



FEBBRAIO 2021
ITALIANO

AVONITE® SURFACE ACRILICA

GUIDA DI FABBRICAZIONE



Questa guida di fabbricazione è stata preparata per assistere il produttore e l'installatore nei metodi appropriati per la realizzazione di giunzioni, per la lucidatura, l'applicazione di patch e la manipolazione dei nostri prodotti AVONITE® Acrylic Solid Surface e STUDIO Collection® Design Resin.

Alla fabbricazione, i materiali di costruzione e di surfacing del marchio AVONITE® sono garantiti esenti da difetti. I materiali riscontrati difettosi verranno sostituiti prontamente.

Le informazioni o i riferimenti all'applicazione, alla conformità di codice o a standard specifici vengono forniti solo per comodità. L'accuratezza o l'idoneità delle raccomandazioni contenute in questa guida devono essere verificate dall'utente, Aristech Surfaces LLC declina ogni responsabilità legale.

CHI SIAMO

Dal 1983, il marchio AVONITE® è pioniere in fatto di solid surface. Siamo noti per la nostra passione sfrenata e le nostre vivaci innovazioni. Siamo stati con molti di voi fin dall'inizio. Da oltre 30 anni, creiamo una relazione stretta tra prodotto straordinario, design e artigianato. Siamo ispirati da, e impegnati nei confronti di, designer e costruttori interessati a portare avanti idee originali e a superare i limiti dall'ordinario.

COME UTILIZZARE QUESTA GUIDA

Noi di Aristech Surfaces LLC ci auguriamo che possiate trovare nel seguente manuale di fabbricazione uno strumento utile. È stato creato per aiutarvi a scoprire possibilità di progettazione illimitate, tali da creare soluzioni meravigliose per voi e i vostri clienti.

Anche se in questa guida vengono coperte molte applicazioni, vi saranno sempre nuove applicazioni che potrebbero non essere trattate in dettaglio. La nostra guida di fabbricazione è stata concepita per fornirvi le conoscenze fondamentali in merito alla fabbricazione. Questi principi fondamentali possono essere adattati per nuove applicazioni.

Se avete domande o richieste specifiche, il nostro personale tecnico cordiale ed esperto non vede l'ora di aiutarvi. Non esitate a chiamare il vostro rappresentante locale o a contattarci al numero +1 (800) 428-6648.

Sono inoltre disponibili per il download aggiornamenti importanti, quali i bollettini tecnici pubblicati successivamente alla data di stampa del presente manuale.

I produttori certificati devono controllare periodicamente la disponibilità di aggiornamenti e aggiungerli a questa guida. Per ulteriori copie di questa guida o per riferimenti rapidi per i vostri clienti, visitate il sito www.AVONITE.com, dove la guida completa e le sue singole sezioni sono disponibili per il download.



SOMMARIO

SEZIONE 1: INTRODUZIONE

1.	Introduzione al prodotto	4
1.2	Salute e sicurezza	5
1.3	Immagazzinaggio e Manipolazione	7
1.4	Corrispondenza di colore	8
1.5	Layout	8

SEZIONE 2: FABBRICAZIONE

2.1	Utensili	10
2.2	Lavorazione di giunzioni	12
2.3	Preparazione di giunzione	13
2.4	Unione	14
2.5	Bloccaggio di giunzioni	16
2.6	Finitura delle giunzioni	17
2.7	Accumuli di bordo	18
2.8	Bloccaggio di bordi	19
2.9	Lavorazione di bordi	20
2.10	Levigatura e lucidatura	20
2.11	Levigatura e lucidatura "DRY CUT"	23
2.12	Linee guida per la finitura	24
2.13	Design e fabbricazione in colori Movement	25

SEZIONE 3: INSTALLAZIONE

3.1	Installazione	26
3.2	Installazione sistema base doccia	30
3.3	Installazione pannello parete bagnata	31
3.4	Lavelli, basi e tazze	35

SEZIONE 4: APPLICAZIONE DI PATCH E INSERTI

4.1	Applicazione di patch	38
4.2	Inserto di colore	39

SEZIONE 5: APPLICAZIONI SPECIALI

5.1	Pannelli a parete e segnaletica	40
5.2	Termoformatura	41
5.3	Riparazioni	43
5.4	Tramezzi e rivestimenti in legno	44

SEZIONE 6: MATERIALI DI SUPPORTO

6.1	Supporto di fabbricazione	45
6.2	Accessori per levigatura e lucidatura	47
6.3	Cura e manutenzione	48
6.4	Garanzia ed elaborazione dei reclami	49
6.5	Garanzia limitata Interni	50
6.6	Garanzia limitata Esterni	52
6.7	Garanzia limitata ADVANC3®	54

1.1 AVONITE® INTRODUZIONE AL PRODOTTO

Da oltre 30 anni, nelle officine di fabbricazione, si discute se siano meglio le solid surface in poliestere o quelle in acrilico. Aristech Surfaces LLC si trova nella posizione unica di offrire entrambi i tipi di prodotto. Questi tipi di prodotti condividono molte caratteristiche comuni, ma alcuni prodotti AVONITE® sono così unici che meritano un riconoscimento speciale per le loro applicazioni e tecniche di fabbricazione.

Filler o non filler

La maggior parte dei prodotti solid surface sono costituiti da resine polimeriche e da una carica minerale di allumina triidrato (ATH). Le resine sono tipicamente poliestere, acrilica, o una miscela delle due. La resina poliestere è un polimero termoisolante mentre l'acrilica è una resina termoplastica. Per produrre una solid surface con resina acrilica, occorre aggiungere filler ATH. Solo con il filler si crea un prodotto acrilico che possa essere tagliato, modellato e levigato. Senza il filler la resina acrilica è troppo morbida. I prodotti solid surface realizzati con resine poliestere non richiedono la lavorazione del filler ATH. I produttori, pertanto, hanno la possibilità di scegliere quanto filler ATH utilizzare.

Il filler ATH è una polvere bianca fine che si disperde nella matrice. I prodotti con alti livelli di ATH sono opachi, mentre i prodotti che ne utilizzano piccole quantità possono mantenere la loro chiarezza e profondità. È qui che Studio Collection® si distingue. Siamo l'unico tra i produttori principali di solid surface ad avere scelto di creare alcuni prodotti con quantità minime di filler per ottenere profondità e chiarezza che non si trovano in nessun altro prodotto solid surface.



I nostri prodotti acrilici solid surface portano innovazione ai colori oggi più diffusi. Il nostro stabilimento di produzione ci consente di produrre solid surface acriliche fino a un 150 cm di larghezza. Questa larghezza consente di risparmiare tempo e denaro eliminando giunzioni e riducendo i costi di manodopera. Questi risparmi possono essere ancora più drastici grazie alle nostre capacità di produrre fogli di dimensioni giuste.

Visitare www.aristechsurfaces.com/AVONITE per i dettagli.

Le dimensioni lastra standard da 1/2" sono
30" x 144" x 12 mm (76,2cm x 365,7cm x 12 mm)
Le dimensioni lastra standard da 1/4" sono:
36" x 96" x 6mm (914 mm x 2,438 mm x 6 mm)
48" x 96" x 6mm (1214mm x 2,438 mm x 6mm)
60" x 96" x 6mm (1,518mm x 2,438mm x 6mm)

Questi prodotti sono fabbricati negli Stati Uniti presso il nostro stabilimento di Florence, nel Kentucky.

IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO:

Color ID #
8570

Sistema di pannello Wet Wall

Il sistema di pannello AVONITE® Wet Wall include i nostri pannelli continui a larghezza di parete con vaschette e accessori opzionali. I pannelli a parete standard sono disponibili nelle larghezze 36", 48" e 60" e con un'altezza totale di 96". Queste dimensioni standard sono a magazzino in undici colori popolari e sono disponibili in tutti i prodotti solid surface acrilici di AVONITE®. (Possono essere applicate quantità minime di ordinazione).

Prodotti sagomati

I lavelli completamente integrati offrono un legame senza soluzione di continuità tra il banco e il lavello stesso, per non lasciare spazio alla raccolta dei batteri. Questa combinazione non porosa costituisce la scelta più saggia per le strutture sanitarie e non solo.



Il nostro assortimento STUDIO Collection® offre un'ampia varietà di prodotti che non temono confronti in quanto a bellezza e composizione. Dai colori dinamici con texture naturali alla nostra serie di prodotti a contenuto riciclato e alle ricche collezioni ispirate al vetro, al calcestruzzo e al metallico, nessun altro produttore offre più scelte.

Il formato lastra standard è un nominale 91,5 cm × 304,8 cm × 12 mm (36" × 120" × 12 mm)

Sono disponibili colori personalizzati.

Questi prodotti sono fabbricati negli Stati Uniti presso il nostro stabilimento di Belen, New Mexico.

1.2 INFORMAZIONI SULLA SALUTE E LA SICUREZZA

PROCEDURE DI PRONTO SOCCORSO PER I PRODOTTI IN LASTRE E SAGOMATI:

Il materiale solid surface di AVONITE® è atossico; tuttavia durante i processi di taglio, fresatura e levigatura si ha generazione di polvere costituita da resina indurita e filler. Questa polvere è classificata come "polvere di disturbo".

INALAZIONE:

- a) "Polvere di disturbo": La sovraesposizione alla polvere può causare irritazione delle vie respiratorie. Qualora ciò dovesse avvenire, portare l'individuo colpito all'aria fresca. Se i sintomi persistono, consultare un medico.
- b) Stirene - sebbene non si preveda l'accumulo di vapori, un'inalazione eccessiva di vapori può causare irritazione nasale e respiratoria, vertigini, debolezza, affaticamento, nausea, cefalea e anche asfissia. Portare l'individuo colpito all'aria fresca. Se i sintomi persistono, consultare un medico.

PELLE O OCCHI:

- a) "Polvere di disturbo": Può causare irritazione. Lavare la pelle e gli occhi con acqua per almeno 15 minuti. Se l'irritazione persiste, consultare un medico.
- b) Stirene - la concentrazione di vapore dovrebbe essere troppo bassa per causare irritazione, ma l'odore è riconoscibile. Un'esposizione eccessiva può causare grave irritazione oculare e moderata irritazione cutanea. Lavare la pelle e gli occhi con acqua per almeno 15 minuti.

METODI DI CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE:

Prevedere sufficiente ventilazione e aspirazione della polvere in corrispondenza della sega, della levigatrice, del trapano o della fresa per mantenere il livello della polvere al di sotto di 10 mg/m³ TWA (media ponderata nel tempo) per la polvere totale, oppure fornire e rendere obbligatorio l'uso di respiratori per la polvere approvati NIOSH.

METODI DI CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE: **(continua)**

Indossare guanti protettivi in pelle o cotone, occhiali di sicurezza e scarpe di sicurezza durante l'installazione o la fabbricazione del materiale di solid surface AVONITE®.

PROCEDURE DI SMALTIMENTO: La polvere proveniente dalle operazioni di fabbricazione non è pericolosa. Va raccolta in borse impermeabili. Smaltire la polvere e i detriti in conformità alle normative locali, statali e federali. PER INFORMAZIONI PIÙ COMPLETE, **RICHIEDERE LA SCHEDA DATI DI SICUREZZA (SDS).**

RESINA DI INTARSIO

AVVERTENZA:

- COMPONENTI INFIAMMABILI; EVITARE CALORE, SCINTILLE E FIAMME LIBERE.
- INDOSSARE OCCHIALI DI SICUREZZA E GUANTI PROTETTIVI.
- SOLO PER USO PROFESSIONALE.
- UTILIZZARE SOLO COME RACCOMANDATO.

La resina di intarsio è una resina poliestere usata con MEK perossido. Questi componenti e vapori possono causare irritazione della pelle, agli occhi, al naso e alla gola. EVITARE IL CONTATTO CON OCCHI, PELLE E INDUMENTI. UTILIZZARE SOLO CON VENTILAZIONE ADEGUATA; EVITARE DI RESPIRARE I VAPORI. LAVARSI LE MANI DOPO L'USO.

PROCEDURE DI EMERGENZA E DI PRONTO SOCCORSO:

Nel caso in cui la resina o il catalizzatore vengano a contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone per almeno 15 minuti. Per gli occhi, lavare immediatamente con acqua per almeno 15 minuti. Se l'irritazione persiste, consultare un medico. In caso di ingestione, consultare immediatamente un medico o un centro antiveleni locale, identificando il catalizzatore come soluzione di perossido di metil etil chetone (MEK) in dimetil ftalato contenente una piccola quantità di perossido di idrogeno e la resina come poliestere insaturo in stirene monomero.

EFFETTI SPECIALI SULLA SALUTE: L'inalazione eccessiva di resina monomero può aggravare condizioni mediche preesistenti, come problemi respiratori cronici, malattie della pelle e disturbi del sistema nervoso centrale. L'inalazione della polvere di filler comporta un basso rischio per la salute. Evitare l'inalazione o il contatto con gli occhi.

PROCEDURE DI SMALTIMENTO: La resina e l'indurente non reagiti sono classificati come rifiuti pericolosi. Tutti i componenti devono essere smaltiti mescolandoli in modo che reagiscano e diventino completamente induriti e solidi. A questo punto, possono quindi essere smaltiti secondo le normative locali, statali e federali, come residui solidi non pericolosi.

**PER INFORMAZIONI PIÙ COMPLETE,
RICHIEDERE LA SCHEDA DATI DI
SICUREZZA (SDS).
oppure visitare il sito
www.aristechsurfaces.com/AVONITE**

ADESIVO PER SOLID SURFACE AVONITE®

- **COMPONENTI INFIAMMABILI:**
Il componente A dell'adesivo per solid surface di AVONITE® contiene resina acrilica e il componente B contiene benzoin perossido. Il liquido e i vapori possono causare irritazione alla pelle, agli occhi, al naso e alla gola e possono causare reazioni allergiche cutanee.
- EVITARE CALORE, SCINTILLE E FIAMME LIBERE
- UTILIZZARE SOLO COME RACCOMANDATO
- INDOSSARE PROTEZIONI PER GLI OCCHI
- EVITARE IL CONTATTO CON OCCHI, PELLE E INDUMENTI.
- AVERE UNA VENTILAZIONE ADEGUATA ED EVITARE DI RESPIRARE I VAPORI LAVARSI LE MANI DOPO L'USO.

PROCEDURE DI EMERGENZA E DI PRONTO SOCCORSO:

Se la resina o l'indurente adesivo per solid surface AVONITE® viene a contatto con la pelle, lavare con acqua e sapone per 15 minuti. Per gli occhi, lavare immediatamente e abbondantemente con acqua per 15 minuti e consultare un medico. In caso di ingestione accidentale, consultare immediatamente un medico o un centro antiveleni locale, identificando l'indurente come perossido di benzoile in plastificante e la resina come resina acrilica in metilmetacrilato monomero.

EFFETTI SPECIALI SULLA SALUTE:

L'inalazione eccessiva di resina monomero può aggravare condizioni mediche preesistenti, come problemi respiratori cronici, malattie della pelle e disturbi del sistema nervoso centrale, e può causare nausea e perdita di coscienza.

PROCEDURE DI SMALTIMENTO:

La resina acrilica e l'indurente, se smaltiti allo stato liquido, sono residui pericolosi, ma se miscelati e polimerizzati sono rifiuti solidi non pericolosi. Smaltire l'adesivo per solid surface AVONITE® usato o inutilizzato mescolando i componenti, facendo solidificare la miscela e quindi smaltendolo in conformità alle normative locali, statali e federali applicabili. Le informazioni e le dichiarazioni qui contenute sono ritenute affidabili ma non devono essere interpretate come una garanzia o una dichiarazione per la quale da parte nostra ci si assuma responsabilità legale.

**PER INFORMAZIONI PIÙ COMPLETE,
RICHIEDERE LA SCHEDA DATI DI SICUREZZA
(SDS).**

**oppure visitare il sito
www.aristechsurfaces.com/AVONITE**

1.3 STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE

Figura A

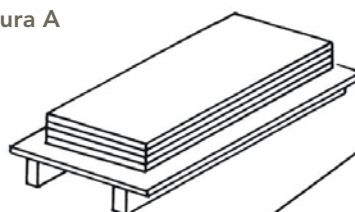
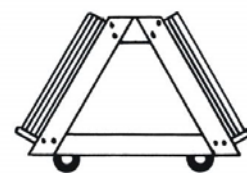
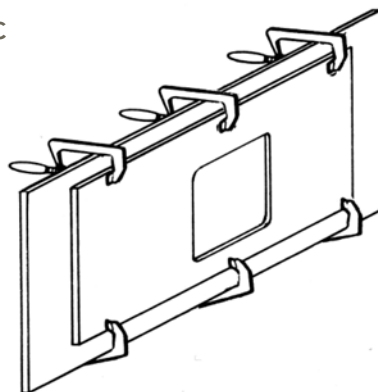


Figura B



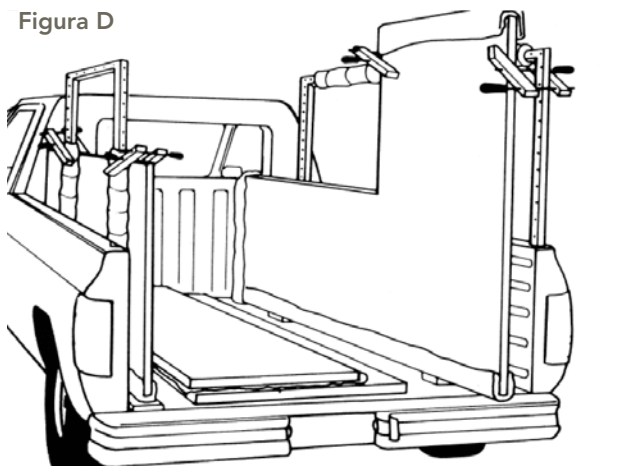
Il materiale AVONITE® deve essere sempre conservato IN PIANO e sostenuto uniformemente. La **Figura A** mostra un substrato incorniciato. La **Figura B** è un contenitore di stoccaggio a telaio A.

Figura C



Trasportare sempre le lastre ritte in verticale. Per evitare scheggiature e rigature, non far cadere o trascinare le lastre. Le sezioni fabbricate con angoli o giunzioni devono essere maneggiate con cura con il supporto in corrispondenza dell'area ad angolo o di giunzione. Per i piani con intagli deve essere utilizzata una tavola da trasporto (**Figura C**).

Figura D



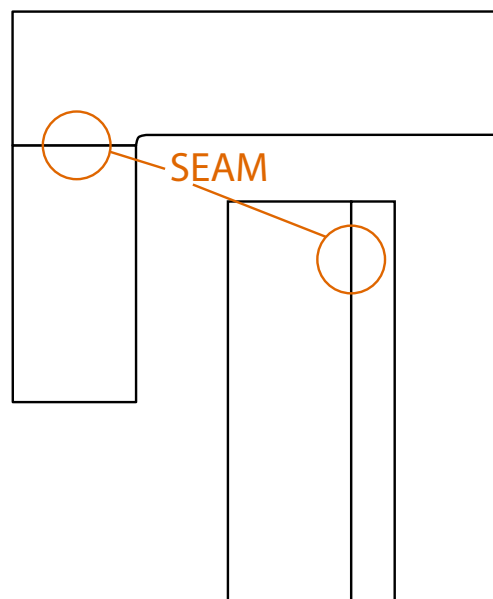
Le superfici AVONITE® possono essere trasportate in piano su una superficie imbottita e sostenuta in modo uniforme. Le grandi sezioni fabbricate dovrebbero essere trasportate sul bordo. Imbottire i bordi per evitare danni e fissare in modo da evitare movimenti (**Figura D**). Quando si trasportano lastre AVONITE® in un veicolo esposto, i pezzi devono essere avvolti per evitare danni dovuti a variazioni estreme della temperatura. Evitare di esporre i pezzi lavorati alla luce diretta del sole. Un riscaldamento solare irregolare causerà la distorsione delle parti fabbricate. Lasciare raffreddare i pezzi a temperatura ambiente nel cantiere prima dell'installazione.

1.4 CORRISPONDENZA DEI COLORI

Ogni lastra AVONITE® ha un'etichetta che mostra un numero di identificazione. Quando si ordinano più lastre da unire, accertarsi che le lastre provengano dallo stesso lotto.

Si prega di informare il distributore di ciò al momento dell'ordine. Comunicate di avere bisogno di lastre con numeri consecutivi. Sebbene le lastre AVONITE® siano state ispezionate prima della spedizione, rimuovere sempre il rivestimento a strappo e controllare la coerenza del colore, i difetti di superficie, la deformazione e la coerenza dimensionale.

