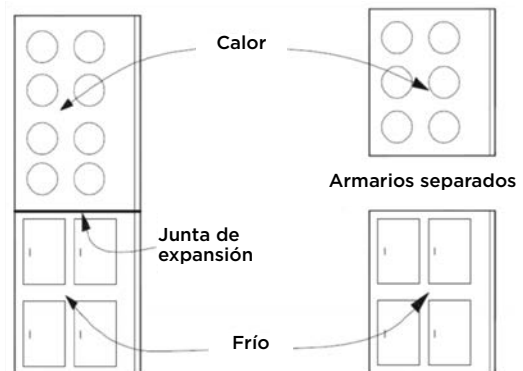
Una instalación comercial donde se sirvan alimentos debe incluir las siguientes prestaciones para que la cubra la garantía limitada de 15 años de STUDIO collection®. El color se debe seleccionar de entre todos los productos STUDIO Collection® con clasificación I contra incendios.

1. El armario debe estar equilibrado y nivelado sin salientes que puedan causar grietas.
2. Un soporte de encimera cada 18" (45,7 cm). Los voladizos de más de 6" (15,2 cm) requieren algún soporte estructural. Coloque un apoyo a menos de 3" (7,6 cm) de todos los vaciados.

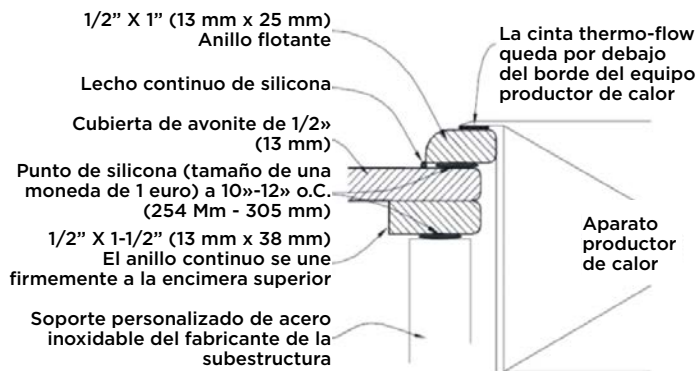
3. Los equipos de frío y calor deben apoyarse desde abajo y no descansar sobre la encimera de AVONITE®.
4. Pegue el material AVONITE® al marco de soporte con puntos de silicona cada 18" a 24" (45,7 a -61 cm). No utilice un cordón continuo.



5. Separe las encimeras con secciones calientes de las que tengan secciones frías. Se puede utilizar una unión blanda (silicona).



6. Realice los vaciados con una fresadora y una plantilla, y deje un radio de 1/2" (12,7 mm) en las esquinas. Corte y lije un reborde de 1/8" (3 mm) en el borde superior e inferior del vaciado.
7. Refuerce las esquinas de los vaciados rectangulares con bloques de STUDIO Collection® de 6" x 6" (15,2 x 15,2 cm). Los vaciados circulares se deben reforzar con un anillo continuo de STUDIO Collection® de 2" (5 cm) de anchura.
8. Revista el perímetro de todos los vaciados de frío y calor con una capa de cinta Thermo-Flow.

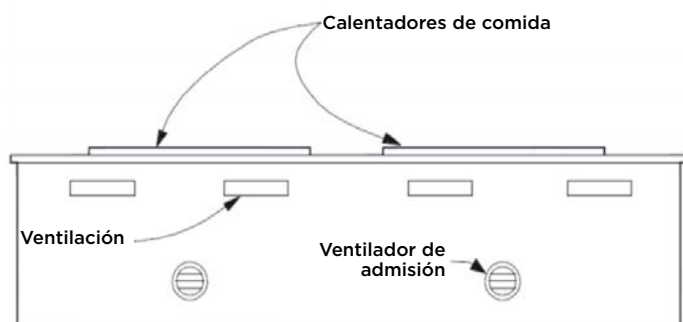


9. Cubra las unidades de lunchonera con una capa de Flex-Sulation mezclada con una lámina de espuma de PVC. La espuma se puede unir a la lunchonera con cinta para aviones de doble cara 3M® o con cinta americana.

McMaster Carr Supply 562-692-5911

Referencia n.º 9349K1

10. Los armarios se airearán instalando un ventilador cerca de la parte inferior para introducir aire frío, y disponiendo ranuras de ventilación cerca de sus bordes superiores para expulsar el aire caliente. Las temperaturas en el interior de los armarios no deben exceder los 170 °F (78 °C).



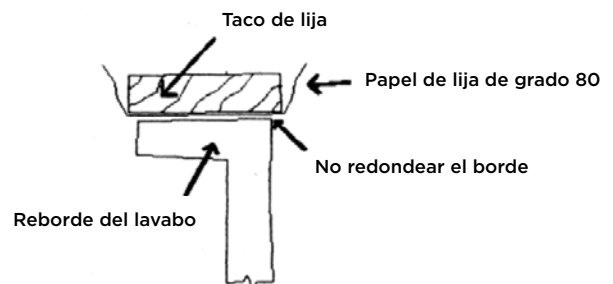
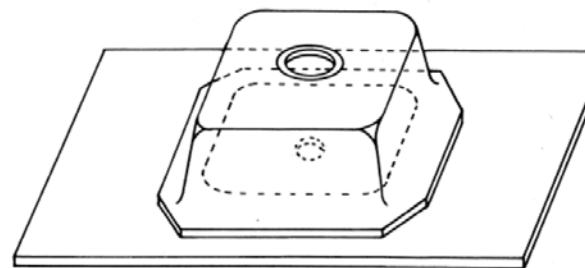
11. Las vitrinas protectoras se deben sujetar a los armarios o al suelo, y no directamente a la placa de STUDIO Collection®. Los orificios en la placa de STUDIO Collection® destinados a acomodar los soportes de las vitrinas protectoras se deben cortar con un sobredimensionamiento del diámetro de 1/4" (6 mm) para que puedan dilatarse y contraerse.
12. Las uniones de la encimera se deben reforzar con un bloque de unión de 4" (10 cm). Mantenga las uniones a 3" (7,6 cm) o más de los vaciados.

