

MANUEL TECHNIQUE

SAPIENSTONE

INDEX

03.
À PROPOS DE NOUS

04.
VALEURS

05.
AVANTAGES

06.
FINITIONS

07.
THE FOURTH
DIMENSION

08.
COLLECTIONS

14.
INFORMATIONS
TECHNIQUES

18.
INSPECTION DALLE
CÉRAMIQUE

20.
DÉPLACEMENT ET
STOCKAGE

24.
DÉCOUPE ET
TRAITEMENT DES BORDS:
DISQUE, JET D'EAU, CNC
ET TRAITEMENT DES
CHANTS

32.
CONCEPTION DU PLAN
DE TRAVAIL

38.
POSE

44.
INSTALLATION DU PLAN
DE TRAVAIL

46.
PORTE-À-FAUX

48.
NETTOYAGE ET
ENTRETIEN

52.
EMBALLAGE



À PROPOS DE NOUS

Sapienstone, marque du groupe Iris Ceramica, redéfinit le concept de surfaces céramiques haut de gamme au grand format, conçues pour transformer les cuisines et les espaces de design contemporain grâce à une fusion parfaite entre innovation, technologique et esthétique sophistiquée. Avec une identité premium affirmée à l'échelle internationale, la marque évolue avec force sur le marché du luxe de l'architecture, du design et de la décoration intérieure, portant son excellence et son savoir-faire dans plus de 100 pays, à travers un solide réseau de distribution comptant plus de 10 000 points de vente dans le monde.

Disponibles en épaisseurs de 12 mm et 20 mm, et dotées d'une qualité graphique avancée, les surfaces céramiques de Sapienstone offrent une définition sans précédent et une large palette chromatique, dans un format de 160x320 cm, permettant une reproduction ultra-réaliste des pierres naturelles, marbres, bois et bétons. Elles résistent aux variations de température (ISO 10545.9), aux rayures, aux chocs et sont entièrement hygiéniques et antibactériennes. Chaque texture et chaque finition sont le fruit d'un processus de design méticuleux, alliant précision et profondeur visuelle pour créer des espaces à fort impact.

VALEURS



Ses quatre valeurs clés – design, innovation, qualité et durabilité – se combinent pour créer des surfaces céramiques qui dépassent les attentes, s'élevant vers une quatrième dimension où chaque pièce ne se contente pas de répondre aux besoins actuels, mais redéfinit les limites du design, de la fonctionnalité et de la responsabilité environnementale. Le design va au-delà de l'esthétique, intégrant l'art, la culture et la mode dans ses surfaces. Chaque surface exprime un langage visuel et poétique, qui se manifeste dans la diversité de ses formes matérielles. Grâce à l'innovation, Sapienstone trace de nouvelles tendances dans le secteur, tout en veillant à ce que les contrôles qualité rigoureux garantissent, pour chaque pièce, résistance et durabilité.

Design



Innovation et qualité



Durabilité

AVANTAGES



4D Ceramics. Veinage traversant toute l'épaisseur

La recherche en innovation technologique du groupe Iris Ceramica, auquel appartient Sapienstone, a franchi une nouvelle étape dans la réingénierie de la céramique, portant le matériau à un niveau d'évolution supérieur et totalement inédit. À première vue, le résultat est une surface céramique dont la décoration traverse l'épaisseur même du matériau, recréant ainsi des veinages naturels, des nuances de couleur, des motifs géométriques ou des dessins décoratifs, en éliminant totalement la distinction entre la surface et le chant.



Plaque de cuisson à induction intégrée

Toujours attentive aux tendances du design intérieur et aux besoins actuels, Sapienstone présente un plan de travail innovant en grès cérame, équipé d'une plaque à induction intégrée exclusive TPB tech®, permettant de cuisiner directement sur la surface.



Beauté esthétique

Grâce au traitement de matières premières naturelles, utilisées en combinaison avec des technologies de production de pointe, nous sommes en mesure d'obtenir des matériaux haute performance aux propriétés esthétiques et techniques.

FINITIONS

La transformation de matières premières naturelles, combinée à l'utilisation de techniques de production brevetées et de pointe, permet d'obtenir des matériaux de haute technologie caractérisés par les effets typiques de pleine masse, une particularité qui a toujours été la marque distinctive des marbres et des pierres de carrière. Les variations chromatiques, les veinages et les marbrures sont des caractéristiques très appréciées chez Sapienstone.



