

Conseils concernant la coupe et la manipulation



SOMMAIRE

COUPE ET MANIPULATION ITOPKER

Charge et manipulation

Emballage iTOPker	04
Hygiène et sécurité	06
Inspection des plaques	06
Charge et manipulation	07

Coupe

Coupe au disque	09
Coupe au jet d'eau	13
Protection des chants	13

Installation

Support de l'évier	14
Renfort des plaques	14
Appui de la plaque sur le meuble	15
Parties en saillie	15

CHARGE ET MANIPULATION

EMBALLAGE iTOPKer

La plaque iTOPKer Countertops est un matériau compact et lourd qui doit être manipulé d'une manière correcte. Le tableau ci-joint présente le poids selon la plaque, chevalet et le nombre de plaques.

Poids plaque complète	≈ 150 kg
Poids m ²	≈ 34 kg
Pièces par chevalet	20 pièces
Poids par chevalet	≈ 3150 kg

Ces plaques sont palettisées à la verticale sur un chevalet qui garantit un transport et un stockage dans des conditions de sécurité optimales. Entre chaque pièce, on place 3 bandes cartonnées de façon longitudinale du côté de 1500 mm, en évitant le contact entre les pièces.



Après palettisation de 20 plaques sur un chevalet, celles-ci sont protégées à l'aide de 4 protège-coins en liège au niveau des angles. De plus, les plaques sont fixées sur la palette au moyen de 3 élingues qui sont disposées sur des lattes en bois qui évitent le contact direct avec les plaques. Celle-ci est ensuite cerclée afin d'être protégée de la pluie et de l'action des éléments.



Une étiquette indiquant le nom de la série, la couleur, la finition et le ton de l'article, ainsi que le lot de production et la qualité est collée sur chaque chevalet, ce qui permet son identification complète. De plus, l'étiquette comporte les détails de l'emballage, en incluant le poids et les m²/chevalet et le nombre de pièces/chevalet.



CHARGE ET MANIPULATION

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Pour une manipulation correcte des plaques en grès porcelainé iTOPKer, il est nécessaire de respecter les mesures de sécurité, l'usage de gants étant nécessaire à tout moment.



INSPECTION DES PLAQUES

Avant de commencer la fabrication d'un plan de travail, il est recommandé de bien nettoyer la plaque et de procéder à une inspection visuelle afin de vérifier l'absence de tout type d'élément pouvant être considéré comme un défaut.

Aucune réclamation ne sera acceptée concernant des plaques installées ou mécanisées ayant des défauts préalables déjà présents lors de la livraison.

Aspect superficiel:

Pour une visualisation correcte des défauts des plaques iTOPKer Countertops, celles-ci devront être observées à 1 m de distance à la lumière du jour et avec un positionnement perpendiculaire.

- | | |
|----|--|
| ST | Surface utile de la plaque 1500x3200 mm
Irrégularité couleur similaire <3 mm
Irrégularité couleur différente <1 mm |
| CO | Surface utile de la plaque 750x3200 mm |
| RD | Plaques destinées au soutien technique des plans de travail |

Cintrage:

Le cintrage maximum admis sera de <2 mm. Cette mesure sera réalisée en appuyant la plaque sur une surface entièrement plane et horizontale, en mesurant à l'aide d'une jauge le sommet du cintrage.

CHARGE ET MANIPULATION

Pour charger, décharger et transporter la plaque, il est nécessaire d'utiliser un chariot élévateur, un pont roulant ou tout autre dispositif de levage, en suivant toujours les instructions du fabricant, en respectant les charges maximales admissibles et en réalisant un entretien correct de leurs différents éléments.

Pendant leur manipulation et leur transport, les plaques doivent être en parfait équilibre par rapport à leur centre de gravité, de manière à éviter toute flexion ou rupture.

Pour défaire le chevalet, les plaques doivent être soutenues au moyen de pinces crocodiles ou de pinces conventionnelles, dans les deux cas vulcanisées, afin d'éviter leur chute ou leur déplacement, en respectant les charges maximales admissibles. De la même manière, les pièces doivent être retirées en alternant chacun des côtés du chevalet, de manière à compenser le poids du chevalet et à éviter que celui-ci ne bascule.