3.2 Fregaderos, bases y lavabos

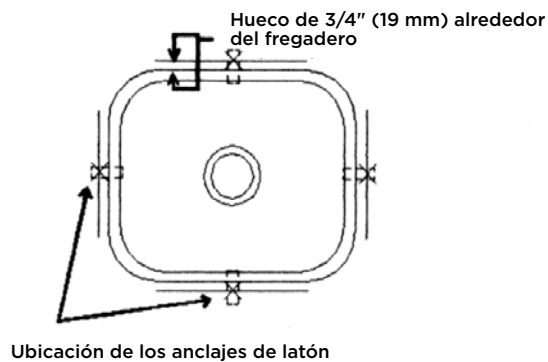
INSTRUCCIONES GENERALES DE MONTAJE PARA FREGADEROS FUSIONADOS

Posicionamiento y preparación.

Se recomienda que los fregaderos se peguen a placas de STUDIO Collection® de 1/2" (12 mm) de grosor. Coloque la placa boca abajo sobre una superficie de apoyo firme. Coloque el lavabo sobre la placa.

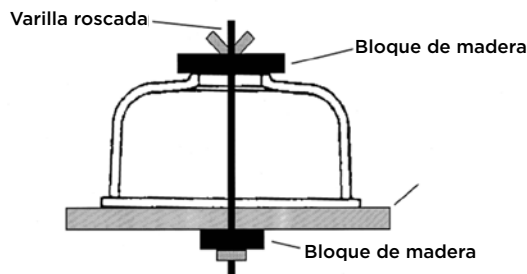


No corte ni raye el borde del lavabo. Con un clavo, destornillador, etc., raye una línea en la placa alrededor del perímetro del lavabo. Utilizando una broca de campana, taladre en la placa un orificio piloto de 1,25" (31,4 mm), alineado con el desagüe del lavabo. Con un taco de lija plano y papel de lija de grado 80, lije la zona de la cara inferior de la placa donde se pegará el lavabo. Esto elimina las líneas de lijado de fábrica y los arañazos. Con un taco de lija plano y papel de lija de grado 80, lije la brida superior del lavabo. No redondee ni corte el borde. Marque la ubicación de los 4 bloques de posicionamiento como se muestra a continuación. Estos bloques pueden ser recortes de material de 1" x 1,5" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12,7 mm) de grosor. Sujete los bloques a la parte posterior de la placa con Locktite 495, o equivalente. Con ello evitará que el fregadero se deslice durante el pegado.



Adhesión

Retire el lavabo y limpie el área de pegado y el lavabo con alcohol desnaturalizado y deje que se seque. Aplique el adhesivo en la placa cubriendo completamente el área de contacto. Utilice siempre adhesivo de color coincidente con el del lavabo o fregadero. Utilice varilla roscada, dos tacos de contrachapado y una tuerca de mariposa para sujetar el lavabo a la placa tal y como se muestra más abajo. Apriete la fijación hasta que el adhesivo rebose uniformemente y déjelo endurecer. Consulte la página www.aristechsurfaces.com/studiocollection para las coincidencias de color del adhesivo.



Abrazaderas de montaje

Se pueden utilizar abrazaderas de montaje para montar desde abajo fregaderos que no sean de AVONITE®. Taladre un orificio de 1/4" (6 mm) de diámetro por 1/2" (12 mm) de profundidad, a 3/4" (19 mm) desde el fregadero en los bloques de ubicación, tal y como muestra la Imagen 5. Elimine los restos de polvo y clave los anclajes de latón del extremo ranurado en primer lugar. Ajuste con Locktite. Monte los herrajes, empezando por roscar la tuerca de mariposa hasta la parte superior de la varilla roscada, cerca de la cabeza. Coloque una arandela y una patilla ranurada, y apriete firmemente el tornillo para bloquear el anclaje de latón (ver más abajo). Pegue el lavabo a la placa con silicona (si se trata de un lavabo que no sea de Solid Surface). Cuelgue las patillas del borde del lavabo y apriete

uniformemente las tuercas de mariposa hasta que los soportes comiencen a desviarse. Vuelva a comprobar que el lavabo esté en la posición correcta. Deje que se seque el compuesto. Una vez que haya curado el adhesivo, no retire las abrazaderas de montaje inferiores.

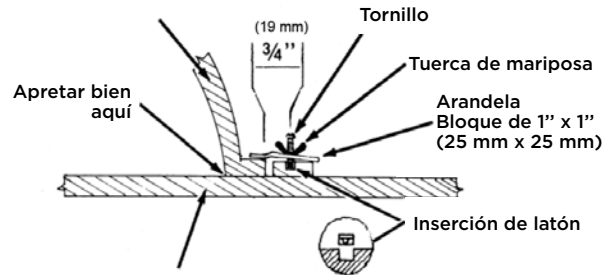


Imagen 5

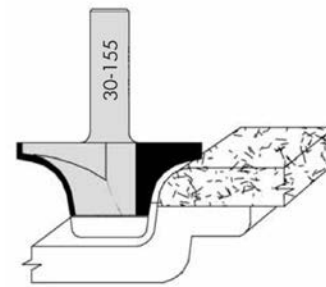
Dar forma al borde

Coloque la encimera boca abajo y utilice la fresa especialmente diseñada para lavabos para crear un borde rebajado al ras o en chaflán redondeado. Corte la placa de material desde el centro de la zona del lavabo con la fresa recta especial con un cojinete de nailon sobredimensionado. Empiece en el orificio piloto y siga fresando en el sentido horario alrededor del lavabo. Sujete el recorte del vaciado a medida que se vaya separando de la encimera para evitar que se desgarre el borde (Imagen 6). El rebaje del chaflán del borde (Imágenes 8 y 10) de la placa forma una sombra que puede ayudar a ocultar las uniones. La cortadora afeita levemente el borde del lavabo y elimina todo el compuesto de la unión. Una fresa de redondear en el borde (Imágenes 7 y 9) de la placa brinda un borde suave. La cortadora afeita levemente el borde del lavabo y elimina todo el adhesivo. Distintos grosores de placa y alturas de corte pueden producir diversos perfiles de borde.

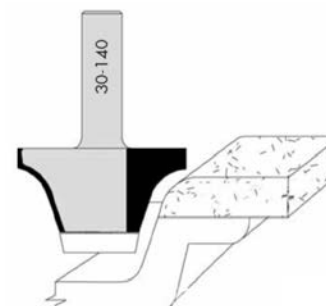
OBSERVACIÓN: Las fresas para lavabo que se muestran tienen un diámetro de corte de 2,5" (64 mm). Es posible que tenga que realizar ajustes en la base de la fresadora.

Para más información, póngase en contacto con el Servicio Técnico de STUDIO Collection® en el teléfono +1 (800) 428-6648.

