



TECHNICAL MANUAL

SAPIENSTONE

INDEX

03.
O NÁS

04.
HODNOTA

05.
PLUSY

06.
POVRCHOVÉ ÚPRAVY

07.
ČTVRTÝ ROZMĚR

08.
KOLEKCE

14.
TECHNICKÉ
INFORMACE

18.
KONTROLA DESKY

20.
MANIPULACE A
SKLADOVÁNÍ

24.
ŘEZÁNÍ A ÚPRAVA HRAN:
DISKEM, VODNÍM
PAPRSKEM, CNC
A ÚPRAVA HRAN

32.
NÁVRH PRACOVNÍ DESKY

38.
UMÍSTĚNÍ

44.
INSTALACE KUCHYŇSKÉ
DESKY

46.
PŘESAHY

48.
ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA

52.
BALENÍ



O NÁS

Sapienstone, značka skupiny Iris Ceramica Group, přináší nový pohled na pojem vysoce kvalitních keramických povrchů velkých formátů, které jsou navrženy tak, aby proměnily kuchyně a interiéry díky dokonalému spojení inovace, technologie a sofistikované estetiky. Díky své prémiové mezinárodní identitě působí značka na trzích luxusní architektury, designu a interiérového designu a svou excelentní kvalitou přináší do více než 100 zemí prostřednictvím pevné distribuční sítě s více než 10 000 maloobchodními prodejními místy po celém světě.

Keramické povrchy Sapienstone, které jsou k dispozici v tloušťkách 12 mm a 20 mm a vyznačují se pokročilou grafickou kvalitou, nabízejí bezprecedentní rozlišení a širokou barevnou škálu ve formátu 160 x 320 cm, čímž dosahují ultrarealistické reprodukce přírodních kamenů, mramoru, dřeva a cementu. Jsou odolné vůči teplotním změnám (ISO 10545.9), poškrábání a nárazům a jsou zcela hygienické a antibakteriální. Každá textura a povrchová úprava je výsledkem pečlivého designového procesu, který kombinuje přesnost a vizuální hloubku, aby vytvořil prostory s velkým dopadem.

HODNOTA



Jeho čtyři základní hodnoty – design, inovace, kvalita a udržitelnost – se spojují a vytvářejí keramické povrchy, které překračují očekávání a povyšují se do čtvrté dimenze, kde každý kus nejen splňuje současné potřeby, ale také redefinuje hranice designu, funkčnosti a odpovědnosti k životnímu prostředí. Design přesahuje estetiku a integruje umění, kulturu a módu do každého povrchu. Každý povrch vyjadřuje vizuální a poetický jazyk, který se odráží v rozmanitosti jeho materiálových forem. Díky inovacím nastavuje Sapienstone nové trendy v tomto odvětví a přísné kontroly kvality zaručují pevnost a odolnost každého kusu.

Design



Inovace a kvalita



Udržitelnost

NAŠE VÝHODY



4D keramika. Žilky procházející celou tloušťkou

Výzkum technologických inovací prováděný skupinou Iris Ceramica Group, jejíž součástí je Sapienstone, učinil nový krok vpřed v oblasti reengineeringu keramiky a posunul tento materiál ještě dále, což je něco, co se dosud nikomu nepodařilo. Z vizuálního hlediska je výsledkem keramický povrch, který vypadá naprosto stejně po celé ploše, a to jak povrchem, tak i v celé své tloušťce. Toho bylo dosaženo napodobením přirozených žilek, odstínů, geometrických vzorů nebo motivů, čímž se zcela stírá hranice mezi povrchem a jeho okrajem.



Integrovaná indukční varná deska

Společnost Sapienstone, která neustále sleduje nejnovější trendy v interiérovém designu a požadavky současného bydlení, představí inovativní novou porcelánovou varnou desku s exkluzivní integrovanou indukční varnou deskou, která uživatelům umožňuje vařit přímo na kuchyňské pracovní desce.



Estetická krása

Zpracováním přírodních surovin, které jsou kombinovány s nejmodernějšími výrobními technologiemi, jsme schopni získat vysoce výkonné materiály s estetickými a technickými vlastnostmi.

POVRCHOVÉ ÚPRAVY ČTVRTÝ ROZMĚR

Zpracování přírodních surovin v kombinaci s použitím špičkových patentovaných výrobních technik umožňuje získat high-tech materiály, které se vyznačují typickými celoplošnými efekty, což je vlastnost, která byla vždy výhradním znakem lomu mramoru a kamene. Chromatické variace, žilkování a skvrnitost jsou tak ceněnými vlastnostmi materiálů Sapienstone.



PŘÍRODNÍ^N

Kompromis mezi leštěným a přírodním povrchem. Matný povrch.



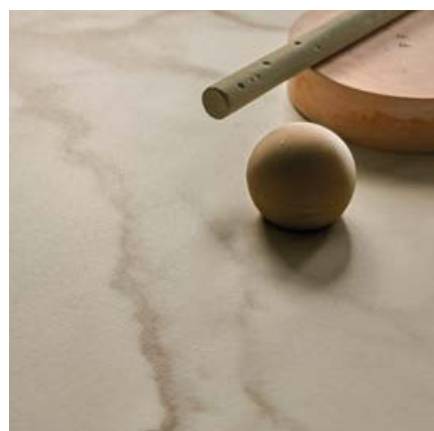
LEŠTĚNÝ^P

Povrchová úprava získaná postprodukčním zpracováním hrubými diamantovými hlavami pro zlepšení konečné tvrdosti a lesku.



SILKY^S

S sametovými vizuálními a hmatovými vlastnostmi.



KAŠMÍR^C

Sametově hladký povrch, který odráží esprit couture technických keramických povrchů.



TOP-LAPPED^{TL}

Lapovaný povrch zvýrazňuje přirozenou krásu keramických materiálů Sapienstone.



STRUCTUREDST

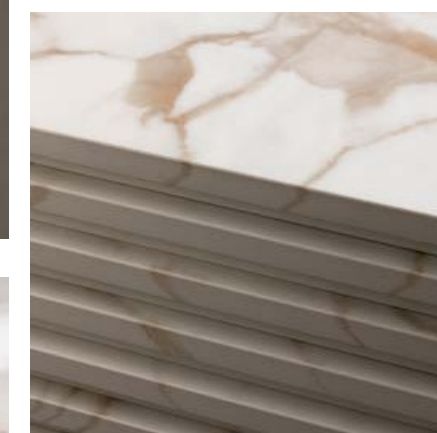
Připomíná drsnost tesaného kamene.



Technologie plného těla Iris Ceramica Group byla dále vyvinuta a vdechla život technologicky pokročilému povrchu, který na trhu nemá konkurenci. Iris Ceramica Group posunula keramiku do nové dimenze: 4D Ceramics.

Stejně jako v přírodě vzniká keramický povrch 4D vrstvením a stává se žulovým. Pevný jako skála, složený z přírodních minerálů, vyrobený pomocí ekologického procesu výroby vodíku vyvinutého společností Iris Ceramica Group, zachovává ve své tloušťce 12 mm a 20 mm celou svou historii a prvky, z nichž pochází život: vodu, oheň a zemi. Tak vzniká živý povrch, vyrobený ze stejné hmoty, z níž je vytvořen vesmír.

Povrch s duší, stejnou udržitelnou duší, kterou je Iris Ceramica Group proslulá: čtvrtý rozměr zahrnuje hodnoty skupiny, vtisknuté do těla hmoty.

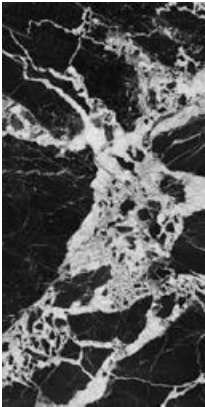
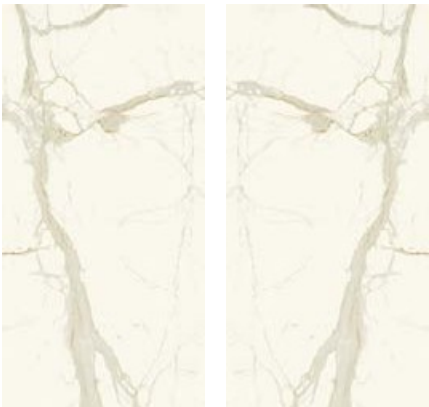




KOLEKCE

4D

KERAMIKA

PC  ARABESCATO4 D	PC  CALACATTA AUREO 4D	PC  CALACATTA 4D	PC  CALACATTAM ACCHIA VECCHIA4D	PC  CALACATTAS TATUARIO4D
C  FIOR DIVIOLA4 D	PC  GRAND ANTIQUE4 D	TL  JATOBABRO WNA4D	PC  KUROCA4 D	TL  SILVER WAVE 4D
PS  BÍLÁ CALACATTAB OOKMATCH				

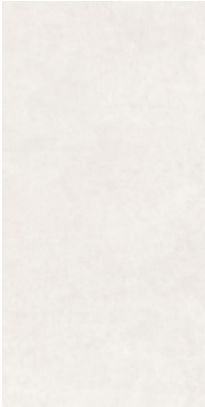
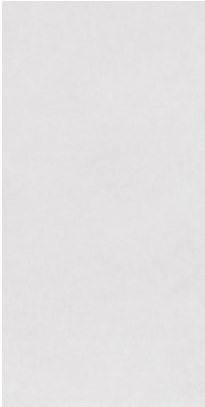
BOOKMATCH

MÁRMO

R

NP  ARABESCATO	NP  BIANCO LASA	N  BRECCIA IMPERIALE	NP  BRIGHTO NYX	NP  CALACATTA
PS  CALACATTA MACCHIAV ECCHIA	N  CREMAA VORIO	PS  DARK MARQUINA	P  FIOR DIBOSCO	C  GRIGIOS AVELLI
NP  PIETRA GREY	NP  PREMIUM WHITE	PC  TAJ MAHAL	PS  WHITE CALACATTA	

CEMENT

N 	N 	N 	N 	N 
BALANCE I VORY	ROZLOŽE NÍ SVITEL NOST ŠEDÁ	ROZLOŽE NÍ NUDE	ROZLOŽE NÍ TECHNI KA BLUE	BALANCE A ZUR
N 	N 	N 	N 	N 
BALANCE CHESTER GREEN	ROZLOŽE NÍ OCHR E	ROZLOŽE NÍ MARSALA RED	MĚSTSKÝ ANTRAZIT	MĚSTSKÝ ARGENTO

WOOD

N 	N 
ROVERE BAIO	ROVERE BUCKSKIN

ŽULOVÝ

TL 	N 
ALASKA WHITE	ČEPPOV ARESE

KÁME

N 	ST 	ST 	ST 
ČERNÁ DIAMOND	CREMA NEVE	KŘEMENITÉ ÚDOLÍ	LUNA LIMESTONE
N 	ST 	N 	
PALLADIUM Š EREN	PIASENTINA	PLATINABÍ LÁ	

MONOCHROM

N P C 
UNI ICE

TECHNICKÉ INFORMACE



Kuchyňská pracovní deska je jednou z nejvíce využívaných a funkčních ploch v domácnosti, a proto je třeba její výběr pečlivě zvážit. Je to místo, kde se odehrává většina každodenních činností, od přípravy jídla po odkládání nádobí a kuchyňských spotřebičů.

Z tohoto důvodu jsou odolnost, trvanlivost a snadná údržba základními technickými vlastnostmi, které doplňuje design a estetická harmonie s ostatními částmi prostoru.