En cas d'utilisation d'élingues ou de tout autre moyen de manipulation contenant des éléments métalliques, il faudra éviter à tout moment que le métal n'entre en contact avec la surface des plaques.

COUPE

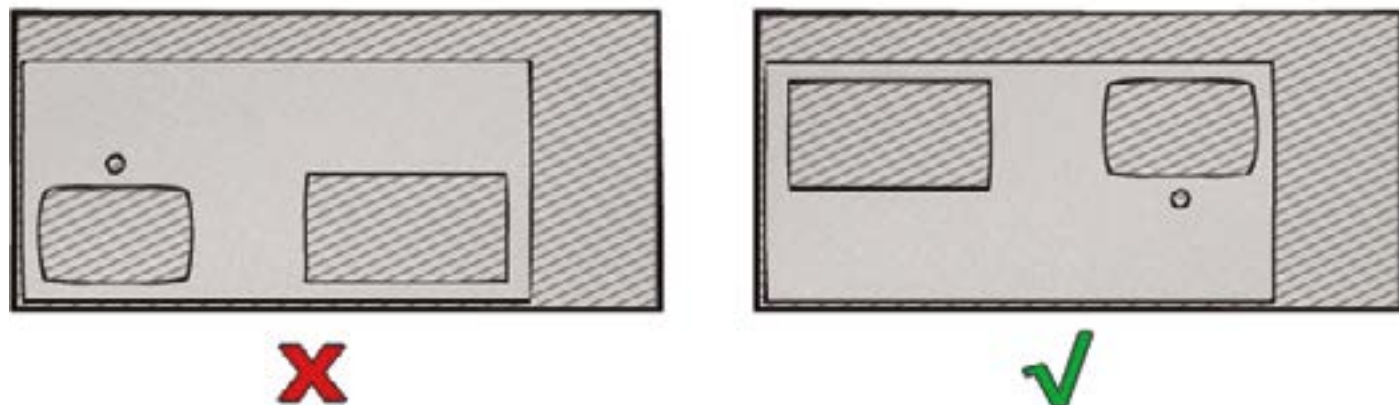
Les plaques en grès porcelainé iTOPKer Countertops possèdent d'extraordinaires prestations techniques. Parmi leurs principaux avantages, signalons notamment une résistance élevée aux rayures, à l'impact, aux températures basses et élevées, aux taches ou à l'usure, ce qui en fait un produit idéal pour un usage en tant que plans de travail. De plus, leur surface non poreuse empêche la prolifération des bactéries et des moisissures, en permettant donc un contact direct avec les aliments.

La coupe et la manipulation des plaques iTOPKer Countertops doivent être réalisées à tout moment avec des outils spécifiques de première qualité. Si les outils utilisés ne sont pas adéquats, cela peut entraîner des incidents, en allant même jusqu'à abîmer les plaques, les outils ou les machines utilisées.

Voilà pourquoi il est recommandé, avant de commencer à couper et/ou à manipuler les plaques iTOPKer de se renseigner sur le type de produit le plus adéquat pour une réalisation correcte du travail.

Orientation de la pièce:

Avant de commencer, il faut planifier toutes les coupes allant être réalisées sur la plaque pour pouvoir tirer le plus grand profit de sa surface. Il faut pour cela tenir compte de l'orientation de la pièce lors de la réalisation de coupes et d'orifices. De sorte que nous situerions les orifices sur la partie interne de la plaque tel que présenté sur l'illustration, car cela confère une plus grande résistance à la pression de la coupe.



COUPE AU DISQUE

Il faut s'assurer que toute la plaque repose sur une table de travail solide et résistante, sans irrégularités, complètement plane et à niveau. Il est recommandé de placer un tapis en caoutchouc ou en bois afin d'amortir les vibrations du disque entre le matériau et le banc de fraisage.