NATURAL ^(N)

Représente un compromis entre la finition polie et naturelle. Mate.



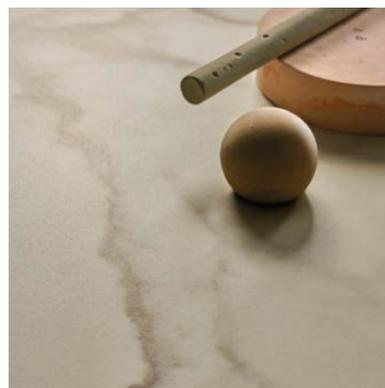
POLISHED ^(P)

Elle est obtenue grâce à un traitement post-production réalisé à l'aide de têtes en diamant brut, qui augmentent la brillance et la dureté finale.



SILKY ^(S)

Offre une expérience visuelle et tactile veloutée.



CASHMERE ^(C)

Une surface veloutée et douce qui reflète l'esprit haute couture des surfaces céramiques techniques.



TOP-LAPPED ^(TL)

La finition lappato met en valeur la beauté naturelle des surfaces éramiques Sapienstone.



STRUCTURED ^(ST)

Évoque la texture rugueuse de la pierre taillée.

4D

THE FOURTH DIMENSION



La technologie pleine masse d'Iris Ceramica Group a été encore perfectionnée, donnant naissance à une surface technologiquement avancée et sans équivalent sur le marché. Le Groupe Iris Ceramica a porté la céramique à une nouvelle dimension : 4D Ceramics.

À l'image de la nature, la surface céramique 4D naît par stratification et devient graniteuse. Solide comme la roche, composée de minéraux naturels et produite grâce à un processus de fabrication utilisant de l'hydrogène vert développé par le Groupe, cette surface renferme dans ses épaisseurs de 12 mm et 20 mm toute son histoire et les éléments à l'origine de la vie : l'eau, le feu et la terre.

Ainsi naît une surface vivante, créée à partir de la même substance que celle de l'Univers. Une surface avec une âme, cette âme durable qui fait la renommée d'Iris Ceramica Group : la quatrième dimension incarne les valeurs du Groupe, gravées au cœur même de la matière.





COLLECTIONS

4D CERAMICS

(P) (C)



ARABESCATO
4D

(P) (C)



CALACATTA
AUREO
4D

(P) (C)



CALACATTA
4D

(P) (C)



CALACATTA
MACCHIA
VECCHIA 4D

(P) (C)



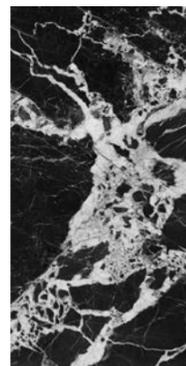
CALACATTA
STATUARIO
4D

(C)



FIOR
DI VIOLA
4D

(P) (C)



GRAND
ANTIQUÉ
4D

(TL)



JATOBA
BROWN
4D

(P) (C)



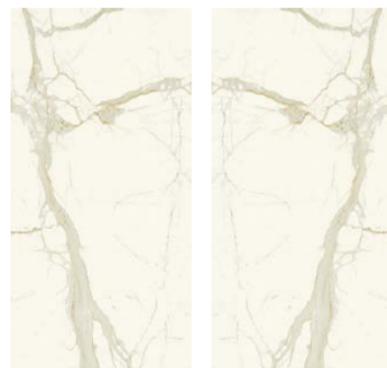
KUROCA
4D

(TL)



SILVER
WAVE
4D

(P) (S)



WHITE
CALACATTA
BOOKMATCH

BOOKMATCH

MARBRES

(N) (P)



ARABESCATO

(N) (P)



BIANCO
LASA

(N)



BRECCIA
IMPERIALE

(N) (P)



BRIGHT
ONYX

(N) (P)



CALACATTA

(P) (S)



CALACATTA
MACCHIA
VECCHIA

(N)



CREMA
AVORIO

(P) (S)



DARK
MARQUINA

(P)



FIOR
DI BOSCO

(C)



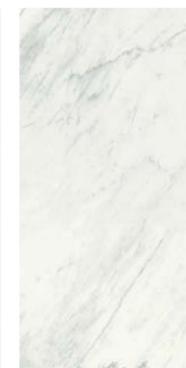
GRIGIO
SAVELLI

(N) (P)