Výběr správného materiálu je proto zásadní. V tomto kontextu vyniká porcelánový kameninový materiál jako jedna z nejlepších možností na trhu díky svým vynikajícím technickým vlastnostem a univerzálnosti povrchových úprav, které nabízejí jak praktičnost, tak rafinovanou estetiku.



FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI	ZKUŠEBNÍ METODA ISO 10545* / ASTM**	POŽADOVANÉ NORMY	PRŮMĚRNÁ HODNOTA VÝROBY
 MODUL PRŮŘŽNOSTI	ISO 10545.4	≥ 35 N/mm ²	≥ 45/mm ²
	ASTM C 648	> 275 lbf (1,22 kN)	> 700 lbf
 ABSORPCE VODY	ISO 10545.3	≤ 0,5 %	≤ 0,05 %
	ASTM C 373		
 ODOLNOST PROTI HLUBOKÉMU OTRÁŽENÍ	ISO 10545.6	≤175 mm ³	≤ 127 mm ³
	ASTM C1243		≤ 130 mm ³
 ODOLNOST ODOLNOST	ISO 10545.14	Neglazované dlaždice: dostupná zkušební metoda	TŘÍDA 5 Přírodní povrch
	ASTM C1378	Jak je uvedeno	TŘÍDA A
 CHEMICKÁ ODOLNOST	ISO 10545.13	Minimální TŘÍDA B	V souladu
	ASTM C 650		

* Podle normy EN 14411 příloha G/ISO 13006 příloha G pro neglazované suché lisované keramické dlaždice skupiny B1a.

** Podle norem ANSI A137.1 a ANSI 137.3 pro glazované suché lisované keramické dlaždice s absorpcí vody třídy P1.



Odolnost
vůči teple

Povrchy z porcelánového kameniny jsou odolné vůči vysokým teplotám, mrazu a tepelným šokům. Tyto vlastnosti jsou v kuchyni nezbytné, protože častý kontakt s horkými nádobami, hrnci a kávovary by v některých případech mohl poškodit pracovní desku. Vysoký technický výkon keramických desek zajišťuje, že vysoké teploty a náhlé teplotní změny nejsou schopny tento materiál změnit, který zůstává nezměněn a odolný v průběhu času.



Odolnost
proti
poškrábání

Vzhledem k intenzivnímu používání je kuchyňská pracovní deska často vystavena riziku poškrábání a vzniku stop způsobených ostrými a špičatými nástroji, ale i běžnými předměty s drsným povrchem. Porcelánová dlažba, zejména s přírodními povrchy, patří mezi nejtvrdší materiály dostupné na trhu. Díky své přirozené odolnosti se ukazuje jako vynikající volba pro minimalizaci tohoto typu poškození.



Odolnost
proti
skvrnám a
korozi a snadné
čištění

Důležitou vlastností porcelánového kameniny je jeho extrémní kompaktnost, díky které je ideálním kandidátem pro výběr kuchyňské desky. Jeho nepropustnost zajišťuje, že i ty nejdolnější skvrny lze snadno odstranit, a to nejen olej, víno, omáčky a kávu, ale také kyselé látky, jako je citron, ocet nebo zbytky čisticích prostředků.



Hygien
a
povrch
u

Porcelánový kameninový materiál je díky své kompaktnosti obzvláště vhodný pro kuchyňské povrchy, zejména pro ty, kteří kladou velký důraz na hygienu.

	S	KŘEMEN POVRCH	ŽULOVÝ MÁRMOR		PEVNÝ POVRCH
UV Odolné	● ● ● ● ●	● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	●
Odolnost proti teple	● ● ● ● ●	● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ●
Odolný proti poškrábání	● ● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ●
Odolný vůči chemikáliím	● ● ● ● ●	● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ●



KONTRO LA POVRC HU



Před zahájením jakýchkoli prací, jako je řezání, pokládání nebo instalace na skříňky, doporučujeme velkoformátovou keramiku pečlivě vyčistit a zkontrolovat, zda nevykazuje žádné vady, jako jsou:

- Bubliny, praskliny a trhliny;
- Ohnutí, deformace;
- Změny odstínu;
- Jakékoli jiné vady, které lze považovat za defekt.

Zpracování přírodních surovin v kombinaci s použitím špičkových patentovaných výrobních technik umožňuje získat high-tech materiály, které se vyznačují typickými celoplošnými efekty. vlastnost, která byla vždy výhradním znakem lomu mramoru a kamene. Chromatické variace, žilkování a skvrny jsou proto ceněnými vlastnostmi materiálů Sapienstone. Mírné světlé a tmavé odstíny nebo variace v barevném tónu nebo lesku na povrchu jsou způsobeny výrobního procesu a neměly by být považovány za vadu. Pokud jde o případné výměny, je třeba vzít v úvahu, že mezi novými a starými velkoformátovými keramickými dlaždicemi mohou být mírné rozdíly. Reklamáce velkoformátových keramických dlaždic, které již byly položeny, nebudou akceptovány, i když vady byly přítomny již při dodání.



MANIPULACE A SKLADOVÁNÍ

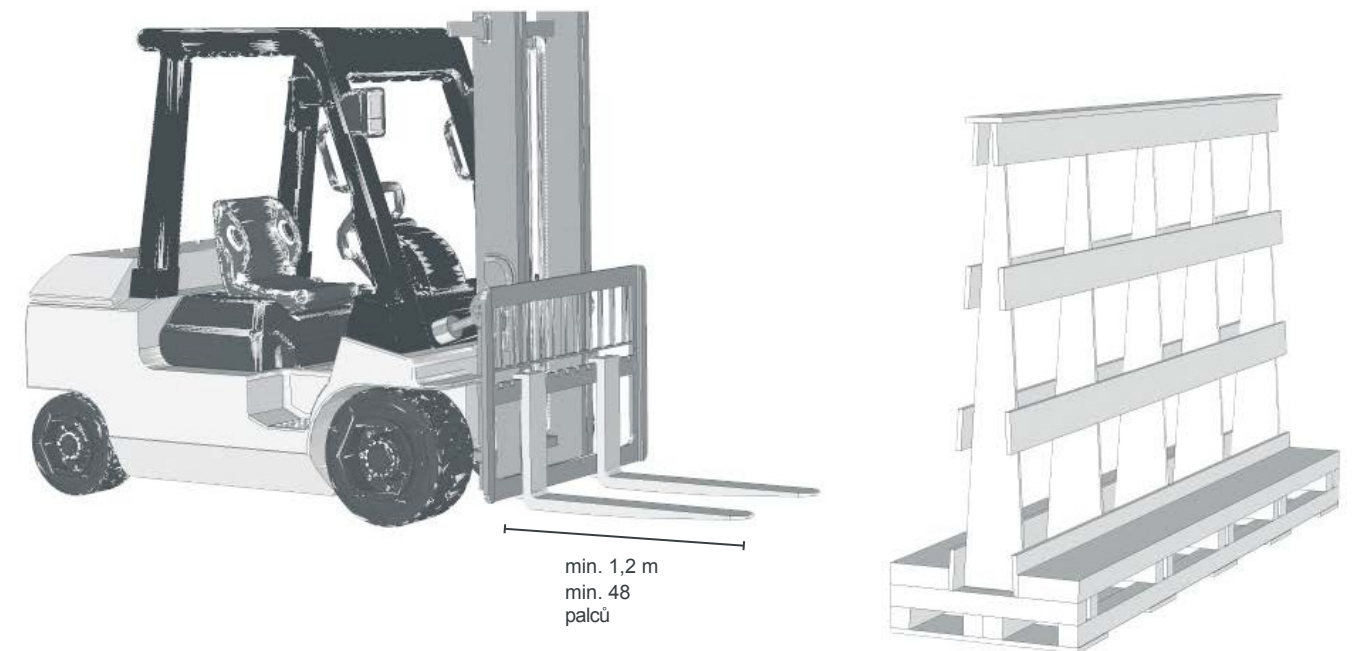


Manipulace s rámem

Pro manipulaci s A-rámy je nezbytný vysokozdvíhací vozík s dostatečnou nosností (přibližně 5000 kg). Měl by být vybaven vidlemi o délce nejméně 1,20 m (48 palců) / 1,40 m (56 palců) pro manipulaci na dlouhé straně.

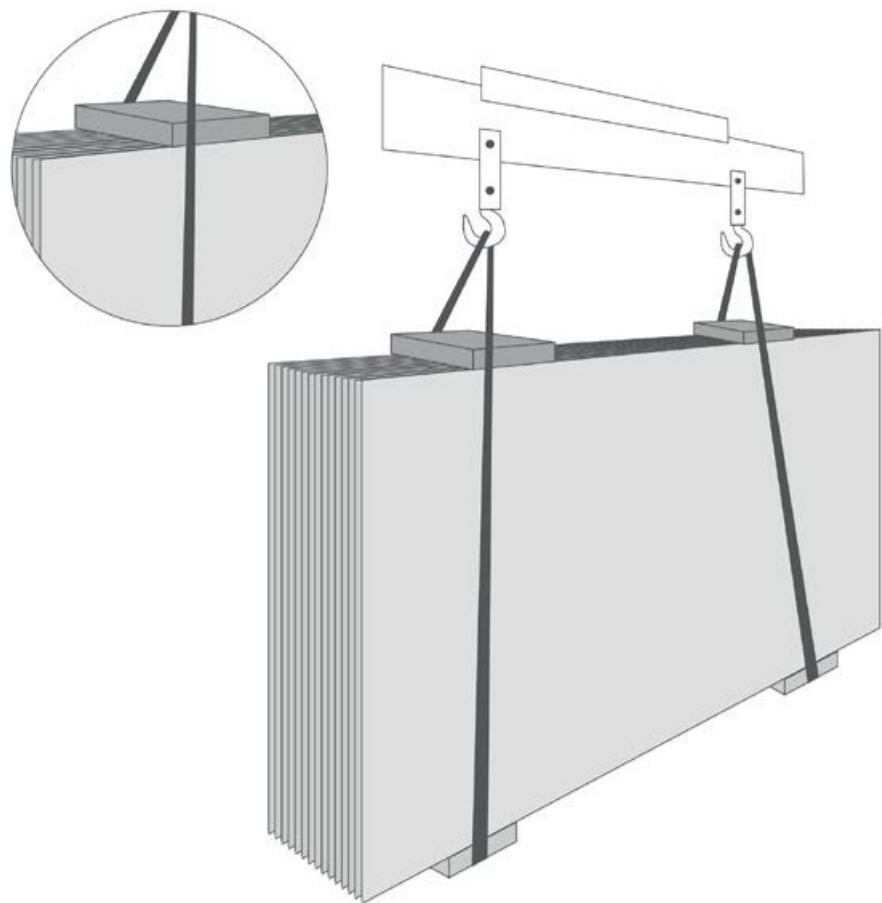
Manipulace s regálem – rám A na dlouhé straně

Doporučujeme zasunout vidlice do regálu do otvorů, které jsou k tomu určeny, pomocí vysokozdvíhací vozík s odpovídající nosností, vybavený vidlemi o délce nejméně 1,20 m (48 palců) v maximální možné šířce. Před zvednutím zasuňte vidle zcela pod břemeno.



Varování před nebezpečím převrácení:

Z důvodu bezpečnosti pracovníků, aby nedošlo ke zranění osob a nenapravitelnému poškození velkých porcelánových panelů, NEMANIPULUJTE s A-rámy pomocí vysokozdvíhacích vozíků po odstranění plastových krytů, pásků a dalších systémů zabraňujících převrácení. Pokud je odstraněn byť jen jeden z protiskluzových systémů, zajistěte náklad vhodnými systémy, jako jsou pásky nebo svorky, aby se zabránilo převrácení velkých porcelánových panelů. Společnost GranitiFiandre S.p.A. nenesie žádnou odpovědnost za zranění osob, škody na majetku nebo poškození velkých porcelánových panelů v důsledku manipulace s A-rámy bez odpovídajících bezpečnostních opatření. Společnost GranitiFiandre S.p.A. doporučuje, aby manipulaci s velkými porcelánovými panely prováděli vždy alespoň dva proškolení pracovníci.



