

MANUAL DE CORTE E INSTALACIÓN

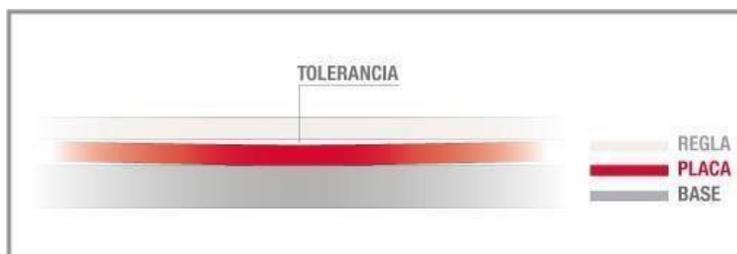
TABLEROS POWER TOP

1. INSPECCIÓN

Antes de cortar o instalar el tablero Power Top, el operador debe limpiar la superficie y después realizar una atenta y minuciosa inspección. En caso de observar cualquier defecto, se deberá informar de ello antes de cortar o instalar la pieza. Decor Center no se hará cargo de reclamaciones o quejas después de haber cortado o instalado el producto.

1.1 PLANARIDAD

Coloque horizontalmente el tablero Power Top sobre un apoyo totalmente plano para evaluar la planitud regular del tablero. Aplique una regla de aluminio, o un elemento similar, sobre la superficie del tablero cubriendo todo su largo o ancho. La tolerancia máxima permitida es de 2 mm.



1.2 TONALIDAD

Los tableros Power Top están hechos de materias primas de origen natural. Por lo tanto, pueden darse altas variaciones de tonalidad entre lotes diferentes del mismo producto. Por ello, es conveniente asegurarse de que la tonalidad de las diferentes placas sea aceptable antes de cortarlas. Para una mayor veracidad del resultado, es aconsejable llevar a cabo esta inspección utilizando, en la medida de lo posible, una fuente de iluminación similar a la que podría emplearse en el lugar de instalación. Algunos tableros Power Top tienen variaciones de tonalidad dentro de la misma placa para que sea lo más similar posible a la piedra natural a la que imita. Por esta razón, es conveniente comprobar que las dos piezas acopladas tengan la misma tonalidad antes de unirlos. Decor Center no asume ninguna responsabilidad en caso de colocar piezas de la misma placa con tonalidades diferentes.

2. INDICACIONES GENERALES DE CORTE PARA LAS PLACAS COLOCADAS EN MUEBLES

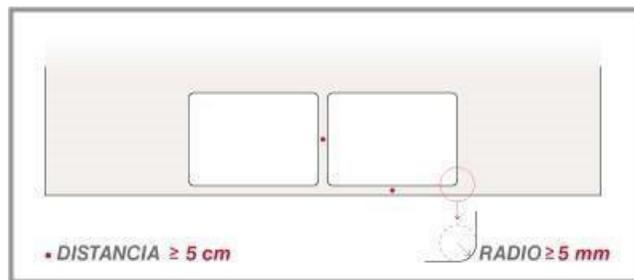
Los tableros Power Top se pueden cortar y manipular con máquinas tradicionales de corte de piedra natural, mármol y aglomerados de cuarzo, ejemplo, sierras de puente y CNC, centros de trabajo CNC y máquinas de corte por chorro de agua. En el caso de trabajos utilizando herramientas, éstas tienen que ser apropiadas para cortar piedra sinterizada de 14.5 mm. En el presente manual se suministran las informaciones y parámetros de corte para:

- Máquina de corte por chorro de agua
- Sierra de puente y CNC
- Centros de trabajo CNC

Para lograr un trabajo óptimo, siempre se recomienda controlar la planicidad perfecta de la mesa de trabajo/rejilla en la que se irá a colocar el tablero Power Top, también que no haya desechos ni residuos de operaciones anteriores. La perfecta planicidad de la mesa de trabajo/rejilla, combinada con la del tablero Power Top, es importante para la buena calidad de corte porque reduce las vibraciones.

Cuando se hacen agujeros y cortes interiores, Decor Center recomienda dejar mínimo 5 cm entre dos cortes/agujeros cercanos, así como entre un corte/agujero y el borde del mismo tablero.

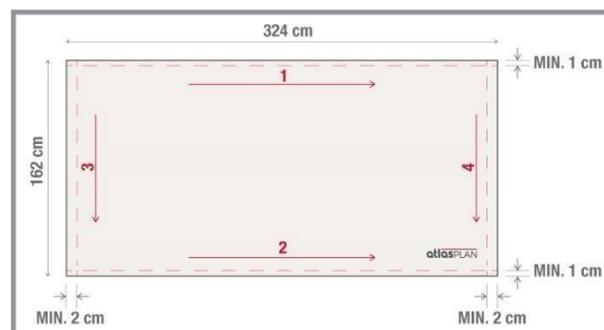
Decor Center recomienda no realizar ángulos de 90° en ninguna de las esquinas interiores de los tableros Power Top. Tenga en cuenta un radio en correspondencia de estas esquinas, cuya curvatura sea igual o superior a 5 mm. Si la geometría del orificio lo permite, utilice radios más amplios (8-10 mm). En cualquier caso, como indicación general, es buena norma recordar que la solidez del tablero aumenta al aumentar el radio de curvatura interior de los agujeros y al aumentar la distancia entre dos cortes cercanos. Tableros con agujeros de tamaño grande son intrínsecamente más delicados.



2.1 DISTENSIONADO

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de trabajo en el tablero Power Top, siempre es necesario hacer un corte para aliviar las tensiones. El corte de distensionado consiste en eliminar un marco de material de 1-2 cm a lo largo de todos los lados: de esta manera se pueden eliminar tensiones residuales en la pieza.

Es aconsejable realizar primero los cortes paralelos a los lados largos y luego los paralelos a los lados cortos de la placa. Estos cortes para aliviar tensiones también permiten escuadrar la placa para posteriores trabajos/cortes

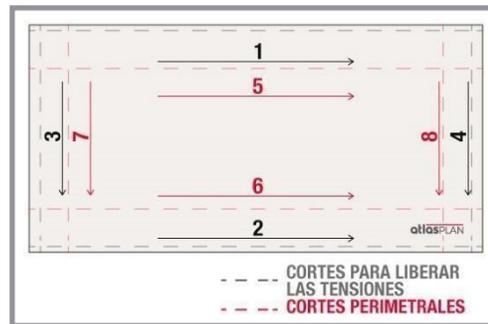


Cuando sea posible, se aconseja que los cortes perimetrales de la encimera que se desea obtener no coincidan con los cortes para liberar las tensiones internas

2.2 CORTE POR DISCO UTILIZANDO SIERRAS DE PUENTE

Cuando se realizan planos utilizando sierras de puente, se sugiere llevar a cabo las operaciones en el siguiente orden:

- Cortes para liberar tensiones
- Cortes perimetrales



Decor Center sugiere utilizar discos diamantados para piedra sinterizada. Los discos diamantados para granito (blando, duro), mármol, aglomerados de cuarzo no son apropiados para cortar la piedra sinterizada. Para este tipo de corte, se recomienda utilizar discos diamantados segmentados.

