

Consejos de corte y manipulación



CONTENIDO

CONSEJOS DE CORTE Y MANIPULACIÓN

Carga y manipulación

Packing iTOPKer	04
Higiene y seguridad	06
Inspección de las tablas	06
Carga y manipulación	07

Corte

Corte con disco	09
Corte con Waterjet	13
Protección de los cantos	13

Instalación

Soporte del fregadero	14
Refuerzo de las encimeras	14
Apoyo de las tablas sobre el mueble	15
Voladizos	15

CARGA Y MANIPULACIÓN

PACKING iTOPKer

La tabla iTOPKer Solutions es un material compacto y pesado que necesita ser correctamente manipulado. En la tabla adjunta se detalla el peso por la tabla, caballete y número de tablas.

Peso tabla completa	≈ 150 kg
Peso m ²	≈ 34 kg
Piezas por caballete	20 piezas
Peso por caballete	≈ 3150 kg

Estas tablas se paletizan de forma vertical en un caballete que asegura un transporte y almacenaje con total seguridad. Entre pieza y pieza se colocan 3 tiras de cartón longitudinalmente al lado de 1500 mm, evitando el contacto entre piezas.



Una vez paletizadas las 20 tablas en su caballete, se protegen con 4 cantoneras de corcho en las esquinas. Además, las tablas van fijadas en el pallet mediante 3 eslingas que se colocan sobre unos listones de madera que evitan el contacto directo con las tablas. Posteriormente, se fleja para protegerlo de la lluvia y la acción de los elementos.



Cada caballete lleva pegada una etiqueta que indica el nombre de la serie, color, acabado y tono del artículo, así como el lote de producción y calidad, que permite su completa identificación. Además, la etiqueta incluye los datos de packing, incluyendo peso y m²/caballete y número de piezas/caballete.



CARGA Y MANIPULACIÓN

HIGIENE Y SEGURIDAD

Para la correcta manipulación de las tablas porcelánicas iTOPKer es necesario respetar las medidas de seguridad, siendo necesario el empleo de guantes en todo momento.



INSPECCIÓN DE LAS TABLAS

Antes de comenzar la fabricación de cualquier encimera, se recomienda limpiar a fondo la tabla y realizar una cuidadosa inspección visual para comprobar la ausencia de cualquier tipo de elemento que pudiera ser considerado un defecto.

No se aceptará ninguna reclamación de tablas instaladas o mecanizadas que tuvieran defectos previos ya existentes en la entrega.

Aspecto superficial:

Para una correcta visualización de los defectos de las tablas iTOPKer Solutions, estas deberán ser observadas a 1 m de distancia con luz natural y en dirección perpendicular.

ST	Superficie útil de la tabla 1500x3200 mm Irregularidad en color similar <3 mm Irregularidad en diferente color <1 mm
CO	Superficie útil de la tabla 750x3200 mm
RD	Tablas destinadas al soporte técnico de encimeras

Curvatura:

La curvatura máxima admitida será de <2 mm. Esta medición se realizará apoyando la tabla sobre una superficie totalmente plana y horizontal, midiendo con una galga el mayor punto de curvatura.

CARGA Y MANIPULACIÓN

Para cargar, descargar y transportar la tabla se debe utilizar una carretilla elevadora, puente grúa u otro aparato elevador adecuado, siguiendo siempre las instrucciones del fabricante, respetando las cargas máximas admisibles y haciendo un correcto mantenimiento de los distintos elementos.

Tanto en la manipulación como el transporte, las tablas deben estar equilibradas teniendo en cuenta su centro de gravedad para evitar que flexionen y se produzcan roturas.

Para deshacer el caballete, las tablas se sujetarán con pinza caimán o pinzas convencionales, ambas vulcanizadas, para evitar la caída o el desplazamiento, respetando las cargas máximas admisibles. Así mismo, se irán retirando las piezas de forma alterna de cada uno de los lados del caballete para compensar el peso del caballete e impedir que vuelque.



En caso de utilizar eslingas o cualquier otro medio de manipulación que contenga elementos metálicos, se deberá evitar en todo momento que el metal entre en contacto con la superficie de las tablas.