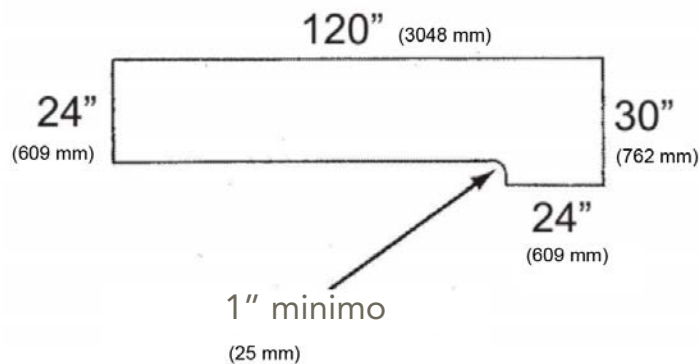
Rimuovere il rivestimento protettivo e disporre le lastre nel modo in cui verranno installate. Levigare 12"-16" (305 mm - 407 mm) della superficie per verificare la corrispondenza dei colori. Dopo la levigatura, bagnare il materiale con alcool o acqua.



1.5 LAYOUT

IL MODELLO a L

Il modello a L è un modo pratico per fabbricare il piano di contrasto a forma di L o U. Il modello a L deve essere lungo 10' (305 cm) e largo circa 30" (76 cm). L'angolo interno avrà un raggio minimo di 1" (25,4 mm). Il modello a L può essere rovesciato e utilizzato per entrambi i lati. Bloccare il modello a L saldamente al materiale AVONITE®. Mettere alcuni segni di registro sul retro e all'estremità del modello. Utilizzare una fresa da 3 HP e una guida modello per il taglio. Dopo il taglio, girare il lato inferiore del materiale verso l'alto per incollare il bordo a caduta e l'accumulo di angolo interno. Quando l'adesivo per solid surface AVONITE® si è indurito, ruotare il materiale verso l'alto e serrare nuovamente il modello L. Utilizzando i contrassegni di registrazione, posizionare il modello abbastanza indietro per rimuovere il materiale e l'adesivo per solid surface di AVONITE® in eccesso. Ciò si traduce in un bordo pulito e liscio che richiede una levigatura minima.

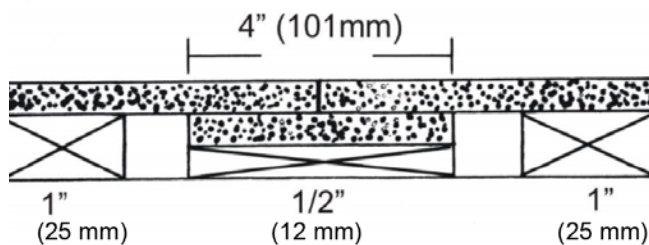


INDIVIDUAZIONE DELLE GIUNZIONI

Quando si determina il layout del lavoro, considerare dove sia necessario posizionare le giunzioni. Eseguire il maggior numero possibile di giunzioni in negozio e non sul campo.

Tutte le giunzioni devono essere sostenute. Evitare di posizionare le giunzioni nei seguenti punti:

1. Angoli interni minimo 25 mm (1")
2. In intagli
3. Su lavastoviglie o altri apparecchi che producono calore
4. Quando si utilizzano colori scuri, evitare di posizionare le giunzioni alla luce diretta del sole



Sostenere un blocco di giunzione da 1/2"

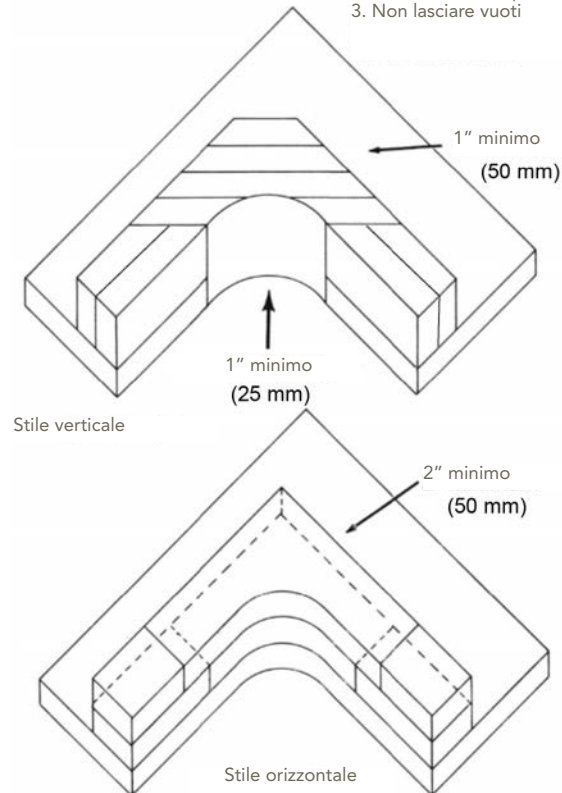
BLOCCHI DI GIUNZIONE

L'uso di blocchi di giunzione è consigliato per tutte le giunzioni. I blocchi di giunzione devono essere larghi 101 mm (4") e spessi almeno 12 mm (1/2"). Unire il blocco di giunzione al lato inferiore utilizzando l'adesivo per solid surface AVONITE®. Stendere l'adesivo sull'intera superficie in modo che non vi siano vuoti. Il blocco di giunzione deve decorrere per l'intera lunghezza della giunzione.

I blocchi di giunzione sono altamente raccomandati. Le giunzioni non sono coperte da garanzia. Il blocco di giunzione fornisce la giunzione più forte possibile.

Accumulo angolo interno

1. Layout con modello
2. Pre-incollare e squadrare
3. Non lasciare vuoti



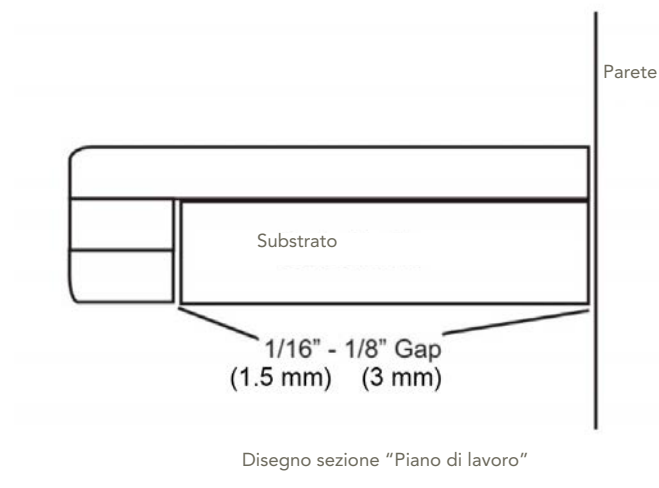
BLOCCHI INTERNI

Il materiale AVONITE® richiede un raggio minimo di 1" sul bordo a caduta all'interno degli angoli. Questo schema mostra l'accumulo consigliato. Dopo aver creato l'accumulo, utilizzare un modello per tagliare il raggio desiderato (si veda modello a L).

ESPANSIONE E CONTRAZIONE

Come tutti i materiali solid surface, il materiale AVONITE® si espande o si contrae con la variazione della temperatura. Le seguenti variazioni di lunghezza possono verificarsi con un'oscillazione della temperatura di 31 °C (55 °F).

Classe I (riempito): 1/8" (3 mm) ogni 10" (304,8 cm)



ALZATINE IN PIASTRELLE

La transizione dalle superfici piastrellate ad AVONITE® deve essere sigillata con silicone e non maltata.

2.1 UTENSILI

Il materiale AVONITE® può essere lavorato facilmente con i normali utensili per la lavorazione del legno, come frese, seghe, piallatrici, torni, trapani e levigatrici. Tutte le lame e le punte devono essere al carburo.

FRESE

Per la fresatura generica, è possibile utilizzare una fresa da 1-1/2 a 2 HP. Per tagli più impegnativi di bordi spessi, e ritagli, si consiglia di utilizzare una fresa da 3 HP. Per ridurre al minimo la vibrazione, è necessaria una punta in carburo con gambo da 12,7 mm (1/2") per tutta la fresatura, con l'eccezione di piccoli dettagli come un round over da 1/4" (6,3 mm) o un intarsio gessato. Il materiale AVONITE® deve essere adeguatamente supportato durante tutte le fasi di fabbricazione.



RITAGLI E TAGLI CURVI

Un modello e una fresa sono obbligatori per tutti i tagli. L'uso di una sega a sciabola lascerà un bordo ruvido sul quale possono verificarsi fessurazioni da tensione. Utilizzare un modello per tutti i raggi degli angoli interni ed esterni.

Suggerimento utile

Per le riparazioni future, lasciare sul cantiere qualche decimetro quadrato di materiale del colore corrispondente. Il materiale deve essere collocato sotto un cassetto basso o montato all'interno dell'armadietto del lavello. Contrassegnare il materiale per identificarlo ai fini di eventuali riparazioni.

SEGHE DA TAVOLO

Per tagliare materiali AVONITE® è possibile utilizzare una sega da tavolo con un motore di potenza minima 2 HP. Le lastre devono essere tagliate a faccia in su. Per la precisione è necessaria una guida parallela di buona qualità. Per un taglio pulito con un minimo di scheggiature, è necessaria una lama per sega a smusso a tre trucioli. Una lama con diametro di 10" (254 mm) dovrebbe avere 40 denti con un gancio positivo di 20°. Sollevare la lama di circa 3 cm sopra la superficie del materiale per ottenere risultati ottimali.



BRACCIO RADIALE E CASSETTA PER CORNICI

Per tagli puliti, utilizzare una lama da sega smussata a triplo truciolo. Queste seghe richiedono una lama del diametro di 10" (254 mm) con 60 denti e un gancio positivo a 5°.



Smusso a triplo truciolo

FORNITORI DI UTENSILERIA:

Forrest Manufacturing

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

Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy
Mooresville, NC 28115
800-669-5519
904-880-4944

The Pinsky Edge

119 Main Street, PO Box 68
Plato, MN 55370 USA
800-874-6753
320-238-2196

FESTOOL Products

www.Festoolproducts.com
247 Mahopac Avenue,
Yorktown Heights, NY 10598
877-866-5688

Fred M. Velepec Co. Inc.

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

Monument Tool Works

28 Mill St,
Assonet, MA 02702
508-644-2400

2.2 LAVORAZIONE DELLE GIUNZIONI



Utilizzare una fresa di buona qualità 1-1/2 – 2 HP. Rimontare base con base quadrata. Due dimensioni su base consentono di ruotare la base e rimuovere ulteriori 1,5 mm (1/16"). Utilizzare sempre una punta per fresa in carburo a doppia scanalatura da 12,7 mm (1/2").



Dopo avere fresato i bordi, asciugare per assicurare un bordo piatto vero e proprio. Nel processo di adattamento a secco, la giunzione dovrebbe praticamente scomparire. Se la giunzione non viene eseguita correttamente, ripetere togliendo un ulteriore millimetro e mezzo. Controllare nuovamente con adattamento a secco.



Dopo fresatura, controllare nuovamente la qualità dell'adattamento a secco. Solo dopo aver ottenuto un buon adattamento a secco, si può procedere.



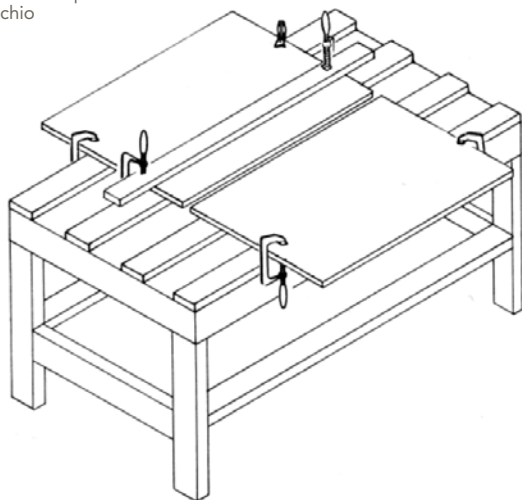
Posizionare la fresa in piano contro bordo dritto. Spostare la fresa con velocità uniforme. Fare in modo che il rumore della fresa indichi la velocità di alimentazione.

2.3 PREPARAZIONE DI GIUNZIONE



Con carta abrasiva di grana 100 su un blocco di legno duro, passare leggermente i bordi da unire. Questo passaggio favorisce l'adesione tra le due superfici. Effettuare solo uno o due passaggi. Fare attenzione a non carteggiare il bordo superiore.

Tavola di giunzione per taglio specchio



TAGLIO SPECCHIO

Il taglio specchio è un metodo di lavorazione delle giunzioni che taglia al tempo stesso entrambi i bordi da unire. Utilizzare solo una punta a doppia scanalatura con stelo da 12,7 mm (1/2"). Posizionare i due pezzi da unire a una distanza di 6,3 mm (1/4") e fissarli saldamente per evitare che si muovano. Bloccare con morsetto il bordo dritto su un lato. La fresa deve essere spostata con un movimento continuo senza fermarsi. I due pezzi si adatteranno perfettamente.



SISTEMA A PUNTA ONDULATA

Un altro modo per lavorare le giunzioni consiste nell'utilizzare la base e la punta fresa a bordo ondulato per realizzare due superfici di incastro che si adattano perfettamente l'una all'altra. I bordi della giunzione si allineano perfettamente e non scivolano, e una giunzione di superficie ondulata è più forte perché ha una maggiore area adesiva che consente una migliore adesione. Ecco come: fresare un bordo di giunzione con un lato della base fresa passo-passo, quindi ruotare la fresa di 180 gradi e fresare l'altra superficie di giunzione. Utilizzare una punta in carburo di alta qualità con una lama di inserto reversibile per tagliare la giunzione ondulata. Gli inserti eliminano la riaffilatura e garantiscono la precisione di ogni taglio. Si risparmia tempo nella preparazione delle giunzioni e l'allineamento automatico permette di non dovere eseguire molta levigatura per ottenere una finitura professionale.



2.4 UNIONE

Adesivo AVONITE®

Il nostro adesivo è un adesivo in due parti pre-colorato che si indurisce in circa 40 minuti ed è disponibile in cartucce da 250 ml. L'adesivo è disponibile in diversi colori e trasparente per corrispondenze cromatiche eccellenti. È formulato appositamente per offrire una resistenza di legame superiore per tutti i prodotti AVONITE®.



CARTUCCE

Ogni cartuccia contiene 250 ml (10 oz.) di adesivo e fa aderire una dozzina di metri (35-45 piedi) di giunzione da 12,7 mm (1/2"). L'adesivo scorre attraverso un tubo miscelatore statico ed è pronto per l'uso. Ogni cartuccia è accompagnata da due tubi miscelatori. Per garantire un flusso positivo dell'attivatore, erogare una piccola quantità di adesivo prima di installare il tubo miscelatore. Le misure da 50 ml sono disponibili anche per i paesi europei.

PRIMA DI APPLICARE L'ADESIVO, FARE RIFERIMENTO ALLA SEZIONE RELATIVA ALLA LAVORAZIONE DELLE GIUNZIONI CONSERVAZIONE DELL'ADESIVO

Si consiglia di conservare l'adesivo in frigorifero per farlo durare più a lungo. L'adesivo deve

essere acclimatato ad almeno 15 °C prima di essere utilizzato. Conservare le cartucce in posizione verticale come mostrato nella foto. La conservazione a temperature superiori a 24°C può influire sulla durata a magazzino e potrebbe compromettere il corretto indurimento dell'adesivo. Tutte le cartucce recano una data di scadenza. Non utilizzare adesivo scaduto.

PREPARAZIONE FINALE

Una volta fatto l'adattamento a secco e quando si è pronti a unire la giunzione, pulire accuratamente i bordi con alcol isopropilico. Avere dei blocchi di giunzione in posizione.



La carteggiatura della parte superiore della superficie rafforza il legame dell'adesivo in eccesso. In questo modo si evita che lo strato superiore critico della giunzione si stacchi durante la lavorazione.

Suggerimento di fabbricazione

Di tanto in tanto, la goccia di adesivo erogato con la cartuccia di adesivo per solid surface AVONITE® non contiene la quantità prescritta di indurente. Ciò può verificarsi per una varietà di ragioni, ma il risultato finale è che piccole sezioni della giunzione potrebbero non fissarsi altrettanto rapidamente di altre. Esistono tecniche che riducono la variazione del tempo di fissaggio. Una volta che la goccia di adesivo è stata erogata, si può usare un applicatore a bastoncino di ghiaccio per distribuire l'adesivo sulla superficie di incollaggio. Ciò serve a miscelare più uniformemente l'adesivo

con l'indurente e previene la variazione del tempo di indurimento dell'adesivo. Un'altra tecnica utile usata frequentemente è quella di erogare due perle sottili anziché una spessa. Questo metodo si sovrappone a qualsiasi possibile lacuna nell'indurente e impedisce l'indurimento irregolare.

OPZIONI DI EROGAZIONE

Le cartucce di adesivo AVONITE sono progettate per adattarsi solo in un sistema con rapporto 10 a 1. I nostri sistemi sono disponibili sia in versione manuale che pneumatica.

Proprietà uniche

- L'attivatore è opaco e viscoso, come una pasta.
- La resina è simile alla viscosità del miele.
- L'adesivo per solid surface AVONITE® "trasparente" ha un aspetto "nebbioso" più che "trasparente come l'acqua".

Per un elenco completo degli attuali colori di adesivo, si vedano le Tabelle A.2 e A.3 in questo manuale o visitare www.aristechsurfaces.com.

Suggerimento di fabbricazione

Quando è necessaria una piccola quantità, non c'è motivo di sprecare un tubo di miscelazione. È sufficiente rimuovere il tappo terminale e premere l'adesivo in un contenitore di carta e rimescolare per un minuto.



2.5 SERRAGGIO DELLE GIUNZIONI

METODI DI SERRAGGIO

Prima di bloccare le giunzioni, effettuare un doppio controllo di quanto segue:

1. Le superfici da incollare sono correttamente carteggiate con carta abrasiva 100 grit.
2. La carta di separazione è in posizione.
3. I pezzi sono allineati e livellati correttamente.
4. I bordi sono puliti

Preparare alcuni blocchi di colla riutilizzabili realizzati con frammenti di materiale AVONITE®. Devono avere uno spessore di 25,4 mm (1") per una larghezza di 38 mm (1-1/2") x 51 mm (2"). Smussare i bordi e praticare fori da 6,3 mm (1/4") come mostrato in figura A in modo che l'alcol isopropilico penetri e rilasci l'incollaggio a caldo quando è il momento di rimuoverlo.

Su un piano di lavoro standard, incollare a caldo 3 coppie di blocchi distanti circa 152 mm (6") attraverso la zona di giunzione. Per unire la giunzione vengono usati morsetti a barra. Assicurarsi che la colla venga spremuta fuori per garantire una giunzione a perfetta tenuta. Tuttavia, evitare di esercitare una pressione eccessiva che potrebbe causare la spremitura di una quantità eccessiva di colla, con conseguente indebolimento della giunzione.



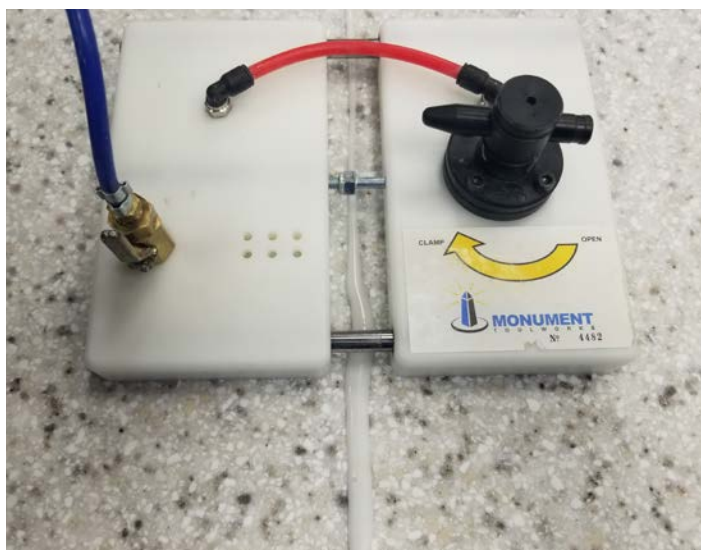
Dopo che l'adesivo si è indurito, rimuovere i blocchi applicando alcool isopropilico e lasciare ammorbidire per qualche istante la colla a caldo. Applicare anche alcool nei fori da 6,3 mm (1/4") per consentire la penetrazione di alcool al centro del blocco. Posizionare quindi uno scalpello sotto il bordo smussato del blocco e fare leva delicatamente; non esercitare una forza eccessiva. Se il blocco non si libera immediatamente, applicare altro alcool e lasciarlo a bagno un altro po'.

Altri metodi di serraggio efficaci utilizzano le Power Grip di Pinske, con staffe e tenditore, come mostrato di seguito.