El corte con disco sierras de puente se tiene que realizar en húmedo, asegurando un abundante chorro de agua dirigido precisamente hacia la zona de corte, tanto en la parte frontal como en la parte lateral.

El sentido de rotación del disco tienes que ser coherente con la dirección de avance del mismo.

Decor Center sugiere utilizar discos diamantados de diámetro 30-35-40-45-50 cm, según la máquina utilizada, ideales para cortar grosores de 14.5 mm. La velocidad de rotación depende del diámetro del disco. La velocidad tangencial ideal de la corona es, en general, de unos 40-45 m/s.

Se facilita a continuación una tabla en la que se resumen los parámetros técnicos generales dependiendo del diámetro del disco para el espesor de 14.5mm

CORTE LINEAL		
DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (m/min)
350	1800-2500	1,0-1,5
400	1500-2300	1,0-1,5
450	1200-2000	1,0-1,5
500	1000-1600	1,0-1,5

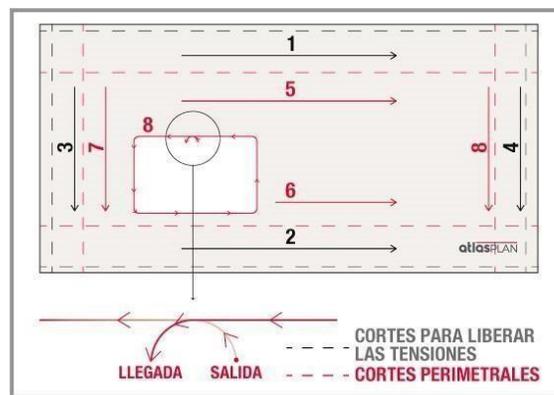
CORTE INCLINADO 45°		
DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (m/min)
350	1800-2500	0,6-0,8
400	1500-2300	0,6-0,8
450	1200-2000	0,6-0,8
500	1000-1600	0,6-0,8

2.3 CORTE POR CHORRO DE AGUA

Cuando se trabajan los tableros Power Top utilizando máquinas de corte por chorro de agua, Decor Center sugiere llevar a cabo las operaciones en el siguiente orden:

- Cortes para liberar las tensiones
- Cortes perimetrales
- Posibles agujeros interiores

Cuando se llevan a cabo agujeros en el interior de la placa, se aconseja comenzar a cortar desde un punto dentro del perímetro del agujero (al menos 2 cm, si es posible), y luego avanzar hacia ese perímetro con una trayectoria curva (forma de rizo). Tras acabar el corte, se sugiere sacar la boquilla con una trayectoria curva, hacia el interior del agujero.



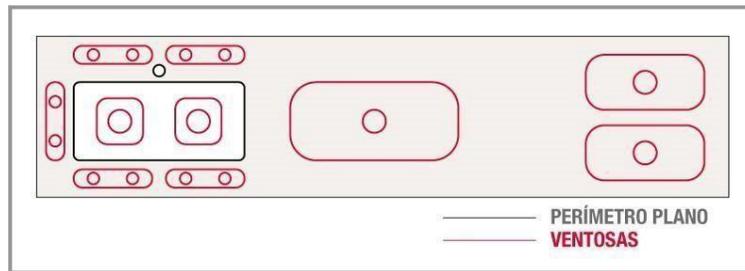
Decor Center aconseja una velocidad de avance de la boquilla de 1000-1500 mm/min para los cortes perimetrales rectilíneos y una velocidad igual a 500-800 mm/min para hacer agujeros interiores. La presión del chorro de agua tiene que estar comprendida entre 3000 y 3500 bar, el consumo de abrasivo de 0,35 kg/min aproximadamente. Cuando se hagan agujeros interiores, se aconseja reducir la presión de entrada del chorro a 600-800 bar, para luego pasar a 3000-3500 bar cuando el chorro haya penetrado por completo dentro del grosor.

Si la máquina permite efectuar cortes por chorro de agua de 45°, se recomienda una velocidad de avance igual a la mitad de la velocidad de avance utilizada para cortes rectos.

2.4 CORTE Y ELABORACIÓN UTILIZANDO CENTRO DE TRABAJO CNC

En caso de mecanizado, cortes y agujeros mediante centro de trabajo CNC, es de suma importancia colocar apropiadamente las ventosas en la parte inferior del tablero. Hay que distribuirlas de manera homogénea debajo del tablero, para así reducir las vibraciones y flexiones durante las operaciones de corte. Si se llegaran a hacer agujeros y cortar porciones de material, sería obligatorio colocar la/s ventosa/s bajo la zona de material cortado, para que quede apoyado y no se caiga al final del corte.

Hay que asegurarse de que las ventosas tengan un agarre perfecto en la parte posterior del tablero.



El corte/acabado en una sierra de puente debe realizarse en húmedo, asegurando un abundante chorro de agua dirigido precisamente hacia la zona de corte, tanto frontal como lateralmente.

Decor Center recomienda reducir la velocidad de avance de la herramienta un 45% al inicio y al final del corte.

2.5 REALIZACIÓN DE LOS AGUJEROS

Luego de realizar el corte perimetral utilizando la sierra de puente, Decor Center no aconseja utilizar dicha máquina para hacer los agujeros interiores rectangulares. Para hacer los agujeros será necesario utilizar una máquina de corte por chorro de agua o centro de trabajo CNC.

2.6 AGUJEROS CIRCULARES

Los agujeros circulares, tantos los destinados a contener el grifo como los realizados con anterioridad en los ángulos de los agujeros cuadrangulares, se hacen utilizando brocas de diamante, en húmedo. Prever abundante flujo de agua tanto en el interior como en el exterior de la circunferencia de corte. La siguiente tabla muestra los parámetros técnicos típicos:

CORONA 		
DIÁMETRO (mm)	VELOCIDAD DE ROTACIÓN (RPM)	VELOCIDAD DE AVANCE (mm/min)
10	2900-3100	25-30
20	2900-3100	25-30
30	1900-2100	27-35
35	1900-2100	27-35

Existen en el mercado brocas de diamante con variedad de diámetro. Las velocidades de rotación aconsejadas oscilan entre 2000 y 3000 RPM*, dependiendo del diámetro del taladro, con una velocidad de avance en el espesor de 20-30 mm/min*.