Le disque à utiliser dépend de la marque ; il doit être en bon état d'utilisation et sans défauts de surface susceptibles d'affecter la qualité de la coupe. Les régimes et les vitesses de progression de la coupe doivent être réglés en respectant dans tous les cas les conseils du fabricant. Exemples de marques de disques de coupe:



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

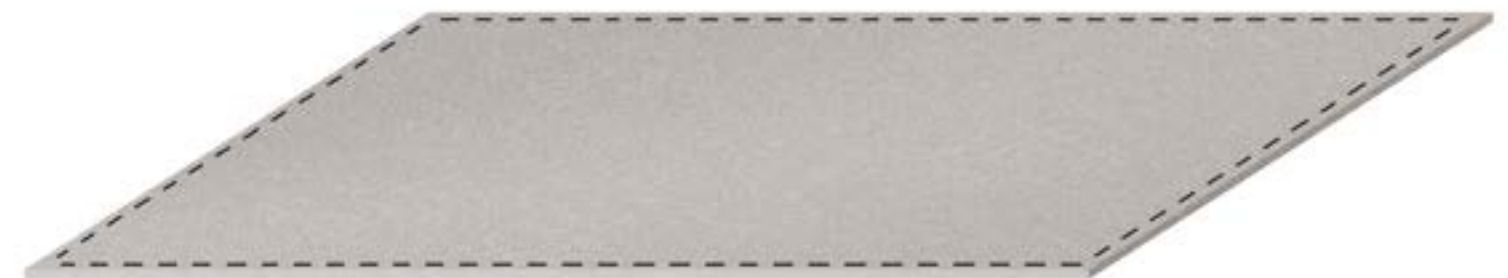
	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Révolutions	1800 RPM	1600 RPM	1500 RPM
Vitesse de coupe	1,2 ml / min	1,2 ml / min	1,2 ml / min



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

	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Révolutions	2500 RPM	2200 RPM	1900 RPM
Vitesse de coupe	1,5 ml / min	1,5 ml / min	1,5 ml / min

Avant de commencer le processus, il est souhaitable d'assainir les bords de la plaque en coupant environ 3 cm de chaque côté afin de soulager les éventuelles tensions existantes (tout d'abord les côtés longs puis les courts).



Pendant la coupe, il faut assurer une bonne réfrigération du disque avec beaucoup d'eau, car les plaques en grès porcelainé iTOPKer sont un matériau dense et dur. Il est nécessaire d'orienter le jet d'eau de refroidissement directement sur le point de coupe où le disque est en contact avec la plaque. Il est conseillé de couper les premiers et derniers 30 cm à une vitesse inférieure (de 50%) à celle recommandée afin d'améliorer la finition de la coupe.

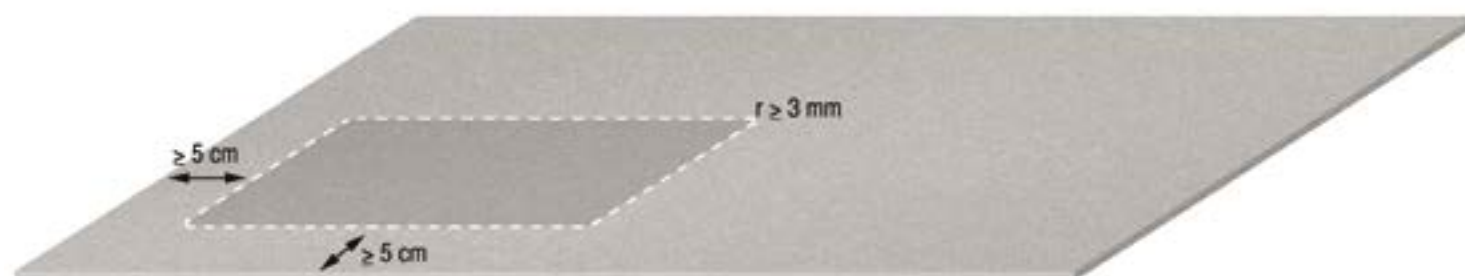
Pour les plaques de couleur Blanco Plus, il faut réduire la vitesse de 50% lors de la coupe de toute la surface.



La vitesse de coupe à 45° (onglet) doit être de 0,5 ml/min.