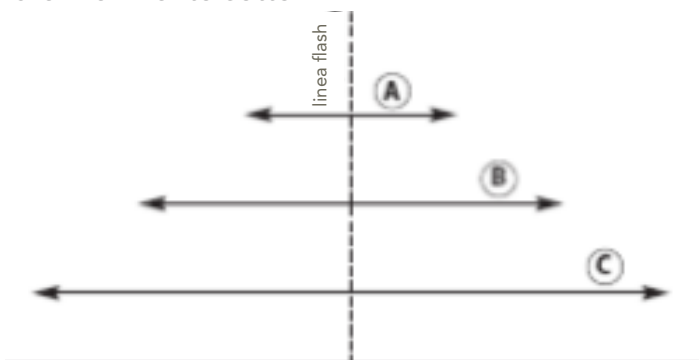
Oppure i morsetti Paralign mostrati a pagina 17 (disponibili tramite Monument Toolworks).

Altri dispositivi innovativi progettati da fornitori indipendenti possono far risparmiare tempo o semplificare le attività difficili. In caso di domande sull'uso di tali dispositivi, contattare il servizio tecnico AVONITE® al numero +1 (800) 428-6648.



LEVIGATURA DELLE GIUNZIONI

La seguente procedura consente di rifinire efficacemente le zone di giunzione. Per illustrazione, fare riferimento sotto



1. Rifinire la linea flash adesiva di adesivo per solid surface AVONITE® con fresa su sci o fresa di taglio offset.
2. Il resto della linea flash deve essere prima levigato con carta da 100 micron. È importante che la levigatura si estenda su entrambi i lati della giunzione, senza concentrarsi direttamente sulla giunzione, come illustrato dal Punto A. la levigatura da 100 micron dovrebbe estendersi a circa 152 mm su entrambi i lati della linea flash. Una levigatura concentrata causerebbe un avvallamento nella zona della giunzione.
3. Il passo successivo è quello di levigare con carta da 80 micron. L'area di levigatura ora si estende fino a circa 305 mm su entrambi i lati della linea flash, come mostrato nel Punto B.
4. Una volta levigata la giunzione, continuare la procedura di finitura standard sfumando la finitura nell'area di giunzione per fonderla con la finitura finale della parte superiore, come mostrato nel Punto C.

La levigatura non deve concentrarsi direttamente sulla linea flash, ma estendersi su entrambi i lati per sfumare la finitura.

2.6 GIUNZIONI DI FINITURA

RIMOZIONE DELLA LINEA FLASH

Non tentare di rimuovere la linea flash con una levigatrice a nastro. Collegare invece due sci alla base di una fresa. Utilizzare una punta da taglio a fondo piatto e abbassare la taglierina appena sopra la superficie della lastra. Il taglio della linea flash in questo modo elimina i tempi di levigatura.

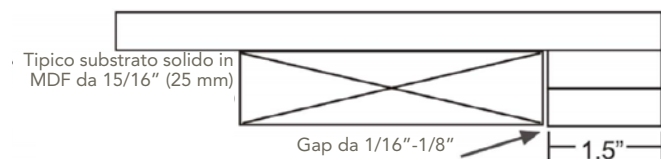


2.7 ACCUMULI DI BORDO

REQUISITI GENERALI

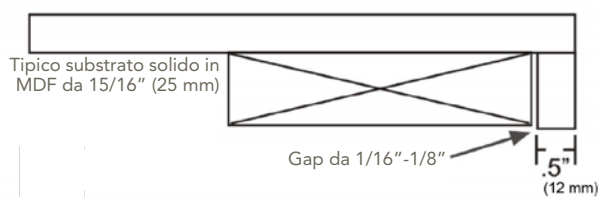
La costruzione del vostro accumulo di bordo è determinata dal profilo che intendete realizzare. Vengono laminate insieme strisce per acquisire la massa per il disegno. Confermare che la costruzione fornisca un'area minima di 12,7 mm (1/2") di superficie di incollaggio dopo il taglio del profilo. Superfici di unione più grandi creano bordi più forti. Gli schemi riportati di seguito mostrano i metodi di costruzione indicati come Bordi impilati e Bordi a caduta. In generale, i Bordi impilati producono la superficie di unione più grande e pertanto sono il metodo preferito. I bordi impilati consentono inoltre di applicare i livelli uno alla volta. In questo modo si garantiscono giunzioni più aderenti e la compensazione degli accumuli negli angoli interni. Levigare tutte le superfici da incollare con carta abrasiva 100 grit per migliorare l'aderenza. **Si raccomanda vivamente che tutti i bordi abbiano una superficie di incollaggio minima di 25,4 mm (1").**

Accumulo di bordo impilato



Bordi impilati: Laminare strisce insieme per ottenere lo spessore desiderato. LEVIGARE ENTRAMBI I LATI delle strisce con grana 100. Le strisce laminate sono rivolte verso il retro.

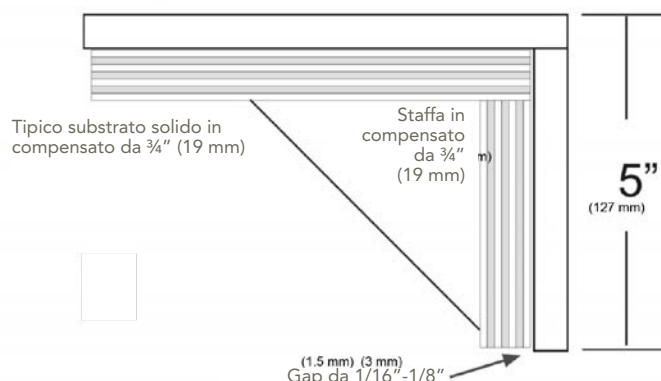
Accumulo di bordo a caduta



Bordi a caduta: Utilizzare una singola striscia rivolta verticalmente sul bordo. Questo è un metodo comune, ma è il metodo di costruzione più debole a causa dell'area minima della superficie di incollaggio. Questo metodo è anche limitato a piccoli profili arrotondati o smussati.

È possibile utilizzare strisce aggiuntive per aumentare la massa e la resistenza. Una controbattuta può essere utile per nascondere le giunzioni con colori che contengono pattern quando si utilizza un bordo a caduta.

Accumulo di bordo a caduta – Gonna rinforzata



Tutti i bordi di caduta superiori a 38 mm (1-1/2") di altezza richiedono un rinforzo. Sopra è mostrato un tipico lavabo frontale con gonna. Si noti che la gonna è rinforzata da compensato. Il substrato in compensato è inoltre rinforzato con staffe per evitare danni.

Per un maggiore rinforzo, si consiglia di incollare una fetta di solid surface da 12,7 mm x 12,7 mm (1/2" x 1/2") dietro il giunto di bordo gonna.

V-I bordi scanalati sono un'altra forma di bordo a caduta. Sebbene la superficie di incollaggio sia alquanto aumentata, i bordi della scanalatura a V alti più di 38 mm (1-1/2") devono essere rinforzati.



Controbattuta, mostrata sopra.

2.8 SERRAGGIO DELLE GIUNZIONI

LAMINAZIONE DI ACCUMULO DIRETTAMENTE SU PIANI DI LAVORO

I bordi devono essere dritti e privi di segni di vibrazione. Pulire il fondo della lastra e le fasce con alcool isopropilico. Nel punto in cui deve essere applicato il bordo, potrebbe essere necessaria una levigatura leggera a blocco.



Adattare a secco e contrassegnare il punto in cui vanno con le frecce. Incollare a caldo alcuni blocchi di guida lungo la parte posteriore del bordo.

Incollare e bloccare un accumulo di bordo per volta per evitare che la colla si assesti prima di applicare le strisce di accumulo.

Applicare due piccole gocce di adesivo sulla superficie.

Posizionare il bordo a caduta nella colla e assicurarsi che si sviluppi una linea flash uniforme.

Tenere il bordo a caduta indietro di 3 mm (1/8") per evitare qualsiasi scheggiatura sul bordo sottoposto a giunzione.

Posizionare i morsetti a molla da 51 mm (2") a 76 mm (3") l'uno dall'altro.

Mantenere i morsetti dritti per evitare di inclinare all'indietro il bordo a caduta. Le punte dei morsetti devono trovarsi al centro del bordo a caduta.

Dopo che l'adesivo si è indurito, i morsetti possono essere rimossi. Il bordo può ora essere fresato nella configurazione finale.



2.9 LAVORARE I BORDI

ASCOLTATE I VOSTRI STRUMENTI

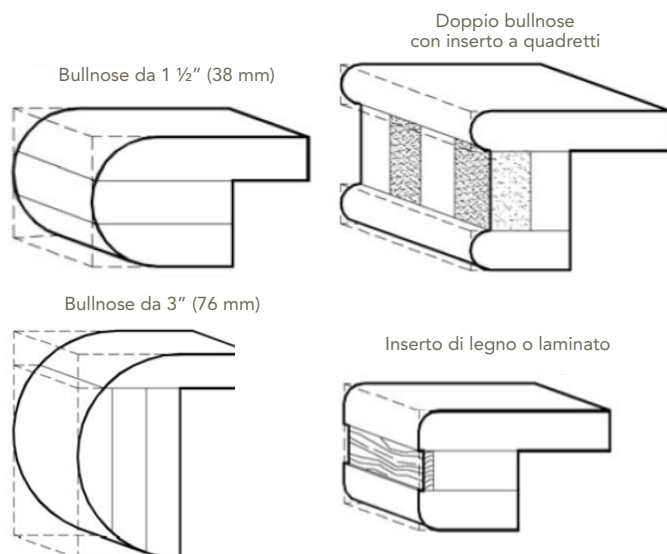
Utilizzando una fresa di alta qualità e una velocità di alimentazione ragionevole, è possibile ottenere facilmente tagli netti. Mantenere la fresa ferma e fare un passaggio regolare senza sollecitare il motore, in quanto ciò può causare vibrazioni e più tempo di manodopera. Tagli più pesanti, come quelli per un bullnose da 3" (76 mm) possono essere prodotti laminando più pezzi insieme e lavorando in due fasi.

Per ottenere i migliori risultati...

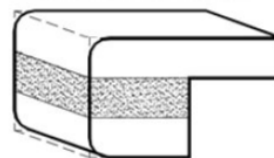
Utilizzare una fresa per profili con gambo da 12,7 mm (1/2"). Taglienti affilati richiedono meno levigatura.



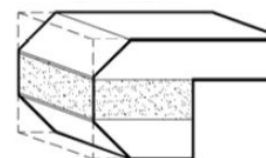
METODI DI COSTRUZIONE COMUNI PER PROFILI BORDO PIÙ DIFFUSI



Roundover/accento di colore



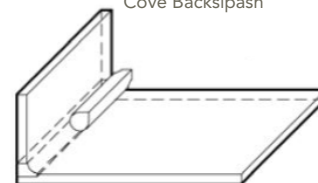
Smussato a 45°



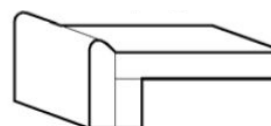
Roundover



Cove Backsplash



Nessun bordo a caduta



2.10 LEVIGATURA E LUCIDATURA

FINITURA

La finitura della vostra applicazione deve essere specificata e compresa dall'utente finale. La maggior parte dei clienti sceglie la finitura satinata o lucida.

Tutte le lastre AVONITE® vengono fornite dalla fabbrica con linee di levigatura lineari minori. Queste linee sono 60 micron o una finitura a 280 grit sulla faccia. Per ottenere una qualsiasi delle possibili finiture, è necessario rimuovere queste linee di levigatura. Ciò si ottiene avviando il processo di levigatura con 60 micron. L'uso di una levigatrice orbitale random da 152 mm (6") o 203 mm (8") riduce il tempo di levigatura della METÀ rispetto alle levigatrici vibranti convenzionali e consente di ottenere una finitura più uniforme. Quando possibile, utilizzare una levigatrice con un aspiratore (soprattutto se le superfici superiori sono lucidate) per ridurre al minimo la ricaduta di polvere di levigatura sulla superficie.

Processo di levigatura

1. Spostare la levigatrice avanti e indietro.
2. Sovrapporre ciascuna passata del 50%.
3. Levigare a un ritmo lento e uniforme, circa 25 mm al secondo.
4. Tenere la carta micron pulita dalla polvere di levigatura. Per farlo, basta mettere il tampone di levigatura su un pezzo di tappeto mentre è in funzione e tenerlo premuto per alcuni secondi (controllare la carta frequentemente).

**Ogni foglio di carta micron leviga circa 1 mq di materiale AVONITE®.*



Tabella di progressione levigatura - colori chiari

MATTE			SATIN			POLISHED		
Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Umido)	Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Bagnato)	Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Umido)
100*	P150*	100 (Asciutto)*	100*	P150	100 (Asciutto)*	100*	P150*	100 (Asciutto)*
60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)
Scotch-brite™ 7447 (Marrone rossiccio)			30	P400	268XA A10 (Blu) (Bagnato)	30	P400	268XA A10 (Blu) (Bagnato)
			Scotch-brite™ 7448 (Grigio)			Sattex Marrone		268XA A5 (Arancione) (Bagnato)
						Sattex Blu		
*Grit iniziale necessario solo se devono essere rimossi graffi.						Finesse-It Materiale di finitura		568XA CeO (Bianco) (Bagnato)

*Grit iniziale necessario solo se devono essere rimossi graffi.

Usare solo una classe di mezzo abrasivo per l'intero processo di finitura. Non mescolare i mezzi, dato che gli abrasivi a ciascun passaggio non sono sempre equivalenti.

Tabella di progressione levigatura - colori scuri

MATTE			SATIN			POLISHED		
Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Umido)	Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Bagnato)	Micron (Asciutto)	Grain P (Asciutto)	Trizact™ (Umido)
100*	P150*	100 (Asciutto)*	100*	P100*	100 (Asciutto)*	100*	P150*	100 (Asciutto)*
60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)	60	P240	268XA A35 (Verde) (Bagnato)
Scotch-brite™ 7447 (Marrone rossiccio)			30	P400	268XA A10 (Blu) (Bagnato)	30	P400	268XA A10 (Blu) (Bagnato)
			Scotch-brite™ 7448 (Grigio)			Sattex Marrone		268XA A5 (Arancione) (Bagnato)
						Sattex Blu		
*Grit iniziale necessario solo se devono essere rimossi graffi.						Finesse-It Materiale di finitura		568 CeO (Bianco) (Bagnato)

*Grit iniziale necessario solo se devono essere rimossi graffi.

Usare solo una classe di mezzo abrasivo per l'intero processo di finitura. Non mescolare i mezzi, dato che gli abrasivi a ciascun passaggio non sono sempre equivalenti.

Finitura opaca

Dopo aver rimosso le linee di levigatura lineare con carta a 60 micron, collocare un tampone Scotch-Brite® (N. 7447 Red) sotto il tampone di levigatura per uniformare la finitura. La finitura opaca è di facile manutenzione ed è solitamente la più adatta per i colori più chiari. Assicurarsi che il cliente comprenda la manutenzione necessaria per la finitura scelta. La maggior parte dei campioni di solid surface ha finitura satinata, e probabilmente è ciò che il cliente si aspetta.

Finitura satinata

Dopo la levigatura con carta da 60 micron, ripetere il processo di levigatura con carta da 30 micron. Posizionare il tampone Scotch-Brite® (#7448 light grey) sotto il tampone di levigatura. Levigare con Scotch-Brite® #7448 e acqua saponata. I proprietari di abitazione possono effettuare questa finitura usando Scotch-Brite® bianco e Soft-Scrub®.

Finitura lucida

Dopo la levigatura con carta da 60 micron, ripetere il processo di levigatura con carta da 30 micron. Quando possibile, utilizzare un aspiratore collegato alla levigatrice per ridurre al minimo il ritorno di polvere di levigatura sulla superficie. I colori scuri con finitura lucida mostrano usura molto rapidamente. Un colore scuro non è consigliabile per le aree di uso intensivo.

Linee guida per la finitura

Dovreste acquisire familiarità con i vari colori e le opzioni che presentate ai vostri clienti. La maggior parte dei clienti si aspetta il livello di lucentezza che vedono sul campione che stanno scegliendo. Scarica e stampa il nostro documento di linee guida per la finitura. Segui queste linee guida con i tuoi clienti per aiutarli a gestire le aspettative.



*Il buffer deve essere a velocità variabile tra 1000-3000 giri/min.
I migliori risultati si ottengono a velocità inferiori.*



Passaggio 1: (Barra marrone)

Il primo passaggio di lucidatura con il sistema di finitura AVONITE® Dry-Cut contempla l'utilizzo della barra marrone (SM4036-A) con un tampone 3M Super Duty 2+2 (bianco). Iniziare con il materiale AVONITE® levigato a una finitura da 30 micron. La barra marrone deve essere applicata direttamente sul tampone di lucidatura. Con il tampone di lucidatura rivolto verso l'alto e il tampone in funzione, premere con decisione la barra contro il tampone per consentirle di accumularsi sul tampone. Iniziare a lucidare il materiale e assicurarsi di applicare una pressione sufficiente per deviare il tampone come mostrato a pagina 2.14. Aggiungere del materiale al tampone di lucidatura se si ha la sensazione che sia necessario per evitare di accumulare calore eccessivo utilizzando un tampone asciutto. Ripetere il passaggio 1 secondo necessità per rimuovere tutti i riccioli da 30 micron.

Passaggio 2: (Stick blu)

Questo passaggio rimuoverà tutti i segni lasciati dalla barra marrone di taglio, più aggressiva. Rovesciare il tampone bianco e applicare il composto dello stick blu (SM4036-B) al tampone. Lo stick blu deve essere applicato direttamente sul tampone di lucidatura. Con il tampone di lucidatura rivolto verso l'alto e il tampone in funzione, premere con decisione lo stick contro il tampone per consentirgli di accumularsi sul tampone. Aggiungere del materiale al tampone di lucidatura se si ha la sensazione che sia necessario per evitare di accumulare calore eccessivo utilizzando un tampone asciutto. Ripetere il passaggio 2 secondo necessità fino a rimuovere i vortici di lucidatura risultanti dal passaggio 1. Per ottenere una finitura lucida, completare il Passaggio 3.

Passaggio 3:

Questo è il passaggio finale per ottenere una finitura lucida. Rimuovere eventuali residui dai passaggi precedenti utilizzando il materiale di finitura Finesse-it di 3M (n. 81235) con il tampone di lucidatura Super Buff di 3M (giallo) all'impostazione di potenza più bassa. Questo passaggio consente di rimuovere eventuali segni di turbolenza risultanti dal Passaggio 2 e di ottenere una finitura lucida. Capovolgere il tampone giallo per la pulizia finale.

2.11 LEVIGATURA E LUCIDATURA "DRY CUT"

LUCIDATURA CON IL SISTEMA DRY-CUT di AVONITE®

Un altro metodo di lucidatura efficace prevede l'uso delle barre abrasive del sistema di finitura Dry-Cut di AVONITE®. Si tratta di un sistema in tre fasi che rimuove rapidamente e facilmente i graffi di levigatura. Poiché il composto è un solido, può essere più pulito da utilizzare rispetto alla Marine Paste 3M. Si applica con parsimonia sulla ruota di lucidatura e rimane lì per creare in modo efficiente una finitura ad alta lucentezza.



2.12 LINEE GUIDA DI FINITURA

Linee guida per colore e finitura AVONITE®

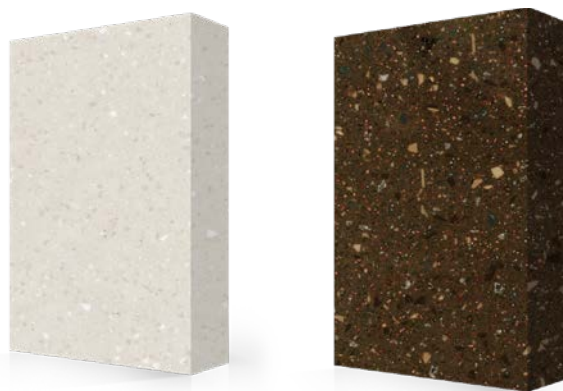
AVONITE® offre un'ampia gamma di prodotti esclusivi utilizzati in molte applicazioni diverse. Alcuni di questi prodotti potrebbero non essere adatti per applicazioni ad alto traffico a causa delle loro caratteristiche peculiari, delle tonalità scure e dei colori saturi.

Scegliere la giusta finitura

La flessibilità di design di solid surface ci offre opzioni illimitate per lo stile. Con così tante opzioni, talora la scelta si fa difficile. Una delle questioni più confondenti è l'argomento della finitura. La maggior parte dei produttori presenta 3 opzioni comunemente indicate come matte (opaco), satin (satinato) o gloss (lucente) e chiedono all'utente finale o al progettista di scegliere una di queste. Molto spesso il preventivo del fornitore presuppone di default la scelta della finitura opaca, che è meno costosa, a meno che non sia specificato diversamente.

Se le opzioni di finitura non vengono discusse, nella maggior parte dei casi i clienti si aspettano di ottenere la finitura sul campione che stanno esaminando quando scelgono il colore. La gestione delle aspettative del cliente per quanto riguarda le scelte di finitura e le prestazioni complessive è fondamentale.