PIETRA
GREY

(N) (P)



PREMIUM
WHITE

(P) (C)



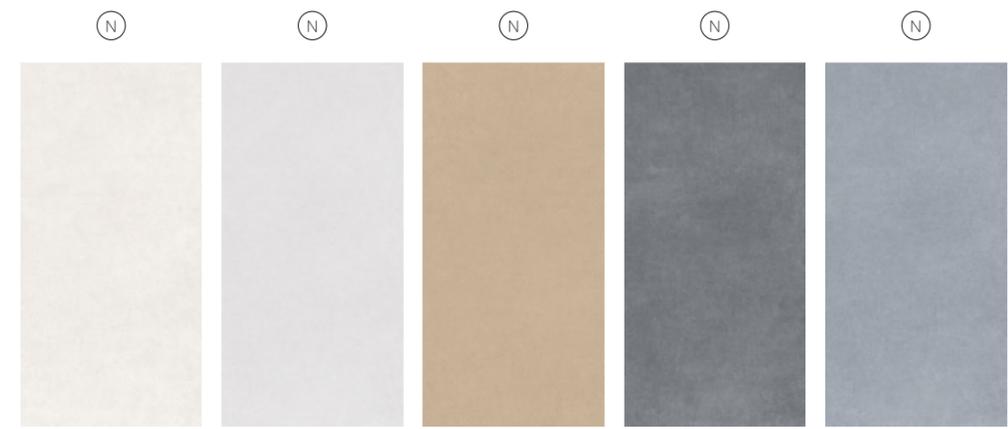
TAJ
MAHAL

(P) (S)