CORTE

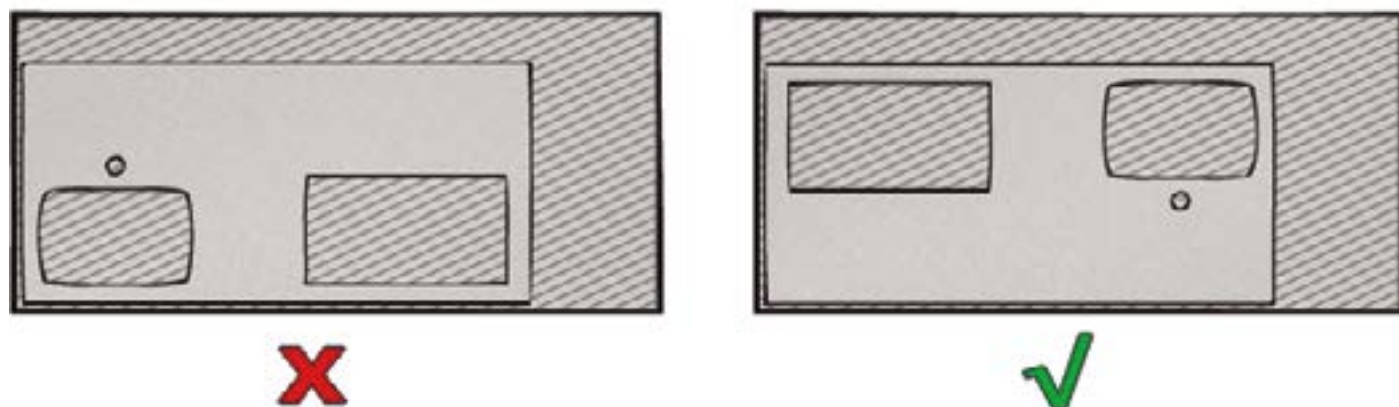
Las tablas porcelánicas iTOPKer Solutions poseen unas extraordinarias prestaciones técnicas. Algunas de sus principales ventajas incluyen una elevada resistencia al rayado, al impacto, a las altas y bajas temperaturas, a las manchas o al uso, que lo convierten en un producto ideal para su uso en encimeras. Además, su superficie no porosa evita bacterias y la proliferación de moho, permitiendo el contacto directo con los alimentos.

El corte y manipulación de las tablas iTOPKer Solutions debe realizarse en todo momento con herramientas específicas de primera calidad. En caso de no respetar la utilización de herramientas adecuadas, podrían producirse percances que podrían incluso llegar a dañar las tablas, las herramientas o la maquinaria empleada.

Por ese motivo se recomienda que antes de comenzar cualquier corte y/o manipulación de las tablas iTOPKer se solicite información sobre el tipo de producto más adecuado para una correcta realización del trabajo.

Orientación de la pieza:

Antes de empezar, hay que planificar todos los cortes que se van a realizar en la tabla para poder aprovechar al máximo su superficie. Para ello hay que tener en cuenta la orientación de la pieza a la hora de realizar cortes y orificios. De tal modo que situáramos los orificios en la parte interna de la tabla como se muestra en la ilustración, ya que proporciona mayor resistencia a la presión del corte.

**CORTE CON DISCO**

Debe asegurarse que toda la tabla esté apoyada en una mesa de trabajo sólida y resistente, libre de irregularidades, completamente plana y nivelada. Se aconseja colocar una alfombra de goma o madera que amortigüe las vibraciones del disco, entre el material y el banco de fresado.

El disco a emplear dependerá de la marca, se encontrará en buen estado para su uso y sin desperfectos en la superficie que afecten a la calidad del corte. Las revoluciones y velocidades de avance de corte se ajustarán siguiendo siempre las recomendaciones del fabricante. Ejemplos de marcas de discos de corte:



ADI (<http://www.aditools.com>)

	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Revoluciones	1800 RPM	1600 RPM	1500 RPM
Velocidad de corte	1,2 ml / min	1,2 ml / min	1,2 ml / min



FREDIMAR (<http://www.fredimar.com/es/>)

	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Revoluciones	2500 RPM	2200 RPM	1900 RPM
Velocidad de corte	1,5 ml / min	1,5 ml / min	1,5 ml / min

Para comenzar con el proceso, se recomienda sanear los bordes de la tabla cortando aproximadamente unos 3 cm de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener (primero los lados largos y luego los cortos).