La scelta della finitura giusta richiede considerazione del colore, della texture e dell'applicazione. Anche se può essere più facile, per un produttore o un appaltatore, sconsigliare una finitura lucida in una cucina a motivo dei problemi di manutenzione, non dovrebbe essere la superficie lucida a causare preoccupazione, ma piuttosto la scelta del colore. Ecco un esempio. Confrontiamo due opzioni di colore entrambe della linea di prodotti solid surface al 100% in acrilico di STUDIO Collection® per un piano di lavoro da cucina medio: Casablanca (a sinistra) e Dark Roast (a destra).



Casablanca, chiara e neutra, non mostrerà facilmente i segni dell'usura quotidiana ma Dark Roast può mostrare segni precoci di usura semplicemente a causa del suo colore. Questo scenario sarebbe vero indipendentemente dalla finitura scelta. Un piano di lavoro Casablanca lucidato può andare avanti per anni senza mostrare alcuna usura.

Finitura colori scuri

Questo è un buon momento per discutere quali finiture siano adatte per colori scuri e ricchi come Dark Roast. Ci sono alcuni di questi colori nella sample box di ciascuno. Quando si tratta di colori molto scuri come questi, la finitura "matte" è una scelta molto infelice. Le finiture opache ruvide su colori scuri lasciano le superfici con un aspetto gessoso e si segnano facilmente con le impronte digitali. Tutti i colori scuri devono avere un minimo di finitura "satin". I produttori mettono un minimo di finitura satin sui campioni perché in questo modo tutti i colori sembrano molto migliori e più puliti.

Manutenzione

Consideriamo ora la questione della manutenzione a lungo termine per diversi colori e finiture. Indipendentemente dalla finitura scelta in origine, è necessario applicare fasi di finitura simili per riportare la superficie alla sua finitura originale. Ci sono due passaggi per una finitura matte, tre per una satin, e quattro per una high gloss. A causa dell'attrezzatura speciale utilizzata per ottenere una high gloss, gli utenti finali che desiderano una finitura lucida devono essere preparati ad acquistare questa attrezzatura e tecnica o a fare un contratto con il loro installatore.

per rifinire le loro superfici periodicamente ogni 4 o 5 anni a seconda dell'applicazione. Nella maggior parte dei casi, i piani di lavoro che vengono utilizzati e puliti quotidianamente sviluppano il proprio livello di "patina". Le superfici matte diventano più riflettenti con l'uso. In generale si concorda sul fatto che la finitura satinata offre agli utenti finali il miglior aspetto con la minima necessità di manutenzione. Tuttavia, mantenere una superficie lucida è solo un passo in più rispetto a finitura satinata. La durezza complessiva e la resistenza ai graffi di tutte le solid surface sono relativamente le stesse. Tutto ciò che è più duro della superficie può potenzialmente graffiarla. Articoli come vasi in ceramica o grès, ad esempio, dovrebbero avere protezioni in feltro sul fondo per evitare graffi.

Texture

Texture si riferisce alla quantità di pattern che si vede nel colore. I colori saturi con poca texture mostreranno l'usura più facilmente dei colori molto testurizzati. Si mettano a confronto questi due colori illustrati di seguito. Si tratta di due colori neri molto popolari di AVONITE®. Si noti la struttura o pattern del Black Coral (a sinistra) rispetto al pattern molto ridotto dello Star Shine (a destra). La texture in più di Black Coral non mostra usura facilmente come Star Shine o altri colori saturi.



2.13 PROGETTARE E FABBRICARE CON COLORI "MOVEMENT"

La collezione Movement ha caratteristiche che richiedono alcune considerazioni di fabbricazione specifiche. Le venature a direzione casuale vanno dal sottile al ben delineato, pertanto ogni lastra sarà unica. Il bordo della lastra può avere un aspetto diverso rispetto alla parte superiore della lastra, e quindi si deve dare considerazione all'effetto bordo desiderato. Come risultato dei pattern casuali nelle lastre, le rese delle lastre possono essere inferiori ai pattern standard, pertanto è importante considerare queste caratteristiche quando si preventivano i lavori e si determinano le aspettative dei clienti. Campioni più grandi e immagini a lastra intera aiutano i clienti a visualizzare i risultati finali.



Bordi impilati

Impilando i bordi si rivelano vari livelli e differenze di colore attraverso lo spessore della lastra. Le variazioni sono evidenti e possono causare obiezioni da parte dei clienti.



Bordo a caduta

Il bordo a caduta rivela un bordo dello spessore della lastra in contrasto con la superficie superiore. In alcuni casi questo contrasto nel pattern può essere ridotto al minimo con profili di bordo come un'ogiva o smusso.



V-Scanalatura

La creazione di bordi con metodo di scanalatura a V produce una costruzione di bordo che piega semplicemente il pattern superiore sul lato. La continuazione del pattern superiore sul lato evita qualsiasi modifica di pattern ed è la scelta preferita dai clienti.

Non tutti i metodi di fabbricazione sono adatti; quelli che funzionano con pattern delicati possono non funzionare con pattern più spinti. È importante comprendere queste caratteristiche ed essere in grado di definire le aspettative dei clienti.

3.1 INSTALLAZIONE

È molto importante che il personale adibito all'installazione del materiale AVONITE® sia adeguatamente formato e segua le procedure consigliate. Un'installazione non corretta può causare problemi in futuro. La mancata osservanza delle procedure consigliate annulla la garanzia.

Substrati

Si deve prendere in considerazione la scelta del substrato appropriato per le diverse applicazioni. Un substrato solido non può essere utilizzato in presenza di fonti di calore, come nelle applicazioni in cucina. I seguenti metodi dimostrano alternative ai substrati solidi.

Metodo a guida

Il metodo a guida utilizza supporti da 25,4 mm × 101 mm (1" × 4") che decorrono parallelamente alla lunghezza della parte superiore, come mostrato in Figura A. Si trovano sul bordo anteriore, centrale e posteriore del piano di lavoro, fatti aderire con veli di silicone ogni circa 45-60 cm). Gli armadietti devono essere dotati di supporti trasversali per le guide ogni circa 45-60 cm.

Gioco

Assicurarsi di lasciare 1,5-3 mm tra il bordo del substrato e il retro dell'accumulo. Lasciare un minimo di 1,5 mm tra il piano di lavoro e la parete posteriore. Per le installazioni da parete a parete, lasciare spazio su ciascuna estremità per l'espansione. Lasciare una lacuna di 3 mm per i prodotti di Classe I e di 5 mm per i prodotti di Classe III. Lasciare il maggior gioco possibile ai piani di cottura e ai lavelli drop-in.

Adesione del materiale ai substrati

I tamponi di silicone vengono posizionati nella parte anteriore, centrale e posteriore ogni circa 45-60 cm per tutti i substrati. Un tampone di silicone dovrebbe essere la dimensione dell'unghia del pollice.

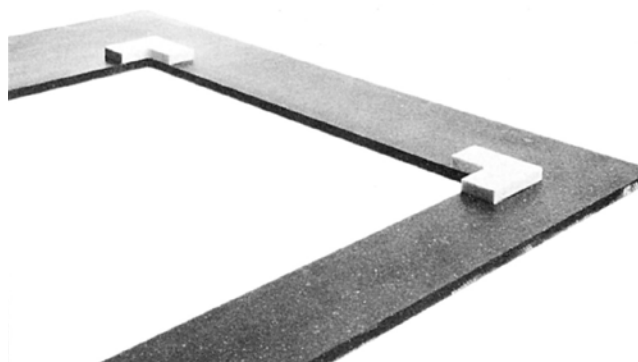
Figura A



Fissaggio del top agli armadietti

Si consiglia di fissare prima il substrato al top AVONITE® e poi di fissarlo agli armadietti. In questo modo, se si ha bisogno di rimuovere il top, lo si può fare senza distruggerlo. Posizionare i piani su armadi pre-livellati. Inserire le viti di tutti i blocchi angolari sugli armadietti nel substrato. Assicurarsi che le viti non attraversino completamente il substrato fino a entrare nel piano di lavoro. Se si lascia che le viti vadano a contatto con la solid surface, potrebbero dare inizio a una spaccatura in quel punto. Si consiglia di utilizzare silicone al 100% per l'incollaggio su substrati in legno. **NON UTILIZZARE MAI CHIODI LIQUIDI** o altri adesivi rigidi che non consentano l'espansione o la contrazione della parte superiore.

TUTTE INTAGLIATURE DEVONO ESSERE ESEGUITE CON UN MODELLO E UNA FRESA E DEVONO AVERE UN RAGGIO D'ANGOLO INTERNO MINIMO DI 6 mm (1/4").



Gli angoli degli intagli del top di cottura devono essere rinforzati incollando un pezzo di materiale AVONITE® da 76 mm × 76 mm (3" × 3") o più grande al lato inferiore. Non posizionare giunti o linee di colla su qualsiasi tipo di intaglio o piano cottura. Lasciare sempre uno spazio di 3 mm tra la parte inferiore di un'apparecchiatura e il bordo di AVONITE®.

L'uso del substrato del metodo a guide come illustrato consente lo sfiato del calore.

PIASTRA COTTURA / PIANO COTTURA E DISTANZA PARASCHIZZI

A causa del calore eccessivo generato dal riscaldamento dei piani di cottura e delle pentole, il materiale AVONITE® richiede un minimo di distanziamento.

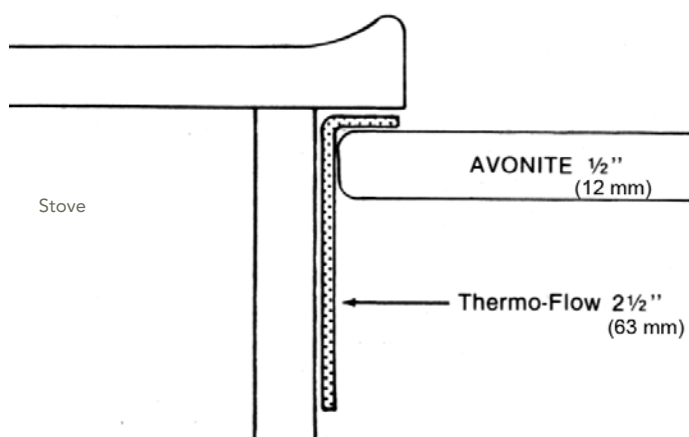
Gli schizzi standard alti 100 mm devono avere una distanza minima di 51 mm tra lo schizzo e la flangia del piano cottura.

Nota per il proprietario:

Gli schizzi a piena altezza entro 63,5 mm (2-1/2") dalla flangia del piano cottura non saranno coperti dalla garanzia AVONITE® di 15 anni. Evitare l'uso di grandi padelle di grandi dimensioni che sporgano dal banco. I piani di cottura di tipo commerciale per uso residenziale devono essere sorretti all'interno della base armadietto, in modo che il piano di cottura non sia sostenuto dal solo piano di lavoro.

NASTRO THERMO-FLOW

L'uso del nastro Thermo-Flow di AVONITE® è **NECESSARIO** per prevenire danni dovuti al calore eccessivo negli intagli del piano di cottura e negli intervalli di scorrimento. L'uso di qualsiasi altro nastro annulla la garanzia di 15 anni di AVONITE®. Thermo-Flow è un nastro in alluminio termoconduttivo largo 63,5 mm (2-1/2") con un supporto in vetro che aggiunge proprietà isolanti. Installare uno strato di Thermo-Flow intorno al ritaglio come mostrato di seguito.



Commercial Food Service Hot Well Limitations Aristech Surfaces LLC non garantisce l'uso di prodotti di Classe III per l'uso in applicazioni commerciali con unità a pozzetti caldi. Tale restrizione continuerà ad essere effettiva fino a quando non saranno stati sviluppati criteri di progettazione appropriati. Vi terremo informati di eventuali sviluppi futuri in questo settore. Le linee guida per l'installazione di pozzetti caldi commerciali sono fornite a pagina 29.

Esecuzione di giunzioni sul campo

Per assicurarsi che i bordi a caduta siano allineati correttamente dopo la giunzione, interrompere la fresatura del profilo a 5 cm dalla giunzione su entrambi i lati. Dopo aver rimosso la linea flash della giunzione, è possibile fresare il profilo attraverso la giunzione.



CHECKLIST DI INSTALLAZIONE

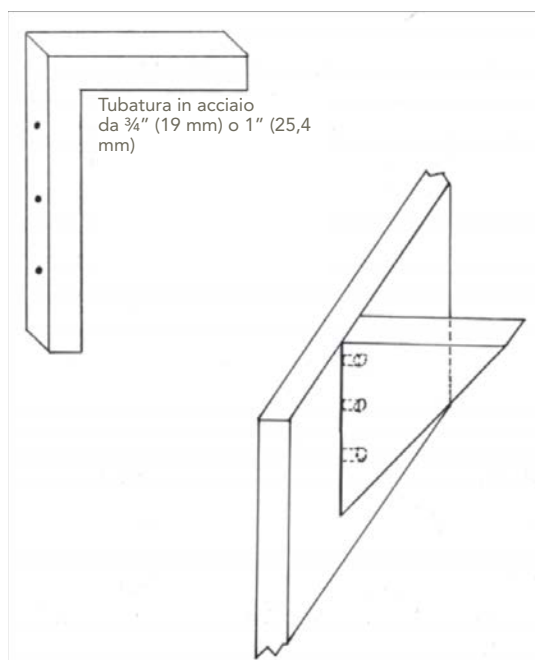
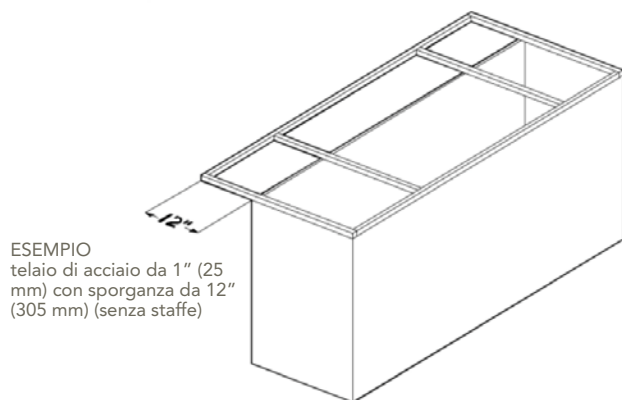
1. Prima della giunzione
 - a. Buona corrispondenza a secco (senza spazi vuoti)
 - b. Blocchi di giunzione in posizione
 - c. Spazi di gioco corretti
 - d. Pulire con alcol denaturato
 - e. Predisposizione per i morsetti
2. Supportare tutte le giunzioni
3. Substrato fissato agli armadietti
4. Livellare armadietti 2,38 mm in 120 cm
5. Intaglio: raggio di 6,3 mm (1/4")
6. Nastro Thermo-Flow sull'intaglio del piano cottura
7. Raggio angolo interno
8. Silicone

SPORGENZE

Quando si installano piani sporgenti, è necessario supporto per sporgenze spesse 12,7 mm (1/2") che si estendono per più di 152 mm (6"). Il supporto è fornito da un substrato di compensato o da staffe che sono triangoli equilateri retti (la gamba di ancoraggio è di lunghezza uguale alla gamba di supporto). I supporti possono essere in MDF. Le staffe, quando necessarie, non devono essere posizionate a una distanza superiore a 60,9 cm (24") e devono rientrare entro 127 mm (5") dal bordo del piano di lavoro. Fare riferimento alle dimensioni riportate di seguito per il tipo di supporto da utilizzare.

SOSTEGNI SPORGENZE

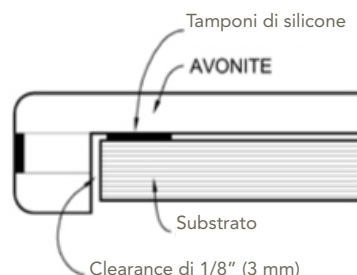
Fino a 15,2 cm (6") non richiedono sostegno aggiuntivo. Da 15,2 cm a 30 cm (6" - 12") richiedono un supporto in compensato da 19 mm (3/4") o staffe da 30-45,7 cm (12" - 18") oppure le sporgenze con telaio in metallo di oltre 18" (45,7 cm) devono essere progettate in modo da non avere più di 1/8" (3 mm) di deflessione.



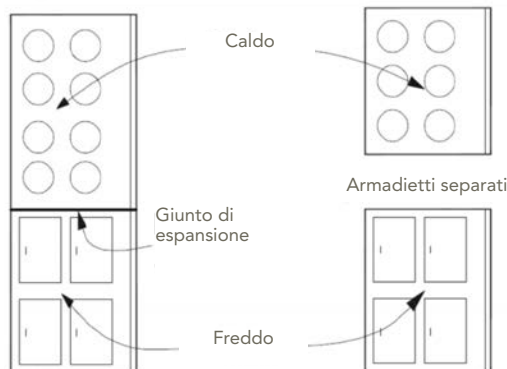
AREE DI SERVIZIO ALIMENTARE COMMERCIALE

Le seguenti caratteristiche devono essere incluse in un'installazione di servizi alimentari commerciali per essere coperti dalla garanzia limitata di 15 anni di AVONITE®. Il colore deve essere selezionato tra i prodotti ignifughi AVONITE® di Classe I.

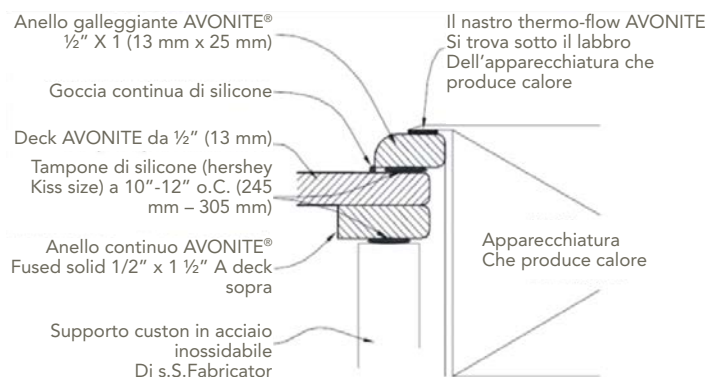
1. L'armadietto deve essere in piano e orizzontale, senza sporgenze per causare incrinature.
2. Dare sostegno ai piani ogni 46 cm. Le mensole oltre 6" (15,2cm) necessitano di sostegno strutturale. Fornire supporto entro 3" (7,6 cm) di tutti gli intagli.
3. Le unità calde e fredde devono essere sostenute dal basso e non poggiare sul top di AVONITE®.
4. Fissare AVONITE® al telaio di supporto con tamponi di silicone ogni circa 45-60 cm (18"-24"); non utilizzare un cordone continuo.



5. Separare i top contenenti sezioni calde da quelli con sezioni fredde. È possibile utilizzare una guarnizione morbida (in silicone).



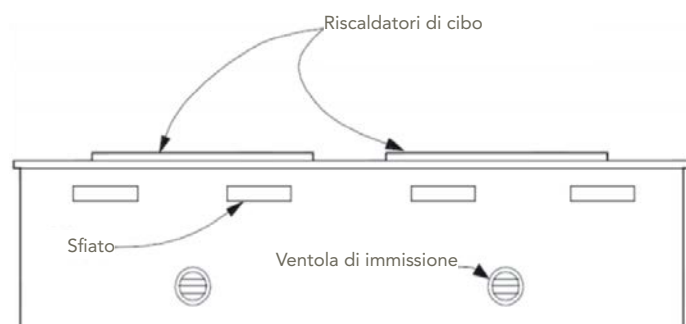
6. Eseguire gli intagli con la fresa e la sagoma e consentire un raggio di 12,7 mm (1/2") negli angoli. Tagliare e levigare un round over di 3 mm) sul bordo superiore e inferiore dell'intaglio.
7. Rinforzare gli angoli degli intagli rettangolari con blocchi da 15,2 x 15,2 cm (6" x 6") di AVONITE®. Gli intagli circolari devono avere un anello continuo di AVONITE® largo 5 cm come rinforzo.
8. Utilizzare uno strato di nastro Thermo-Flow per allineare il perimetro di tutti gli intagli caldi e freddi.



9. Le unità a pozzetti caldi devono essere coperte con uno strato di schiuma di PVC miscelata con Flex-Sulation. La schiuma può essere attaccata al pozzetto caldo con nastro biadesivo aircraft 3M® o nastro per condotti.

McMaster Carr Supply 562-692-5911
Part # 9349K1

10. Gli armadi devono essere ventilati installando una ventola vicino alla parte inferiore per richiamare aria fredda nell'armadio e prevedendo fessure di sfiato vicino al bordo superiore dell'armadio per espellere l'aria calda. Le temperature nell'armadio non devono superare i 78 °C (170 °F).



11. I vetri protettivi devono essere fissati agli armadi o al pavimento, non direttamente alla lastra AVONITE®. I fori nella lastra AVONITE® per alloggiare i supporti di protezione da starnuti devono essere tagliati di 1/4" (6 mm) di diametro maggiorato per consentire l'espansione e la contrazione.
12. Le giunzioni del ponte devono essere rinforzate con un blocco di giunzione da 10 cm (4"). Tenere le giunzioni a una distanza di 7,6 cm (3") o superiore dagli intagli.