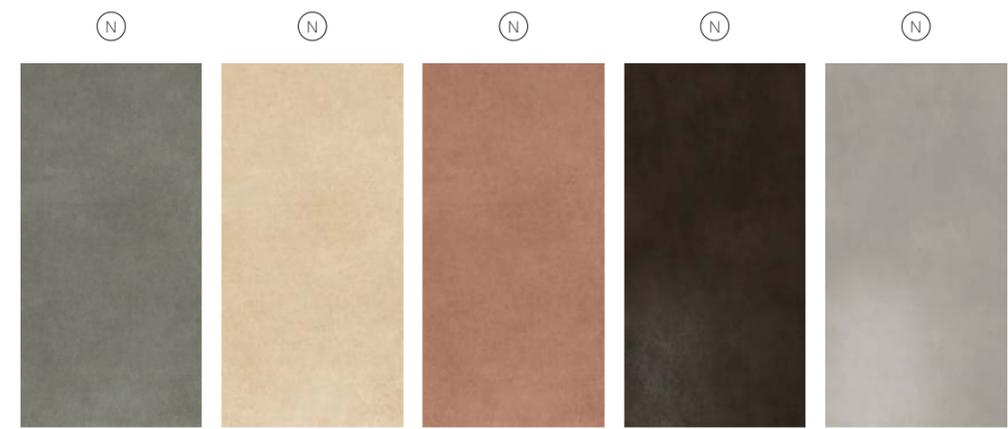


WHITE
CALACATTA

CIMENTS



(N) BALANCE IVORY
 (N) BALANCE LIGHT GREY
 (N) BALANCE NUDE
 (N) BALANCE STEEL BLUE
 (N) BALANCE AZURE



(N) BALANCE CHESTER GREEN
 (N) BALANCE OCHRE
 (N) BALANCE MARSALA RED
 (N) URBAN ANTRACITE
 (N) URBAN ARGENTO

BOIS



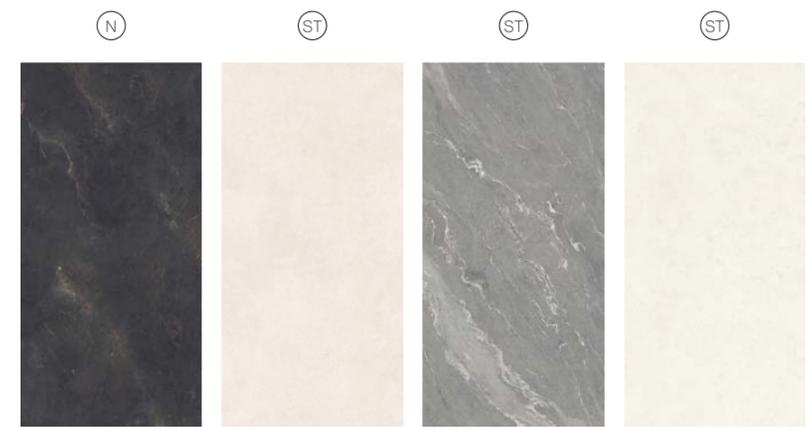
(N) ROVERE BAIIO
 (N) ROVERE BUCKSKIN

GRANITS

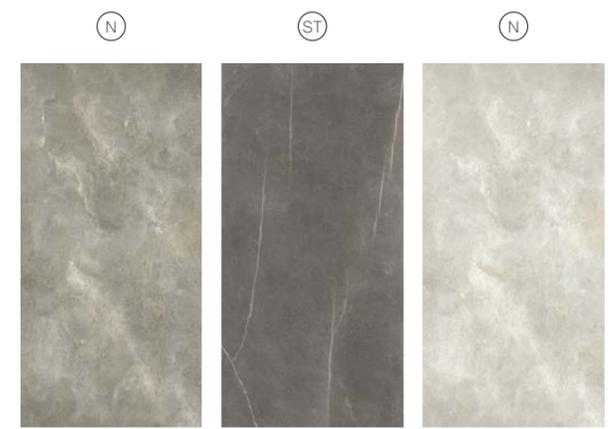


(TL) ALASKA WHITE
 (N) CEPPO VARESE

PIERRES



(N) BLACK DIAMOND
 (ST) CREMA NEVE
 (ST) QUARZITE VALS
 (ST) LUNA LIMESTONE



(N) PALLADIUM GREY
 (ST) PIASENTINA
 (N) PLATINUM WHITE

MONOCHROME



(N) (P) (C)
 UNI ICE

INFORMATIONS TECHNIQUES



Le plan de travail est l'une des surfaces les plus sollicitées et fonctionnelles de la cuisine, et son choix doit être fait avec une attention particulière. C'est là que s'effectue la majorité des tâches quotidiennes, de la préparation des aliments au dépôt des ustensiles et appareils électroménagers.

C'est pourquoi la résistance, la durabilité et la facilité d'entretien sont des caractéristiques techniques essentielles, sans négliger le design et l'harmonie esthétique avec le reste de l'espace.

Le choix du matériau approprié est donc déterminant. Dans ce contexte, le grès cérame se distingue comme l'une des meilleures options du marché, grâce à ses excellentes performances techniques et à la polyvalence de ses finitions, alliant praticité et raffinement esthétique.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	NORMES ISO 10545* / ASTM**	VALEUR ÉTABLIE PAR LES NORMES	VALEUR MOYENNE DE PRODUCTION S
 MODULE DE RUPTURE	ISO 10545.4	$\geq 35 \text{ N/mm}^2$	$\geq 45/\text{mm}^2$
	ASTM C 648	$> 275 \text{ lbf (1,22 kN)}$	$> 700 \text{ lbf}$
 ABSORPTION D'EAU	ISO 10545.3	$\leq 0,5\%$	$\leq 0,05\%$
	ASTM C 373		
 RÉSISTANCE À L'ABRASION PROFONDE	ISO 10545.6	$\leq 175 \text{ mm}^3$	$\leq 127 \text{ mm}^3$
	ASTM C1243		$\leq 130 \text{ mm}^3$
 RÉSISTANCE AUX TACHES	ISO 10545.14	Plaques céramiques non émaillées : méthode d'essai disponible	CLASSE 5 Finition naturel
	ASTM C1378	Selon indication	CLASSE A
 RÉSISTANCE AUX AGENTS CHIMIQUES	ISO 10545.13	Minimum CLASSE B	Conforme
	ASTM C 650		

* Selon la norme EN 14411 Ann. G / ISO 13006 Ann. G pour les plaques céramiques non émaillées pressées à sec du groupe Bla.

** Selon la norme ANSI A137.1 et ANSI A137.3 pour les carreaux céramiques émaillés pressés à sec avec une absorption d'eau de CLASSE P1.