Coupes de creux au disque:

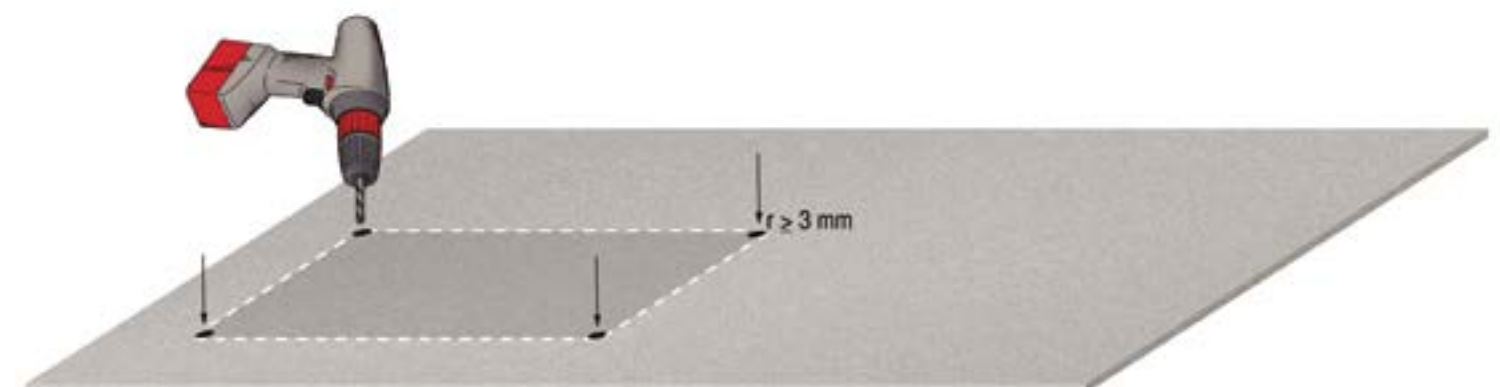
Il faut toujours laisser une distance minimale de 5 cm entre le creux qui est réalisé et le bord de la plaque. Les angles des creux devront présenter un rayon minimal de 3 mm.



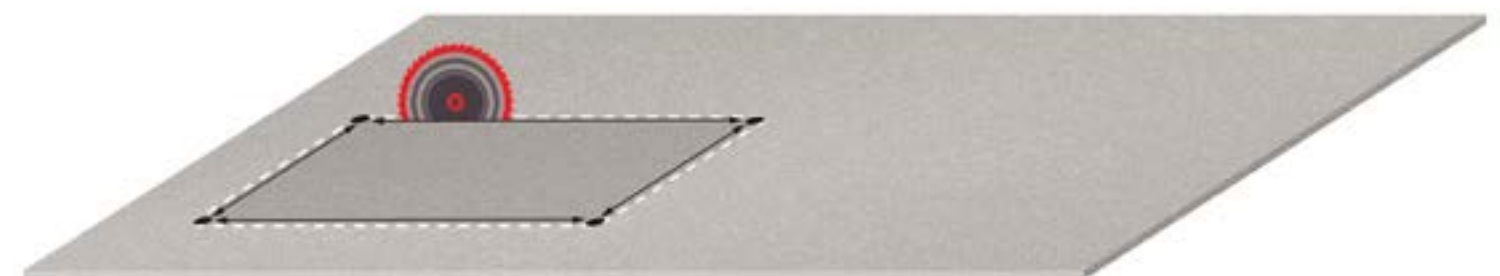
Un rayon supérieur confère une plus grande résistance structurelle à la pièce. En revanche, un angle sans rayon crée un point d'effort au niveau de la surface. NE JAMAIS LAISSER D'ANGLES DE 90°.



Pour réaliser les angles avant la coupe du creux, il faut d'abord perforer tous les coins de celui-ci à l'aide d'une mèche au rayon >3 mm.