OBSERVACIÓN: AL VERTER AGUA HIRVIENDO EN EL FREGADERO O UTILIZAR UN CALENTADOR DE AGUA CALIENTE, DEBE ABRIRSE EL GRIFO DEL AGUA FRÍA PARA QUE CORRA SIMULTÁNEAMENTE POR EL FREGADERO. CON ELLO SE ELIMINA EL RIESGO DE POSIBLE ROTURA POR CHOQUE TÉRMICO. LA GARANTÍA QUEDARÁ ANULADA SI SE UTILIZA UN TRITURADOR DE BASURA DE MÁS DE 0,75 CV.



Fresa de redondeado para fregaderos de cocina
Velepec 30-155
CRST10-8-8VTR
1/2" (12 mm) de radio para encimeras de 1/2"
(12 mm) de grosor



Fresa de redondeado para lavabos
Velepec 30-157TG
CRST 13-8-8VTR
1/2" (12 mm) de radio para encimeras de 1/2"
(12 mm) de grosor

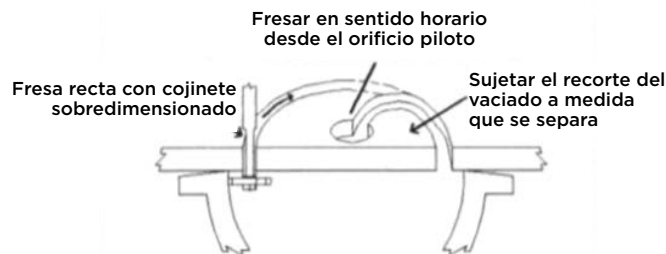


Imagen 6



Imagen 7



Imagen 8



Imagen 9

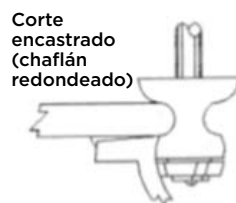


Imagen 10

La fresa para lavabos mostrada procede de Velepec.
n.º SUBN-8-12 4VT
Velepec. 1-800-365-6636

4.1 Parcheo



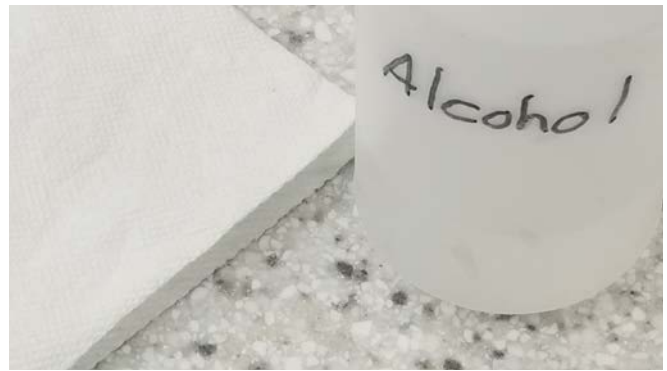
HAY DISPONIBLES KITS DE PARCHEO PARA STUDIO Collection®

PRODUCTOS NECESARIOS PARA PARCHEAR:

- Resina de parcheo
- Catalizador (vendido por separado)
- Agitador
- Bote de partículas

Daño mínimo: área ligeramente rugosa de hasta 3/16" (5 mm) de profundidad. Es posible que deba fresar el área para alojar el material de parcheo. Asegúrese de sellar los bordes del área fresada para ayudar a fusionar el parche.

Limpie el área con alcohol isopropílico. Deje secar por completo.



Mezcle las partículas con la resina de parcheo en un recipiente grande. Bata bien las mezclas.



Compare el color formando un charco de agua junto al área que vaya a parchear. La cantidad de catalizador que se agregará debe medirse por la cantidad de resina utilizada, no por el volumen total de ambos recipientes. (ver sección 4.3)



Es difícil conseguir que el material de parcheo presente el mismo brillo que una placa con un acabado pulido. Una bombilla de 100 vatios para calentar el parche ayudará. Los desperfectos de mayor tamaño pueden repararse con una inserción del material Solid Surface correspondiente.

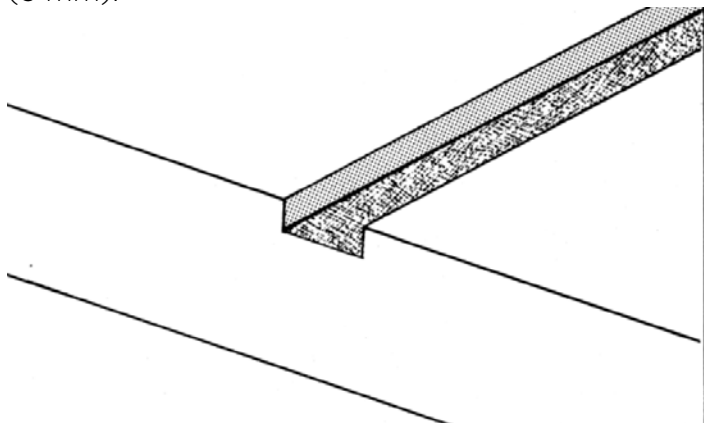
Los kits de parcheo no se deben utilizar para reparar una costura dañada o rota, (consulte la Sección 5.3 REPARACIONES).

4.2 Incrustaciones de color

Productos necesarios para incrustaciones:

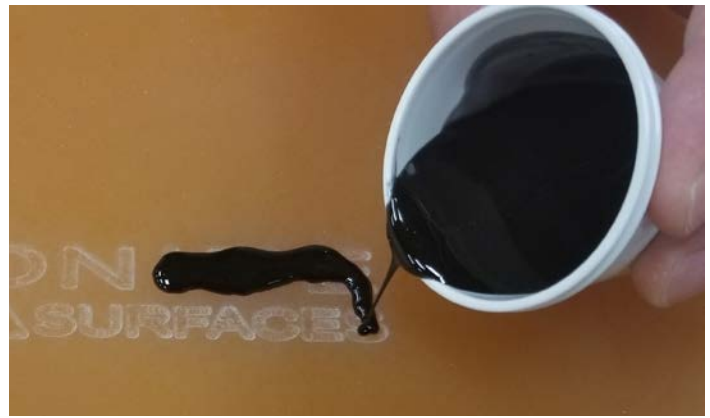
- Resina de incrustación (la misma que para parcheos)
- Colorante—Pintura de señalización*
- Catalizador
- Agitador
- Vaso de papel

Frese una ranura para la incrustación de color. Debe tener una profundidad mínima de 1/8" (3 mm). Contenga el vertido colocando cinta adhesiva o masilla alrededor de la ranura, creando un «dique» sobre la superficie de 1/8" (3 mm).