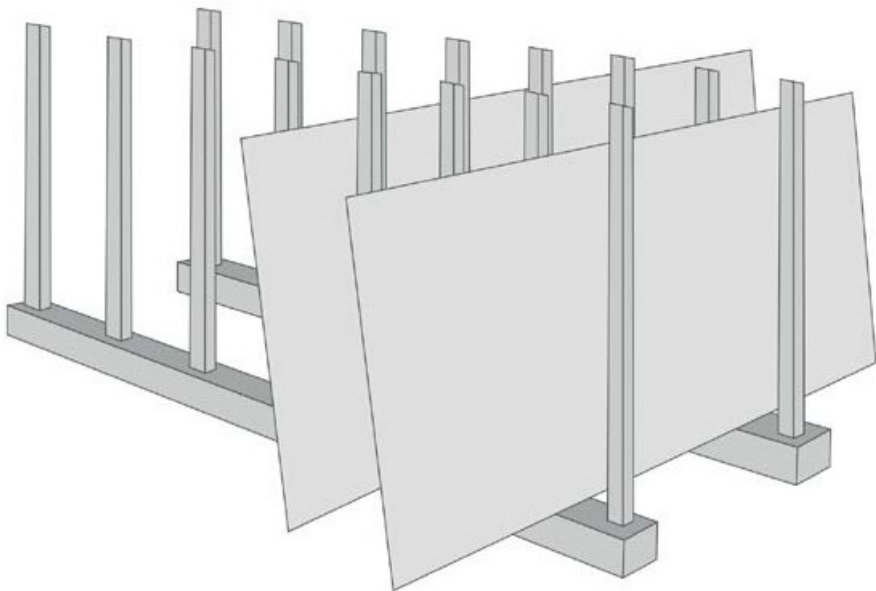
Potřebné nástroje

Nástroje pro zvedání a manipulaci s deskami lze vybrat podle velikosti desky a činností, které mají být na místě prováděny, zejména:

- Vysokozdvíhný vozík s vidlemi o délce 1,6 m;
- Rám s přísavkami pro manipulaci s velkoformátovými deskami;

Fáze zpracování

1. Sejměte kryt z klece/regálu;
2. Umístěte rám s přísavkami na desku a ujistěte se, že přísavky na ní dokonale přiléhají;
3. Pro horizontální manipulaci (na povrchu) umístěte desku do svislé polohy a použijte kolečka připevněná k manipulačnímu rámu.



Manipulace s velkoformátovou keramikou
Manipulace s jednotlivými velkoformátovými
keramickými dlaždicemi

Při vykládání je nezbytné vyjmout velkoformátovou keramiku po jednom z obou stran rámu A, aby bylo zajištěno, že náklad je stabilní, vyvážený a lze s ním bezpečně manipulovat. K manipulaci s jednotlivými velkoformátovými keramickými dlaždicemi lze použít přísavné zvedáky, plátěné nebo gumové pásy nebo svorky.

Manipulace s více velkoformátovými
keramickými výrobky

Používejte speciální zařízení s odpovídající nosností. Například vysokozdvíhný vozík s výsuvnými rameny a popruhy nebo mostový jeřáb s výložníkem a vhodnými popruhy. Nepoužívejte ocelová lana, řetězy ani nic jiného, co by mohlo velkoformátovou keramiku jakýmkoli způsobem poškodit. Při zvedání nebo přemísťování velkoformátové keramiky doporučujeme chránit její hrany. Vždy zkontrolujte, zda maximální nosnost zařízení odpovídá hmotnosti zvedaného břemene.

Skladování velkoformátové keramiky

Velkoformátovou keramiku lze skladovat na kozách nebo v přepravních bednách, které byly použity k dodání produktů. Při skladování na podstavcích vždy dbejte na to, aby byly velkoformátové keramické výrobky odebírány střídavě z obou stran, aby byla zajištěna rovnoměrná zátěž, zabránilo se poškození a eliminovalo riziko pro personál. Upozornění: Po zvednutí velkoformátové keramiky vždy zajištěte, aby byla zajištěna popruhy nebo svorkami, aby se zabránilo jejímu převrácení. Alternativně lze velkoformátovou keramiku skladovat ve svislé poloze na vhodných kovových regálech, které musí být pokryty gumou, teflonem nebo dřevem na všech částech, které přicházejí do přímého kontaktu s velkoformátovou keramikou. Mějte na paměti, že při skladování ve svislé poloze na regálech se velkoformátová keramika může mírně prohýbat. To nemá vliv na pokládku, protože při položení na rovný povrch by se jakékoli prohnutí mělo ztratit a velkoformátová keramika se vrátí do dokonalé rovného stavu.

ŘEZÁNÍ A ÚPRAVA HRAN

POMOCÍ KOTOUČE,
VODNÍHO PAPRSKU, CNC A
ÚPRAVY HRAN

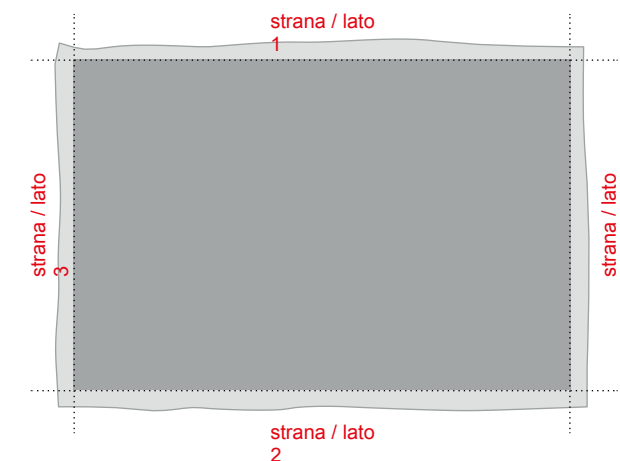


Úspěšné zpracování desky nezávisí tolik na typu nástroje – ať už se jedná o kotouč, vodní paprsek nebo frézu – ale spíše na použitých řezných metodách a pořadí. Obecně platí, že je vždy vhodné desku co nejvíce rozdělit odstraněním částí, které nejsou pro projekt relevantní. Během všech fází zpracování platí, že čím více je deska zmenšena na své konečné rozměry, tím větší jsou výhody v oblasti zpracovatelnosti. Je velmi vzácné, že by deska byla nezpracovatelná; existují více či méně konzervativní přístupy, stejně jako více či méně invazivní postupy a metody. Méně konzervativní postupy a metody mohou vést k podmínkám, které způsobují rozbití desky. Některé desky mohou mít odlišnou zpracovatelnost v důsledku mineralogických vlastností, ale to neznamená, že by měly být považovány za vadné.

S ohledem na tato vysvětlení nyní nastíníme některé základní body, které tvoří základ úspěšného zpracování.

Řezání a výřezy

Velkoformátová keramika bez rektifikace musí být před zahájením jakýchkoli dalších prací zbavena napětí provedením malého řezu na všech čtyřech stranách. Doporučujeme použít jakýkoli typ řezačky (kotoučovou, vodní paprsek, CMC atd.). Doporučujeme také provést nejprve řezy na dlouhých stranách (1 a 2) a poté na krátkých stranách (3 a 4).

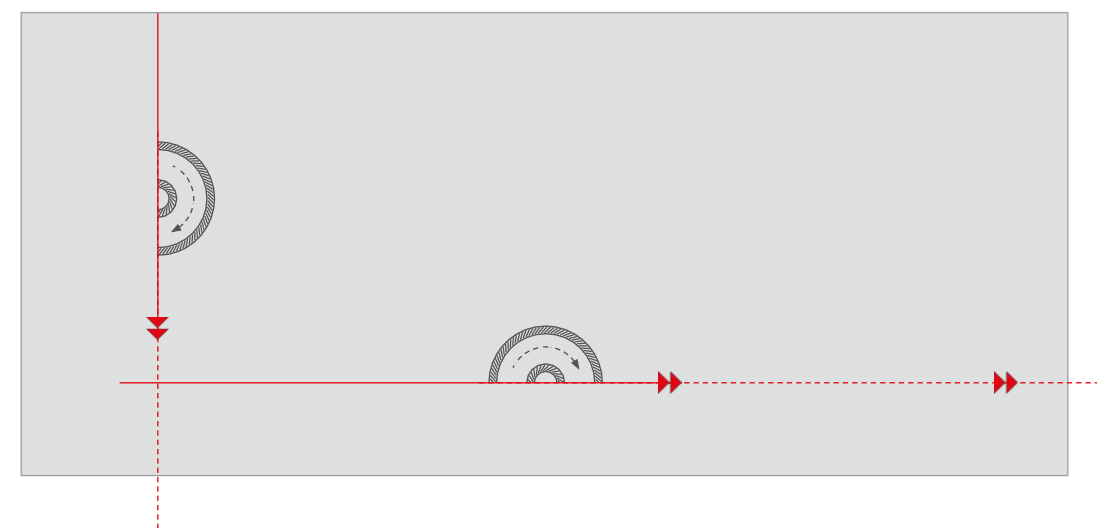


Pokyny k instalaci

Při instalaci doporučujeme mokré řezání nebo metodu nařezání a zlomení. Během instalace nepoužívejte suché řezání pomocí elektrického nářadí. Nesprávné instalační techniky mohou vystavit instalatéra škodlivému prachu.

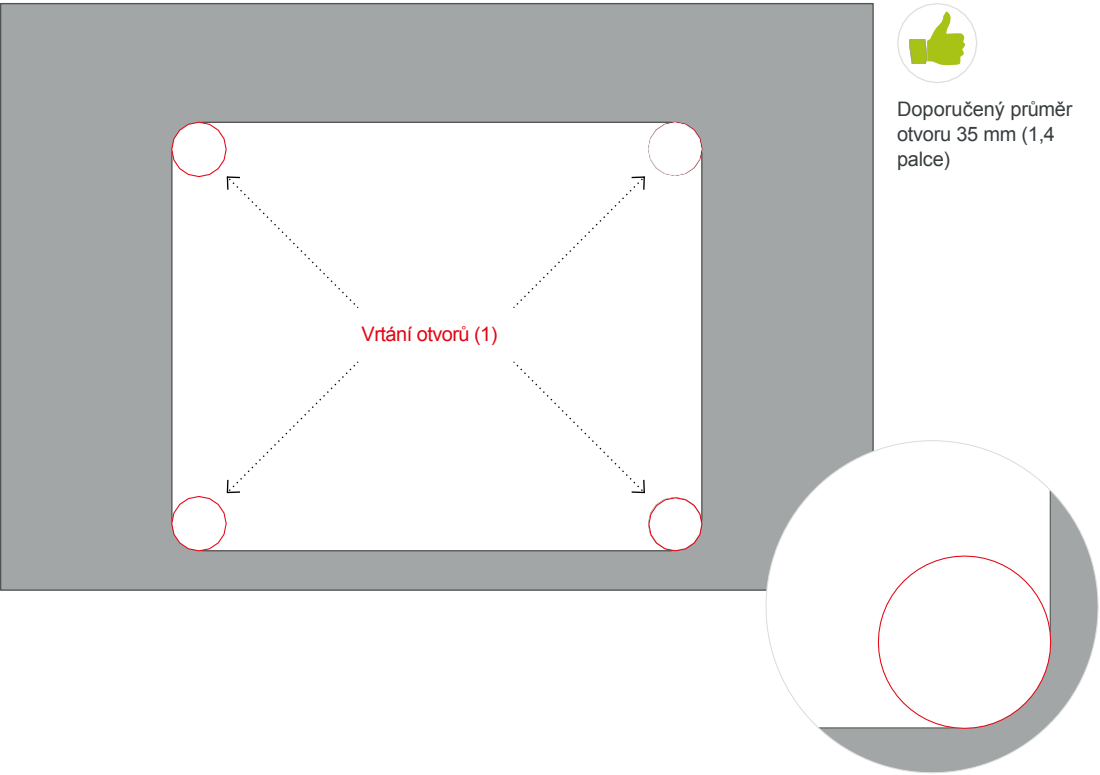
Řezání kotoučem

Ujistěte se, že pracovní stůl je stabilní a rovný. Vyberte vhodný kotouč s ohledem na typ materiálu, který je třeba řezat (PORCELÁNOVÁ KAMENINA), tloušťku, úhel a typ použitého stroje. Při řezání malých kusů je dobré je zajistit vhodnými nástroji, aby se zabránilo jejich pohybu a možnému poškození. Na začátku a na konci řezu snižte řeznou rychlost o 50 % na délce rovnající se průměru použitého kotouče.