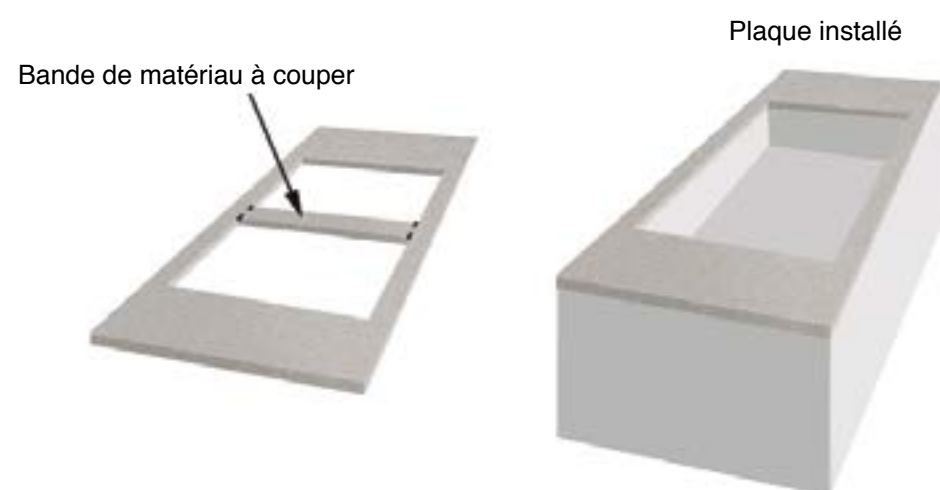
Il faudra ensuite relier les orifices avec des coupes droites à l'aide du disque pont de coupe, en utilisant la vitesse la plus lente pour éviter toute cassure, car à ce moment-là, la pièce subit de nombreuses tensions.



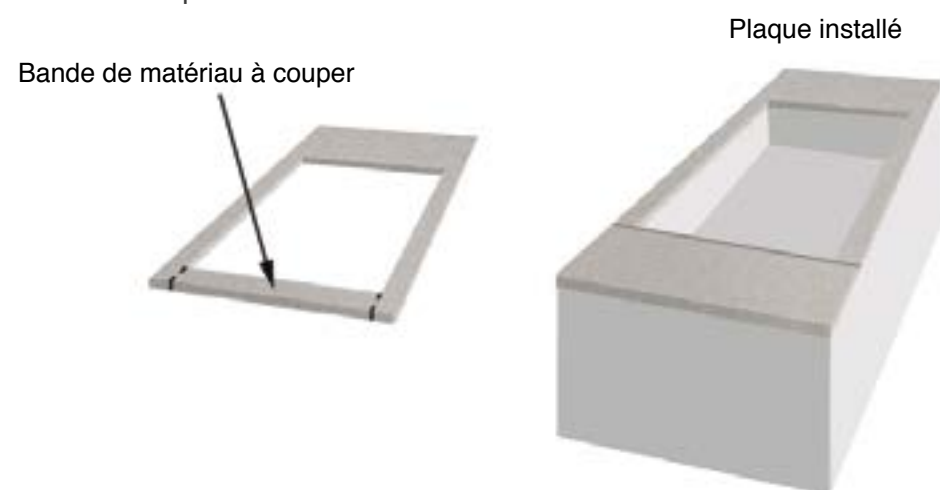
Conception d'orifices de grandes dimensions:

S'il y a un ou plusieurs orifices de grandes dimensions, il est suggéré de laisser une bande de matériau pour soutenir le plan de travail. Celle-ci sera entièrement coupée lorsque l'installation sera terminée. Cela permet de réduire considérablement la possibilité de rupture lors de la phase de manipulation ou d'installation.

a) Orifices de grandes dimensions:



b) Orifice d'évier interrompu:



L'utilisation d'un outil non adéquat pour la réalisation de la coupe peut entraîner des imperfections voire des cassures au niveau des machines et de la plaque elle-même. D'autres incidences peuvent également se produire si tout le poids de la plaque repose sur un seul point lors de la coupe, à cause de la pression du disque, il est donc recommandé de réaliser plusieurs passages. Il faudra également tenir compte du fait qu'une vitesse de coupe excessivement basse pourrait s'avérer contreproductive, en allant même jusqu'à abîmer le diamant de l'outil, ce qui obligerait à le changer.