Durante el corte, se debe procurar una buena refrigeración del disco con abundante agua, ya que las tablas porcelánicas iTOPKer son un material denso y duro. Es necesario orientar el chorro de agua refrigerante directamente al punto del corte donde el disco esté en contacto con la tabla. Se aconseja cortar los primeros y últimos 30 cm con una velocidad inferior (50%) a la recomendada para mejorar el acabado del corte.

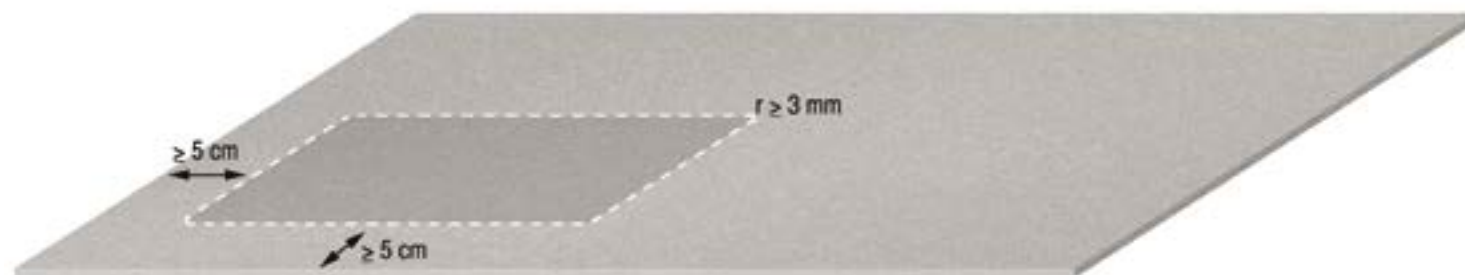
En las tablas de color Super Blanco y Blanco Plus se debe reducir la velocidad en un 50% durante el corte de toda la superficie.



La velocidad de corte a 45° (inglete) debe ser 0,5 ml/min.

Cortes de huecos con disco:

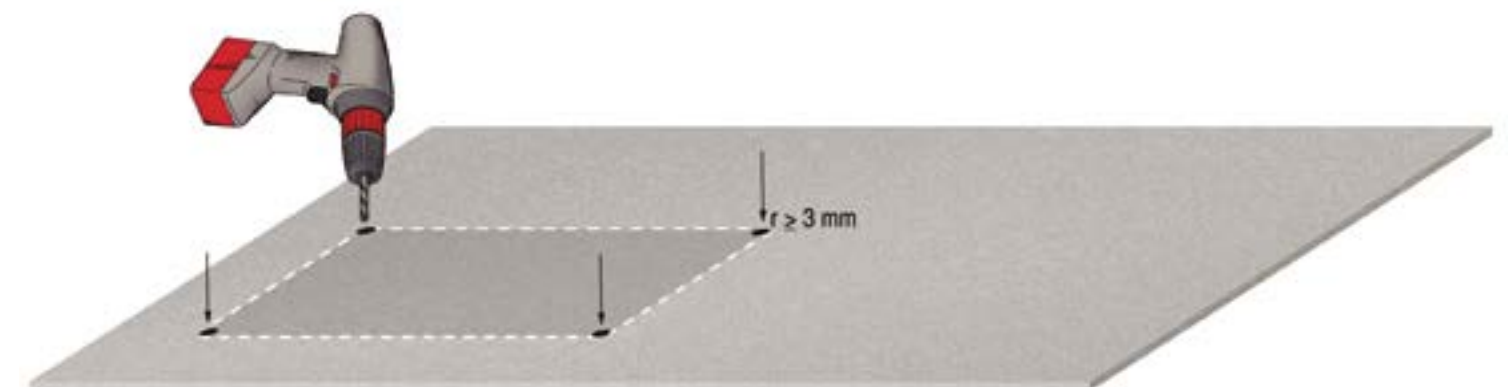
Se debe dejar siempre una distancia mínima de 5 cm entre el hueco que se realice y el borde de la tabla. Los ángulos de los huecos deberán tener un radio mínimo de 3 mm.