Agregue colorante a la resina de incrustación, a razón de una gota por onza. Agregue la cantidad correspondiente de catalizador y mezcle bien. Vierta la mezcla en la ranura preparada.

Haga que rebose una altura de 1/8" (3 mm) para eliminar puntos bajos y burbujas de aire.



Dejar secar por completo y realice el acabado. El tiempo de endurecimiento es de aproximadamente 8 horas.

INCRUSTACIONES METÁLICAS— Pegue el metal en la parte inferior de la ranura con Super Glue. Luego se puede verter resina transparente con rebosamiento. El rebosado debe tener una profundidad mínima de 3/32" (2 mm).

Notas del fabricante:

La resina de incrustación está disponible en envases de un cuarto de galón. Cuando realice incrustaciones grandes, colorea material suficiente para hacer todo el trabajo. Después será difícil hacer coincidir los colores personalizados.

Los kits de parcheo se utilizan a menudo para incrustaciones decorativas. Las partículas también se pueden adquirir en envases de un cuarto de galón. Siga el mismo procedimiento anterior para la resina de incrustación.

* La pintura de señalización es una pintura de esmalte de alto pigmento como Chromatic® o One Shot®, que generalmente se encuentra en las tiendas de artículos de arte

4.3 Cuadro de proporciones del catalizador

LA PROPORCIÓN DE CATALIZADOR DEPENDE DE LA TEMPERATURA

Proporción de Catalizador: Gotas por onza de resina de parcheo/incrustación.

EJEMPLO: Diez gotas por onza de resina de parcheo/incrustación.

Temperatura ambiente de 75 °F (23,8 °C).

Por lo tanto: A una temperatura ambiente de 75 °F (23,8 °C), 4 onzas (113,4 g) de Resina de parcheo/incrustación necesitaría 40 gotas de catalizador.

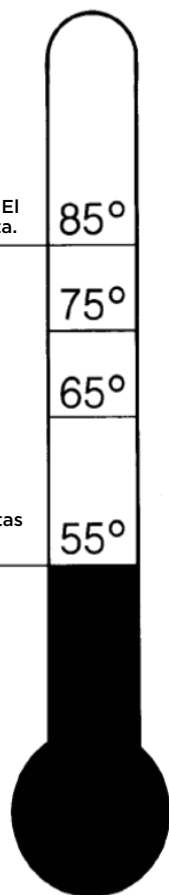
Reducir el catalizador a razón de una gota por cada grado que supere los 85 °F. El mínimo son 5 gotas por onza.

10 gotas de catalizador por cada onza de resina de parcheo o incrustación.

Añadir dos gotas de catalizador por cada grado que se esté por debajo de 75 °F. El máximo son 20 gotas por onza.

El material no funde correctamente a menos de 55 °F.

El mejor rango de temperaturas es entre 75 °F y 85 °F.



Conversión de grados Fahrenheit a Celcius

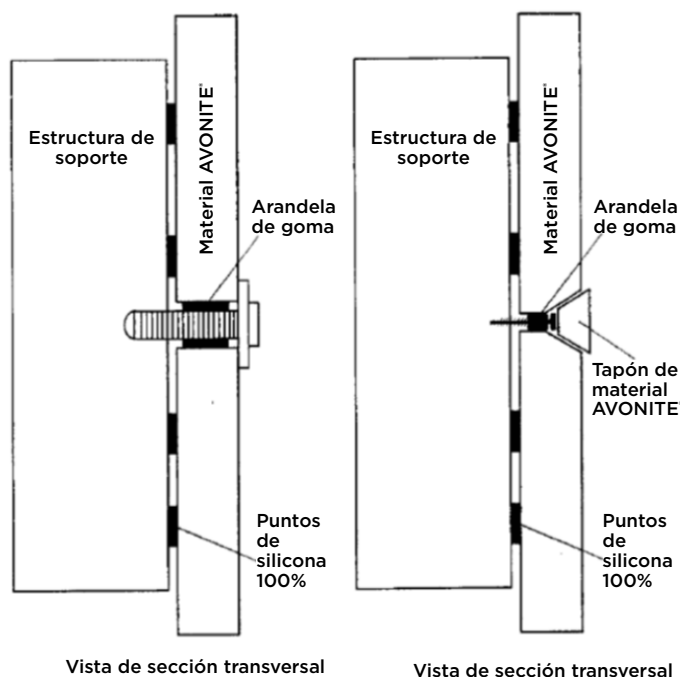
°F	°C
130	50
120	40
110	30
100	20
90	10
80	0
70	-10
60	-20
50	-30
40	-40

5.1 Paneles de pared y señalización

INSTALACIÓN DE TORNILLOS O PERNOS EN PANELES DE STUDIO Collection® PARA APLICACIONES EN INTERIORES

Aristech Surfaces LLC es consciente de que hay ciertas aplicaciones que necesitan un soporte vertical adicional.

Ejemplos: Señalización para exteriores, revestimientos de paredes elevadas o techos, etc., y otras aplicaciones similares con STUDIO Collection®. La técnica adecuada para instalar tornillos o pernos a través de las placas de STUDIO Collection® debe hacerse de acuerdo con el diagrama de más abajo.



Para las aplicaciones en exteriores se deben utilizar uniones blandas.

Los datos importantes que debe recordar son:

1. El orificio debe tener un sobredimensionamiento mínimo de 1/4" (6 mm) sobre el diámetro (para aplicaciones en interiores).
2. El orificio debe tener un sobredimensionamiento de 1/2" (12,7 mm) sobre el diámetro (para aplicaciones en exteriores).

3. La arandela de goma debe insertarse en el orificio para proporcionar amortiguación al movimiento durante la dilatación o contracción.
4. No apriete demasiado el tornillo o perno; Sólo un apriete templado.

Aplicaciones en exteriores

Aristech Surfaces LLC no garantiza las aplicaciones para exteriores realizadas con productos STUDIO Collection®.

Grabado y pulido con chorro de arena

El material STUDIO Collection® se puede grabar mediante grabadores convencionales de carburo y grabadores láser. Las letras o logotipos se recortan fácilmente con fresadoras controladas por ordenador. El material STUDIO Collection® se puede pulir con chorro de arena usando plantillas monumentales como Anchor n.º 111 de Continental o «Buttercut» de 3M. El carburo de silicio (grado 80) a 80 psi brinda los mejores resultados para un borde afilado.