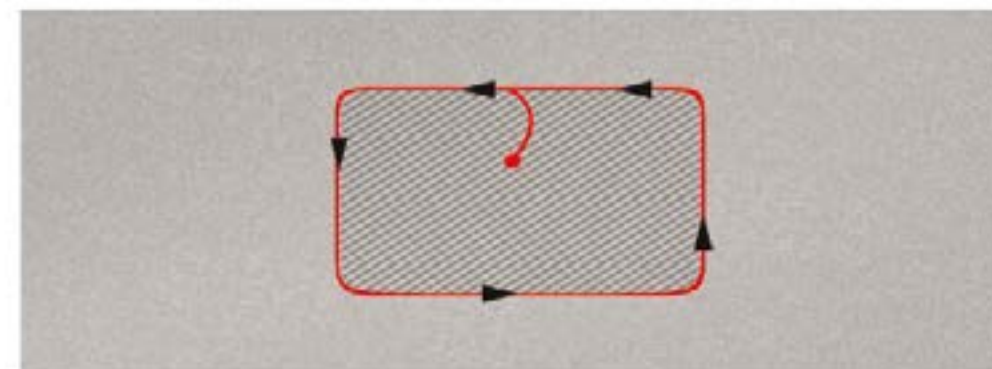
COUPE

COUPE AU JET D'EAU

Couper environ 3 cm de chaque côté afin de soulager les éventuelles tensions existantes de la plaque (tout d'abord les côtés longs puis les courts). La pression doit être d'environ 3900 bars et la progression de 0,7 m/min.

Toute la surface de la plaque doit être bien appuyée sur les bords de la table de coupe. Si le logiciel de la machine le permet, il est recommandé de terminer la coupe en allant vers le bord de la plaque. Il est conseillé de couper les premiers et derniers 30 cm à une vitesse inférieure (de 50%) à celle recommandée.

Commencer à l'intérieur du creux et s'approcher de la ligne de coupe à une vitesse de 60% lors de la réalisation de l'orifice pour éviter le déchiqetage de la pièce. Il est recommandé d'employer des équerres afin d'éviter le déplacement des pièces.



PROTECTION DES CHANTS

Une fois coupés, les chants des plans de travail iTOPKer Countertops doivent être traités avec un produit de scellement qui garantisse l'imperméabilisation correcte de la plaque (STOPDIRT / DEEP ENHANCER). Ce type de produits révèle la couleur des chants et améliore sa finition.

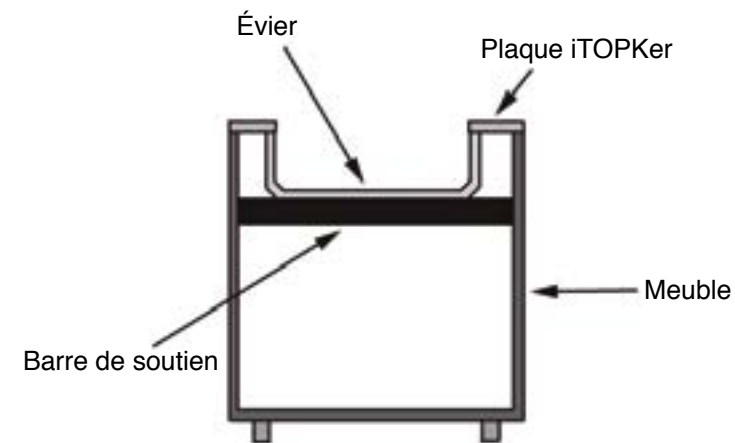
Les chants peuvent également être polis après avoir été coupés. Il faudra pour cela utiliser des disques adéquats à cette fin, en commençant toujours avec les grains les plus fins et en augmentant progressivement jusqu'à obtenir la finition souhaitée.



INSTALLATION

SUPPORT DE L'ÉVIER

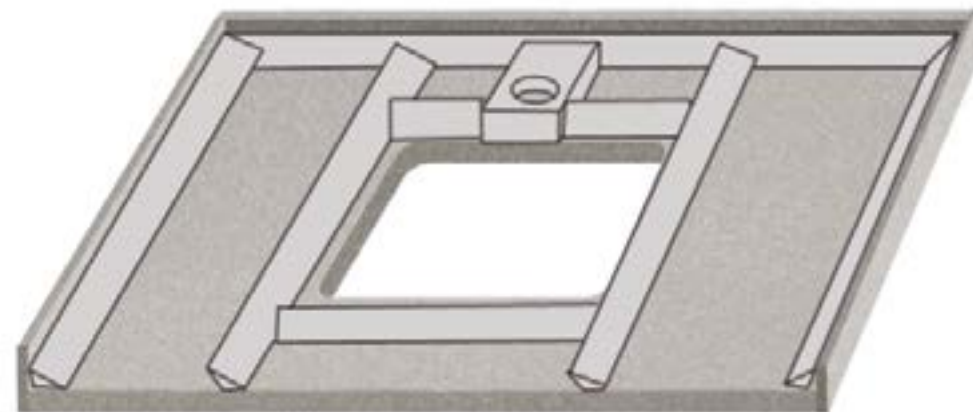
Il est recommandé d'ajouter une barre de soutien pour les éviers de grandes dimensions, barre qui sera fixée sur la structure sur laquelle reposera le plan de travail. Le poids de l'eau en pleine charge ou l'ajout de matériel et d'ustensiles utilisés quotidiennement pourraient entraîner le décollement de l'évier ou la rupture du plan de travail.