**Vnitřní řezy kotoučovou pilou
pro umyvadla, varné desky
atd.**

Po uvolnění napětí velkoformátové keramiky po celém obvodu nejprve vyvrtějte otvory v každém rohu – doporučuje se průměr otvorů minimálně 35 mm (1,4 palce). Poté proveďte 4 řezy na velkoformátové keramice, počínaje nejdelším a nejvnitřnějším řezem. Řez musí být tečný k obvodu otvoru, aniž by jej překračoval.



Minimální vzdálenost mezi řezem a okrajem desky nesmí být menší než 50 mm (2,0 palce).

Důležité.

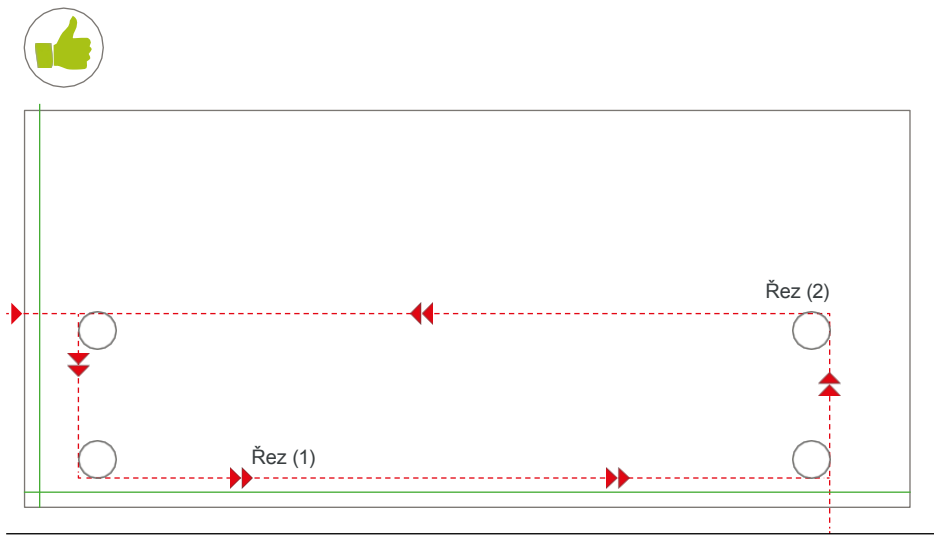
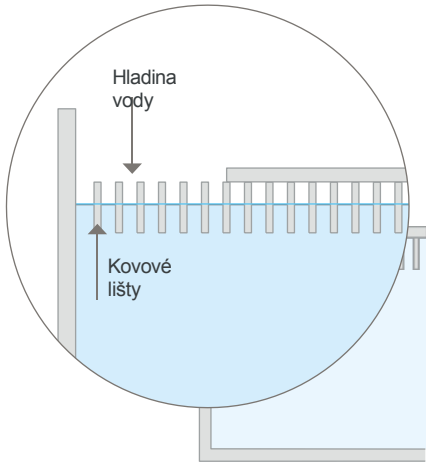
- Zajistěte, aby pracovní plocha byla rovná, čistá a stabilní.
- Používejte kotouče určené speciálně pro porcelánový kameninový materiál.
- Čím menší je průměr kotouče, tím vyšší je rychlost otáčení vřetena.
- Čím pomalejší je posuv, tím lepší je kvalita řezu.
- Kotouč musí proříznout celou tloušťku desky a přesahovat ji alespoň o 1 mm.
- Během řezání řádně ochlazujte jak desku, tak čepel.
- Použijte dostatek vody a dbejte na to, aby proud vody směřoval přímo na řezanou plochu.

Uvedené hodnoty jsou pouze orientační a vztahují se na vhodný stroj v dobrém provozním stavu s odpovídajícími kotouči. Při řezání kotoučem je pro správné nastavení parametrů rozhodující odbornost obsluhy, která závisí na řezané keramice a požadovaném výsledku. Je také důležité dodržovat doporučení výrobce ohledně řezacích kotoučů.



Řezání vodním paprskem

Desky Sapienstone lze také zpracovávat pomocí řezání vodním paprskem. Je důležité nastavit parametry řezání s ohledem na všechny relevantní faktory: typ materiálu, jeho tloušťku a typ použitého stroje. Řezání vodním paprskem umožňuje dosáhnout dokonalých tvarů a čistých, vysoce přesných řezů. Před zahájením jakéhokoli zpracování vždy zkontrolujte rovinnost pracovního stolu a stav podpěr. Vyměňte opotřebované podpěrné lišty na stole, aby povrch ležel rovnoměrně. Pokud deska vyžaduje více výřezů, vždy začněte nejprve s největším a poté pokračujte menšími (například: nejprve vyřízněte otvor pro dřež, poté otvor pro kohoutek). Hladina vody Vždy se doporučuje vyvrtat otvory v rozích před provedením výřezů, aby se zabránilo nadměrnému namáhání v místech průsečíků řezů. Minimální vzdálenosti mezi otvorem a okrajem a mezi otvory zůstávají nezměněny (min. 50 mm). I při řezání vodním paprskem je vhodné před zahájením samotného zpracování vyznačit obrys řezu.



Pokyny pro řezání vodním paprskem

Ø OTVOR	Ø TRYSKY	TLAK H2O (VYSOKÝ) MPA	TLAK H2O (NÍZKÝ) MPA	PRŮTOK ABRAZIVA KG/MIN	TYP ABRAZIVA
0,3048 mm 0,012 palce	0,889 mm 0,035 palce	3800	700	0,32 (11,25 oz)	Grana #80

RYCHLOST MT/MIN

Tloušťka 12 mm (0,48 palce)	0,7
Tloušťka 20 mm (0,80 palce)	0,3

Při řezání v jiném úhlu než 90° snižte rychlost o 20–30 %.

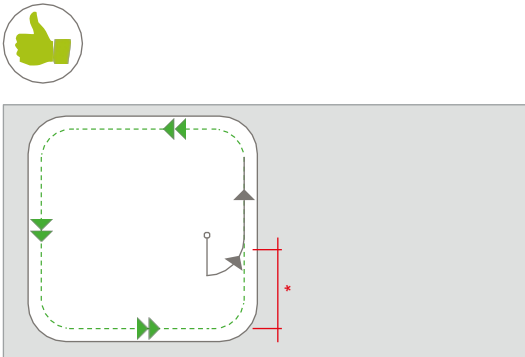
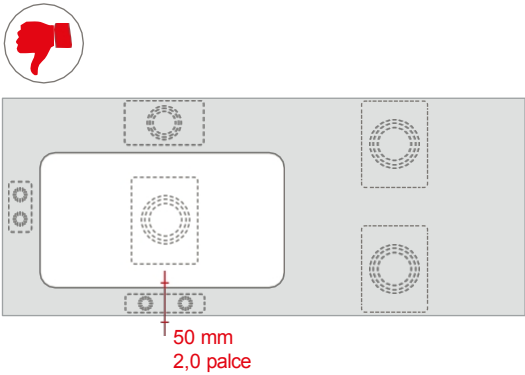
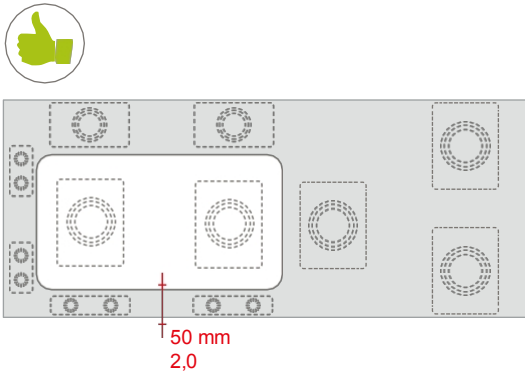
Uvedené údaje jsou pouze orientační a vztahují se na vhodný stroj v dobrém provozním stavu s odpovídajícím vybavením. Při řezání vodním paprskem je pro nastavení správných parametrů zásadní odbornost obsluhy správné parametry v závislosti na keramice nebo porcelánu, který má být řezán, a požadovaném výsledku.



Řezání CNC

Zajistěte, aby pracovní plocha byla v optimálním stavu. Umístěte dostatečný počet přísavek, aby byla deska co nejlépe podepřena. Správné a funkční umístění přísavek je nezbytné pro úspěšný průběh operace, zejména je umístěte pod oblasti, které jsou během procesu nejvíce namáhány.

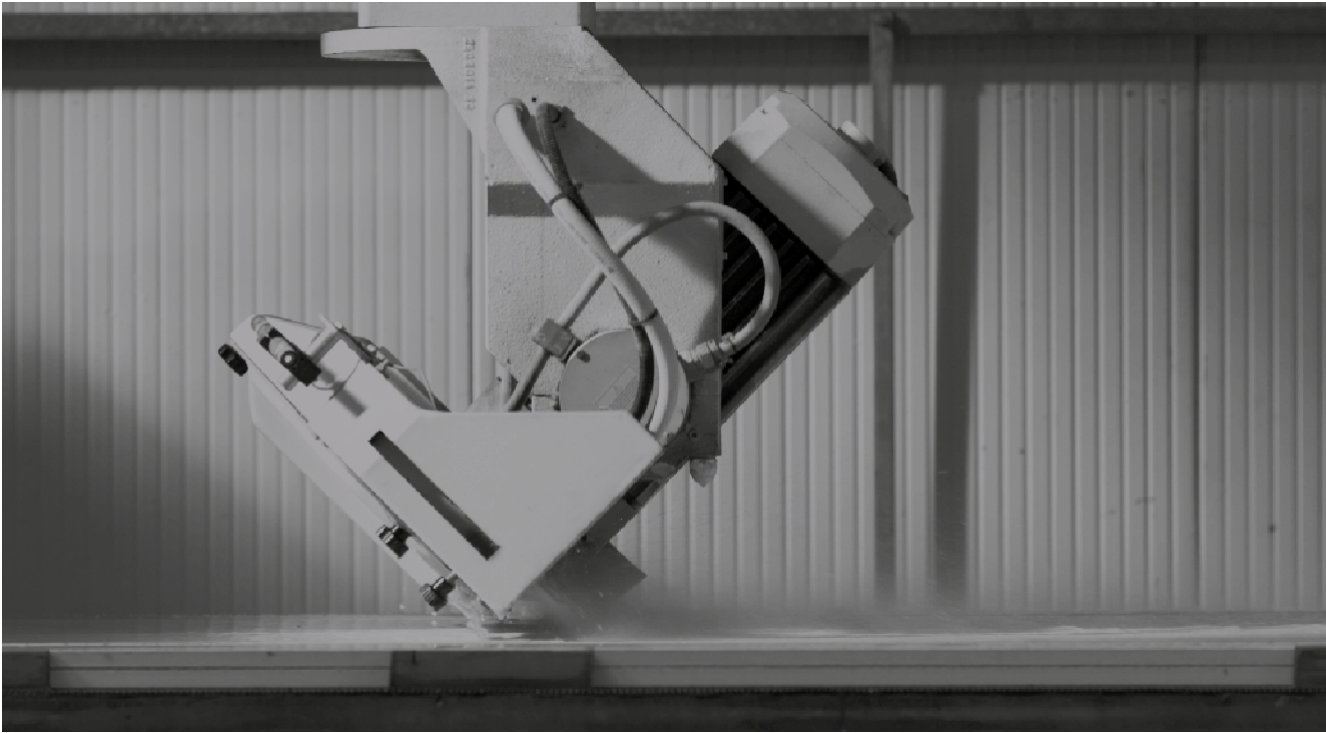
Přísavky rozložte rovnoměrně, a to i v části, která bude odstraněna. V opačném případě by se řezaná část mohla před dokončením procesu ohnout, což by způsobilo praskliny a zlomení, které by desku znehodnotily. Použijte dostatek vody, kterou nasměrujte přesně na nástroj.