3.2 INSTALLAZIONE BASE DOCCIA

Installazione base

Leggere attentamente le istruzioni prima di installare la base. Queste sono le istruzioni essenziali per l'installazione di una base doccia in una sequenza passo-passo che funzionerà nella maggior parte dei tipi di installazioni. Se si ha un'installazione non descritta in questa sezione, contattare il Servizio Tecnico di AVONITE® per ulteriori informazioni: +1 (800) 428-6648.

Avvertenza: Controllare che la base doccia non sia rotta e segnalare eventuali danni al rappresentante AVONITE®. Consentire alla base doccia di acclimatarsi alla temperatura ambiente prima dell'installazione.

Utensili e materiali di consumo necessari per l'installazione

- Livella
- Spessori
- Scarico doccia in ottone
- Silicone/Mastice da idraulico
- Chiave
- Secchio vuoto da 20 litri
- Malta thinset e acqua
- Spatola scanalata da 1/4" - 1/2" (6 mm - 12,7 mm)
- Utensile per la miscelazione di malta thinset

Preparazione del sito di installazione

- Aprire la base doccia e ispezionare il prodotto per verificare che non sia danneggiato.
- Pulire e scrostare il pavimento dell'alcova alla base della doccia. Questo spazio deve essere privo di detriti in modo da ottenere una corretta aderenza con la malta thinset.
- Misurare la dimensione dell'alcova per assicurarsi che la base e i pannelli siano correttamente montati.
- Provare a montare la base nell'alcova e assicurarsi che la posizione di scarico sia correttamente in linea con la base doccia. Applicare lo spessore necessario per livellare queste pareti della base doccia con il pavimento della base inclinato verso lo scarico.

In un'applicazione a tre pareti, la base dovrebbe potersi inserire facilmente con una distanza di circa 1,5 mm-3 mm (1/16" - 1/8") tra i perni e la base. Posizionando una livella sulla base, controllare che la base sia a livello sul pavimento. Inclinare la base all'indietro o rimuoverla dall'alcova.

Installazione della base

- Installare lo scarico doccia in ottone nella base doccia. Seguire le istruzioni di montaggio che accompagnano lo scarico. Il mastice da idraulico o il silicone sono adatti da usare per lo scarico.
- Mescolare e applicare la malta thinset sul pavimento, utilizzando la spatola dentata. Stendere la miscela per ottenere una profondità necessaria a riempire i vuoti nel pavimento e consentire alla base di stare in orizzontale. Un sacco di thinset da 50 lb. (22,6 kg) dovrebbe bastare a coprire almeno 45-50 piedi quadrati. (13,7-15,2 m²). Tutti i punti di appoggio devono essere a contatto con la malta thinset.
- Dopo aver applicato la malta thinset, mettere la base in posizione. Assicurarsi che la base sia in orizzontale sulla thinset.
- Ripulire dalla malta thinset in eccesso. Lasciare indurire la thinset e il piatto doccia per 24 ore prima di lavorare nella zona del piatto. Assicurarsi di proteggere il pavimento di base dopo l'installazione, utilizzando fogli di cartone o materiale simile, fino al completamento del progetto.
- Prima di procedere all'installazione del sistema a parete, eseguire un test di allagamento della base doccia per controllare che il drenaggio sia corretto.

3.3 INSTALLAZIONE PARETE BAGNATA

Pannelli e accessori parete bagnata

Leggere attentamente le istruzioni prima di installare il sistema di parete. Questo documento fornisce le istruzioni di base per l'installazione di pannelli per parete bagnata in una sequenza dettagliata che funzionerà nella maggior parte dei tipi di installazioni. Se si ha a che fare con un'installazione non coperta, contattare il Servizio tecnico AVONITE® per eventuali domande al numero +1 (800) 428-6648.

Avvertenza—Ispezionare tutti i componenti e segnalare eventuali danni. Conservare i pannelli in un'area piana per evitare deformazioni fino al momento dell'installazione. Lasciare acclimatare i pannelli a temperatura ambiente prima dell'installazione. Non utilizzare chiodi liquidi o altro adesivo rigido per costruzioni.

Strumenti e materiali di consumo consigliati per l'installazione

- Sega circolare con lama a punta in carburo (24-40 denti)
- Levigatrice orbitale random
- Levigatrice a nastro con nastro 80 Grit
- Carta abrasiva 150-320 Grit e tampone Scotch Brite
- Kit di installazione o pistola per colla a caldo e stick di colla
- Trapano, sega a tazza, punta (affilata) di diametro di 12,7 mm (1/2")
- Pistola sigillante e 100% silicone
- Sigillante in lattice verniciabile
- Livella
- Squadra
- Seghetto alternativo con lama di finitura legno
- Compasso o strumento di incisione
- Alcol denaturato
- Stracci puliti
- Legno di rinforzo (4 pezzi) 1" x 4" x 8" (25 mm x 10cm x 203mm)

Preparazione del sito

- Preparare l'area con una parete asciutta resistente all'umidità o con un pannello per piastrelle. Non installare mai direttamente su pareti o strutture in muratura che siano o possano diventare umide.
- Durante l'installazione su piastrelle in ceramica, verificare che non vi siano piastrelle allentate. Se se ne trovano, correggere il problema. Assicurarsi che l'area da coprire sia uniforme in supporto. In caso contrario, costruire le aree senza piastrelle. Rimuovere la fila inferiore di piastrelle e tagliare una fessura di ventilazione nel substrato.
- Su ogni installazione, assicurarsi che vi sia uno spazio di 12,7 mm-25,4 mm (Dettaglio A) tra la parte superiore della base doccia o del piano vasca e la parte inferiore del substrato resistente all'umidità. Ciò consentirà la ventilazione e impedirà che le perdite d'acqua si infiltrino nel substrato. **(Figura 1)**

PREPARAZIONE PER ACCESSORI

Accessori incassati

Assicurarsi che gli accessori si inseriscano vicino a, ma non in, un perno e più vicino al centro della lastra. Assicurarsi che non siano presenti cablaggi elettrici o tubazioni prima di intagliare l'incasso per l'accessorio. Fare l'intaglio nel substrato per ricevere l'accessorio.

Accessori montati su superficie

Se si intende installare un accessorio montato sulla superficie, ad esempio una barra di appoggio, assicurarsi che il blocco legno da 50,8 × 152,4 mm (2" × 6") sia installato dietro il substrato in cui si troverà l'accessorio montato sulla superficie. In questo modo si garantisce la presenza di un solido sostegno per tutte le viti che devono essere utilizzate nell'installazione. (Per i requisiti di blocco si veda il disegno architettonico).

Misurazione per l'installazione

1. Determinare l'altezza desiderata del pannello a parete. Lasciare uno spazio di 1,5 mm (1/16") tra il pannello di solid surface e il piatto della base doccia/vasca per rendere possibile una migliore guarnizione in silicone (Dettaglio B).
2. I pannelli di materiale solid surface devono essere installati nel seguente ordine:
 - a. Parete posteriore, con uno spazio di 1/8" (3 mm) su ogni lato per l'espansione,
 - b. Parete laterale senza installazione idraulica,
 - c. Parete con installazione idraulica.
 Per le applicazioni a parete a tutta altezza, è richiesto uno spazio di 1/8" (3 mm) sul lato superiore dei pannelli. Non applicare mai giunzioni rigide negli angoli interni della parete posteriore, solo giunzioni al 100% in silicone.
3. Si potrà avere bisogno di tracciare le linee di orizzonte e a piombo sulla parete per determinare se le basi o pareti doccia siano fuori quadratura. Utilizzando la linea di riferimento e misurando dal unto più basso sulla base o dal punto più largo sulla parete, determinare come i pannelli debbano essere tagliati. Trasferire questi dati ai pannelli.

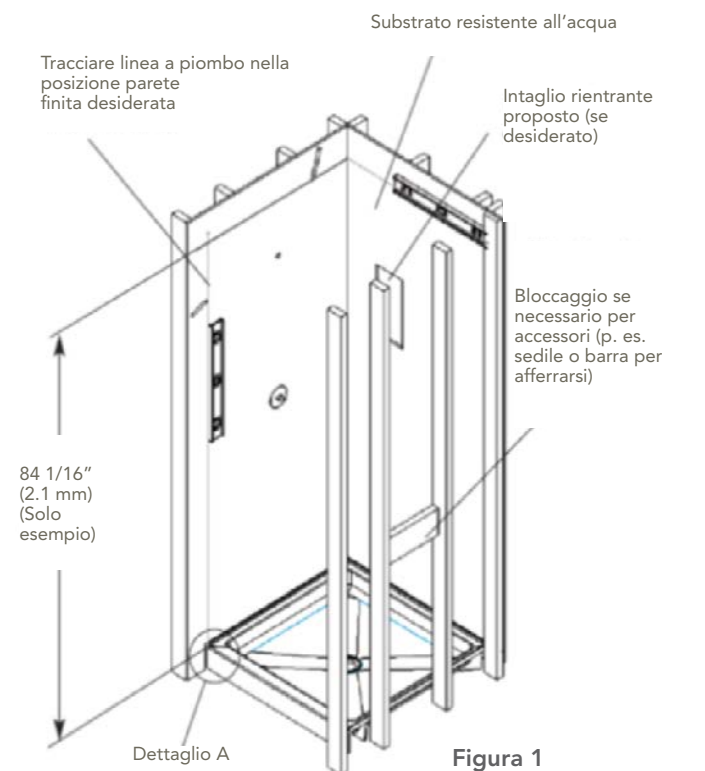
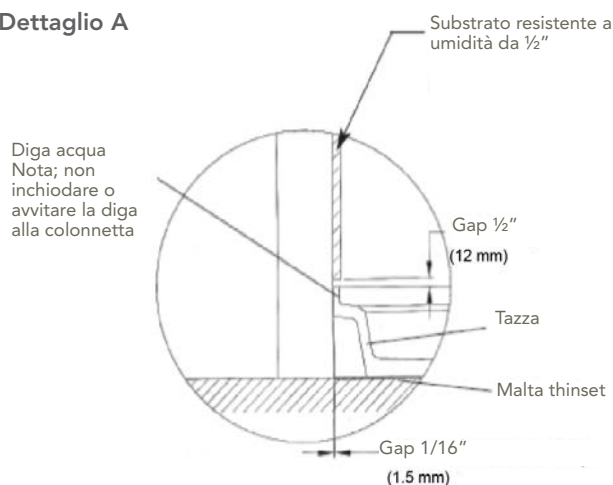
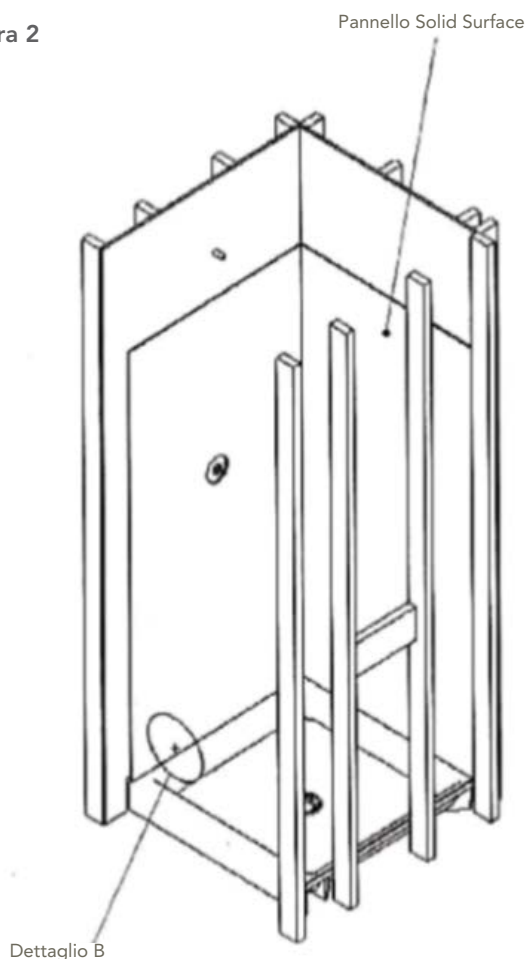


Figura 1

4. Controllare le misure e tagliare i pannelli con una sega circolare o un seghetto alternativo. Con una levigatrice a nastro sarà possibile effettuare gli aggiustamenti finali dei tagli. I profili delle finestre e i bordi delle scaffalature NON devono essere saldati con giunzioni rigide.

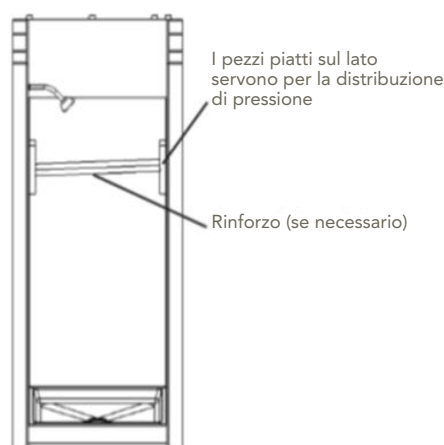
Misurazione e realizzazione di intagli

1. Tutti gli angoli interni di intaglio devono avere un raggio minimo di 6 mm (1/4"). Non tagliare spigoli vivi all'interno.
2. Individuare la posizione dei fori delle tubazioni. Trasferire i dati ai pannelli. Tagliare i fori di almeno 6 mm (1/4") più grandi dei diametri dei tubi. Le piastre di copertura per gli impianti idraulici possono consentire una maggiore variabilità. Consultare le istruzioni di installazione dell'impianto idraulico per i modelli e le dimensioni consigliate per la foratura. Controllare le misurazioni e, utilizzando un seghetto alternativo o una sega a tazza bimetallica standard, tagliare i fori per le tubazioni.
3. Una volta tagliati i pannelli alla misura giusta, individuare gli intagli caddie, contrassegnando i punti di intaglio. Intagliare i caddie dopo aver installato i pannelli.

Dettaglio A**Montaggio dei pannelli****Figura 2**

- 1. Spessore:** Posizionare gli spessori da 1,5 mm (1/16") alla base del punto in cui poggiano le lastre. Questo consente un flusso migliore del silicone. Le schegge di laminato fanno grandi spessori. (Gli spessori possono non essere necessari se la pendenza della base doccia crea un gioco di adesione naturale).
- 2. Montaggio di prova e tracciamento dei pannelli in base alle esigenze:** Posizionare il pannello sugli spessori nel punto in cui verrà montato e controllare l'adattamento. Se necessario, tracciare il pannello per un migliore adattamento. Cancellare l'incisione con una levigatrice a nastro.
- 3. Pulire le lastre e l'area di installazione:** Pulire con alcol denaturato e uno straccio pulito la parte posteriore delle lastre e del substrato, oltre a qualsiasi altra area che possa essere a contatto con il silicone.
- 4. Se si utilizza un kit di installazione,** prima di applicare l'adesivo trasparente al 100% in silicone, applicare il nastro butilico a circa 2" (50,8 mm) dal bordo, lungo il perimetro del pannello.
- 5. Applicare l'adesivo trasparente al 100% in silicone,** a circa 1" (25,4 mm) dal bordo, lungo il perimetro del pannello con una distanza di 1" (25,4 mm) per consentire al flusso d'aria di asciugare il silicone. Posizionare dei punti da un quarto di adesivo siliconico al 100% ogni 8" - 10" (20,3 cm - 25,4 cm) di distanza sulla superficie del pannello (vedi figura 2.2). Se si usano accessori sulla parete, applicare un cordone al 100% in silicone (può essere silicone del colore corrispondente) intorno alla posizione di intaglio.
- 6. Posizionare il pannello sugli spessori da 1/16" (1,5 mm),** allineare tutti i fori e premere saldamente il pannello in posizione con freni da 1" (25,4 mm) in modo da permettere al flusso d'aria di penetrare nei tamponi di silicone.
- 7. Se si utilizza una pistola per colla a caldo,** applicare il silicone come indicato ai punti 4 e 5, applicare la colla a caldo lungo il bordo posteriore del pannello nel punto in cui verrà fissato al substrato e premere saldamente il pannello in posizione. La colla a caldo mantiene il pannello fino a quando il silicone non si stabilizza.
- 8. Se il pannello tira la parete,** potrebbe essere necessario un rinforzo. Utilizzare tavole da 25 mm x 100 mm (1" x 4") o altro legno dimensionato e fissare i pannelli dove necessario, come illustrato.

Figura 3

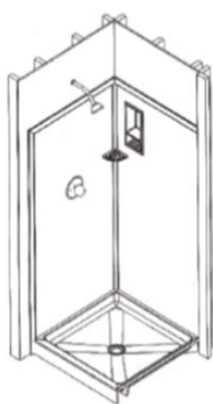


9. Lasciare indurire il silicone. Eseguire tutti gli intagli rimanenti. Siliconare tra il pannello e il substrato lungo il bordo di intaglio e installare l'accessorio.

10. Una volta che il silicone si è stabilizzato e il pannello è sicuro, installare i componenti opzionali.

11. Installare qualsiasi elemento montato sulla superficie, come barre di appoggio, sedili doccia, ecc., assicurandosi che il foro della vite praticato nel pannello sia più grande di 1,5 mm (1/16") rispetto alla vite, in modo che l'accessorio sia tenuto in posizione dal blocco legno e non dal pannello. Se l'accessorio deve essere conforme ai requisiti ADA, fare riferimento alle linee guida ADA per le altezze e le posizioni corrette. confermare la luce con l'architetto.

Figura 4



Installazione di rivestimento opzionale

- Il rivestimento deve essere installato con adesivo siliconico. La colla a caldo si usa per mantenere il rivestimento in posizione mentre il silicone si indurisce. Non utilizzare chiodi liquidi o adesivo per costruzioni. Pulire tutti i giunti con alcol denaturato prima di applicare il silicone.

- Sigillare tutti i giunti interni con il silicone di colore corrispondente.
- Sigillare le giunzioni esterne con sigillante verniciabile dove le superfici pareti sono dipinte, o con silicone se le superfici parete non sono dipinte.
- Rimuovere il silicone con alcool denaturato mentre il silicone è ancora umido.

Accessorio ripiano montato su superficie

Queste istruzioni si applicano agli accessori a ripiano progettati per essere appoggiati a filo con l'angolo di due pannelli a parete e non incassati all'interno di un pannello a parete.

- Per facilitare l'installazione, pulire l'area di montaggio dei pannelli con alcol denaturato.
- Utilizzare la livella e marcare su ciascun pannello la posizione in cui collocare il ripiano. Incollare a caldo o fissare con nastro due blocchi di riferimento (piccoli pezzi di legno o solid surface) dove verrà montato il ripiano, utilizzando i segni di marcatura da sopra. Questi blocchi garantiranno che il montaggio sia orizzontale e mantenga l'unità in posizione finché l'adesivo al silicone non secchi.
- Applicare silicone ai lati del ripiano che saranno a contatto con i pannelli a parete. Lasciare diversi punti tra il silicone sul ripiano per applicare la colla a caldo o il nastro. Non utilizzare chiodi liquidi o adesivo per costruzioni.
- Applicare piccole quantità di colla a caldo o nastro al ripiano in diversi punti e premere immediatamente il ripiano nei pannelli di parete, assicurandosi che sia dritto e a filo con i pannelli a parete e i blocchi di riferimento.
- Tenere il ripiano in posizione per 30 secondi o fino a che la colla a caldo non si sia indurita. La colla a caldo deve mantenere il ripiano in posizione fino a quando il silicone si indurisce. Rimuovere l'eventuale silicone in eccesso intorno al ripiano prima che secchi.
- Una volta che l'accessorio sia saldamente al suo posto, i blocchi di riferimento possono essere rimossi, se lo si desidera. Applicare silicone a tutti i bordi dell'accessorio che sono a contatto con i pannelli a parete. Lasciare indurire il silicone per 24 ore in ambiente asciutto prima di appoggiare oggetti sul ripiano.

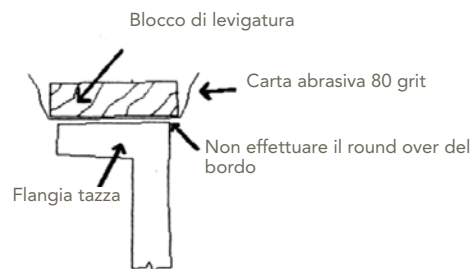
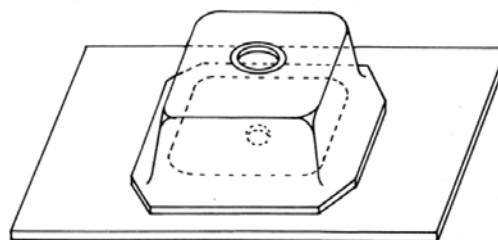
Nota: Non tentare mai di avvitare nel pannello a parete.