RENFORT DES PLAQUES

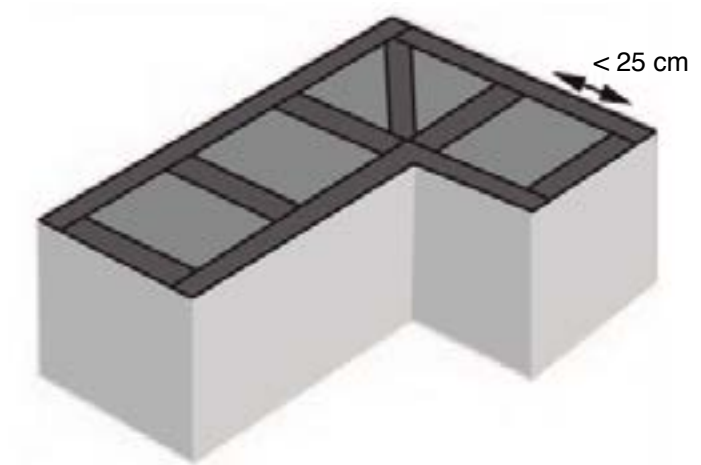
Tous les joints doivent être renforcés par-dessous.

Les creux ne reposant pas sur une surface solide doivent être renforcés avec un matériau adéquat, qui garantisse la stabilité et la résistance de la plaque.



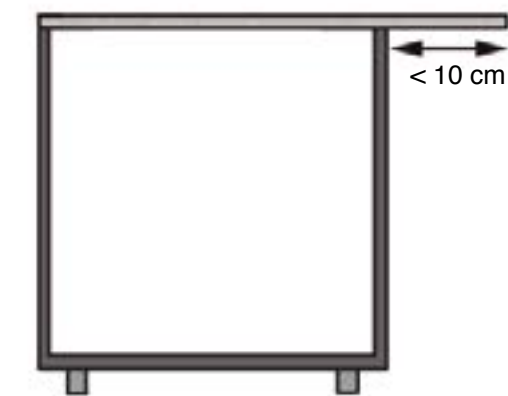
APPUI DE LA PLAQUE SUR LE MEUBLE

Si nous choisissons d'utiliser une structure de feuilles en tant qu'appui de la plaque au lieu d'une surface stable et continue tout au long de la surface du plan de travail, il est nécessaire de respecter une distance minimale de 25 cm entre les traverses, tel qu'indiqué comme suit:



PARTIES EN SAILLIE

Lors de la phase de conception du plan de travail, il faudra dimensionner les parties en saillie pour éviter tout risque de cassure de la pièce élaborée lors de son utilisation habituelle. En règle générale, ces parties en saillie ne devraient dépasser de plus de 10 cm le bord du support.



Si vous avez de l'espace et si vous souhaitez prolonger davantage le plan de travail, cela est possible, mais il faut étudier dans chaque cas les renforts s'avérant nécessaires.



Notre documentation technique ne peut refléter la totalité des applications et des facteurs en jeu dans le cadre des travaux concernant l'usage et la pose d'un matériau. C'est la raison pour laquelle, avant d'utiliser nos produits, le responsable du projet, architecte ou prescripteur, doit déterminer que ce matériau et le reste des produits utilisés pour sa pose sont adéquats pour l'usage prévu. Il assume en tout cas l'entière responsabilité pouvant dériver de son utilisation.

Le non-respect de ces recommandations dégage Inalco de toute responsabilité, liée à un usage impropre ou à une pose imparfaite. Aucune réclamation ne sera acceptée concernant un matériau déjà posé.



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



Dernière édition: Février 2017