Résistance à la chaleur

Les surfaces en grès cérame sont résistantes aux hautes températures, au gel et au choc thermique. Ces caractéristiques sont particulièrement importantes dans une cuisine, où le contact fréquent avec des ustensiles, casseroles ou cafetières chaudes pourrait, dans certains cas, endommager le plan de travail. Les excellentes performances techniques des plaques céramiques garantissent que les températures élevées et les variations thermiques n'altèrent en rien ce matériau, qui reste inaltérable dans le temps.



Résistance aux rayures

En raison de son utilisation intensive, le plan de travail de cuisine est fortement exposé au risque de rayures et de traces causées par des ustensiles tranchants ou pointus, ainsi que par des objets du quotidien aux surfaces rugueuses. Le grès cérame, en particulier dans ses finitions naturelles, est sans aucun doute le matériau le plus dur parmi ceux disponibles sur le marché et, grâce à sa résistance naturelle, constitue un excellent choix pour minimiser ce type de dommages.



Résistance aux taches, à la corrosion et facilité de nettoyage

Parmi les caractéristiques les plus importantes du grès cérame, on trouve son extrême compacité, ce qui en fait un candidat idéal pour le choix du plan de travail de cuisine. C'est précisément l'imperméabilité de ce matériau qui permet d'éliminer facilement même les taches les plus tenaces : non seulement l'huile, le vin, les sauces ou le café, mais aussi des substances acides comme le citron, le vinaigre ou des résidus de produits de nettoyage.



Nettoyage de la surface

Étant un matériau compact, le grès cérame est particulièrement adapté aux surfaces de cuisine, notamment pour ceux qui accordent une attention particulière à l'hygiène.

	S	QUARTZ	GRANIT	MARBRE	SOLID SURFACE
Résistance aux UV	●●●●●	●●	●●●●	●●●●	●
Résistance à la chaleur	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●●
Résistance aux rayures	●●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●
Résistance chimique	●●●●●	●●●	●●●●	●●●●	●●