5.2 Termoformado

Estos parámetros de termoformado son pautas básicas de esta técnica para los fabricantes del material STUDIO Collection®. Los parámetros enumerados a continuación son recomendaciones, que son el resultado directo del termoformado real del material AVONITE®. Esta prueba fue realizada por el Departamento de Servicio Técnico de STUDIO Collection®, pero los valores son aproximados. Sugerimos volver a realizar la prueba para condiciones distintas.

Preparación del material

Cuando prepare el material que se vaya a termoformar, se recomienda que el primero se corte al tamaño adecuado. Luego, retire todas las virutas o picaduras del borde del material. Cualquier viruta o picadura que quede en un borde puede causar que el material se rompa durante el termoformado.

Temperatura de termoformado

Las temperaturas que se indican son aproximadas y representan un punto de inicio para establecer las condiciones necesarias para su proyecto. Si el material está demasiado frío o demasiado caliente, puede agrietarse o astillarse al doblarlo.

STUDIO Collection*

Al aplicar calor al material para darle forma, es importante calentar de manera uniforme todo el grosor de la placa. El calentamiento localizado o superficial no es adecuado para dar forma a las placas. Para lograrlo, se recomienda utilizar un horno específicamente diseñado para Solid Surface. Tenga en cuenta que los materiales de colores claros pueden oscurecerse al calentarse en un horno.

Opciones del horno

A continuación se encuentran las pautas de termoformado para hornos convencionales y de platina. Cada horno es único y puede ser necesario calibrarlo. Asegúrese de que el horno utilizado sea lo suficientemente grande para que se termoforme toda la pieza.

DISEÑO DEL MOLDE

Si se va a efectuar un termoformado, recomendamos que se realicen moldes macho y hembra. Los moldes deben diseñarse de modo que puedan acomodar abrazaderas para mantenerlos juntos mientras el material se enfría.

ENFRIAMIENTO

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

FABRICACIÓN: ACABADO/REALIZACIÓN DE UNIONES

El acabado de las placas termoformadas no es distinto del acabado estándar. Sin embargo, es importante que todas las uniones se realicen después del termoformado. El calor al que se somete el material debilitará las áreas de las uniones de las piezas, lo que puede ocasionar fallos en las juntas.

Horno convencional				Horno para termoformado		
Grupo del producto	Temperatura	Tiempo/minutos	Radio mínimo "	Temperatura	Tiempo/minutos	Radio mínimo "
STUDIO Collection* C III	254 °F / 120 °C	20 - 25	203 mm (8")	212 °F / 100 °C	de 10 a 12	203 mm (8")
STUDIO Collection* C I	270 °F / 132 °C	20 - 25	355 mm (14")	225 °F / 110 °C	de 10 a 12	355 mm (14")

5.3 Reparaciones

Motivos más habituales de los fallos de unión

1. Calor excesivo del lijado de banda
2. Demasiada presión de sujeción
3. Proporción inadecuada de catalizador
4. Catalizador insuficiente del cartucho si los huecos no se purgan vertiendo una pequeña cantidad de Ultra Bond G antes de instalar el tubo mezclador
5. Sin bloque de unión
6. Uniones sin apoyos
7. Uniones cerca de una fuente de calor, como un lavavajillas o una placa de cocción
8. Uniones ubicadas en puntos de tensión como esquinas interiores

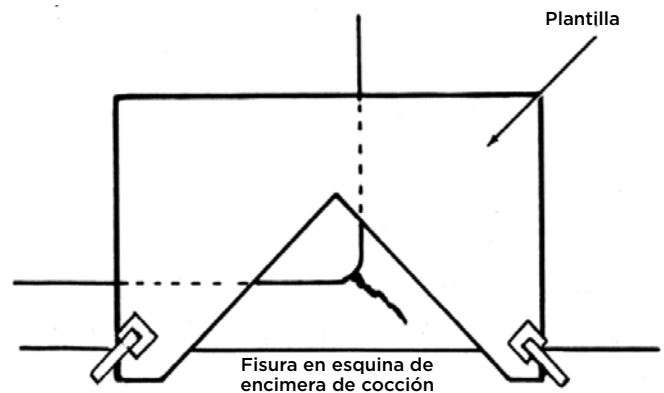
Reparación de uniones y daños

1. El área dañada debe ser unida nuevamente en primer lugar. Cuando la abertura es lo suficientemente ancha, se puede usar el adhesivo STUDIO Collection® para Solid Surface. Para las grietas estrechas, se puede usar un cianoacrilato (Super Glue) muy fino para rellenar el hueco.
2. Una vez que se haya secado el pegamento, frese una ranura de aproximadamente 1/4" (6 mm) de profundidad— Vea el esquema
3. Pegue una pieza coincidente del material STUDIO Collection® en la ranura. Para futuras reparaciones, siempre se debe guardar en el lugar de la instalación un retal del mismo material (por ejemplo, bajo un cajón o montado en el interior del armario del fregadero)

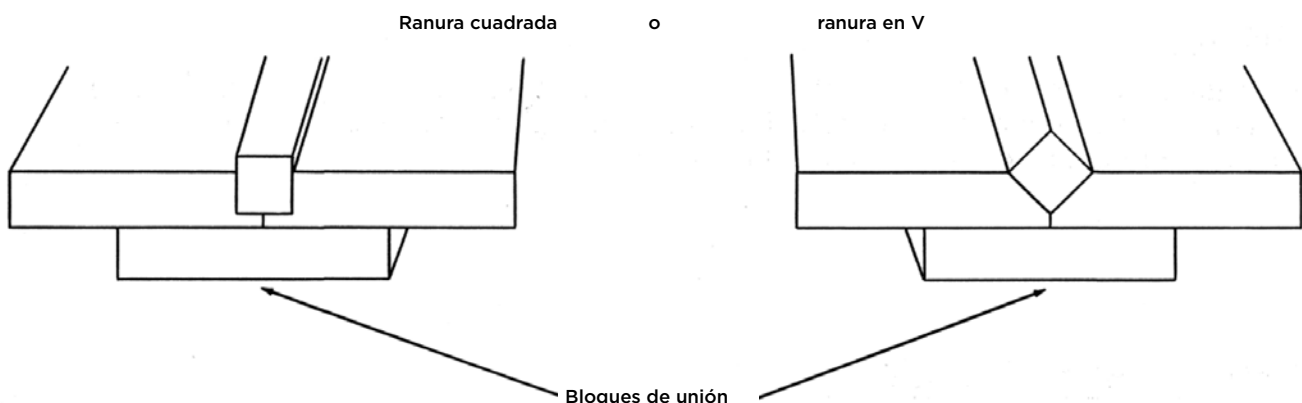
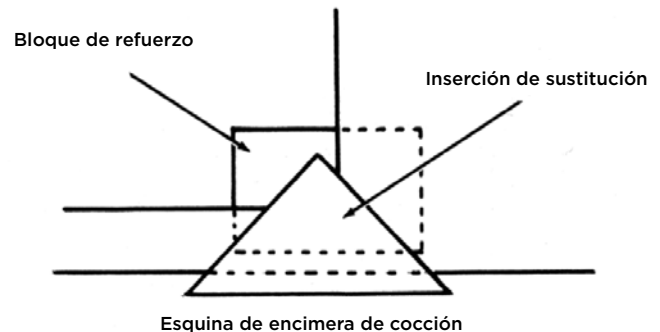
4. El material se puede fresar al ras y lijarse hasta el acabado original.