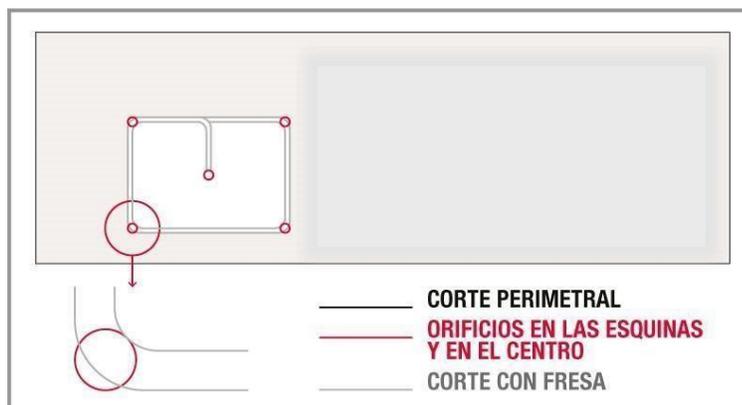
Es una buena regla, si la máquina lo permite, que para los 2 mm de entrada y los 2 mm de salida del taladro tenga una velocidad de avance inferior e igual a unos 5 mm/min*. de esta manera se reduce el riesgo de astilla de la placa.

2.7 AGUJEROS CUADRANGULARES

Es posible hacer los huecos cuadrangulares mediante la técnica de perforar en las esquinas con una corona diamantada (teniendo en cuenta las indicaciones generales sobre el radio) y la posterior ejecución del corte por medio de una broca fresadora diamantada.

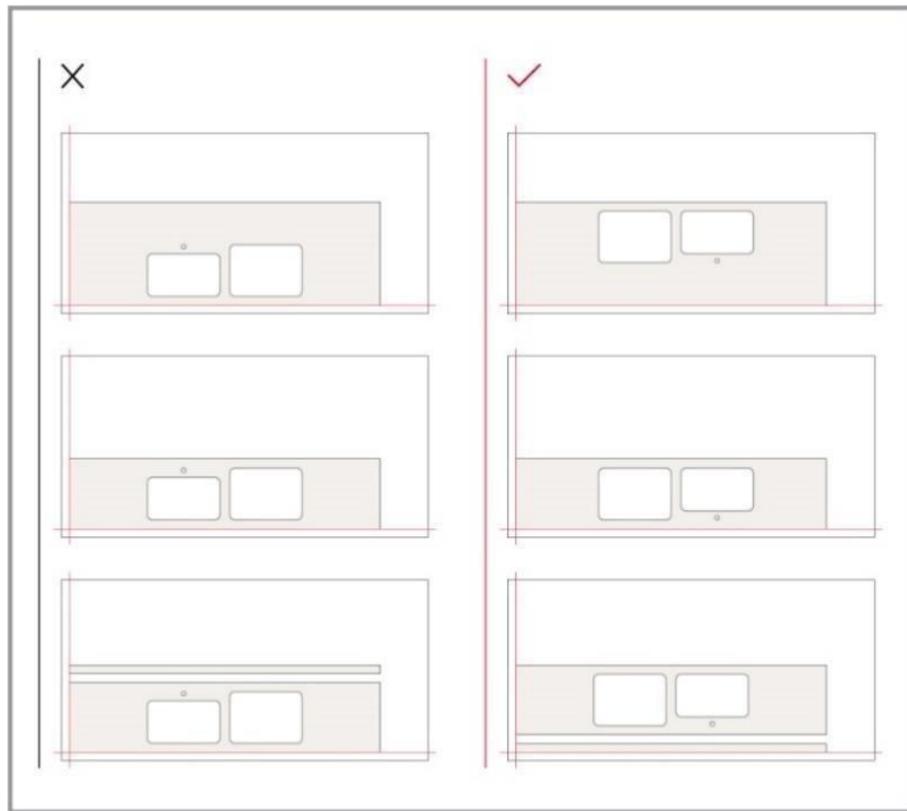
En este caso, se hace previamente a un orificio circular por medio de una corona diamantada dentro del perímetro del hueco cuadrangular. A se posible, este orificio circular debe hacerse en el centro del hueco cuadrangular, lo más lejos posible del perímetro del hueco.

La broca fresadora diamantada, con un diámetro más pequeño que el orificio circular, penetra en el agujero recién hecho y se mueve hacia el perímetro del hueco cuadrangular con una amplia trayectoria circular, procediendo a realizar el corte. La velocidad de avance típica para este tipo de operación es de 200-300 mm/min*, con una velocidad de rotación de 5000-6500 RPM*.



Es preferible que la fresa de corte se mueva de tal manera que no trabaje los ángulos del agujero, donde ya se han realizado los agujeros circulares: de esta manera se evita que vaya a ejercer una presión en el ángulo. Además, si es posible, haga los orificios de la encimera en la porción de material más cercana al centro de la placa original.





2.8 AGUJERO AL MISMO NIVEL DE LA ENCIMERA

Si se tiene que realizar un agujero con reducción del grosor al mismo nivel de la superficie de la encimera, Decor Center aconseja hacer la reducción antes del agujero real. La reducción se lleva a cabo utilizando un fresolín de corte que pueda quitar material también utilizando la superficie inferior. En general, el fresolín no puede quitar todo el material en una sola pasada. Repita las pasadas para alcanzar la profundidad de rebaje deseada procediendo por pasos de 1 -1,5 mm: Decor Center no recomienda hacer rebajes mayores de 7 mm, es decir, casi la mitad del espesor (14.5 mm) del tablero Power Top.



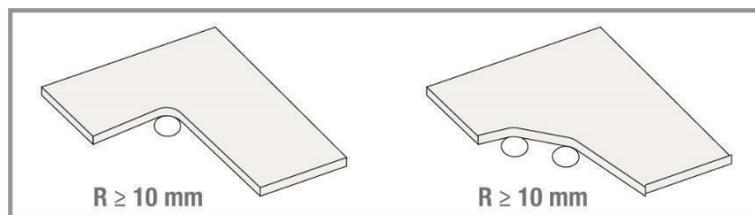
2.9 ORIFICIO PARA ENCHUFES E INTERRUPTORES

Se recomienda hacer orificios circulares para accesorios e interruptores.