INSPECTION DE LA DALLE CÉRAMIQUE

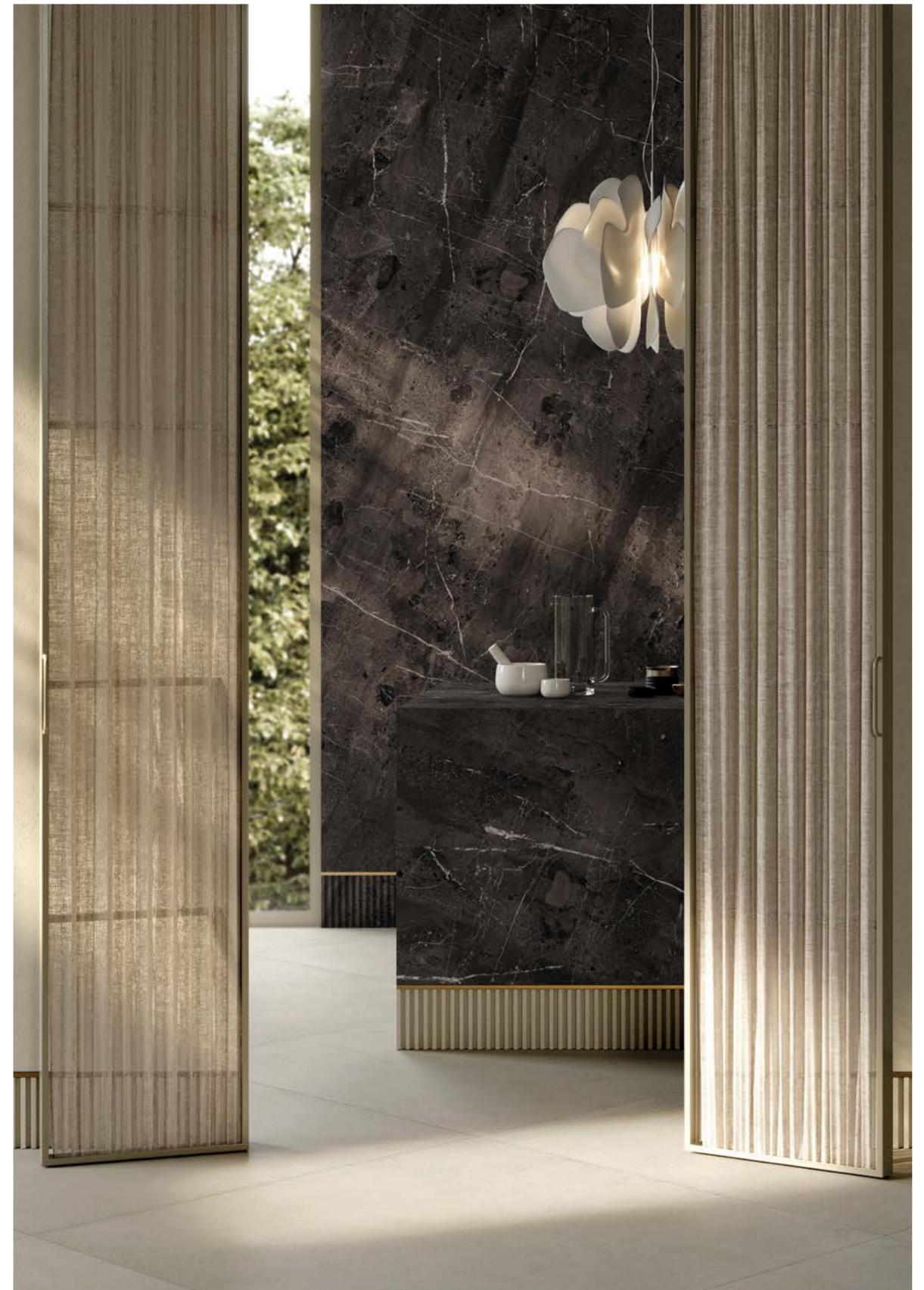


Avant de commencer la phase de montage, il est recommandé de nettoyer soigneusement la surface et d'effectuer une inspection visuelle afin de vérifier l'absence de :

- Bulles, fissures et microfissures ;
- Courbures et déformations ;
- Variations de couleur ;
- Toute autre anomalie pouvant être considérée comme un défaut.

La transformation de matières premières naturelles, associée à l'utilisation de technologies de production innovantes, permet d'obtenir des matériaux aux hautes performances techniques, qui se distinguent par les effets typiques traditionnellement réservés aux matériaux naturels.

Les variations chromatiques, les veinages et les petites piqûres sont donc des caractéristiques de grande valeur des surfaces Sapienstone.



DÉPLACEMENT ET STOCKAGE

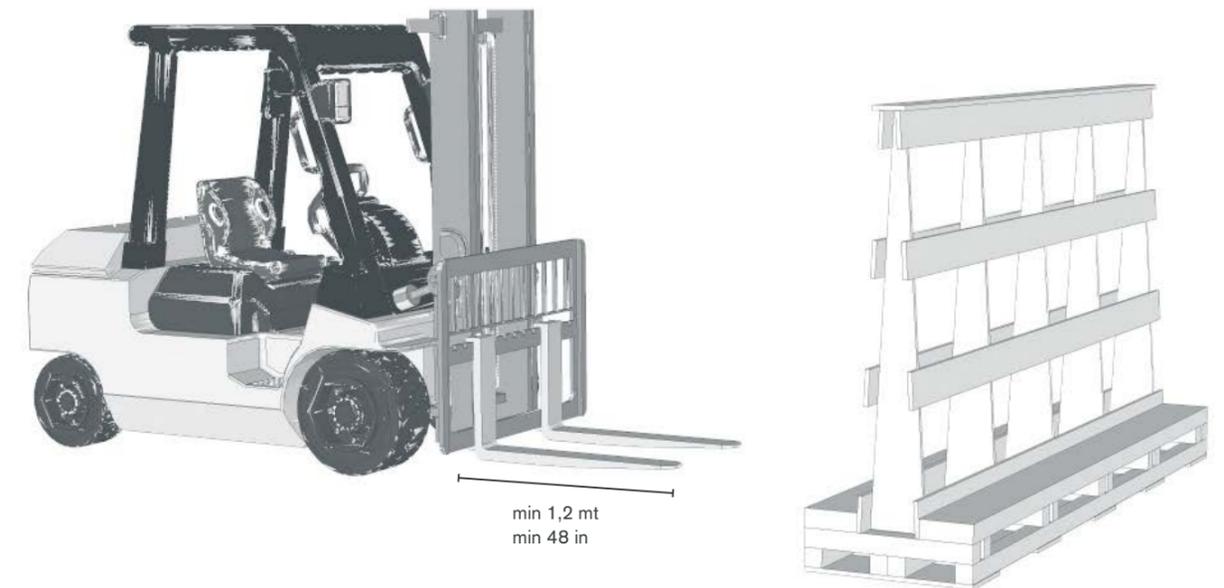


Déplacement des A-Frames

Avant de déplacer les A-Frames, il est nécessaire de disposer d'un chariot élévateur ayant une capacité de charge appropriée (environ 5000 kg), équipé de fourches d'une longueur minimale de 1,20 m / 1,40 m pour la manutention sur le grand côté.