*50 % řezné rychlosti použité v posledních 150 mm (6,0 palce)

Parametry řezání CNC

Při řezání CNC je zkušenost obsluhy nezbytná pro správné nastavení parametrů zpracování na základě zpracovávaného materiálu a požadovaného výsledku. Velmi důležité jsou také pokyny výrobce pro řezné nástroje, které je třeba vždy dodržovat. Doporučujeme začít s konzervativnějšími nastaveními.



KONSTRUKCE PRACOVNÍ DESKY

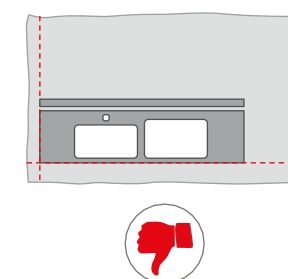
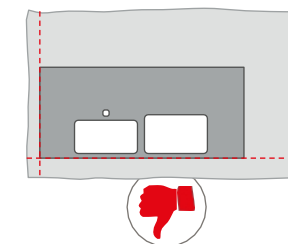
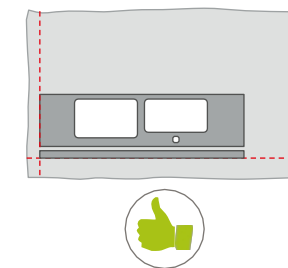
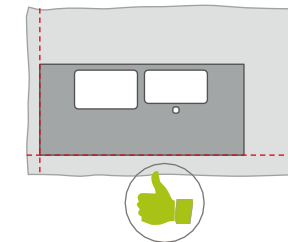


Řešení řezů

Pokud je to možné, vždy umíst'ujte řezy a výřezy do středu velkoformátové keramiky. Například u projektů, jako jsou ty vedle.

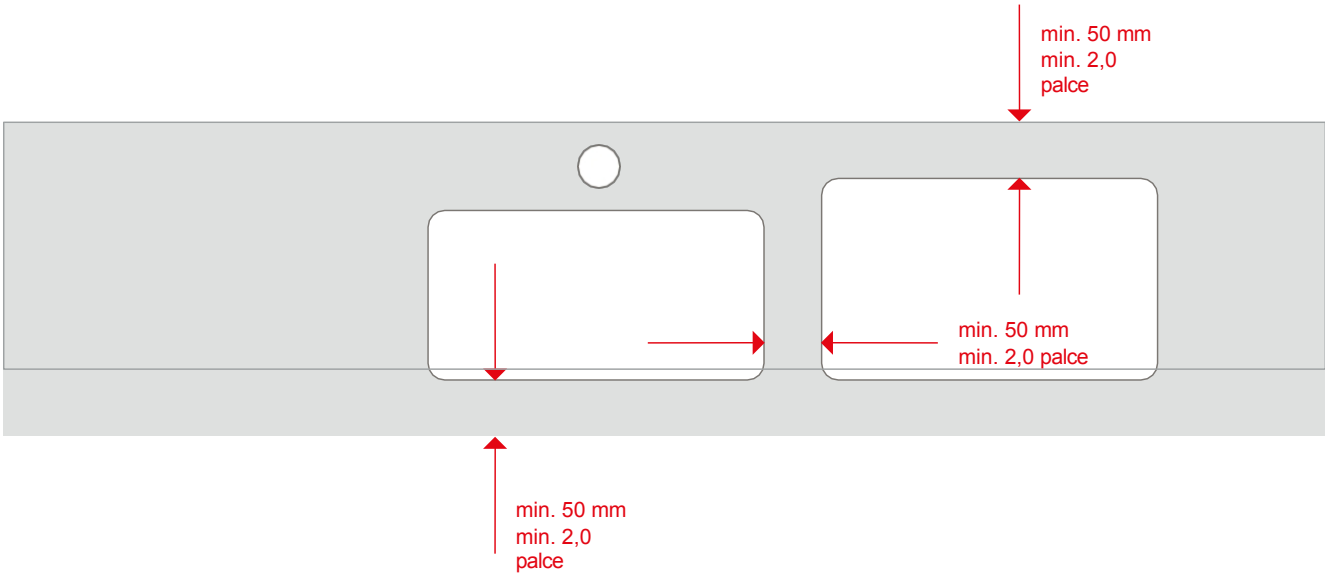
Stejného výsledku lze dosáhnout otočením projektu o 180°, jak je uvedeno níže, ale výsledkem je menší zatížení velkoformátové keramiky a větší řezné okraje.

Pokud je třeba z desky získat dvě části pro vytvoření dvou kuchyňských desek, je vhodné provést řez uprostřed desky o délce 324 cm a tloušťce 12 mm, spíše než jeden jediný řez. V těchto případech mohou faktory jako vibrace, přehřátí čepele nebo výstup nástroje v konečné fázi řezu mohou způsobit zlomení desky. Proto doporučujeme provést předřez, jak bylo uvedeno výše: nejprve odstranit 8 mm hloubky a poté zbytek, přičemž čepel umístíme přibližně 5 mm pod desku, aby byly zajištěny co nejlepší podmínky řezání.



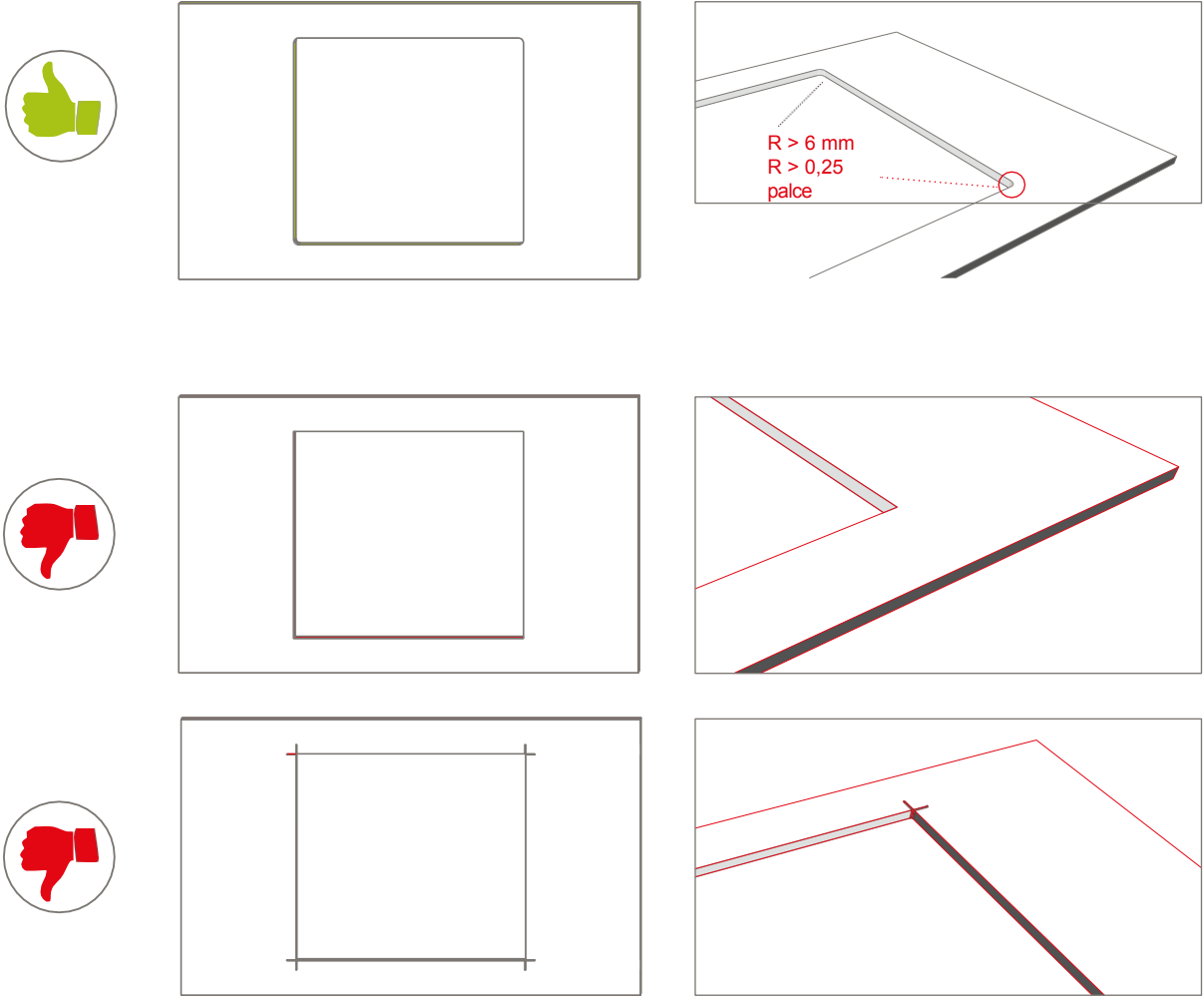
Vnitřní řezání: doporučení

Při provádění vnitřního řezu nebo otvoru v desce je nutné dodržet minimální vzdálenost 50 mm nebo více od vnějšího okraje desky.



Vnitřní rohy

Vnitřní rohy výřezů musí mít minimální poloměr 6 mm (0,25 palce).
Řezání úhlů 90° značně zvyšuje možnost prasknutí a zlomení během všech fází práce (zpracování, manipulace, přeprava a instalace).
Otvory pro vodovodní baterie musí být umístěny nejméně 30 mm (1,2 palce) od výřezů a vnějšího okraje velkoformátové keramiky.