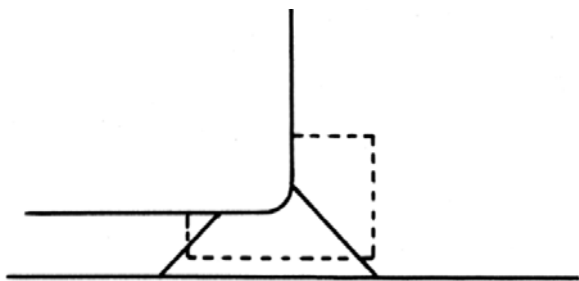
Reparaciones en forma de tarta

La reparación en forma de tarta ha demostrado ser uno de los mejores métodos para reparar grietas y áreas dañadas. Lo principal es crear una plantilla lo suficientemente grande como para abarcar toda el área dañada. Sujete la plantilla y frese el área a reemplazar.



Cortar una pieza coincidente en cuña para que encaje, utilizando la misma plantilla y fresadora. Compruebe el ajuste en seco y ajuste hasta que no queden huecos. Pegue la(s) pieza(s) de reparación en su lugar con un bloque de refuerzo por debajo siempre que sea posible.





A continuación se muestra el Kit de Reparación de 10 grados, disponible en www.specialtytools.com



Los métodos y las técnicas han mejorado a lo largo de los años y hoy en día hay varias compañías que ofrecen plantillas de reparación y fresas que hacen que las reparaciones sean muy rápidas y precisas.

Reparaciones con plantillas circulares

La reparación con la plantilla circular se recomienda para daños causados por electrodomésticos que producen calor o por recipientes calientes, y que se producen en el centro de la encimera.

Templates By Andreas ofrece una selección de plantillas y herramientas de reparación para Solid Surface.

www.andreascustomdesign.com



5.4 Compartimentaciones

Al elegir el material Solid Surface para compartimentaciones, se deben considerar los márgenes de dilatación y contracción. Evite las sujeciones rígidas que no se moverán. Se deben usar mangas de goma o nailon para los pernos que atraviesan la compartimentación.

Compartimentaciones de aseos

Elija únicamente STUDIO Collection® Class I 12 mm (1/2"). Se recomienda que toda la tornillería lleve arandelas de goma o nailon entre los tornillos y la superficie de la resina de diseño STUDIO Collection®.

Se recomiendan pilastras de 1" (25 mm) de grosor para el poste de soporte que va del suelo al techo.

Para mayor resistencia, construya un refuerzo de 1" x 4" (25 mm x 10 cm) con un canal de 1/2" (12.7 mm) para los rieles superiores e inferiores.

No ubique uniones en las puertas de los compartimentos.

Los paneles de pared deben sujetarse a las paredes posteriores con un perfil en «U» de longitud completa.

Herrajes de compartimentación disponibles en:

Bommer Industries Inc.

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

Jacknob Corp

www.jacknob.com
290 Oser Ave.
Hauppauge, NY 11788 (EE.UU.)
631-231-9400

Decolam

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

6.1 Materiales de soporte a la fabricación

Aristech Surfaces LLC ha creado la comodidad del One-Stop Shopping al hacer que todos los productos de fabricación necesarios estén disponibles a través de su distribuidor local. Si su distribuidor no dispone de los artículos que se enumeran a continuación, notifíquelo a los Servicios Técnicos de STUDIO Collection® al teléfono +1 (800) 428-6648.

Cartuchos de adhesivo STUDIO Collection®

SM416**** o SM6***

*** Se refiere al código de color de tres dígitos.

Visite www.aristechsurgfaces.com/studiocollection para obtener una lista completa de adhesivos de colores coincidentes



Tubos mezcladores de repuesto para cartuchos de 250 ml

SM4162-01

Pistola aplicadora

SM4160-00 MANUAL



Resina de incrustación: cuarto de galón

SM4130-00

Resina de incrustación especialmente formulada para crear diseños con detalles personalizados en material AVONITE®. Se puede usar con el relleno de incrustaciones AVONITE® Inlay Filler para conseguir un aspecto de «intarsia».

**Sargentas—2" o 3" (50,8 - 76,2 mm)**

SM4063-00

SM4063-01

Necesarias para aplicar una presión constante y uniforme que evite que se separen las uniones. Equipamiento estándar para todos los fabricantes

**Kits de parcheo**

SM4021-**

Los kits de parcheo de colores coincidentes incluyen cada uno (1) bote de 4 oz (113,4 g) de relleno, tóners y (1) bote de 4 oz. (113,4 g) de resina de parcheo. Los kits de parcheo están disponibles en todos los colores actuales de la Studio Collection®. El catalizador endurecedor debe pedirse por separado (SM4001-10). Este es el catalizador MEKP-9, y por lo general está disponible localmente.

**Cinta Thermo-Flow de STUDIO Collection®**

SM4065-00

Aísla del calor excesivo los vaciados para placas de cocción. Un rollo de cinta contiene 18 yardas (16,45 m).

6.2 Accesorios para lijado y pulido

Material de acabado Finesse-It

SM4058-00

Segundo paso del sistema de pulido (1 litro).