Accessorio ripiano incassato

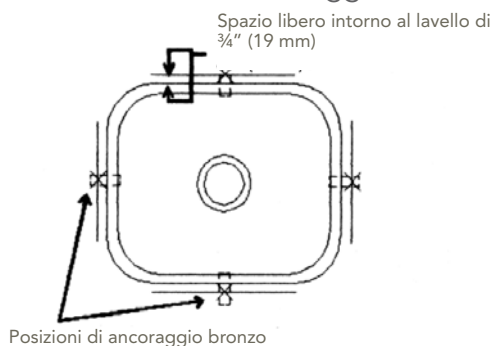
Queste istruzioni si applicano agli accessori a ripiano progettati per essere incassati in un pannello a parete.

1. Assicurarsi che non siano presenti cablaggi elettrici o tubazioni prima di intagliare l'incasso per l'accessorio.
2. Misurare, livellare e marcare il pannello per la posizione dell'accessorio. Posizionare l'accessorio contro il pannello a parete e tracciare il contorno del retro dell'unità accessoria contro il pannello a parete.
3. Utilizzare il trapano e la sega a tazza per praticare un foro all'interno del contorno per l'accessorio, da utilizzare come punto di partenza per intagliare l'apertura con il seghetto alternativo. Utilizzare un seghetto alternativo con una lama a denti medio-fini per intagliare l'apertura per l'accessorio.
4. Adattare a secco l'accessorio per assicurarne la corretta corrispondenza. L'accessorio deve inserirsi saldamente all'interno dell'apertura. Se l'accessorio non si adatta, ripetere il passaggio 4 fino a ottenere la corretta corrispondenza.
5. Pulire l'area di montaggio dei pannelli e degli accessori a ripiano con alcool denaturato.
6. Applicare silicone ai lati del ripiano che saranno a contatto con i pannelli doccia. Non utilizzare chiodi liquidi o adesivo per costruzioni.
7. Premere l'accessorio nell'apertura, assicurandosi che sia a filo con il pannello a parete. Togliere il silicone in eccesso dal pannello a parete o dall'accessorio a ripiano prima che il silicone si asciughi.
8. Una volta che l'accessorio sia saldamente al suo posto, applicare silicone a tutti i bordi dell'accessorio che sono a contatto con il pannello a parete. Lasciare indurire il silicone per 24 ore in ambiente asciutto prima di appoggiare oggetti sul ripiano.

Capovolgere la lastra con il lato posteriore rivolto verso l'alto su una superficie ben supportata. Posizionare la vaschetta sulla lastra.



Non segnare o trascinare il bordo della tazza. Con un chiodo o un cacciavite, ecc., graffiare una linea sulla lastra intorno al perimetro della tazza. Praticare un foro pilota da 31,4 mm (1-1/4"), con una sega a tazza, nella lastra in linea con lo scarico della tazza. Con un tampone di levigatura piatto e carta abrasiva 80 grit, carteggiare la parte inferiore della lastra nel punto in cui deve essere incollata la tazza. In questo modo si rimuovono le linee di levigatura di fabbrica o i segni di trascinamento. Con un blocco di levigatura piatto, levigare con carta abrasiva 80 grit la flangia superiore della tazza. Non arrotondare o intaccare il bordo. Contrassegnare la posizione dei 4 blocchi di posizionamento come mostrato di seguito. Questi blocchi possono essere pezzi di scarto di materiale 1" x 1-1/2" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12,7 mm). Fissare i blocchi alla parte posteriore della lastra utilizzando Locktite 495 o un prodotto equivalente. In questo modo il lavello non scivolerà durante l'incollaggio.



3.4 LAVELLI, BASI, TAZZE

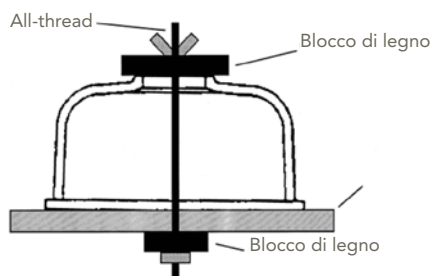
ISTRUZIONI GENERALI DI MONTAGGIO LAVELLO FUSO

Posizionamento e preparazione

Si consiglia di incollare i lavelli con lastre AVONITE® dello spessore di 12 mm (1/2").

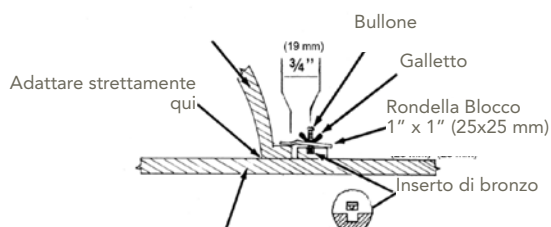
Incollaggio

Remove the cup and clean the bonding area and the cup with denatured alcohol and let dry. Apply the adhesive to the slab completely covering the flange area. Always use the adhesive to bond the cup or the level. Use full fastening, two wooden blocks compensated and a dado with wings to fix the cup to the slab as shown below. Tighten the clamp while the adhesive is not yet uniform and let the adhesive cure. Refer to www.aristechsurfaces.com/AVONITE for the color correspondence of the adhesive.



Staffe di montaggio

Mounting brackets can be used for the installation of various levels from the AVONITE®. Drill a hole with a diameter of 6 mm (1/4") deep 12 mm (1/2"), a 19 mm (3/4") deep from the level in the positioning blocks as shown in Figure 5. Remove the dust and tap the end of the anchors in brass. Tighten with Loctite. Mount the hardware by tightening well, first, the dado with wings on the bolt near the head. With the washer and the split lock in position, tighten firmly the bolt to block the anchor in brass (shown next). Glue the cup to the slab using silicone if it is not a solid surface. Rotate the clamps on the sink lip and tighten uniformly the winged nuts until the bracket begins to flex. Check that the bracket is in the correct position. Let the compound cure. After curing of the adhesive, do not remove the mounting brackets.



Sagomatura del bordo

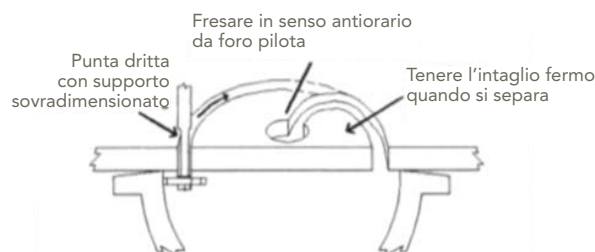
Turn the top part upside down and use the cup bit to shape the edge of a cup or a bull nose. Cut the material of the slab from the center of the cup area with the special cup bit with a nylon oversize bush. Start from the pilot hole and shape in a clockwise direction around the cup. Hold the cut while it separates from the top to avoid damaging the edge (Figure 6). A bull nose finish on the edge (Figure 8 and 10) of the slab creates a shadow that can help hide the joints. The rasp gently shapes the cup edge and removes all the compound. A round over bit on the edge (Figure 7 and 9) of the slab will produce a smooth edge. The rasp gently shapes the cup edge and removes all the adhesive.

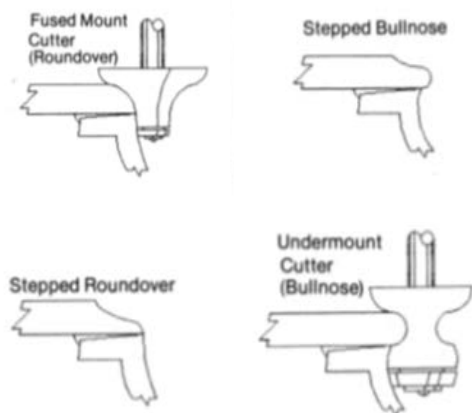
Different slab thicknesses and different edge heights can produce various edge profiles.

NOTE: The cup bits shown have a cutting diameter of 64 mm (2 1/2"). It may be necessary to adjust the base of the bit.

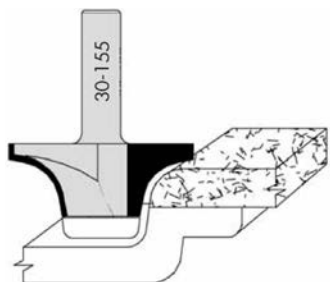
For further information, contact the Technical Service AVONITE® +1 (800) 428-6648.

NOTA: QUANDO SI VERSA ACQUA BOLLENTE NEL LAVELLO O SI UTILIZZA UN EROGATORE ISTANTANEO DI ACQUA CALDA, NEL LAVELLO DEVE ENTRARE CONTEMPORANEAMENTE ACQUA FREDDA IN QUESTO MODO SI EVITANO POTENZIALI INCRINATURE DA SHOCK TERMICO. L'USO DI UN TRITARIFIUTI SUPERIORE A 3/4 CV NON È COPERTO DALLA GARANZIA AVONITE®.

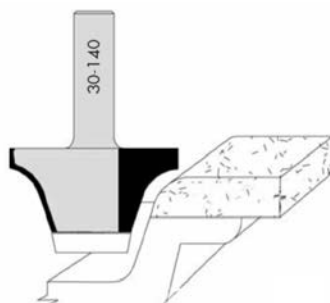




La punta a tazza mostrata sopra è di Velepec
SUBN-8-12 4VT
Velepec. 1-800-365-6636



Punta roundover per lavello da cucina:
Velepec 30-155 o CRST10-8-8VTR
Raggio di 12 mm (1/2") per un top spesso
12 mm (1/2")



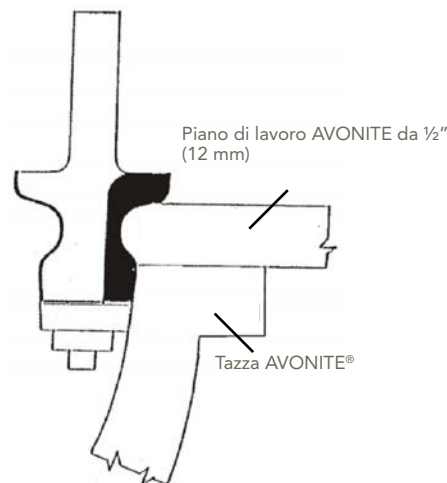
Punta roundover per lavabo
Velepec 30-157TG o CRST 13-8-8VTR
Raggio di 12 mm (1/2") per un top spesso
12 mm (1/2")

Corrispondenza di colore da lastra a tazza

Aristech Surfaces LLC fa tutto il possibile per ottenere una corrispondenza visiva di colore tra i prodotti in lastre di solid surface AVONITE® Acrylic e i lavelli. Tuttavia, non garantiamo una corrispondenza di colore tra la lastra e il lavello con lo stesso nome. Ci può essere uno spostamento di colore fra tazza e top poiché provengono da due

aziende differenti. Quando si riceve un ordine per fornire un lavello fuso sottopiano in cui il lavello e il deck sono dello stesso colore, c'è la possibilità che si verifichi una mancata corrispondenza visiva di colore tra il bordo del deck e la parete del lavello. Il probabile problema di mancata corrispondenza del colore è complicato dal fatto che non è possibile stabilire con quanta precisione il lavello e la lastra corrispondano fino a quando i due non sono uniti e il bordo del piano è a filo con il lavello. Disponiamo di un metodo per montare un bacino dello stesso colore che maschererà la mancata corrispondenza del colore (si veda l'illustrazione a destra). Utilizzando la punta mostrata, levigando l'area di giunzione tra tazza e lastra recipiente e il foglio e mettendo la giunzione sul lato inferiore del bullnose, si dovrebbe nascondere la maggior parte dei problemi di corrispondenza colore. In caso di domande relative a questa procedura, si prega di contattare il Servizio Tecnico di AVONITE® al numero +1 (800) 428-6648.

NOTA: ARISTECH SURFACES LLC NON GARANTISCE LA CORRISPONDENZA CROMATICA TRA LA LASTRA DI SOLID SURFACE AVONITE® ACRYLIC E IL LAVELLO DELLO STESSO COLORE.



PUNTA BULL NOSE PER TAGLIARE TAZZE WC E LAVELLI DA CUCINA AVONITE®

Con gruppo guida cuscinetto VEL-VET TOUCH™
diametro stelo 12 mm (1/2")

- 2 scanalature

4.1 APPLICAZIONE DI PATCH



I KIT PATCH SONO DISPONIBILI SOLO PER colori piatto doccia AVONITE®.

(Bone 8010, Creme 8024, Stormy Gray 9010, Sandstorm 9036, High Desert 9037, Ivory 8106, Malt 7810, White 8016.)

PRODOTTI NECESSARI PER L'APPLICAZIONE DELLE PATCH:

- Resina per patch
- Catalizzatore (venduto separatamente)
- Stick di mescolamento
- Lattina di particolato

Danno minimo - abbozzare leggermente l'area a una profondità di 5 mm (3/16"). Potrebbe essere necessario fresare l'area per trattenere il materiale di patch. Assicurarsi di seghettare i bordi dell'area fresata per facilitare la miscelazione nella patch.

Pulire l'area con alcool isopropilico. Lasciare asciugare completamente.



Miscelare il particolato con la resina per patch in un unico grande contenitore. Mescolare accuratamente le miscele.



Confrontare il colore mettendo una pozza d'acqua accanto all'area di patch. La quantità di catalizzatore da aggiungere deve essere misurata in base alla quantità di resina utilizzata e non al volume totale di entrambi i contenitori. (si veda la sezione 4.3)



Il materiale di patch è difficile da portare alla stessa brillantezza della lastra in finitura lucidata. Una lampada da 100 watt per post-riscaldare la patch potrà essere di aiuto. Aree più grandi devono essere riparate con un inserto di materiale AVONITE® corrispondente.

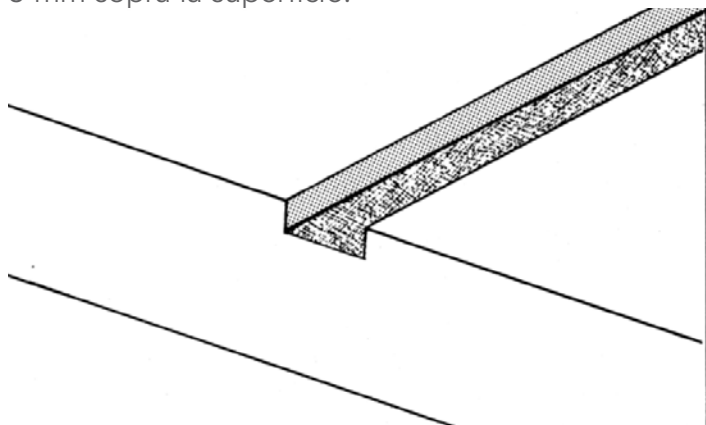
I kit per patch non devono essere utilizzati per riparare una giunzione difettosa o rotta, (si veda la Sezione 5.3) RIPARAZIONI

4.2 INSERTO DI COLORE

Prodotti necessari per l'inserto:

- Resina di inserto (la stessa che per l'applicazione di patch)
- Colorante: Sign paint*
- Catalizzatore
- Stick di mescolamento
- Tazza di carta

Fresare l'alloggiamento per l'inserto di colore. Deve avere una profondità minima di 3 mm (1/8"). Contenere il versamento in eccesso mettendo nastro di mascheratura o sigillante intorno alla scanalatura, creando un genero un rilievo di circa 3 mm sopra la superficie.



Aggiungere colorante alla resina di inserto, una goccia per oncia. Aggiungere la quantità appropriata di catalizzatore e rimescolare bene. Versare la miscela nella fessura preparata. Versare in eccesso per 3 mm in modo da eliminare i punti bassi e le bolle d'aria.



Lasciare asciugare completamente e rifinire. Il tempo di indurimento è di circa 8 ore.

INSERTI IN METALLO: Incollare il metallo al fondo della scanalatura con Super Glue. Può quindi versato in eccesso resina trasparente. L'eccedenza deve avere una profondità minima di 2 mm (3/32").

Note del produttore:

La resina di inserto è disponibile in quarti di gallone. Quando si effettuano inserti di grandi dimensioni, colorare abbastanza materiale per eseguire l'intero lavoro. I colori personalizzati saranno difficili da abbinare in seguito.

Per inserti decorativi vengono spesso utilizzati i kit patch. Il particolato può anche essere ordinato appositamente in contenitori da un quarto di gallone. Seguire la stessa procedura descritta sopra per la resina di inserto.

* Sign paint è una vernice smalto ad alto pigmento, come Chromatic® o One Shot®, che di solito si trova nei negozi specializzati per belle arti.

4.3 TABELLA RAPPORTI CATALIZZATORE

IL RAPPORTO DEL CATALIZZATORE DIPENDE DALLA TEMPERATURA

Rapporto catalizzatore: Gocce per oncia di resina di patching/intarsio.

ESEMPIO: Dieci gocce per oncia di resina di patching/intarsio.

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

Pertanto: A una temperatura ambiente di 75 °F (23,8 °C) 4 once (113,4 g) di resina di patching/intarsio richiederebbero 40 gocce di catalizzatore.

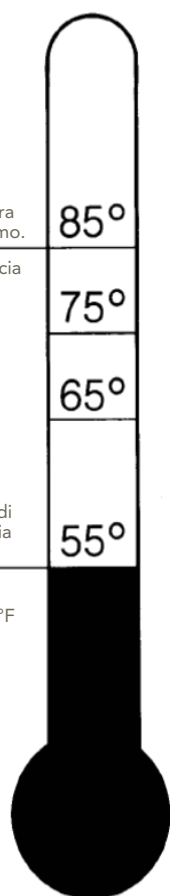
Ridurre il catalizzatore di una goccia per ogni grado al di sopra di 85°F. 5 gocce per oncia minimo.

10 gocce catalizzatore per 1 oncia di resina di patching/inserto

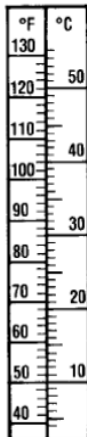
Aggiungere 2 gocce di catalizzatore per ogni grado al di sotto di 75°F. 20 gocce per oncia minimo.

Il materiale non fonde correttamente al di sotto di 55 °F

Migliore intervallo di lavoro tra 75°F e 85°F



Da Fahrenheit a Celsius
Conversioni
di temperatura

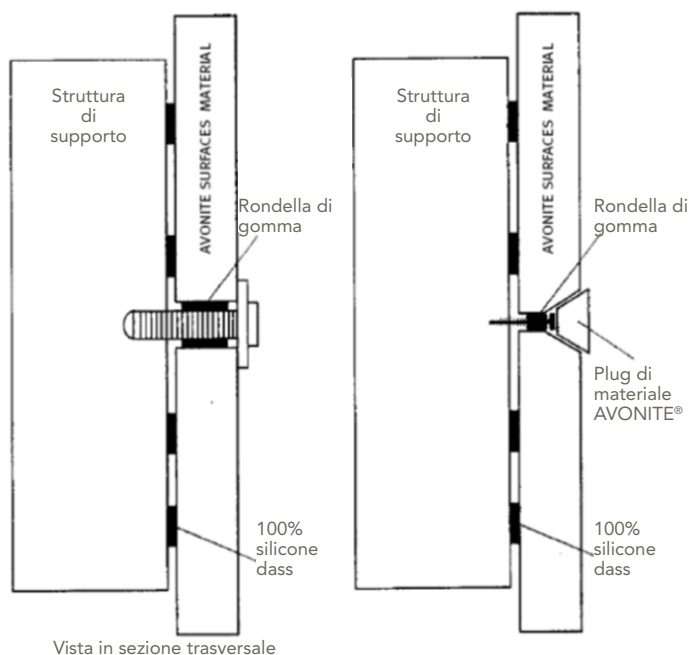


5.1 PANNELLI A PARETE E SEGNALETICA

INSTALLAZIONE DI VITI O BULLONI IN APPLICAZIONI DI INTERNI E DI ESTERNI DI AVONITE®

Aristech Surfaces LLC si rende conto che alcune applicazioni richiedono un supporto verticale aggiuntivo.

Esempi: Segnaletica per esterni AVONITE®, rivestimenti di parete o soffitti sopraelevati, ecc. e altre applicazioni simili. La tecnica corretta per l'installazione di viti o bulloni attraverso le lastre AVONITE® deve essere eseguita secondo lo schema riportato di seguito.



Per applicazioni esterne in esterni devono essere usate giunzioni soft.

I fatti importanti da ricordare sono:

1. Il foro deve avere un diametro maggiorato minimo di 1/4" (6 mm) (per applicazioni di interni).
2. Il foro deve avere un diametro maggiorato minimo di 1/2" (12mm) (per applicazioni di esterni).
3. L'anello/rondella in gomma deve essere inserito nel foro per ammortizzare il movimento durante l'espansione o la contrazione.
4. Non serrare eccessivamente la vite o il bullone, ma solo saldamente.