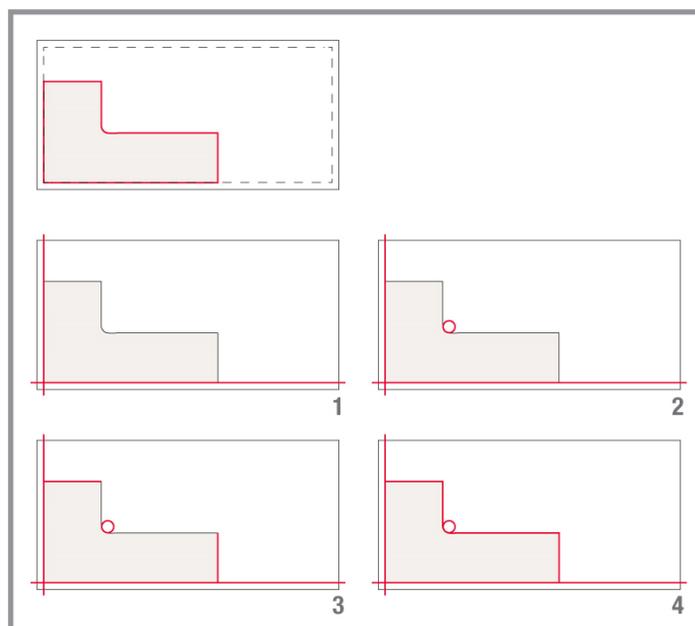


2.10 CORTES DE ENCIMERA EN "L"

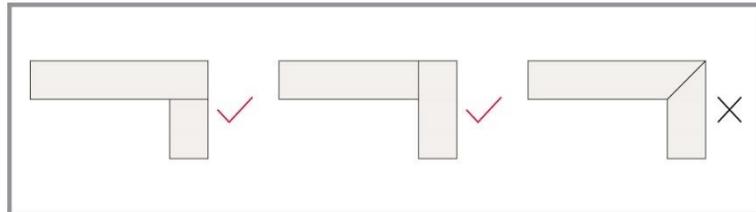
En el caso de cortes en forma de "L", primero es necesario hacer un orificio en la esquina y luego hacer los cortes rectos. El radio mínimo de este orificio debe ser de al menos 10 mm.



El esquema siguiente muestra la secuencia de corte más adecuada para la realización de una encimera monobloque en forma de "L".

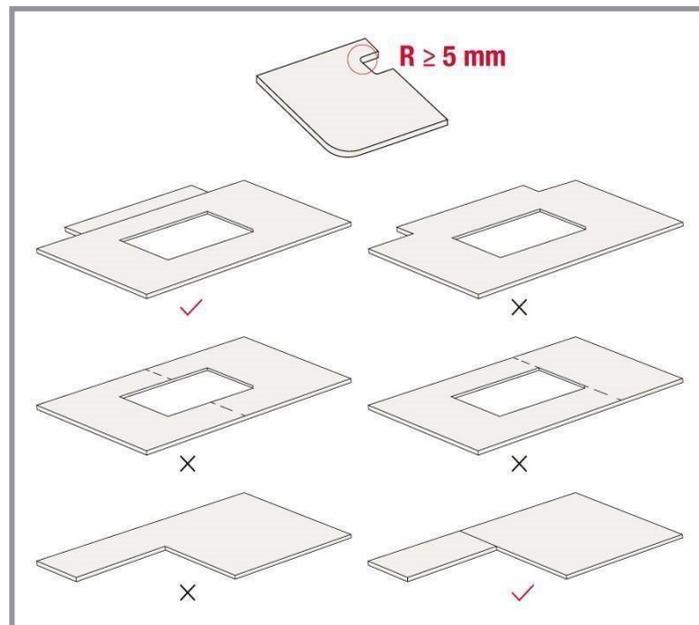


Sin embargo, para una mayor resistencia en el tablero Power Top, es recomendable dividir la pieza en dos partes. En este caso, se aconseja estudiar el esquema de corte más adecuado para el resultado estético de la composición.



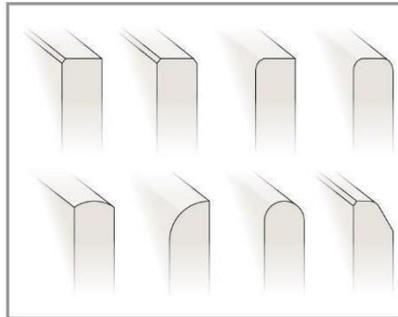
2.11 CASOS PARTICULARES

Se recomienda mantener siempre un radio mínimo de 5 mm a la altura de las columnas.



2.12 TRATAMIENTO DE LOS CANTOS

Los bordes de los Tableros Power Top pueden ser trabajados utilizando un centro de trabajo CNC para obtener diferentes perfiles. Decor Center no recomienda dejar las placas con la arista afilada y aconseja realizar un bisel de mínimo 1 mm o un perfil redondeado con radio de curvatura de mínimo 1 mm. El borde de la placa se puede someter al paso siguiente de muelas, incluida las que dan brillo. Les indicamos algunos ejemplos que se pueden obtener con el centro de trabajo CNC.



El perfil perimetral de las placas, pero no el interior de los agujeros, también se puede perfilar utilizando una máquina pulecantos, como las que se utilizan en la industria del vidrio. En este caso, si no posee el centro de trabajo CNC, el canto del agujero se tiene que trabajar con una o más lijas diamantadas manuales. Es importante precisar, que el cuerpo interior del Tablero Power Top es unicolor distinto a la cara visible del material.

La máquina pulecantos también puede realizar el corte de 45° del borde en el perímetro del plano.

Después, las placas se pueden pasar por máquinas especiales para pulir los bordes.

3. JUNTAS

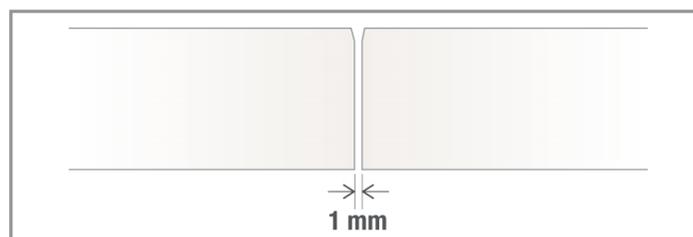
Los adhesivos utilizados para encolar los tableros Power Top pueden ser de silicona o epoxi según el tipo de junta que se vaya a hacer.