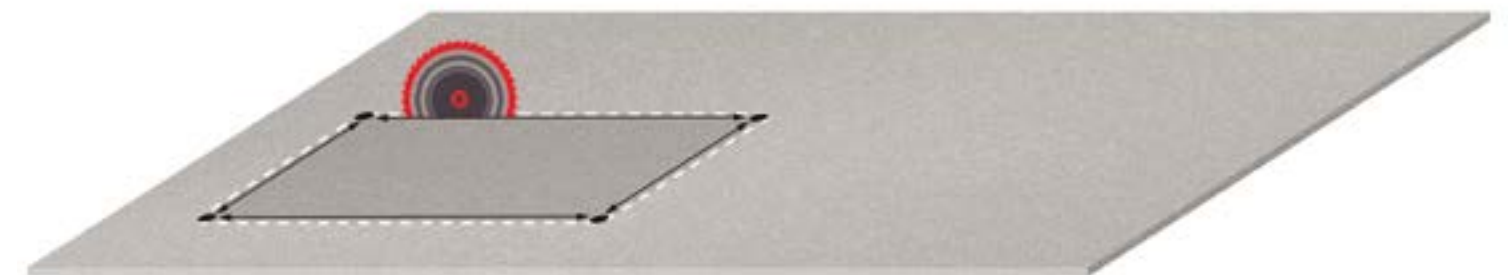
Un radio superior confiere mayor resistencia estructural a la pieza. Al contrario, todo ángulo sin radio crea un punto de estrés en la superficie. NO DEJAR NUNCA ÁNGULOS DE 90°.



Para realizar los ángulos antes del corte del hueco, primero se deben perforar todas las esquinas del mismo con una broca de radio >3 mm.



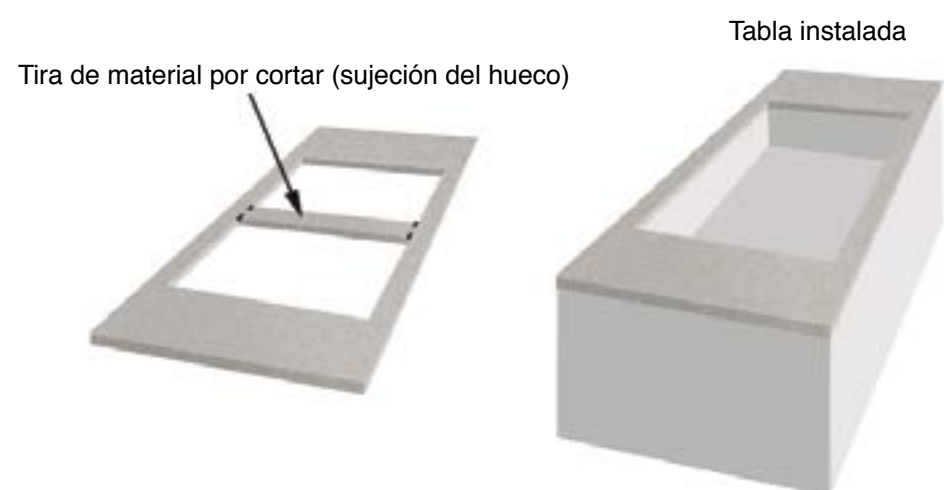
En segundo lugar, se unirán los agujeros con cortes rectos utilizando el disco puente de corte, utilizando la velocidad mínima para evitar roturas ya que en este momento la pieza sufre muchas tensiones.



Diseño de orificios de grandes dimensiones:

Si hubieran uno o más orificios de grandes dimensiones, se sugiere dejar una tira de material para sujetar la encimera. Ésta se cortará completamente una vez terminada la instalación. De este modo se reduce considerablemente la posibilidad de rotura en la fase de manejo o instalación.

a) Orificio de grandes dimensiones:



b) Orificio de fregadero interrumpido:



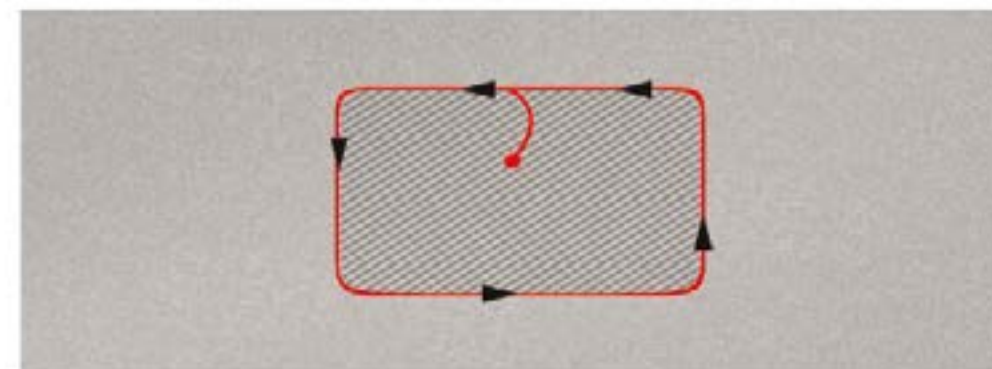
En caso de utilizar una herramienta no adecuada para realizar el corte, pueden producirse desperfectos o incluso roturas en la maquinaria y en la propia tabla. Otras posibles incidencias pueden derivar de que todo el peso de la tabla recaiga en un único punto durante el corte, debido a la presión del disco, por lo que se recomienda realizar varias pasadas. Habrá que tener en cuenta también que una velocidad de corte excesivamente baja puede ser contraproducente, pudiendo llegar a dañar el diamante de la herramienta, lo que obligaría a cambiarlo.

CORTE**CORTE CON WATERJET**

Cortar unos 3 cm de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener la tabla (primero los lados largos y luego los cortos). La presión debe estar alrededor de 3900 bares y un avance de 0.7 m/min.

La tabla tiene que estar completamente apoyada en las costillas del waterjet. Se recomienda acabar el corte hacia el borde de la tabla siempre que el software de la máquina lo admita. Los primeros y últimos 30 cm se deberán cortar con una velocidad inferior (50%) a la recomendada.

Comenzar en el interior del hueco y acercarse a la línea de corte con una velocidad del 60% en la realización del agujero para evitar el astillado de la pieza. Utilizar escuadras para evitar que las piezas se muevan.

**PROTECCIÓN DE LOS CANTOS**

Una vez cortados, los cantos de las encimeras iTOPKer Solutions, deben ser tratados con un producto sellante que asegure la correcta impermeabilización de la tabla (STOPDIRT / DEEP ENHANCER). Este tipo de productos eleva la intensidad de los cantos y mejora su acabado.

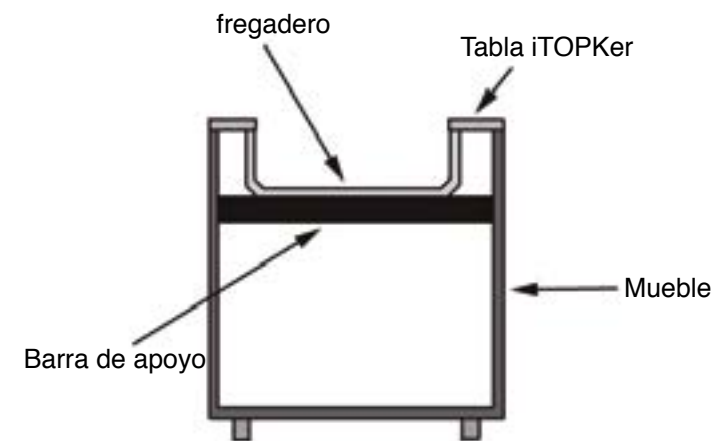
Además, se pueden pulir los cantos una vez cortados. Para ello deberán emplearse discos adecuados para tal fin, empezando siempre con los grano más fino y aumentando progresivamente hasta conseguir el acabado deseado.



INSTALACIÓN

SOPORTE DEL FREGADERO

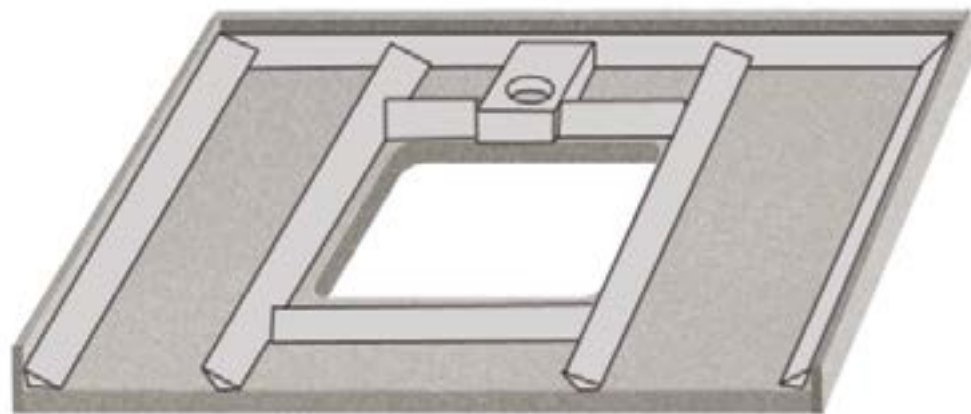
Se aconseja añadir una barra de apoyo para fregaderos de grandes dimensiones, que se fijará en la estructura sobre la que se apoyará la encimera. El peso del agua en plena carga o la adición de material de uso cotidiano podrían hacer que se despegue del fregadero o se rompa la encimera.