Applicazioni in esterni

Aristech Surfaces LLC non garantisce applicazioni in esterni. **Come per tutti gli altri prodotti solid surface, i colori scuri non devono essere collocati dove possano ricevere luce solare diretta.** La luce solare causerà un aumento estremo della temperatura dovuto all'assorbimento di calore dei colori scuri, accompagnato dall'espansione del materiale con sua potenziale distorsione o incrinatura. Un segnale non deve essere situato in un punto in cui venga spruzzato periodicamente d'acqua, per esempio da un impianto sprinkler. Le macchie di acqua lasceranno depositi minerali che si accumuleranno sulla superficie, rendendo difficile ripristinarne l'aspetto originale. Le strutture tridimensionali con giunzioni dure non sono adatte per applicazioni all'aperto in qualsiasi colore per qualsiasi prodotto solid surface. Quando il sole riscalda una parte della struttura mentre un'altra parte unita ad essa rimane fredda, si generano sollecitazioni. Tali sollecitazioni possono portare al cedimento di una giunzione o alla rottura del materiale stesso. Tra l'intera tavolozza, alcuni colori sono stati selezionati per le loro prestazioni in esterni. Questi colori sono resistenti ai raggi UV, nel limite di 5 unità ΔE CIE LAB e sono coperti da una garanzia di 5 anni sul materiale. Per ulteriori informazioni sulle applicazioni esterne, fare riferimento alla brochure del prodotto Façade (SL408315).

Incisione e sabbiatura

Il materiale AVONITE® può essere inciso con incisori convenzionali al carburo e incisori laser. Lettere o logotipi sono facilmente intagliati da frese controllate da computer. Il materiale AVONITE® può essere sabbiato utilizzando un sistema di taglio monument stencil come Anchor Continental n. 111 o "Buttercut" di 3M. Il carburo di silicio (grana 80) a 80 psi offre i migliori risultati per un bordo affilato.



5.2 TERMOFORMATURA

Questi parametri di termoformatura sono linee guida di base per termoformare il materiale AVONITE®. I parametri elencati di seguito sono raccomandazioni, che sono risultato diretto della formatura effettiva di materiale AVONITE®. Questo test è stato condotto dal Dipartimento di assistenza tecnica di AVONITE®, ma i valori sono approssimativi. Si consiglia di eseguire nuovamente il test per condizioni diverse.

Preparazione del materiale

Quando si prepara il materiale da formare, si consiglia di tagliarlo alla misura. Quindi, rimuovere tutti i trucioli o sgorbie sul bordo del materiale. Eventuali trucioli o sgorbie lasciati su un bordo possono causare la rottura del materiale durante la formatura.

Temperatura di termoformatura

Le temperature indicate qui sono approssimative e rappresentano un punto di partenza per stabilire le condizioni necessarie per il progetto. Se il materiale è troppo freddo, oppure troppo caldo, potrebbe rompersi o lacerarsi durante la piegatura.

Opzioni forno

Di seguito sono riportate le linee guida di termoformatura per forni convenzionali e a piastra. Ogni forno è unico e possono essere necessarie calibrazioni. Accertarsi che il forno usato sia grande abbastanza per l'intero pezzo da formare.

PROGETTAZIONE DI STAMPI

Durante la formatura si consiglia di realizzare stampi maschio e femmina. Gli stampi devono essere progettati in modo da poter alloggiare morsetti che li tengano insieme durante il raffreddamento del materiale.

RAFFREDDAMENTO

Lasciare raffreddare il materiale per un'ora o fin quando la temperatura raggiunge i 100 °F / 37 °C, per evitare che il materiale balzi all'indietro. Se il materiale non viene lasciato raffreddare adeguatamente, può tornare indietro fino al 10%, il che renderà difficile qualsiasi ulteriore fabbricazione dell'applicazione.

FABBRICAZIONE: FINITURA/GIUNZIONE

La finitura di lastre formate non è diversa dalla finitura standard. Tuttavia, è importante eseguire qualsiasi giunzione dopo la formatura. Il calore a cui è sottoposto il materiale indebolirà le aree di giunzione dei pezzi, il che potrebbe causare cedimenti della giunzione.

Conventional Oven				Platen Oven		
Product Group	Temperature	Time / Minutes	Minimum Radius "	Temperature	Time / Minutes	Minimum Radius "
Avonite Surfaces® Acrylic 12 mm (1/2")	370 F / 187 C	20 - 25	6" (152 mm)	302 F / 150 C	15	6" (152 mm)
Avonite Surfaces® Acrylic 6mm (1/4")	371 F / 187 C	10 to 15	3" (76 mm)	303 F / 150 C	8	3" (76 mm)

5.3 RIPARAZIONI

Cause più comuni di cedimenti alle giunzioni

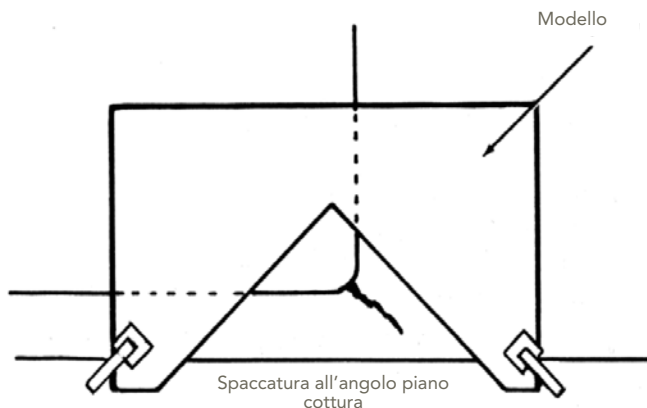
1. Calore eccessivo dalla levigatura a nastro
2. Pressione di serraggio eccessiva
3. Miscelazione inadeguata del catalizzatore
4. Catalizzatore insufficiente dalla cartuccia se i vuoti non vengono spurgati erogando una piccola quantità di Ultra Bond G prima di installare il tubo miscelatore
5. Nessun blocco di giunzione
6. Giunzioni non sostenute
7. Giunzioni vicino a fonti di calore come lavastoviglie o piano cottura
8. Giunzioni posizionate nei punti di sollecitazione, come gli angoli interni

Riparazione di giunzioni e danni

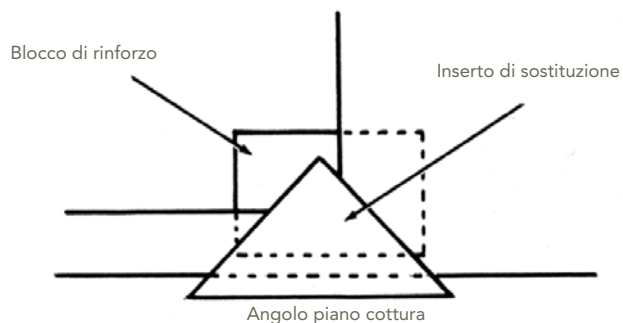
1. L'area danneggiata deve essere prima incollata nuovamente. Quando l'apertura è sufficientemente ampia, è possibile utilizzare l'adesivo per solid surface AVONITE®. In caso di incrinature strette, per riempire il vuoto può essere utilizzato un ciano acrilato molto sottile (Super Glue).
2. Dopo che la colla si è asciugata, fresare una scanalatura profonda circa 1/4" (6 mm) - Si veda il disegno
3. Incollare un pezzo di materiale AVONITESurfaces® nella scanalatura. Lasciare sempre un pezzo di materiale sul sito di lavoro per riparare eventuali danni futuri (magari sul pavimento sotto un cassetto inferiore o montato nell'armadietto del lavello).
4. Il materiale può quindi essere fresato a livello e levigato nuovamente fino alla finitura originale.

Riparazioni a forma di torta

La riparazione a forma di torta si è dimostrata uno dei metodi migliori per riparare le incrinature e le aree danneggiate. Il principale consiste nel creare un modello abbastanza grande da comprendere l'area danneggiata. Fissare il modello e fresare l'area da sostituire.

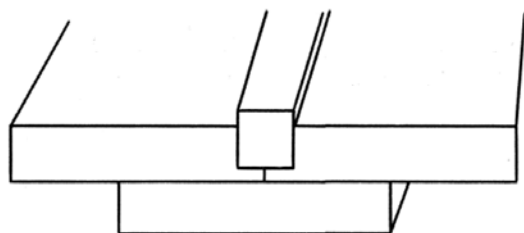


Tagliare un cuneo corrispondente per adattarlo utilizzando lo stesso modello e la stessa fresa. Controllare l'adattamento a secco e regolare fino a quando non ci sono spazi vuoti. Incollare il pezzo o i pezzi di riparazione in posizione con un blocco di rinforzo sottostante, se possibile.

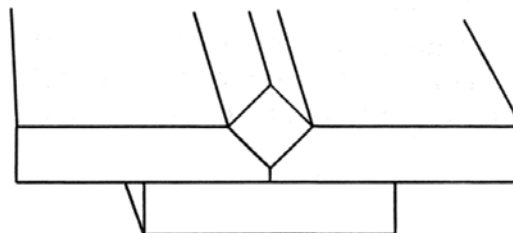


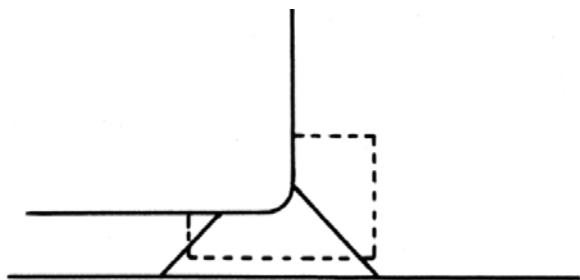
Scanalatura quadrata

o a V



Blocchi di giunzione





I metodi e le tecniche sono migliorati nel corso degli anni e oggi ci sono diverse aziende che offrono modelli di riparazione e punte da fresa che rendono le riparazioni molto rapide e accurate.

Riparazioni a modello circolare

La riparazione a modello circolare è consigliata per i danni causati da apparecchi che producono calore, o da pentole calde, che si verificano al centro del banco di lavoro. Template by Andreas offre una scelta di modelli e strumenti per la riparazione di solid surface. www.andreascustomdesign.com



Di seguito si trova il kit di riparazione 10 Degree disponibile all'indirizzo www.specialtytools.com



5.4 DIVISORI E RIVESTIMENTI IN LEGNO

Quando si sceglie il solid surface per divisori, devono essere tenute in considerazione le tolleranze per l'espansione e la contrazione. Evitare i dispositivi di fissaggio rigidi che non si muovono. Per i bulloni che attraversano il divisorio devono essere utilizzati manicotti in gomma o nylon.

Divisori e porte da bagno

Le superfici solide AVONITE® possono essere utilizzate nelle porte e nei divisori da bagno nel rispetto di determinate linee guida.

1. Le porte fino a 30" di larghezza devono avere tre cardini, mai due. Se la porta è più larga di 30" (762 mm), deve avere quattro cardini.
2. La bulloneria deve essere installata in superficie.
3. Possono essere utilizzati sia cardini di tipo piano che cardini a perno.
4. Per ottenere la massima robustezza, è consigliabile utilizzare una porta con telaio interno da 4" (10 cm), utilizzando un telaio di lamiera da 1/2" (6 mm) fissato in modo tale da ottenere uno spessore del bordo di 1" (25,4 mm). Ad essa dovrebbe corrispondere un pilastro di 1" (25,4 mm) di spessore.
5. Deve esserci un sistema completo di pilastri di testa, compresa una piastra di fissaggio per i pilastri.
6. Per cardini, chiavistelli e lesene consigliamo la bulloneria Jacknob. Si raccomanda di seguire tutte le istruzioni per l'installazione fornite da Jacknob.

Bulloneria per divisori disponibile all'indirizzo:

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

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

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

**SISTEMA DI RIVESTIMENTO IN LEGNO
AVONITE®**

Questo sistema utilizza la nostra ampia lastra di solid surface in acrilico AVONITE® da 6mm (1/4") con base da 12 mm (1/2") e rivestimento. Il sistema di rivestimento in legno AVONITE® offre una protezione elegante e duratura delle pareti.

I pannelli possono essere dimensionati correttamente per adattarsi al design dell'applicazione.

I pannelli vengono fatti aderire direttamente alla parete asciutta. Le superfici delle pareti e i lati posteriori delle lastre devono essere puliti e privi di polvere.

Pannelli e rivestimenti possono essere fatti aderire con silicone. Lasciare uno spazio di 3 mm (1/8") tra i pannelli e riempirlo con silicone di colore corrispondente per avere una giunzione soft, poco visibile.

NON UTILIZZARE CHIODI LIQUIDI O ADESIVO PER COSTRUZIONI.

**6.1 MATERIALI DI SUPPORTO
ALLA FABBRICAZIONE**

Aristech Surfaces LLC ha creato One-Stop Shopping mettendo a disposizione tutti i prodotti di fabbricazione necessari tramite il vostro distributore locale. Se gli elementi elencati di seguito non sono disponibili presso il vostro distributore, si prega di renderlo noto ai Servizi Tecnici di AVONITE®, +1 (800) 428-6648.

Cartucce di Adesivo AVONITE®

SM416**** o SM6***

** Si riferisce al codice colore a 3 cifre.

Fare riferimento a www.aristechsurfaces.com/AVONITE per l'elenco completo degli adesivi cromaticamente corrispondenti.



Tubi di miscelazione di ricambio da 250 ml
SM4162-01

Pistola di erogazione
SM4160-00 MANUAL



Resina di inserto - Quarto

SM4130-00

Resina da inserto appositamente formulata per la creazione di dettagli personalizzati in materiale AVONITE®. Può essere utilizzata con Inlay Filler di AVONITE® per un aspetto di "intarsio".



Morsetti a molla da 2" o 3" (50,8 - 76,2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

Necessari per esercitare per una pressione uguale e costante in modo da evitare giunzioni aperte. Attrezzatura standard per ogni costruttore.



Kit per applicazione di patch

SM4021-**

I kit patch coordinati per colore includono ciascuno (1) barattolo di filler da 113,4 g, toner e (1) barattolo di resina per patch da 4 oz. (113,4 g). I kit patch sono disponibili in tutti gli attuali colori di STUDIO Collection®. L'indurente catalizzatore deve essere ordinato separatamente (SM4001-10). Si tratta del catalizzatore MEKP-9 ed è di solito disponibile localmente.



Nastro Thermo-Flow AVONITE®

SM4065-00

Isola dal calore eccessivo negli intagli di piano cottura. Un rotolo di nastro contiene 18 iarde (16,45 m).



6.2 ACCESSORI DI LEVIGATURA E LUCIDATURA

Materiale di finitura Finesse-it

SM4058-00

Secondo passaggio del sistema di lucidatura (1 litro).



Superbuff 2 + 2 tamponi (bianco)

Tampone di lucidatura SM4045 utilizzato con composto Marine Paste e composto del sistema di finitura Dry-Cut di AVONITE®.



Tampone di lucidatura Superbuff (Giallo)

Tampone di lucidatura SM4046-00 utilizzato con materiale di finitura



Sistema di finitura Dry-Cut di AVONITE®

Sistema di lucidatura SM4036-A

Barra marrone SM4036-B Stick blu

Polishing system

Passaggio 1: Barra marrone. SM4036-A

Passaggio 2: Stick blu SM4036-B



6.3 CURA E MANUTENZIONE

La finitura finale del materiale AVONITE® deve essere specificata in una delle seguenti: Matte, Satin, o High Gloss. Ogni cliente deve ricevere le informazioni su manutenzione e cura di AVONITE® per garantire che comprenda la corretta cura e manutenzione per l'installazione AVONITE® e deve registrarsi per la Garanzia limitata di 15 anni o la Garanzia di nuova installazione, a seconda dei casi. Le informazioni di Cura e manutenzione di AVONITE®, nonché tutte le informazioni di garanzia, sono disponibili on-line all'indirizzo web www.aristechsurfaces.com

FINITURA MATTE

Pulitura:

Sapone e acqua basteranno a togliere la maggior parte delle macchie. Per le macchie più ostinate utilizzare un tampone Scotch-Brite® verde e un detergente abrasivo.

Graffi:

Per rimuovere i graffi, iniziare a carteggiare con carta abrasiva 240 grit, quindi pulire con un detergente abrasivo e un tampone verde Scotch-Brite®. Ricordarsi di ripassare periodicamente sull'intera superficie opaca con un tampone asciutto Scotch Brite® verde per ripristinare la finitura originale.

FINITURA SATIN

Pulitura:

Sapone e acqua basteranno a togliere la maggior parte delle macchie. Per le macchie ostinate, utilizzare un tampone Scotch-Brite® bianco e un detergente non abrasivo come Soft Scrub™.

Graffi:

Per rimuovere i graffi, iniziare la levigatura con carta 400 grit seguita da carta 600 grit. Pulire quindi l'area con Soft Scrub™ e un tampone bianco Scotch-Brite®.

HIGH GLOSS

Pulitura:

Sapone e acqua basteranno a togliere la maggior parte delle macchie. Utilizzare un composto lucidante come 3M Perfect-It e un panno morbido per rimuovere le macchie più ostinate.

Graffi:

Per rimuovere i graffi da una finitura lucida, iniziare a carteggiare con carta abrasiva 400 grit. La superficie deve quindi essere lucidata a macchina fino alla sua finitura originale. Se non si possiede o si ha accesso a questa apparecchiatura, contattare il produttore AVONITE® locale per assistenza.

Cura dei lavelli AVONITE®

Utilizzare le procedure riportate sopra di pulizia e rimozione dei graffi dalla finitura Matte. Per mantenere brillante il colore del lavello, pulirlo occasionalmente con candeggina liquida e acqua. Riempire il lavello per 1/4 con acqua, aggiungere 1 o 2 tazze di candeggina, tergere i lati del lavello e lasciare riposare per 15 minuti. Quindi svuotare il lavello e risciacquarlo.

Guida di riferimento rapido delle cose da fare e da non fare

- Utilizzare sempre un tappetino o un sottopentola sotto recipienti caldi o apparecchi per la produzione di calore.
- Utilizzare sempre un tagliere.
- Non salire mai sui piani di lavoro.
- Evitare prodotti chimici aggressivi come detergenti per scarichi e sverniciatori.
- Per i piani di lavoro ad alta lucentezza, collocare protezioni in feltro sotto agli oggetti in ceramica o di durezza equivalente.
- Evitare di trascinare oggetti duri su queste superfici lucide.
- Far scorrere sempre acqua fredda quando si versa acqua bollente nei lavelli AVONITE®.

6.4 RECLAMI IN GARANZIA

PRESENTAZIONE DI RECLAMI

Per risolvere i reclami in garanzia, chiediamo ai nostri rappresentanti di distribuzione di preparare un Rapporto di Reclamo in Garanzia. Potete aiutarci a sveltire l'elaborazione delle richieste di garanzia e a migliorare la soddisfazione del cliente dando assistenza nelle seguenti aree:

- 1. Modulo di report reclamo in garanzia** - Si prega di compilare completamente il modulo in modo che le informazioni necessarie per prendere decisioni ci siano prontamente disponibili. Queste informazioni ci aiutano enormemente nell'elaborazione della richiesta.
- 2. Checklist di ispezione qualità** - Chiediamo la vostra attenzione nel completare questo modulo in dettaglio, in quanto ci aiuta a individuare come si sia verificato il difetto. Il vostro aiuto in proposito, in passato, ha condotto alle procedure di fabbricazione avanzate che oggi esistono nel campo delle solid surface, migliorando ulteriormente la reputazione del nostro settore.
- 3. Layout del lavoro** - Include uno schema dettagliato del lavoro, completo di tutte le misurazioni, comprese le distanze da giunzione a giunzione e le posizioni di giunzione. Questo ci aiuta a stimare con precisione il costo di fabbricazione e del materiale, riducendo così gli errori e consentendoci di convalidare un preventivo di riparazione/sostituzione.
- 4. Foto** - Riprendere 3-4 fotografie (le foto del telefono cellulare sono accettabili) della parte difettosa e una fotografia della cucina nel complesso.
- 5. Preventivo** - Inviare un preventivo scritto sulla riparazione o sulla sostituzione del lavoro. La riparazione è incoraggiata rispetto alla sostituzione. Tuttavia, se la riparazione non è possibile, è necessario un preventivo per la sostituzione.

I reclami in garanzia inviati con informazioni complete verranno risolti entro due settimane dalla ricezione della richiesta. Senza queste informazioni, l'elaborazione di un reclamo verrà ritardata. Confidiamo nella vostra collaborazione e vi ringraziamo per la vostra assistenza.

AVONITE® TECHNICAL SERVICE DEPARTMENT
+1 (800) 428-6648

6.5 GARANZIA LIMITATA INTERNI

Garanzia limitata per applicazioni interne commerciali e residenziali

Aristech Surfaces LLC ("ARISTECH") garantisce all'acquirente originario di qualsiasi prodotto solid surface che ARISTECH, a sua discrezione, riparerà o sostituirà il prodotto se tale prodotto dovesse guastarsi a causa di un difetto di fabbricazione ARISTECH scoperto durante i primi quindici (15) anni dall'acquisto iniziale, conformemente alle limitazioni stabilite nella presente Garanzia Limitata.