3.1 JUNTAS DE PLACAS EN EL MISMO PLANO

Si la geometría del tablero requiere que se coloquen dos o más placas coplanarias una al lado de la otra, como en el caso de las cocinas en forma de L o U. Decor Center recomienda matar ligeramente los cantos acoplados, para evitar posible mellados al acercar las piezas.

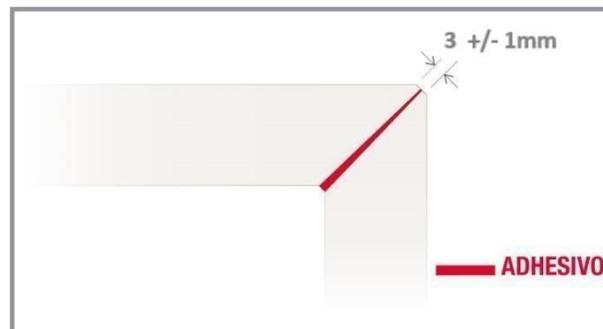
En cualquier caso, la nivelación del soporte es fundamental para garantizar también la planitud de la superficie superior de los dos tableros.

Siempre deberá tenerse en cuenta una junta mínima (1 mm) a rellenar con silicona o rejuntando epoxi del mismo color del tablero, teniendo cuidado de limpiar adecuadamente las dos superficies que entrarán en contacto antes de aplicar el adhesivo.



3.2 INGLETES DE 45°

Si el proyecto requiere la realización de un inglete o de un flanco, hay que pegar las placas trabajadas con un corte de 45° utilizando un adhesivo específico, luego se detiene que biselar la unión para reducir el perfil cortante de la arista. También es posible llevar a cabo bisel delicado en los dos bordes antes de pegar. En el encuentro de 45° se tiene una tolerancia permitida de 3 +/- 1 mm aproximadamente, ese espacio se rellena con resina o fragua similar al color del cuerpo de la placa.



Antes de aplicar el adhesivo, se recomienda controlar que los bordes estén limpios y si es necesario tratarlos con acetona.

Los adhesivos apropiados para llevar a cabo encolados de 45° son de naturaleza epoxídica bicomponente. La catálisis de estos adhesivos es de tipo químico y requieren un cierto tiempo para que se endurezcan*. La temperatura atmosférica, así como la de las placas, influye en el tiempo de endurecimiento se aconseja pegar a una temperatura superior a los 10°C*. En todo caso, Decor Center sugiere leer con atención las recomendaciones del fabricante del adhesivo.

Es importante eliminar los residuos de adhesivo antes de que se endurezca.

Para llevar a cabo uniones invisibles, se recomienda cortar cada borde en un ángulo un poco más de 45° para dejar mayor espacio al pegamento en la parte posterior de la unión.

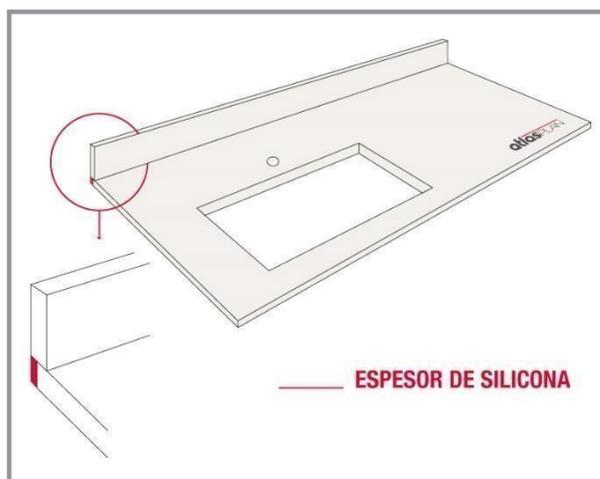
En caso de uniones de 45° de placas destinadas al exterior, por lo tanto, sujetas a una dilatación térmica diferente entre la placa Power Top y el soporte, es muy recomendable utilizar un soporte para el inglete separado del soporte horizontal mínimo de 5 mm. Este espacio intermedio permite una dilatación diferencial entre la placa y el soporte. Utilizar un adhesivo apropiado para aplicaciones en exteriores, resistentes a los choques térmicos, al agua, y al amarillamiento.



3.3 JUNTAS DE DILATACIÓN

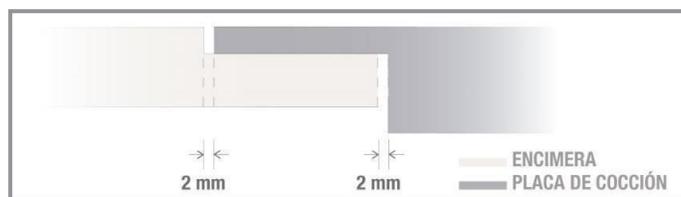
Decor Center siempre recomienda dejar un margen de al menos 2 mm entre el tablero Power Top y la pared, para solucionar problemas de planitud de la pared y dilatación térmica de la encimera. Este margen se puede cubrir con un copete y se sellará con un cordón de silicona. Además, en caso de planos de placa cocción o fregaderos al mismo nivel de la encimera, se recomienda dejar 2 mm entre el plano de cocción / fregadero y la reducción.

En ambos casos, Decor Center aconseja rellenar el espacio vacío utilizando silicona adecuada al uso o empaquetaduras entregadas por el fabricante del plano de cocción o fregadero.



3.4 PLACAS DE COCCIÓN DE VITROCERÁMICA E INDUCCIÓN

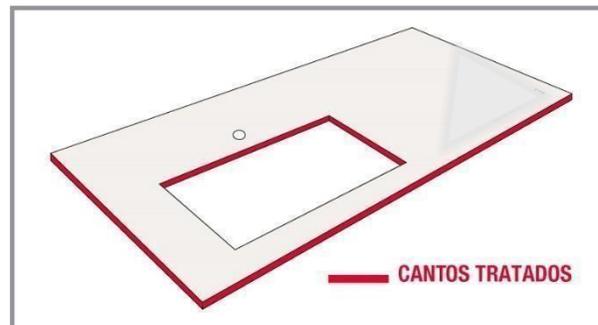
La distancia mínima entre la encimera y la placa de cocción debe ser de 2 mm. Utilice una silicona térmica adecuada o las juntas proporcionadas por el fabricante de la placa de cocción. No se recomienda quitar más de 7 mm en un tablero de 14.5 mm. En cualquier caso, se aconseja consultar la documentación técnica que el fabricante de la placa de cocción facilita.