Sistema de acabado Dry-Cut (corte en seco) de STUDIO Collection®

SM4036-A Barra marrón

SM4036-B Barra azul

Sistema de pulido

Paso 1: Barra marrón. SM4036-A

Paso 2: Barra azul. SM4036-B



Almohadilla Super Buff 2 + 2 (Blanca)

SM4045-

Almohadilla de pulido utilizada con el compuesto de Pasta Marina y el compuesto del sistema de acabado Dry-Cut de STUDIO Collection®.



Almohadilla de pulido Super Buff (amarilla)

Almohadilla de pulido SM4046-00 utilizada con material de acabado



6.3 Cuidado y mantenimiento

El acabado final del material STUDIO Collection® se debe concretar en uno de los siguientes acabados: Mate, satinado o alto brillo. Todos los clientes deben recibir Información sobre el cuidado y mantenimiento del material STUDIO Collection® para asegurarse de que comprenden el cuidado y el mantenimiento adecuados para su instalación de STUDIO Collection® y deben registrarse para disfrutar de la garantía limitada de 15 años, o de la nueva garantía de instalación, según corresponda. La información relativa al cuidado y mantenimiento del material de STUDIO Collection®, así como toda la información de la garantía, están disponibles en línea en www.aristechsurfaces.com

ACABADO MATE

Limpieza:

El jabón y el agua limpiarán la mayoría de las manchas. Para manchas más rebeldes, use una almohadilla verde Scotch-Brite® y un limpiador abrasivo.

Arañazos:

Para eliminar los arañazos, comience a lijar con papel de lija de grado 240 y luego limpie con un limpiador abrasivo y una almohadilla verde Scotch-Brite®.

Recuerde revisar periódicamente toda la superficie mate con una almohadilla Scotch-Brite® verde y seca para recuperar el acabado original.

ACABADO SATINADO

Limpieza:

El jabón y el agua limpiarán la mayoría de las manchas. Para las manchas rebeldes, use una almohadilla blanca Scotch-Brite® y un limpiador no abrasivo como Soft Scrub™.

Arañazos:

Para eliminar los arañazos, empiece con un lijado con papel de grado 400 seguido de otro con papel de grado 600. A continuación limpie la zona con Soft Scrub™ y una almohadilla blanca Scotch-Brite®.

ALTO BRILLO

Limpieza:

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

Arañazos:

Para eliminar los arañazos de los acabados de alto brillo, empiece con un lijado con papel de grado 400. A continuación se debe pulir la superficie a máquina para devolverla a su estado original. Si usted no posee este equipo ni tiene acceso a él, debe ponerse en contacto con su fabricante local de STUDIO Collection® para encomendarle el trabajo.

Conservación de los fregaderos AVONITE®

Siga los procedimientos para la limpieza y eliminación de arañazos de acabados mate indicados anteriormente. Para mantener vivo el color del fregadero, lave ocasionalmente con agua y lejía líquida. Llene con agua una cuarta parte del fregadero, añada una o dos tazas de lejía, limpie las paredes del fregadero y deje reposar durante 15 minutos. A continuación vacíe el fregadero y aclare.

Referencia rápida de lo que se debe y lo que no se debe hacer

- Coloque siempre un salvamanteles o trípode bajo los recipientes calientes o los aparatos que generen calor.
- Utilice siempre una tabla de cortar.
- No se ponga nunca de pie sobre la encimera.
- No utilice productos químicos agresivos como desatascadores o decapantes.
- En el caso de las encimeras de alto brillo, coloque protectores afelpados en la cara inferior de los objetos duros.
- Evite deslizar objetos duros sobre estas superficies brillantes.
- No olvide abrir el grifo del agua fría cuando vaya a verter agua hirviendo en los fregaderos AVONITE®.

6.4 Tramitación de las reclamaciones de garantía

PRESENTACIÓN DE RECLAMACIONES

Para tramitar las reclamaciones de garantía, pedimos a los representantes de nuestro distribuidor que elaboren un informe de reclamación de garantía. Usted puede ayudarnos a acelerar la tramitación de las reclamaciones de garantía y conseguir una mayor satisfacción como cliente, ayudándonos en los siguientes aspectos:

1. Formulario de informe de reclamación de garantía

- Rellene por completo el formulario para que dispongamos de toda la información necesaria para tomar la decisión. Esta información es de enorme ayuda para la tramitación de la reclamación.

2. Lista de comprobación de la inspección de calidad

- Rogamos que nos ayude rellorando en detalle este formulario, ya que así podremos establecer cómo se produjo el defecto. Su ayuda al respecto en el pasado nos ha conducido a los avanzados procedimientos de fabricación que ahora existen en la industria del material Solid Surface, mejorando aún más la reputación de nuestro sector.

3. Distribución de la labor

- Incluya un esquema detallado del trazo y complételo con todas las mediciones, sin olvidar las distancias a las uniones y la ubicación de las mismas. Esto nos ayuda a estimar con exactitud el coste de fabricación y del material, reduciendo con ello los errores y permitiéndonos aprobar un presupuesto de reparación/sustitución.

4. Fotografías

- Haga tres o cuatro fotografías (sirven las realizadas con teléfonos móviles) de la zona defectuosa y una fotografía de la cocina al completo.

5. Elaboración de presupuesto

- Envíe un presupuesto por escrito de la reparación o sustitución del trabajo. La reparación es preferible a la sustitución. Sin embargo, si la reparación no es posible, es necesario un

presupuesto de las labores de sustitución. Las reclamaciones de garantía que se envían con toda la información se resuelven en las dos semanas siguientes a su recepción. Sin esta información, el trámite de la reclamación se demorará. Rogamos poder contar con su colaboración y agradecemos su ayuda.

DEPARTAMENTO DE SERVICIO TÉCNICO DE
STUDIO Collection® +1 (800) 428-6648

6.5 Garantía limitada para interiores

Garantía limitada para aplicaciones comerciales y residenciales en interiores

Aristech Surfaces LLC («ARISTECH») garantiza al comprador original de cualquiera de sus productos de Solid Surface fabricados que ARISTECH, a su entera discreción y elección, reparará o reemplazará el producto si dicho producto falla debido a un defecto de fabricación de ARISTECH que se descubra durante los quince (15) primeros años después de la compra inicial, de conformidad con las limitaciones establecidas en esta Garantía Limitada.