Questa garanzia limitata si applica solo ai prodotti AVONITE® o STUDIO Collection® che sono stati fabbricati e installati da un fabbricante autorizzato ARISTECH in possesso di una certificazione datata quattro (4) anni o più recente al momento dell'installazione e che ha installato il prodotto in conformità alle istruzioni di installazione fornite da ARISTECH; ai prodotti che sono stati utilizzati conformemente alle istruzioni e che si sono guastati a causa di un difetto di fabbricazione e non per danni causati da manomissione fisica, movimenti strutturali, calore eccessivo o rottura non dovuta a un difetto nella fabbricazione della superficie solida. La presente Garanzia Limitata non copre i difetti o i danni causati da o risultanti dal cedimento di qualsiasi adesivo, calafataggio o altro elemento di rifinitura o manutenzione, o guasto di qualsiasi giunto, calafataggio o saldatura. La presente Garanzia Limitata copre il prodotto per il normale uso interno, ma non copre il prodotto nel caso in cui sia stato spostato dal suo luogo di installazione originale. Le spese di manodopera sostenute durante l'installazione non sono incluse nella presente Garanzia Limitata. La presente garanzia è limitata al solo prodotto, non è una garanzia di fabbricazione o di installazione.

Nell'eventuale sostituzione, è possibile che vi siano variazioni nel colore o nel modello. Non è garantita l'esatta corrispondenza del colore e della tonalità del prodotto sostitutivo.

La presente Garanzia Limitata non si applica ai prodotti solid surface ADVANC3® di ARISTECH che sono coperti da una garanzia limitata di dieci anni separata.

La presente Garanzia Limitata si applica ai prodotti AVONITE® o STUDIO Collection® acquistati dopo il 1° giugno 2018 e sottoposti a manutenzione come descritto nel manuale di pulizia e manutenzione di AVONITE® e STUDIO Collection. (Il manuale di pulizia e manutenzione è disponibile al sito web www.aristechsurfaces.com.) Per la copertura ai sensi della presente Garanzia Limitata, è necessario registrarsi online su www.aristechsurfaces.com. Aristech assegnerà un numero di registrazione della garanzia.

La presente garanzia può essere trasferita o assegnata a terzi. In caso di trasferimento o assegnazione, il successivo proprietario deve presentare un nuovo modulo di registrazione per la garanzia ad ARISTECH entro 30 giorni dal trasferimento o dall'assegnazione da parte dell'acquirente originario o dell'attuale titolare della garanzia. Una volta registrata, la presente Garanzia Limitata rimarrà valida per tutta la durata della garanzia originale. La mancata registrazione entro 30 giorni dall'acquisto iniziale, dal trasferimento o dalla cessione, renderà nulla la garanzia.

Per ottenere il servizio di assistenza ai sensi della presente garanzia, si prega di scrivere al rivenditore/ contraente da cui si è acquistato il prodotto o, in alternativa, di scrivere alla Aristech Surfaces LLC all'indirizzo sottostante fornendo il proprio nome e indirizzo, il numero di registrazione della garanzia, una descrizione del prodotto interessato e la natura del difetto o del guasto. La riparazione o la sostituzione non include alcun costo di manodopera. Affinché qualsiasi richiesta di garanzia possa essere

presa in considerazione, sarà necessario fornire un numero di registrazione della garanzia, una ricevuta d'acquisto o un'altra prova d'acquisto ammissibile

Le controversie legali relative alla presunta violazione della garanzia o della rappresentazione di qualsiasi natura devono essere sottoposte alla giurisdizione esclusiva dei tribunali statali o federali con sede a Boone County, Kentucky. La legge del Kentucky regolerà tutte le controversie o i reclami derivanti dalla vendita, dall'acquisto o dall'uso dei prodotti solid surface.

L'indirizzo a cui segnalare le richieste di garanzia è:

Aristech Surfaces LLC Attn. Director of Quality 7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH può spedire (a carico del destinatario) i prodotti riparati o sostituiti ai sensi della presente Garanzia Limitata.

LA PRESENTE GARANZIA LIMITATA SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, E ARISTECH DECLINA ESPRESSAMENTE TUTTE LE ULTERIORI GARANZIE, ESPRESSE O IMPLICITE, COMPRESA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALIZZABILITÀ, IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE (ANCHE SE LO SCOPO È NOTO AD ARISTECH), O DA UN CORSO DI NEGOZIAZIONE O USO COMMERCIALE. QUESTA GARANZIA LIMITATA STABILISCE L'UNICO RIMEDIO IN RELAZIONE ALLA VENDITA O ALL'USO DEI PRODOTTI COPERTI DA QUESTA GARANZIA LIMITATA E IN NESSUN CASO ARISTECH SARÀ ALTRIMENTI RESPONSABILE PER QUALSIASI PERDITA, DANNO O LESIONE DI QUALSIASI NATURA DERIVANTE DALLA VENDITA O DALL'USO DEI PRODOTTI CONSEGNATI CON LA PRESENTE, SIA PER NEGLIGENZA, VIOLAZIONE DEL CONTRATTO O AI SENSI DI QUALSIASI ALTRA TEORIA LEGALE O EQUA. ARISTECH NON SARÀ RESPONSABILE DI ALCUN DANNO INDIRETTO, PARTICOLARE O CONSEGUENZIALE DERIVANTE DALLA VENDITA O DALL'USO DI TALI PRODOTTI, TRA CUI, A TITOLO ESEMPLIFICATIVO MA NON ESAUSTIVO, LA PERDITA DI PROFITTI, RICAVI, VENDITE ANTICIPATE, OPPORTUNITÀ COMMERCIALI O PER L'INTERRUZIONE DELL'ATTIVITÀ. ARISTECH NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ PER LA FABBRICAZIONE, L'INSTALLAZIONE E/O L'USO DI ADESIVI NON PRODOTTI O DISTRIBUITI DA ARISTECH.

*Alcuni stati non permettono l'esclusione o la limitazione di danni incidentali o consequenziali, pertanto la limitazione o l'esclusione di cui sopra potrebbe non essere applicabile al vostro caso. La presente garanzia vi conferisce diritti legali specifici, ed è possibile che vi spettino ulteriori diritti che possono variare da stato a stato.

Nota: La presente Garanzia Limitata non comprende gli articoli identificati come "articoli soggetti a usura" che possono essere acquistati tramite Aristech Surfaces. Se fosse necessario sostituire un "articolo soggetto a usura", vi preghiamo di contattare ARISTECH.

6.6 GARANZIA LIMITATA ESTERNI

Garanzia limitata applicazioni per esterni commerciali e residenziali

Aristech Surfaces LLC ("Aristech") garantisce per l'uso all'aperto al proprietario originale di solid surface acrilica di AVONITE® per un periodo di dieci anni dalla data di acquisto originale da Aristech che le lastre realizzate nei colori **8016-White, 8026-Super White, 8090-Snowfall e 8256-Polaris** saranno esenti da difetti di fabbricazione, il colore non sbiadirà o non varierà di oltre 5 ΔE unità di laboratorio CIE e la perdita di lucentezza su una finitura opaca non supererà il 40%. Aristech Surfaces LLC ("Aristech") garantisce per l'uso all'aperto al proprietario originale di solid surface acrilica di AVONITE®, per un periodo di dieci anni dalla data di acquisto originale da Aristech, che le lastre realizzate nei colori **8010-Bone, 8024-Crème e 8106-Ivory** saranno esenti da difetti di fabbricazione, il colore non sbiadirà o non varierà di oltre 5 ΔE unità di laboratorio CIE e la perdita di lucentezza su una finitura opaca non supererà il 40%.

Se una lastra di solid surface acrilica AVONITE® realizzata con i colori elencati sopra mostrasse un cambiamento di colore di oltre 5 ΔE unità CIE da laboratorio o una perdita di lucentezza superiore al 40% su una finitura opaca entro cinque (5) o dieci (10) anni dalla data di acquisto originale (a seconda della durata della garanzia applicabile in base al colore del prodotto), Aristech, a propria scelta e discrezione, fornirà una lastra sostitutiva di solid surface acrilica AVONITE® o rimborserà il prezzo di acquisto originale della lastra.

Questa garanzia è valida solo per le lastre di solid surface acrilica AVONITE® formati, sottoposti a manutenzione e installate nel modo consigliato da Aristech nel suo libro bianco façade e che non siano state spostate dal luogo di installazione originale. Per la copertura ai sensi della presente garanzia, è necessario registrarsi online all'indirizzo www.aristechs-surfaces.com. La Società assegnerà un numero di registrazione della garanzia. Per ottenere assistenza in base alla presente garanzia, scrivere al rivenditore/fornitore dal quale è stato acquistato il prodotto o, in alternativa, scrivere a Aristech Surfaces LLC all'indirizzo riportato di seguito fornendo il proprio nome e indirizzo, il numero di registrazione della garanzia, una descrizione del prodotto interessato e della natura del difetto o cedimento. La riparazione o la sostituzione non includono i costi di manodopera. Prima di poter prendere in considerazione qualsiasi richiesta di garanzia, sarà necessario un numero di registrazione della garanzia, una ricevuta di acquisto o un'altra prova di acquisto accettabile.

I reclami in garanzia devono essere inviati a:

Aristech Surfaces LLC
Attn: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH può spedire (porto assegnato) al cliente prodotti sostituiti in base alla presente garanzia limitata.

LA PRESENTE GARANZIA LIMITATA SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE E ARISTECH DECLINA ESPRESSAMENTE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPRESSE O IMPLICITE, INCLUSE, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALIZZABILITÀ, IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE (ANCHE SE LO SCOPO È NOTO AD ARISTECH), O DAL CORSO DI NEGOZIAZIONE O DI USO COMMERCIALE. LA PRESENTE GARANZIA LIMITATA STABILISCE L'UNICO RIMEDIO IN RELAZIONE ALLA VENDITA O ALL'USO DI PRODOTTI COPERTI DALLA PRESENTE GARANZIA LIMITATA E IN NESSUN CASO ARISTECH SARÀ ALTRIMENTI RESPONSABILE PER EVENTUALI PERDITE, DANNI O LESIONI DI QUALSIASI NATURA DERIVANTI DALLA VENDITA O DALL'USO DEI PRODOTTI FORNITI, SIA PER NEGLIGENZA, VIOLAZIONE DEL CONTRATTO O SECONDO QUALSIASI ALTRA TEORIA LEGALE O RAGIONEVOLE. ARISTECH NON SARÀ RESPONSABILE PER EVENTUALI DANNI SPECIALI O CONSEGUENZIALI DERIVANTI DALLA VENDITA O DALL'USO DI TALI PRODOTTI, INCLUSI, A TITOLO ESEMPLIFICATIVO MA NON ESAUSTIVO, PERDITA DI PROFITTI, RICAVI, VENDITE PREVISTE, OPPORTUNITÀ COMMERCIALI O INTERRUZIONE DELL'ATTIVITÀ. QUESTA GARANZIA NON È TRASFERIBILE. ARISTECH NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ PER FABBRICAZIONE E/O INSTALLAZIONE IMPROPRIE.

La giurisdizione esclusiva per le controversie legali relative a presunte violazioni della garanzia o dichiarazioni di qualsiasi natura deve essere depositata presso i tribunali statali o federali situati nella contea di Boone, Kentucky. La legge del Kentucky regolerà tutte le controversie o le richieste di risarcimento derivanti dalla vendita, dall'acquisto o dall'uso dei prodotti solid surface.

*Alcuni stati non consentono l'esclusione o la limitazione di danni incidentali o consequenziali, pertanto la suddetta limitazione o esclusione potrebbe non essere applicabile al vostro caso. La presente garanzia conferisce all'utente specifici diritti legali e l'utente potrebbe disporre di altri diritti che possono variare da stato a stato.

In vigore dal 1° giugno 2018

6.7 GARANZIA LIMITATA ADVANC3®

Garanzia limitata di un anno ADVANC3® sui materiali

Aristech Surfaces LLC ("Aristech") garantisce all'acquirente originario di qualsiasi prodotto ADVANC3® solid surface che, in caso di guasto dovuto a un difetto di fabbricazione, Aristech riparerà o sostituirà, a propria discrezione e a titolo gratuito, il prodotto in questione entro dieci anni dalla data in cui il prodotto ADVANC3® solid surface è stato installato per la prima volta, fatte salve le limitazioni di cui sotto. La Garanzia Limitata include anche le rispettive spese di manodopera necessarie per rimuovere e sostituire il prodotto coperto dalla Garanzia Limitata.

La presente Garanzia Limitata si applica a qualsiasi prodotto ADVANC3® solid surface che sia installato in applicazioni residenziali o commerciali in conformità con il manuale e le istruzioni di fabbricazione, e mantenuto come specificato da Aristech nelle pubblicazioni relative alla manutenzione di un'installazione permanente. Una copia di tali pubblicazioni può essere ottenuta, gratuitamente, presso il vostro rivenditore o scrivendo direttamente ad Aristech.

La presente Garanzia Limitata non copre i danni causati da:

1. Mancata osservanza delle procedure Aristech per la movimentazione, la fabbricazione e l'installazione.
2. Manomissione del prodotto, movimenti strutturali, danni da calore eccessivo o rotture che non siano causate da o dovute a un difetto di fabbricazione.
3. Cedimento di qualsiasi adesivo, calafataggio o altro elemento di rifinitura o manutenzione, o guasto di qualsiasi giunto, calafataggio o saldatura.

La presente Garanzia Limitata si applica solo ai prodotti ADVANC3®:

1. Acquistati per l'uso negli Stati Uniti e negli altri paesi in cui ADVANC3® è distribuito, fabbricati e installati da un fabbricante/installatore qualificato.
2. Che si sono guastati a causa di un difetto di fabbricazione; e
3. Che non sono stati spostati dal loro luogo di installazione originale.

La presente Garanzia Limitata è valida per applicazioni quali banconi, lavabi e applicazioni verticali, ma non si applica alle installazioni delle cucine, dove il calore e l'umidità sono maggiori, o alle installazioni in ambienti mobili quali veicoli commerciali, imbarcazioni marine e aeroplani. La presente Garanzia Limitata non copre il materiale esposto alle condizioni atmosferiche o le applicazioni esterne come i piani di cottura e i banconi esterni. La presente Garanzia Limitata non copre il colore. Se durante o dopo l'installazione decideste che il colore selezionato non è di vostro gradimento a causa di una differenza rispetto al campione, alla rappresentazione sul sito web, alla documentazione cartacea o per altri motivi, la sostituzione non è coperta dalla presente Garanzia Limitata.

Per la copertura ai sensi della presente Garanzia Limitata, è necessario registrarsi online su www.aristechsfaces.com. Aristech assegnerà un numero di registrazione della garanzia.

Per ottenere un servizio di assistenza ai sensi della presente Garanzia Limitata, scrivete al concessionario/ contraente presso il quale avete acquistato o in alternativa a:

Aristech Surfaces LLC all'indirizzo indicato di seguito. Includete la frase "Prodotti ADVANC3®, Garanzia Materiale Limitata di dieci anni", il vostro nome, il vostro indirizzo, una descrizione del problema e il numero di registrazione della garanzia. Riceverete una risposta entro 60 giorni. Gli obblighi di Aristech sono limitati esclusivamente alla riparazione o alla sostituzione, comprese le rispettive spese di manodopera necessarie, del prodotto ADVANC3® acquistato con il presente documento.

L'indirizzo a cui segnalare le richieste di garanzia è:

Aristech Surfaces LLC
Attn. Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH può spedire (a carico del destinatario) i prodotti riparati o sostituiti ai sensi della presente Garanzia Limitata.

La presente Garanzia Limitata non è trasferibile o assegnabile a terzi.

Le controversie legali relative alla presunta violazione della garanzia o della rappresentazione di qualsiasi natura devono essere sottoposte alla giurisdizione esclusiva dei tribunali statali o federali con sede a Boone County, Kentucky. La legge del Kentucky regolerà tutte le controversie o i reclami derivanti dalla vendita, dall'acquisto o dall'uso dei prodotti solid surface.

Gli obblighi di Aristech relativi alla riparazione o alla sostituzione saranno inoltre limitati alla riparazione o alla sostituzione con prodotti dei colori e degli stili disponibili al momento della riparazione o della sostituzione. È possibile che vi siano variazioni nel colore o nel modello. Non è garantita l'esatta corrispondenza del colore e della tonalità del prodotto sostitutivo. La presente Garanzia Limitata non fornisce o stabilisce alcuna garanzia implicita o esplicita di commerciabilità o fiduciabilità per scopi particolari e tali garanzie sono espressamente escluse di seguito. Ad eccezione di quanto previsto nel presente documento, Aristech non sarà responsabile né per negligenza né per contratto per qualsiasi perdita o danno diretto, consequenziale o incidentale derivante dall'uso o dall'impossibilità di utilizzare i prodotti ADVANC3® residenziali o commerciali.

LA PRESENTE GARANZIA LIMITATA SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, E LA SOCIETÀ DECLINA ESPRESSAMENTE TUTTE LE ULTERIORI GARANZIE, ESPRESSE O IMPLICITE, COMPRESA, SENZA LIMITAZIONE, QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALITÀ, IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE (ANCHE SE LO SCOPO È NOTO ALLA SOCIETÀ), O DA UN CORSO DI NEGOZIAZIONE O USO COMMERCIALE. QUESTA GARANZIA LIMITATA STABILISCE L'UNICO RIMEDIO IN RELAZIONE ALLA VENDITA O ALL'USO DEI PRODOTTI COPERTI DA QUESTA GARANZIA LIMITATA E IN NESSUN CASO LA SOCIETÀ SARÀ ALTRIMENTI RESPONSABILE PER QUALSIASI PERDITA, DANNO O LESIONE DI QUALSIASI NATURA DERIVANTE DALLA VENDITA O DALL'USO DEI PRODOTTI CONSEGNATI CON LA PRESENTE, SIA PER NEGLIGENZA, VIOLAZIONE DEL CONTRATTO O AI SENSI DI QUALSIASI ALTRA TEORIA LEGALE O EQUA. LA SOCIETÀ NON SARÀ RESPONSABILE DI ALCUN DANNO INDIRETTO, PARTICOLARE O CONSEQUENZIALE DERIVANTE DALLA VENDITA O DALL'USO DI TALI PRODOTTI, TRA CUI, A TITOLO ESEMPLIFICATIVO MA NON ESAUSTIVO, LA PERDITA DI PROFITTI, RICAVI, VENDITE ANTICIPATE, OPPORTUNITÀ COMMERCIALI O PER L'INTERRUZIONE DELL'ATTIVITÀ. LA SOCIETÀ NON SI ASSUME ALCUNA RESPONSABILITÀ PER LA FABBRICAZIONE, L'INSTALLAZIONE E/O L'USO DI ADESIVI NON PRODOTTI O DISTRIBUITI DALLA SOCIETÀ.

*Alcuni stati non permettono l'esclusione o la limitazione di danni incidentali o consequenziali, pertanto la limitazione o l'esclusione di cui sopra potrebbe non essere applicabile al vostro caso. La presente garanzia vi conferisce diritti legali specifici, ed è possibile che vi spettino ulteriori diritti che possono variare da stato a stato.

Nota: La presente Garanzia Limitata non comprende gli articoli identificati come "articoli soggetti a usura" che possono essere acquistati tramite Aristech Surfaces. Se fosse necessario sostituire un "articolo soggetto a usura", vi preghiamo di contattare ARISTECH.

In vigore dal 1° marzo 2019

AVVISO IMPORTANTE

Le informazioni e le dichiarazioni qui contenute sono ritenute affidabili ma non devono essere interpretate come una garanzia o una dichiarazione per la quale ci assumiamo responsabilità legale. L'utente deve effettuare verifiche e test sufficienti per determinare l'idoneità al proprio scopo particolare di qualsiasi informazione o prodotto a cui si fa qui riferimento. **NON VIENE FORNITA ALCUNA GARANZIA DI IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE.** Nulla di quanto riportato nel presente documento deve essere considerato come permesso, incentivo o raccomandazione a mettere in pratica qualsiasi invenzione brevettata senza licenza. Qualsiasi informazione o suggerimento relativo ad applicazioni, specifiche o conformità a codici e standard vengono forniti esclusivamente a scopo di riferimento e senza alcuna dichiarazione di accuratezza o idoneità. Aristech Surfaces LLC declina ogni responsabilità. L'utilizzatore deve verificare e verificare l'idoneità di qualsiasi informazione o prodotto per la sua specifica applicazione.

Le domande relative a qualsiasi procedura descritta nel presente documento devono essere rivolte al Servizio di Assistenza Tecnica di AVONITE®.

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Fax +1 (505) 864-7790

**NUOVI COLORI, TENDENZE ED EVENTI...
ENTRA NELLA NOSTRA COMMUNITY E SCOPRI
OGNI SETTIMANA IDEE NUOVE E STIMOLANTI.**



Sede globale

ARISTECH SURFACES LLC

7350 Empire Drive

Florence KY 41042

USA

T +1 800-354-9858

info@aristechsurfaces.com

Sede europea

info.europe@aristechsurfaces.com



Trova il distributore più vicino su

WWW.ARISTECHSURFACES.COM/AVONITE