4. TRATAMIENTO DE LOS CANTOS DE LA PLACA

Tras cortar el tablero Power Top, los bordes (tanto perimetrales como de los orificios) pueden ser más propensos a mancharse.

Por esta razón, Decor Center recomienda aplicar en los bordes visibles un producto de sellado especial para piedra sinterizada después de la fase de corte y, si fuera el caso, de pulido. Es recomendable aplicar este producto inmediatamente después de realizar los cortes, en el local del especialista que prepara el tablero. Consulte las fichas técnicas del fabricante para una aplicación correcta del producto elegido.



5. SOPORTES

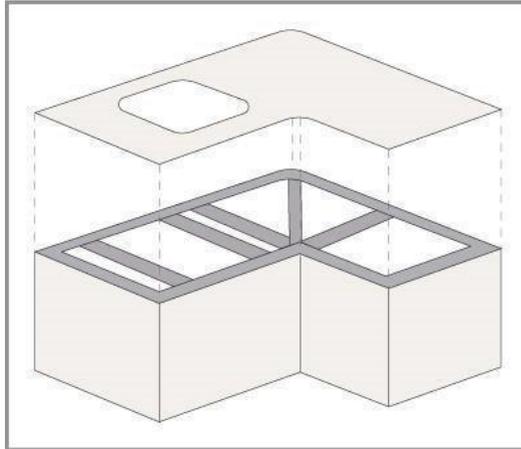
Los tableros Power Top se pueden pegar tanto en soporte lleno como sobre refuerzos. En ambos casos se recomienda utilizar un adhesivo que sea elástico y deformable que sea capaz de secundar la diferente dilatación térmica de la placa y del soporte. Los materiales que más se prestan a la función de soporte son todos aquellos con un coeficiente de dilatación térmica lo más similar posible al de las placas. Decor Center recomienda el uso de los siguientes materiales: tableros con núcleo de espuma rígida de poliestireno extruido expandido, compuesto por un polímero de poliuretano rígido termofraguante y granito. No se recomienda pegar las placas sobre refuerzos de aglomerado de cuarzo y madera marina. En el mercado se encuentran adhesivos para aplicaciones con espátula, los que garantizan una adhesión en cada tipo de soporte y una buena deformabilidad.

Si se llegaran a pegar sobre refuerzos, asegurarse que éstos estén dispuestos de manera óptima distanciados a 60 cm uno de otro y en los puntos más delicados de la encimera, como el perímetro interior de los agujeros (fregadero, placa de cocción, mezclador) y a lo largo de todo el perímetro exterior. El adhesivo no debe aplicarse por puntos, sino de manera homogénea en toda la superficie del soporte.

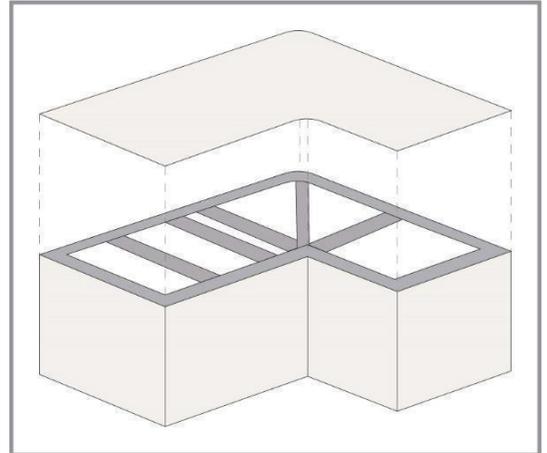


Además del refuerzo perimetral, Decor Center recomienda que los tableros Power Top se refuercen con travesaños colocados a una distancia máxima de 90 cm tanto longitudinal como transversalmente.

ENCIMERA CON HUECO

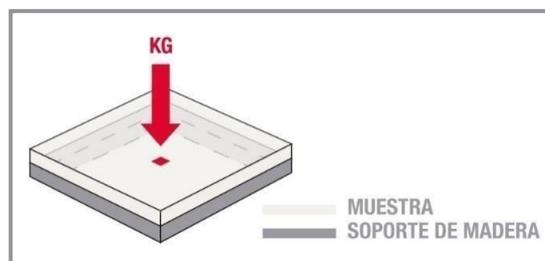


ENCIMERA SIN HUECO



En la siguiente tabla se muestra la resistencia de la placa [kg] sometida a una carga concentrada aplicada en el centro de la misma, de acuerdo con el espesor y el tamaño de la muestra. Un bastidor de madera de 2 cm de espesor sirve de soporte perimetral de todas las muestras testadas, para simular una instalación clásica en un aparador.

CORTE INCLINADO 45°		
TAMAÑO DE LA MUESTRA (cm)	ESPESOR (mm)	RESISTENCIA (kg)
60 x 60	14,5	250
60 x 90	14,5	240

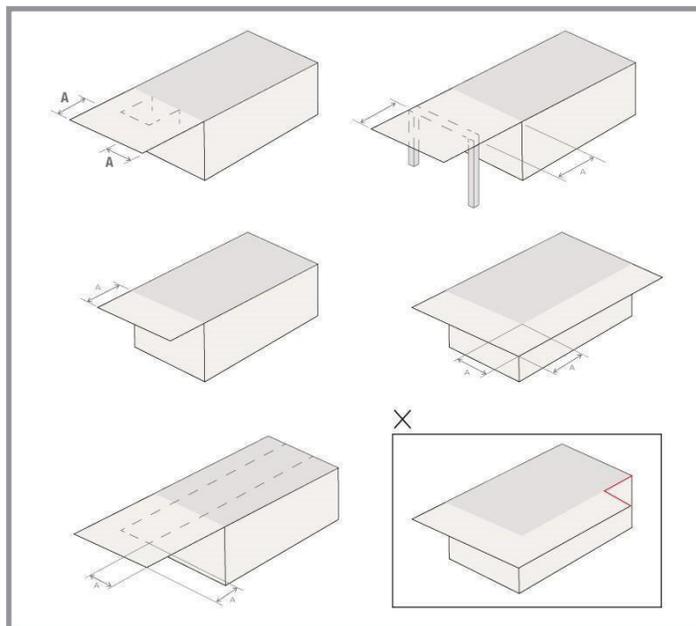


6. VOLADIZOS

Si desea diseñar una encimera en voladizo, es primordial tener en cuenta la información que se muestra en la siguiente tabla*:

ESPESOR	
14.5 mm	20 mm
Encimera con voladizo sin soporte	A < 200* mm A < 400* mm
Encimera con hueco y voladizo sin soporte	A < 100* mm A < 220* mm

* Los valores de referencia se calculan teniendo en cuenta una carga estática de 100 kg.