REFUERZO DE LAS ENCIMERAS

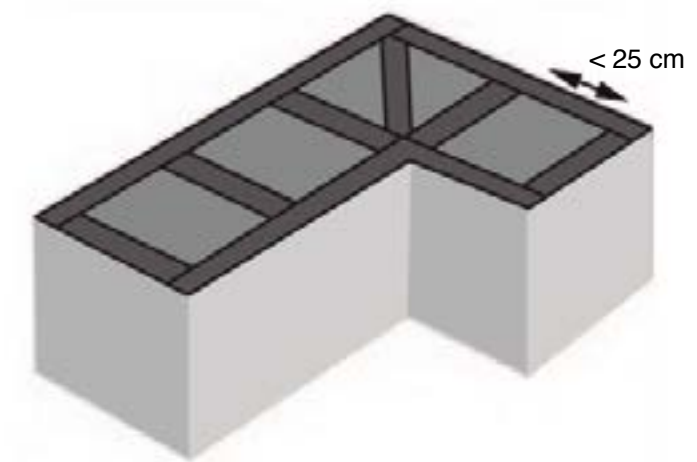
Todas las juntas deben ser reforzadas por debajo.

Los huecos no apoyados sobre una superficie sólida, deben reforzarse con un material adecuado para tal fin, que asegure la estabilidad y resistencia de la tabla.



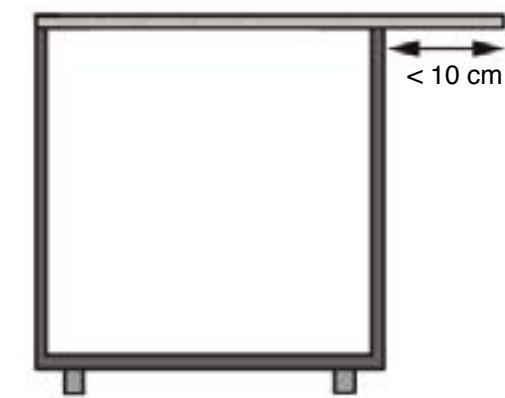
APOYO DE LA TABLA SOBRE EL MUEBLE

Si se opta por utilizar una estructura de láminas para apoyar la tabla en lugar de una superficie estable y continua a lo largo de toda la superficie de la encimera, es necesario respetar una distancia mínima entre las traviesas de 25 cm, tal y como se indica a continuación:



VOLADIZOS

Durante la fase de diseño de la encimera, habrá que dimensionar los voladizos para evitar el riesgo de que la pieza elaborada se rompa durante el uso habitual. Como norma general, dichos voladizos no deberían extenderse más de 10 cm del borde del soporte.



Si se tiene el espacio y se desea extender más la encimera es posible hacerlo, pero sería necesario estudiar en cada caso los refuerzos que serían necesarios.



Nuestra documentación técnica no puede reflejar todas las aplicaciones y factores que intervienen en la obra en el uso y colocación de un material. Por este motivo, antes de emplear nuestros productos, el responsable del proyecto, arquitecto o prescriptor, debe establecer que tanto éste como el resto de productos que se utilizan para su colocación son los adecuados para el uso previsto. En cualquier caso, asume toda la responsabilidad que pueda resultar de su empleo.

El no cumplimiento de estas recomendaciones exime a Inalco de toda responsabilidad, por uso impropio o imperfecta colocación. No se admitirán reclamaciones del material ya colocado.



INDUSTRIAS ALCORENSES CONFEDERADAS,
S.A.

Partida Saleretes, s/n.
12110 ALCORA (Castellón - España)

Tel.: (+34) 964 368 000
e-mail: correo@inalco.es

www.inalco.es
www.inalcotrends.com



Fecha última edición: Febrero 2017