Esta Garantía Limitada se aplica solamente a los productos STUDIO Collection® que hayan sido fabricados e instalados por un fabricante autorizado de ARISTECH con una certificación de cuatro (4) años o más reciente en el momento de la instalación y que haya instalado el producto de acuerdo con las instrucciones de instalación proporcionadas por ARISTECH, que se hayan utilizado según lo recomendado, y que hayan fallado debido a defectos de fabricación y no por daños provocados por un mal uso físico, movimiento estructural, calor excesivo o rotura no debida a un defecto en la fabricación del material Solid Surface. Esta Garantía Limitada no cubre defectos ni daños provocados o resultantes del fallo de cualquier adhesivo, sellador u otro accesorio, o del fallo de cualquier junta o unión enmasillada o sellada. Esta Garantía Limitada cubre el producto para un uso interior normal, pero no lo cubre si se ha sido movido de su lugar de instalación original. Los gastos de mano de obra generados durante la instalación no están incluidos en esta Garantía Limitada. Es una Garantía Limitada solo para el producto y no una garantía de fabricación o instalación.

Es natural que se produzca alguna variación en el color o modelo. No se garantiza la coincidencia exacta del color o del color del producto de sustitución.

Esta Garantía Limitada se aplica a los productos STUDIO Collection® que se adquieran después del 1 de junio de 2018 y se mantengan según se describe en la guía de cuidado y mantenimiento de STUDIO Collection®. (La guía de cuidado y mantenimiento se puede encontrar en el sitio web en www.aristechsurgfaces.com.) Para poder acogerse a esta garantía, debe registrarse en línea en www.aristechsurgfaces.com. La empresa asignará un número de registro de garantía.

Esta garantía se puede transferir o ceder. Si se transfiere o cede, el propietario subsiguiente debe presentar un nuevo formulario de registro de garantía a ARISTECH en un plazo de 30 días de la transferencia o cesión por parte del comprador original o del actual titular de la garantía. Una vez registrada, esta Garantía Limitada permanecerá en vigor durante el período de vigencia de la garantía original. Si no se registra en un plazo de 30 días de la compra, la transferencia o la cesión original, la garantía quedará anulada.

Para obtener asistencia según los términos de esta garantía, escriba al distribuidor/contratista al que le compró el producto o también puede escribir a Aristech Surfaces LLC a la dirección que aparece a continuación, indicando nombre y dirección, número de registro de la garantía, descripción del producto en cuestión y naturaleza del defecto o fallo. La reparación o sustitución no incluirá los gastos de mano de obra. Será necesario un número de registro de garantía, un recibo de compra u otra prueba de compra aceptable para poder tener en cuenta cualquier reclamación de garantía.

La jurisdicción exclusiva para litigios relativos a un supuesto incumplimiento de la garantía o declaración de la naturaleza que sea la tienen los tribunales estatales o federales del Condado de Boone, Kentucky, Estados Unidos. Todos los litigios o reclamaciones que surjan de la venta, compra o uso de los productos de Solid Surface se regirán por las leyes de Kentucky.

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

Aristech Surfaces LLC

A la atención de: Director of Quality

7350 Empire Drive

Florence, KY 41042, EE. UU.

ARISTECH puede enviarle (a portes debidos) los productos reparados o sustituidos en virtud de esta Garantía limitada.

ESTA GARANTÍA LIMITADA SUSTITUYE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, Y ARISTECH RENUNCIA EXPRESAMENTE A TODAS LAS DEMÁS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUIDAS ENTRE OTRAS PERO SIN LIMITARSE A ELLAS, LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD, ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR (INCLUSO AUNQUE ARISTECH CONOCIERA EL PROPÓSITO) O QUE PUDIERAN SURGIR DEL CURSO DE UNA NEGOCIACIÓN O DE UN USO COMERCIAL. 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 ARISTECH SERÁ RESPONSABLE DE CUALQUIER PÉRDIDA, DAÑO O LESIÓN DE LA NATURALEZA QUE SEA 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 COMO CONSECUENCIA DE CUALQUIER OTRA TEORÍA JURÍDICA O EQUITATIVA. ARISTECH NO SERÁ RESPONSABLE DE NINGÚN DAÑO INDIRECTO, ESPECIAL O CONSECUENTE QUE SURJA DE LA VENTA O EL USO DE DICHOS PRODUCTOS, INCLUIDAS PERO SIN LIMITARSE A ELLAS, PÉRDIDA DE GANANCIAS, INGRESOS, VENTAS ANTICIPADAS, OPORTUNIDADES DE NEGOCIO O POR LA INTERRUPCIÓN DE LA ACTIVIDAD. ARISTECH NO ASUME RESPONSABILIDAD ALGUNA POR LA FABRICACIÓN, INSTALACIÓN Y/O EL USO INADECUADO DE ADHESIVOS NO FABRICADOS O DISTRIBUIDOS POR ARISTECH.

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

Observación: Esta Garantía Limitada no incluye los elementos identificados como «elementos de desgaste» que se pueden comprar a través de Aristech Surfaces. Si necesita sustituir un «elemento de desgaste», póngase en contacto con ARISTECH.

Efectivo a partir del 1 de junio de 2018

AVISO IMPORTANTE

La información y las declaraciones contenidas en este documento se consideran fiables a nuestro leal saber y entender, pero no deben considerarse una garantía ni representación de que asumimos alguna responsabilidad legal. El usuario tiene la responsabilidad de efectuar la verificación suficiente y de probar la idoneidad de los productos o de la información para su propósito en particular. **NO SE GARANTIZA LA IDONEIDAD PARA UN FIN ESPECÍFICO.** Nada de lo contenido en este documento debe interpretarse como un permiso, inducción o recomendación para poner en práctica ninguna invención patentada sin la preceptiva licencia. Cualquier información o sugerencia relativa a las aplicaciones, especificaciones o conformidad con códigos y normas se proporciona únicamente a título de referencia práctica y sin ninguna representación de exactitud ni idoneidad. Aristech Surfaces LLC declina toda responsabilidad. El usuario debe verificar y probar la idoneidad de la información o de los productos para su propósito en particular.

**NUEVOS COLORES, TENDENCIAS Y EVENTOS...
ÚNASE A NUESTRA COMUNIDAD, Y DESCUBRA
CADA SEMANA NUEVAS E INSPIRADORAS IDEAS.**



Oficinas centrales
ARISTECH SURFACES LLC
7350 Empire Drive
Florence KY 41042
USA
T +1 800-354-9858
info@aristechsurfaces.com

Oficinas centrales en Europa
ARISTECH SURFACES LLC
info.europe@aristechsurfaces.com

Localice a su distribuidor más cercano en:
WWW.ARISTECHSURFACES.COM