7. FREGADEROS

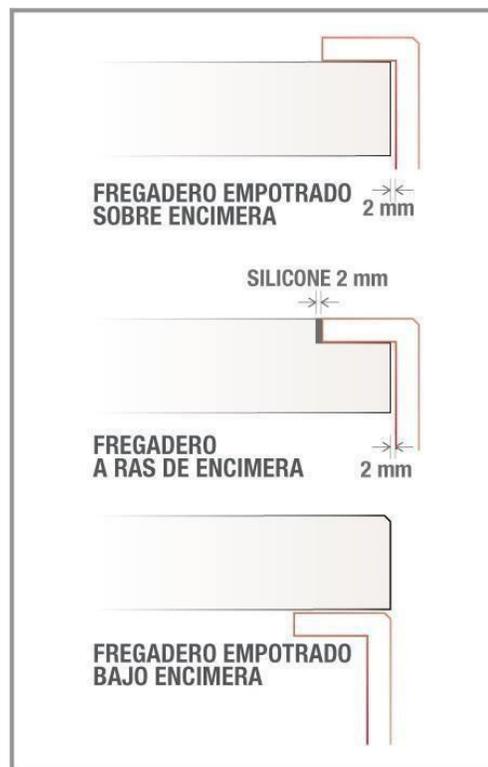
Los tableros Power Top se pueden combinar con diferentes tipos de fregaderos, por ejemplo, los empotrados sobre encimera, los empotrados bajo encimera, los empotrados al mismo nivel de la encimera.

Se aconseja seguir las instrucciones de fijación del fabricante del fregadero.

Si se tiene un fregadero empotrado bajo encimera, para reducir el riesgo de astillas, se sugiere realizar un bisel o un radio mínimo de 1 mm también en el borde inferior.

Si se tiene un fregadero al mismo nivel de la encimera, seguir las instrucciones de corte y prever un margen mínimo de 2 mm entre el fregadero y la reducción.

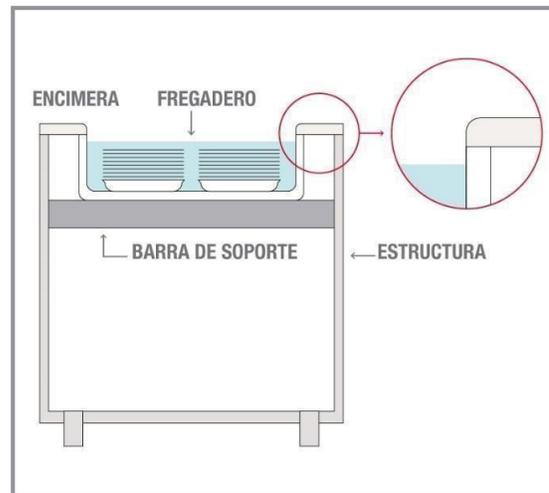
Se aconseja siempre, en el caso de fregadero de tamaño grande o medio, utilizar soportes de sostén bajo el fregadero.



7.1 SOPORTE FREGADERO

Se recomienda añadir una barra de soporte para fregaderos de grandes dimensiones, que se fijará en la estructura en la que se apoyará la encimera. El peso del agua cuando está completamente lleno o al dejar en su interior el material de uso diario podría hacer que el fregadero se desprendiera o la encimera se rompa.

Asimismo, en el caso de cocinas o encimeras también se deberá colocar un refuerzo por debajo.



8. MANIPULACIÓN E INSTALACIÓN DE LA ENCIMERA

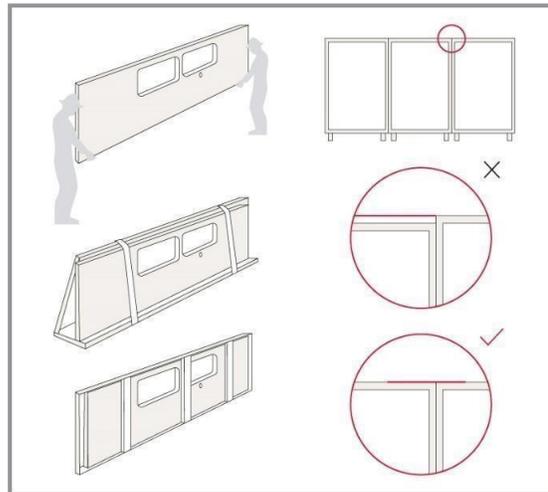
Durante la manipulación, transporte e instalación del tablero Power Top, se debe tener sumo cuidado para evitar cualquier flexión, torsión o impacto excesivos, en particular en los bordes.

8.1 MANIPULACIÓN

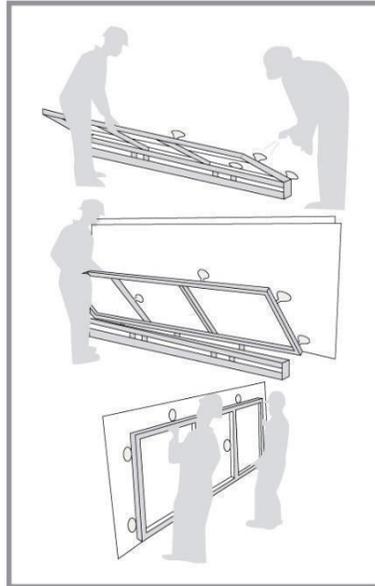
Decor Center aconseja desplazar el tablero cortado en posición vertical. Si los agujeros hechos se encuentran cerca de un solo lado, es recomendable tener ese lado hacia arriba.

Para facilitar el transporte, se recomienda embalar el tablero en cajas de madera o bastidores de madera especiales. Si el tablero terminado se transporta en trípodes o caballetes, asegúrese de que tengan el tamaño suficiente para proteger completamente el tablero.

Se recomienda el uso de perfiles de espuma o poliestireno en las esquinas para proteger los bordes.

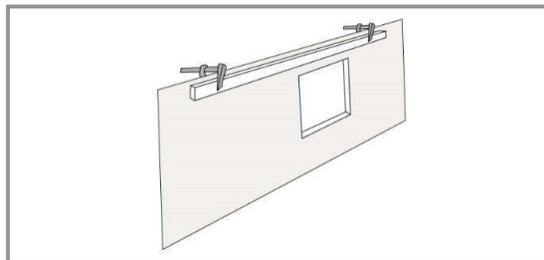


Para facilitar la manipulación de las placas y de las piezas elaboradas, se recomienda el uso de un bastidor de ventosas. Las ventosas son fáciles de mover a lo largo del bastidor, por lo que se puede adaptar a cualquier tamaño que se necesite.