Hrany



Rovná hrana pod
úhlem 45°



Zaoblená hrana pod úhlem 45°



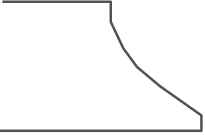
Konkávní hrana



Rovná hranatá
hrana



Zaoblená rovná
hrana



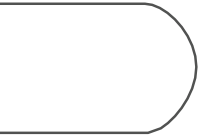
Konvexní
hrana



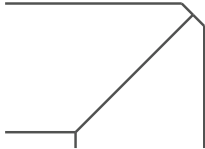
Dvojitá rovná
hranatá hrana



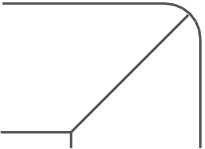
Dvojitá rovná
zaoblená hrana



Zaoblená
hrana



L-tvarovaná
hranatá hrana



L-tvarovaná
zaoblená hrana



Trojité zaoblená
hrana

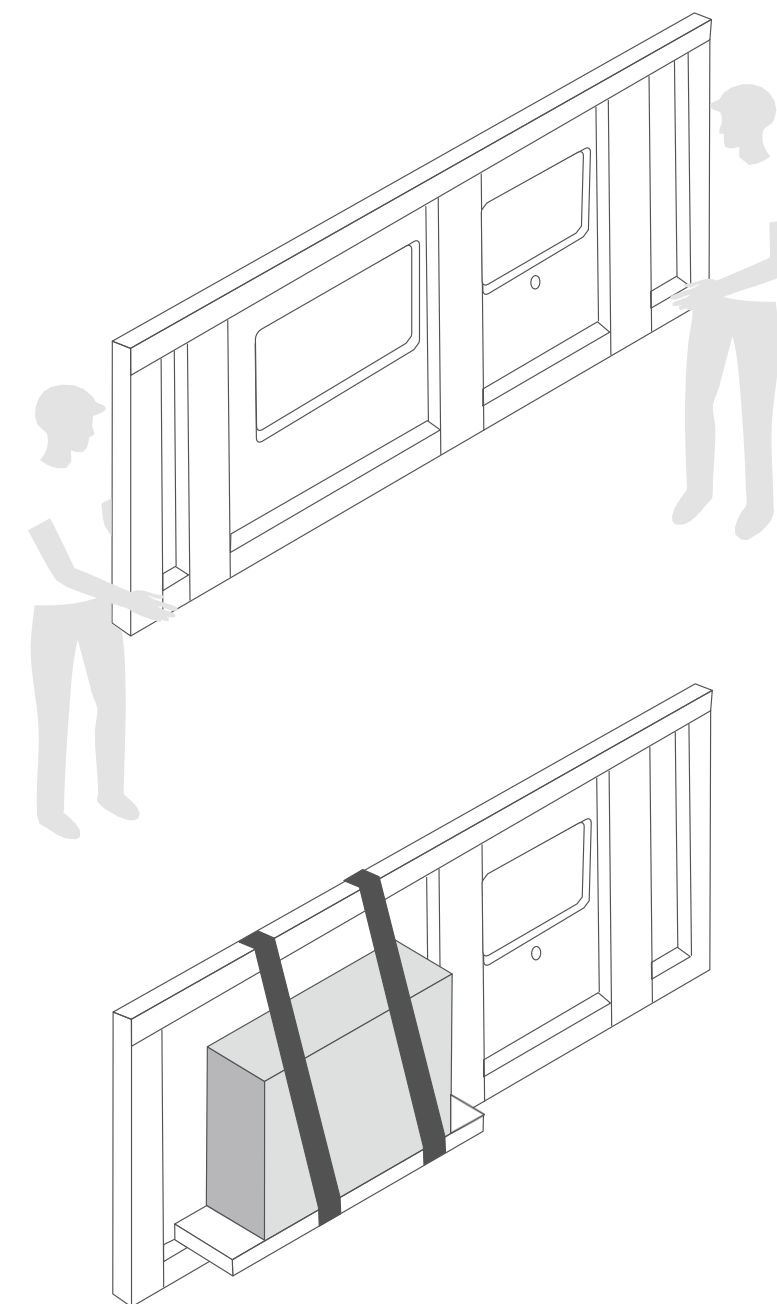
UMÍSTĚNÍ



Manipulace po řezání

Po dokončení všech prací na velkoformátové keramice věnujte zvláštní pozornost manipulaci, přepravě a instalaci v prostorách zákazníka.

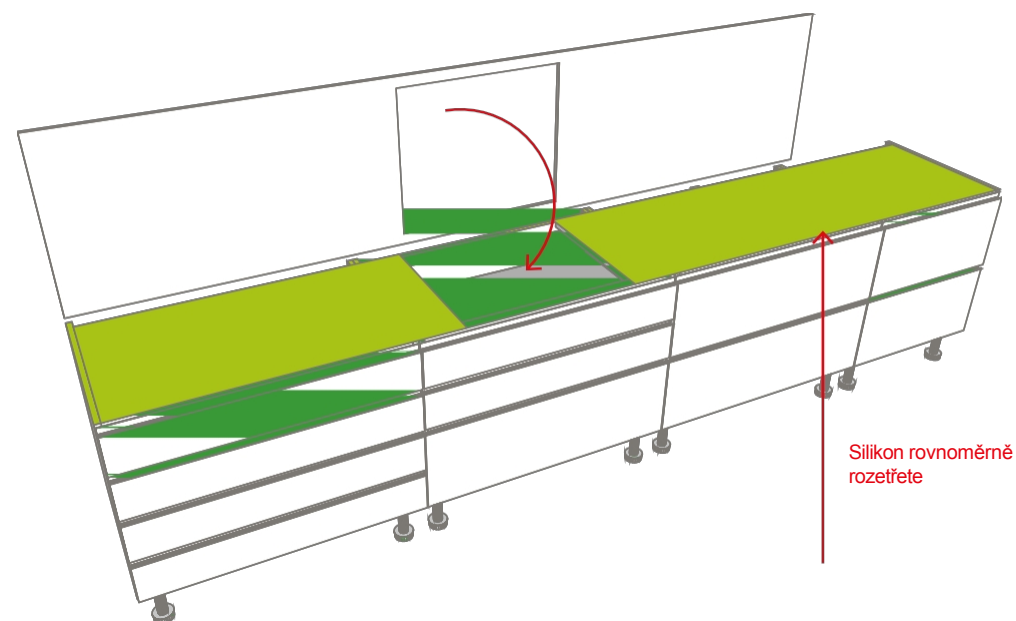
K většině poškození struktury dochází právě během těchto fází, a to v důsledku ohýbání, kroucení nebo nárazů na hrany a rohy. V případě velkých výřezů nebo více než jednoho výřezu doporučujeme instalovat dřevěné lišty (50 x 30 mm/1,2"x2,0") po celé délce velkoformátové keramiky a také příčně, jak je znázorněno na obrázku níže, aby se snížila možnost ohýbání (k upevnění použijte horké lepidlo).



Pokud má kuchyňská deska vestavěný dřež namontovaný přímo na velkoformátové keramice, zajistěte podporu a upevněte dřež tak, aby nemohl způsobit zkroucení nebo ohýbání.

Přibližování se k dílům

Při přibližování se k deskám doporučujeme postupovat podle níže uvedeného postupu, aby bylo zajištěno co nejlepší umístění:



Umístění kusů bez spár

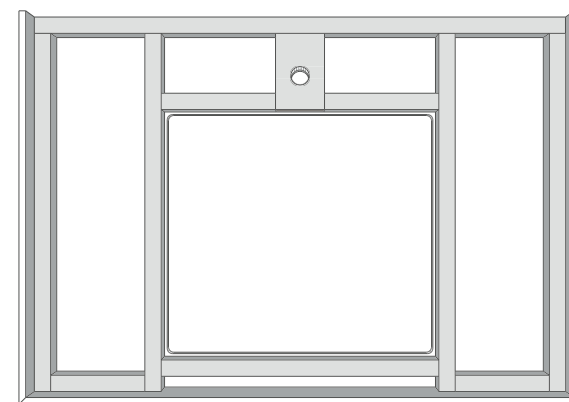
S deskami zacházejte opatrně, věnujte zvláštní pozornost okrajům a při jejich umístění dodržujte níže uvedené pokyny:

1. zkontrolujte, zda je každý okraj minimálně zkosený, aby byla deska pevnější;
2. ujistěte se, že podklad je vyrovnaný a dokonale rovný, v opačném případě jej upravte nebo přizpůsobte pomocí vyrovnávacích klínů;
3. Zkontrolujte, zda se hrany spojů dokonale shodují a nemají různé úhly, které by mohly způsobit poškození.

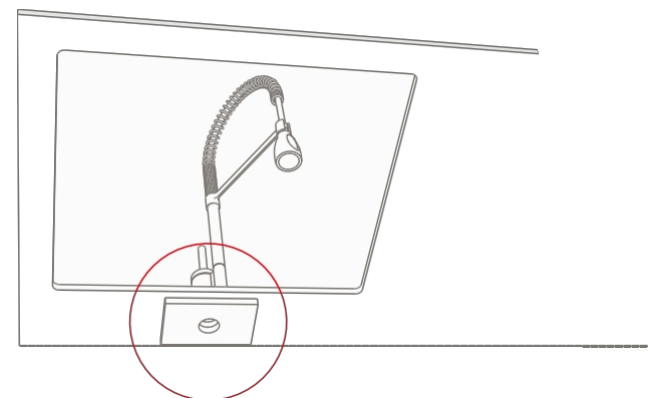
Vyrovnávací klíny musí být vloženy při přibližování dvou sousedních desek, aby se zabránilo jakémukoli nárazu. Klíny lze odstranit pouze po nanesení silikonu a během případných pozdějších finálních úprav, které vyžadují minimální pohyb.

Umístění výztuží

Doporučuje se vybudovat výztuže, které se umístí na zadní stranu desky ve vzájemné vzdálenosti 600 mm (24,0 palců). Všechny spoje musí být vyztuženy v dolní části. Mezery, které nejsou podloženy žádným povrchem, musí být vyztuženy tyčemi z dostatečně odolného materiálu, jako je například žula, hliník nebo polyuretanová pěna s vysokou hustotou.