Si no se dispone de este tipo de bastidor, se puede usar un soporte de aluminio o similar, fijado con varios gatos. Esto evitará que el elemento se doble demasiado durante la manipulación.

También se recomienda fijar con gatos piezas largas y finas (por ejemplo, rodillos) a un soporte de aluminio para su transporte. Esto evitará que el tablero se flexione demasiado durante la manipulación.

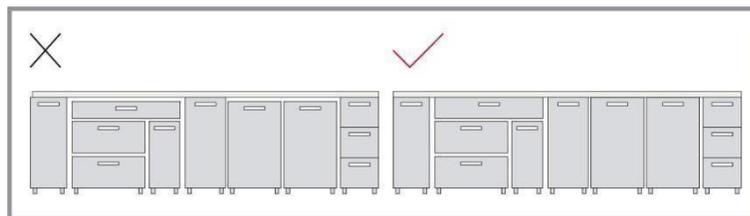


8.2 COLOCACIÓN EN OBRA

Es de fundamental importancia que la base de apoyo sobre la que debe colocarse el tablero Power Top sea plana y estructuralmente sólida, además de estar nivelada. La mayoría de las roturas durante el montaje y después de la colocación se deben a un soporte irregular e inadecuado o a la presencia de escombros o residuos de elaboración.

La superficie del tablero Power Top debe descansar perfectamente sobre el soporte, cualquier punto sin sostén puede causar fragilidad a la pieza. Por lo tanto, es conveniente extender el adhesivo sobre toda la zona de apoyo asegurándose de que se adhiera completamente a la encimera. Se deberán evitar puntos de silicona aislados.

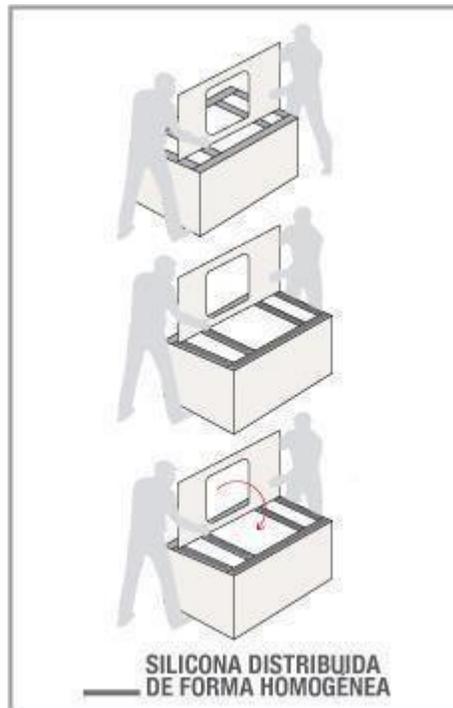
Es importante que el adhesivo utilizado para fijar los tableros Power Top sea lo suficientemente elástico (por ejemplo, silicona) para compensar las posibles diferencias de expansión entre los materiales de la placa y el soporte.



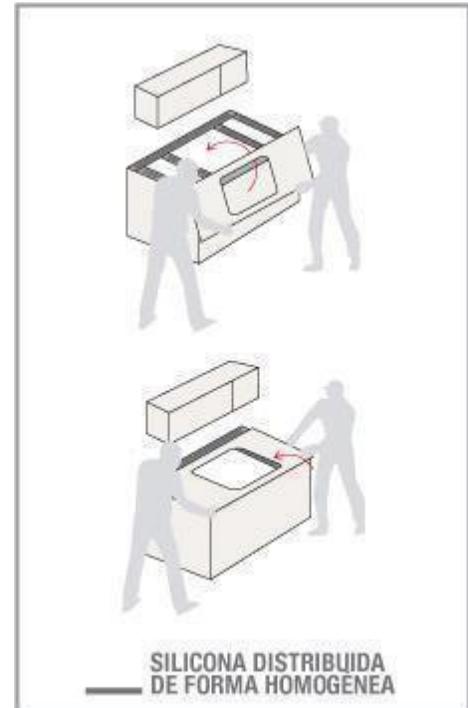
8.2.1 INSTALACIÓN DE LA PLACA

Antes de acoplar el tablero, es conveniente seguir todas las indicaciones que se muestran a continuación para garantizar la mejor colocación posible.

CASO 1

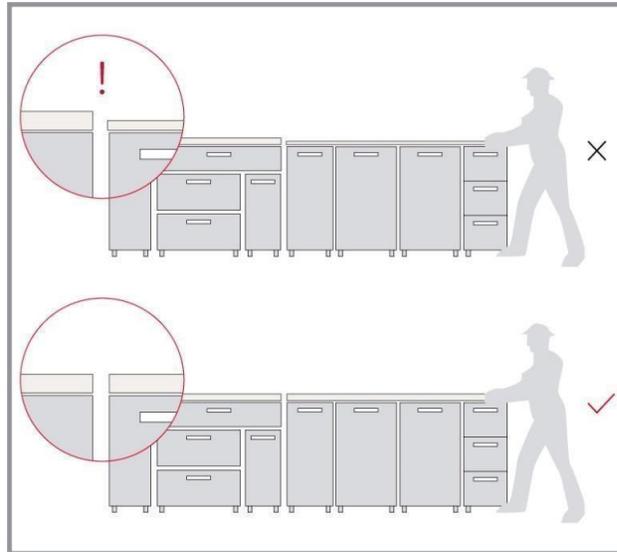


CASO 2



8.2.2 COLOCACIÓN DE LAS PLACAS COPLANARES

Antes de la colocación, es necesario asegurarse de que el soporte esté nivelado y sea perfectamente plano; de lo contrario, es esencial realizar ajustes o añadir espesores. Los bordes uno al lado del otro debe coincidir perfectamente y no tener inclinaciones diferentes que evitar el mellado.





Este manual técnico ha sido elaborado según la experiencia realizada en los talleres, por consiguiente, puede ser actualizado progresivamente sobre la base de las nuevas tecnologías puesta a punto.

La finalidad del presente manual es dar a conocer a los operadores que transforman las placas el estado de arte de las técnicas de corte y manejo del material.

Decor Center no es responsable de roturas que se produzcan por la transformación del material, tampoco por defectos evidentes en el caso de material cortado y/o instalado.

Respecto a los parámetros de trabajo óptimos, siempre hay que consultar la ficha técnica de los fabricantes de herramientas/maquinarias.