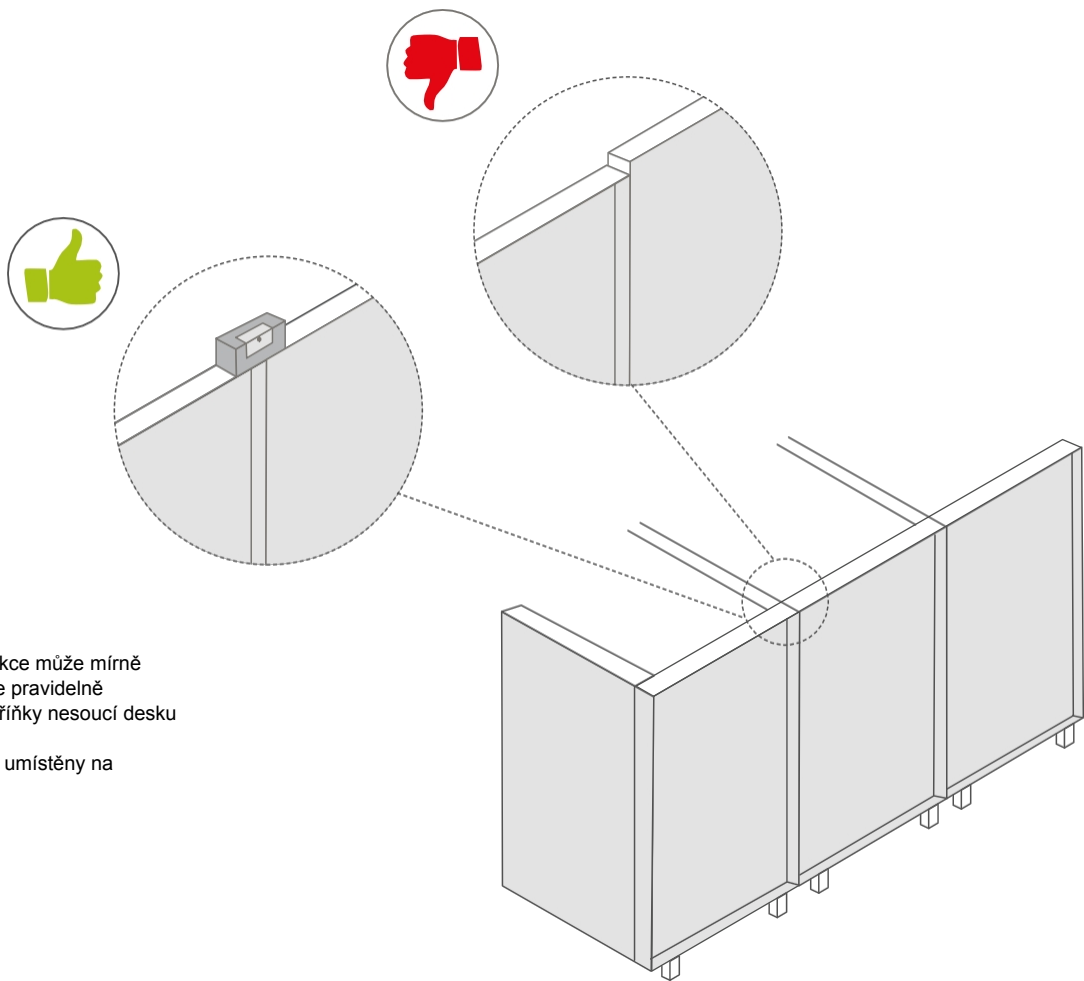
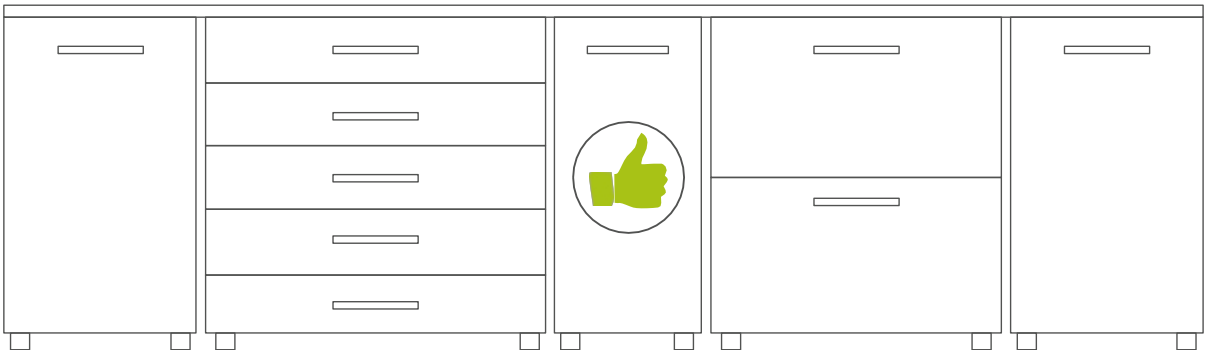
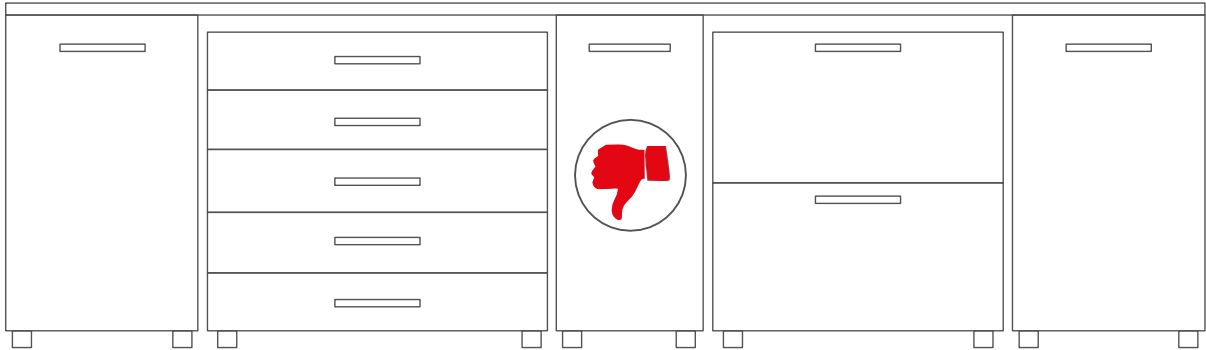
Pokud mají být kohoutky instalovány přímo do desky, je vhodné pod desku v místě, kde byl vyvrtán otvor, přidat výztužnou podložku. Dávejte pozor, protože podložka musí být umístěna tak, aby umožňovala volný pohyb desky.



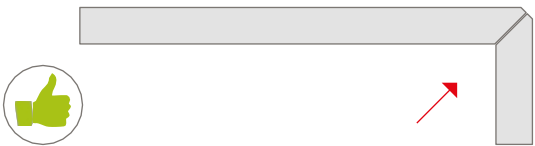
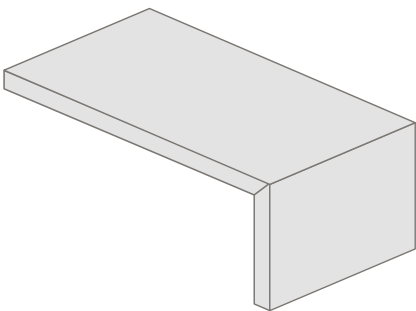


Nosná konstrukce pracovní desky

Před instalací desky se ujistěte, že všechny části konstrukce skříňky jsou stabilní, rovné, čisté a schopné unést zátěž.



V průběhu času se konstrukce může mírně usadit. Proto doporučujeme pravidelně kontrolovat vodorovnost skříňky nesoucí desku a seřizovat nožičky, které jsou obvykle umístěny na spodní straně skříňky.

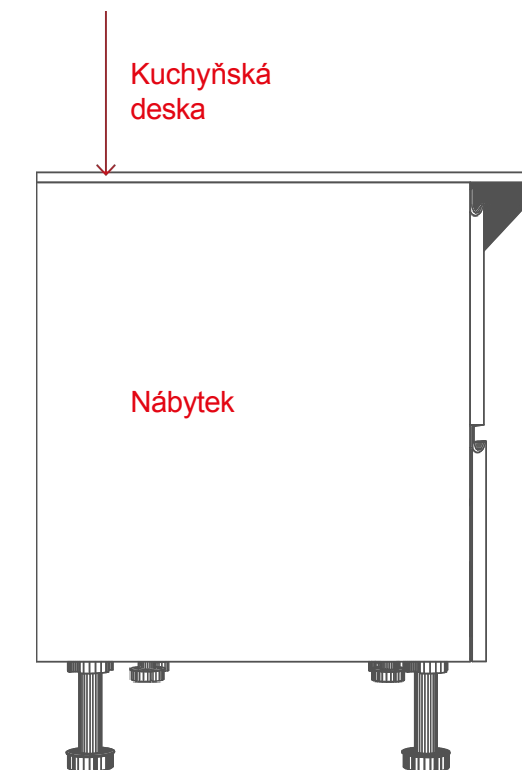


Lepení desky

K lepení porcelánových kameninových dílů (tj. spojů mezi svislými a vodorovnými díly) použijte dvousložkovou epoxidovou pryskyřici ve stejné barvě jako keramika. Před vytvrzením odstraňte přebytečnou dvousložkovou pryskyřici.

K lepení desky ke konstrukci použijte pružné lepidlo (např. silikon). Pro spoje mezi vsazenými prvky a deskou použijte transparentní pružné lepidlo (např. silikon) nebo těsnění dodané s umyvadlem nebo spotřebičem.

INSTALACE Kuchyňské desky



Instalace kuchyňské desky

Vždy doporučujeme umístit izolační panel nad myčku nádobí nebo pod pracovní desku.

Všechny desky a ostrůvky vyrobené z desek o tloušťce 12 mm (0,48 palce) lze instalovat s přesazením. Doporučujeme také vytvořit okraj desky s poloměrem 3–4 mm (0,12/0,16 palce).

Doporučujeme umístit podpěrný proužek pod body, kde se desky o tloušťce 12 mm (0,48 palce) spojují v laminárních strukturách o šířce 50 mm (2,0 palce), a zajistit, aby proužek měl stejnou tloušťku.

PŘESAHY



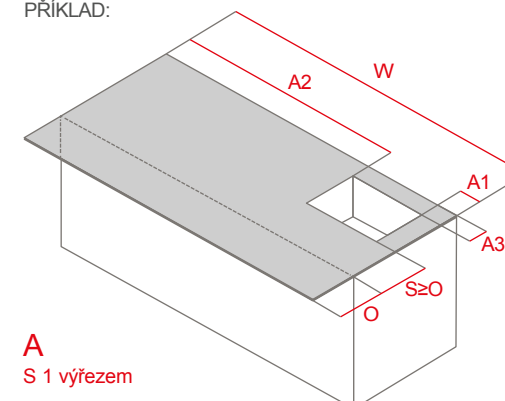
Přepady s výřezy

Pro přesahy na kuchyňských linkách doporučujeme objednat velkoformátovou keramiku dodávanou s podložkou ze síťoviny. Během fáze návrhu kuchyně je velmi důležité specifikovat mechanické nebo lepicí (epoxidové lepidlo) upevnění, aby se zabránilo jakémukoli pákovému efektu. Nesprávné upevnění může způsobit prasknutí, zejména u výřezů pro umyvadlo a/nebo varnou desku, a je také nebezpečné pro uživatele.

Základní pravidla, která je třeba dodržovat u přesahů s výřezy:

- 1) Podpíraná část musí mít stejnou nebo větší hloubku než přesahující část.
- 2) U přesahů musí být minimální vzdálenost mezi vnějším okrajem a výřezem rovna nebo větší než 100 mm (4,0 palce).
- 3) U dvojitých výřezů dodržujte minimální vzdálenost 600 mm (24 palců) mezi jednotlivými výřezy. U větších přesahů je nezbytné použít dodatečné podpůrné systémy, aby byla zajištěna stabilita a nedocházelo k prohýbání.

PŘÍKLAD:



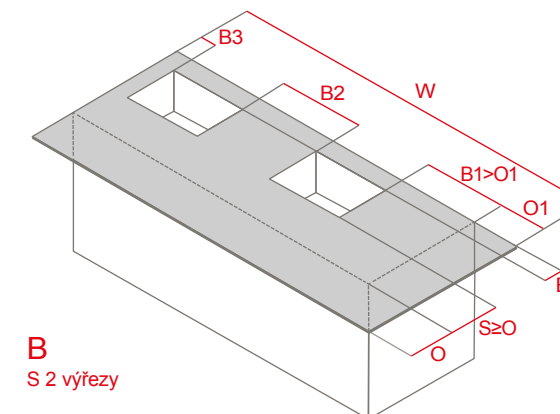
A
S 1 výřezem

O = Přesah

S = Podpíraná část musí být $\geq O$ A1,

A3 ≥ 100 mm (4,0 palce)

A2 ≥ 600 mm (24 palců)



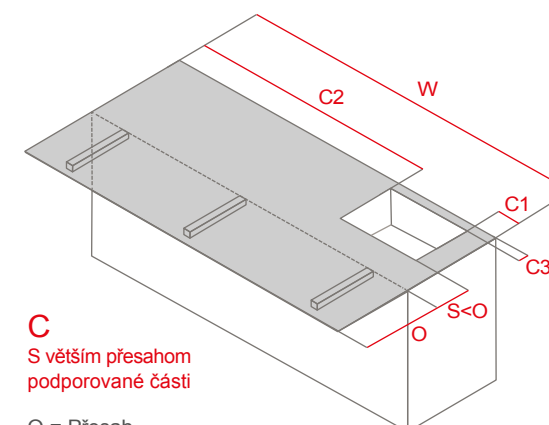
B
S 2 výřezy

O, O1 = Přesah

S = Podepřená část musí být $\geq O$ B1,

B2 ≥ 600 mm (24 palců)

B3, B4 ≥ 100 mm (4,0 palce)



C
S větším přesahom
podporované části

O = Přesah

S = Podpíraná část $< O$ C1 $\geq$

100 mm (4,0 palce)

C2 ≥ 600 mm (24 palců)

C3 ≥ 50 mm (2,0 palce)

Doporučené rozměry přesahu: U desek o tloušťce 12 mm (0,48 palce) (s podložkou ze síťoviny) by maximální přesah NESMÍ PŘEKROČIT 250 mm (9,8 palce).

U desek o tloušťce 20 mm (0,80 palce) (s podložkou ze síťoviny) by maximální přesah NESMÍ PŘEKROČIT 350 mm (13,8 palce).

- V případě přesahu u desek bez síťové podložky snižte výše uvedenou maximální hodnotu o 50 %.

- V případě lepení desky bez použití epoxidového lepidla (například silikonem, suchým zipem nebo nespécifickými lepidly) nepřekračujte přesah 50 mm (2,0 palce).

ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBA



Čištění po řezání

Řezání/vrtání velkoformátové keramiky, ať už vodním paprskem, kotoučem nebo CNC, vytváří prachové zbytky v důsledku otěru. Tento prach se smíchá s vodou použitou při řezání a vytvoří směs, která při zaschnutí má tendenci tuhnout.

Je proto nezbytné povrch po řezání důkladně vyčistit, protože pokud se tak neučiní správně nebo vůbec, mohou být skvrny obtížně odstranitelné, zejména na tmavých barvách nebo lesklých površích.

K čištění povrchu po řezání použijte čistou vodu a osušte papírovým ručníkem nebo, ještě lépe, mikrovláknovou utěrkou.

Opakujte, dokud není povrch zcela čistý.

Neskladujte ani nestohujte řezané velkoformátové keramické dlaždice, pokud jsou mokré nebo nejsou zcela očištěny od zbytků.

Zvláštní pozornost je třeba věnovat odstranění zbytků epoxidové pryskyřice na spojích mezi vertikálními a horizontálními velkoformátovými keramickými dlaždicemi, panely nebo umyvadly.

Produkty z epoxidové pryskyřice se na povrchy spíše přilepí, než aby se do nich vsákly, což po vytvrzení poněkud ztěžuje jejich odstranění. Je nezbytné tyto zbytky odstranit, dokud jsou „čerstvé“, pomocí měkkých houbiček, hadříků a vhodných čisticích prostředků doporučených samotnými výrobci.

Běžné čištění

Pro běžné čištění stačí použít navlhčený hadřík z mikrovlákna a neutrální tekutý čisticí prostředek s neutrálním pH. NEPOUŽÍVEJTE abrazivní houbičky, ocelové drátěnky, tvrdé kartáče a čisticí prostředky obsahující kyselinu fluorovodíkovou a její deriváty. Vyhněte se také čisticím prostředkům obsahujícím vosky a/nebo zjasňovače.

Mimořádné čištění

Na odolné skvrny použijte měkkou houbu a speciální čisticí prostředek. Je velmi důležité, aby čisticí prostředek na povrchu neodpařoval. Po použití jakéhokoli čisticího prostředku povrch vždy důkladně opláchněte.

TYP SKVRNY	ALKALICKÝ ČISTÍCÍ PROSTŘEDEK	KYSELINOVÝ ČISTÍCÍ PROSTŘEDEK	ČISTÍCÍ PROSTŘEDKY NA BÁZI ROZPOUŠTĚDEL
Konečné čištění cementové spárovací hmoty		FABER Odstraňovač cementu FILA - Deterdek Pro	
Konečné čištění epoxidové spáry			FABER - Čistič epoxidu FILA Odstraňovač skvrn z epoxidové spárovací hmoty
Pivo, víno, káva, Coca Cola, kečup, džem, rtěnka, olivový olej a semínka, lněný olej, hořčice, majonéza, kečup, guma, vosk, mechanické oleje, silikon, bitumen, lepidlo, svíčkový vosk, otisky přísavek	Cif Crema Chanteclair Candeggina / Bělidlo FABER - Hlubkový odmašťovač FILA - PS 87 Pro		Aceton
Cement, omítka, výkvět vápence, zbytky kovů, rez, tempera na stěny.		Bílý ocet FABER - Čistič dlaždic FILA - Deterdek Pro	
Graffiti, barvy			Aceton FABER - Odstraňovač graffiti FILA - Nopain Star
Denní úklid	FABER - Čistič podlah FILA - Cleaner Pro		
Pravidelná údržba		FABER - Čistič dlaždic (zředěný 1:10) / Zředěný 1:10 FILA - Deterdek Pro	

Informace pro bezpečné používání:

Před použitím jakéhokoli čisticího prostředku si pečlivě přečtěte varování týkající se použití na etiketě produktu nebo se podívejte na webové stránky výrobce, například: <https://www.filasolutions.com/> <https://www.fabersurfacecare.shop/it/en/> kde si můžete prohlédnout a stáhnout bezpečnostní listy, technické listy a informace o použití produktů.

- Vždy je vhodné provést předběžný test na skrytém místě nebo nepoužívané části velkoformátové keramiky.
- Vždy je dobré okamžitě odstranit všechny skvrny z povrchu, zejména obtížně odstranitelné skvrny, jako jsou skvrny od kávy, červeného vína, džusu atd.
- Na leštěných nebo přírodních površích nepoužívejte abrazivní práškové nebo pastové čisticí prostředky, abrazivní houbičky nebo ocelové drátěnky.
- Obecně doporučujeme nikdy nepoužívat velmi silné kyselé nebo zásadité čisticí prostředky.
- Naše velkoformátová keramika je odolná proti tepelným šokům a poškrábání, ale pro zachování jejího vzhledu v průběhu času doporučujeme používat podložky pod hrnce a krájecí desky.

BALENÍ

Stojan na 12/22 panelů 320 x 150 cm a 320 x 160 cm

Kód	Rozměry	Hmotnost	Cena
MAX-IMB09C	3370 x 740 x v. 2018 mm	230 kg	430,00 €

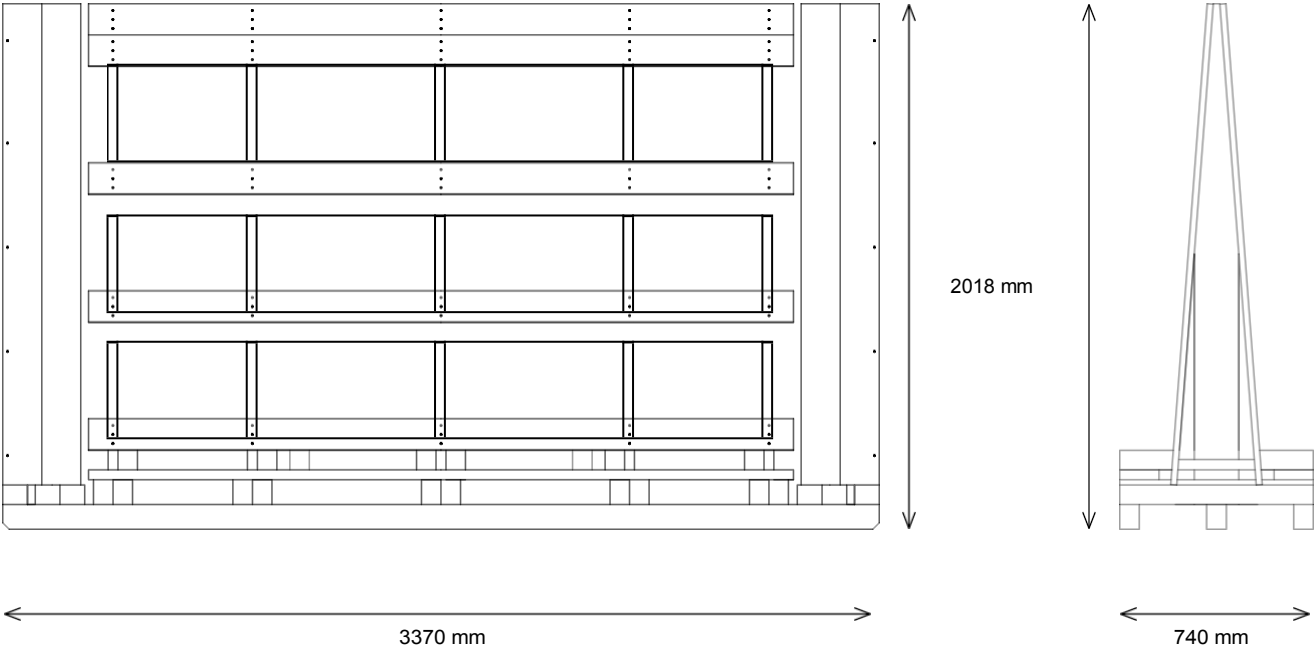
VELIKOST DESKY v mm/in ■	Tloušťka desky v mm/in	KUS SAPIENSTONE SAPIENSTONE Bez síťoviny	MQ. KAPACITA SAPIENSTONE Bez síťoviny	KG SAPIENSTONE KAPACITA (hrubá hmotnost) Bez síťoviny
■ nerektifikovaná				
3200 x 1500 x 12 mm	126"x60" palců	22	111,1264	3 350,00
3200 x 1500 x 12 mm	126"x60" palců	12	60,6144	1 906,00
3200 x 1500 x 20 mm	126"x60" palců	12	60,6144	3 352,00
3200 x 1600 x 12 mm	126"x63" palců	22	112,64	3 510,00
3200 x 1600 x 12 mm	126"x63" palců	12	61,44	1 920,00
3200 x 1600 x 20 mm	126"x63" in	12	61,44	3 400,00

Poznámka

- 22 desek – 12 mm: Jeden regál pojme maximálně 5 různých položek (kódů).
- 12 desek – 12 mm: Jeden regál pojme maximálně 4 různé položky (kódy).
- 12 desek – 20 mm: Jeden regál pojme maximálně 3 různé položky (kódy).
- Stojan musí být naplněn na maximální uvedenou kapacitu.

Podmínky

- Balení na regálu: uplatněte slevu za paletizaci a příslušné náklady na regál.



Obecná poznámka

- Hmotnost beden a regálů podléhá významným odchylkám v závislosti na úrovni vlhkosti v době měření.
- Nakládání nákladních vozidel: Uvedený maximální počet beden se vztahuje na jednu plošinu o rozměrech 13,6 x 2,45 m, v závislosti na hmotnosti. U nákladních vozidel s odlišnými rozměry je nutné výpočet přepočítat na základě dostupného prostoru a objemu beden. Skupina Iris Ceramica si vyhrazuje právo provést jakékoli změny hmotnosti, rozměrů a informací o balení uvedených v tomto dokumentu.
- Není možné kombinovat desky o tloušťce 12 mm a 20 mm na stejném podkladu.

Sapienstone si vyhrazuje právo na změnu technických a formálních detailů uvedených v tomto katalogu. Barvy jsou reprodukovány přibližně. Všechna práva vyhrazena. Celkové nebo částečné reprodukce textu nebo ilustrací z tohoto katalogu jsou zakázány a podléhá právním sankcím.

SSCATTECIT



Sapienstone
Via Guido Reni, 2
42014 Castellarano (RE) Itálie T
+39 0536 816883
info@sapienstone.com

sapienstone.com



See Official Listing
(www.nsf.org)
To identify which
models are
NSF Certified



SAPIENSTONE