Déplacement du chevalet A-Frame par le grand côté

Il est recommandé d'insérer le cadre dans les orifices prévus à cet effet, en utilisant un chariot élévateur avec une capacité adéquate et des fourches d'au moins 1,20 m de longueur, réglées à l'ouverture maximale possible. Les fourches doivent être insérées complètement, presque jusqu'à la butée, avant de procéder au levage.



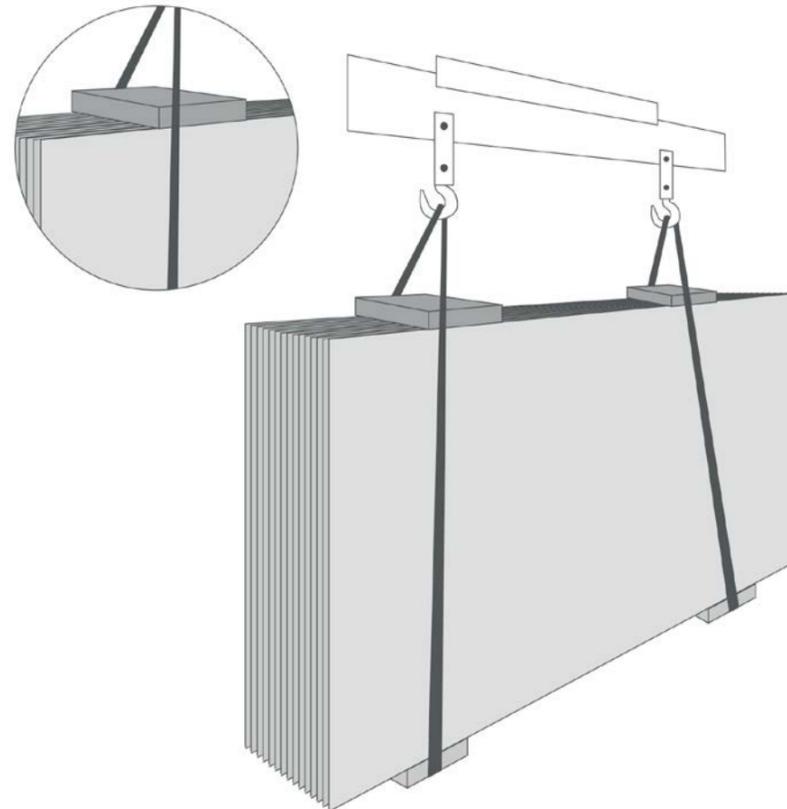
Avertissement de risque de basculement

Pour des raisons de sécurité au travail, et afin d'éviter des blessures ou des dommages irréparables aux dalles en grès cérame grand format, il est strictement interdit de déplacer les chevalets en A à l'aide d'un chariot élévateur à fourche après le retrait des protections en plastique, sangles ou autres systèmes anti-basculement.

En cas de retrait de l'un de ces systèmes de sécurité, il est impératif de sécuriser la charge à l'aide de dispositifs appropriés, tels que des sangles ou des pinces, afin d'empêcher le renversement des dalles en grès cérame grand format.

GranitiFiandre S.p.A. décline toute responsabilité en cas de blessures ou de dommages causés aux personnes, aux biens ou aux dalles en grès cérame grand format résultant d'une manipulation incorrecte des chevalets en A sans les protections de sécurité adéquates.

GranitiFiandre S.p.A. recommande que les dalles en grès cérame grand format soient toujours manipulées par au moins deux personnes dûment formées.



Manipulation d'une seule plaque grand format

Lors du déchargement, il est essentiel de retirer les plaques grand format une par une et de côtés alternés du chevalet en forme de « A » afin de garantir la stabilité et l'équilibre de la charge, permettant ainsi une manipulation sécurisée. Pour la manipulation, il est possible d'utiliser des ventouses, des sangles en toile ou en caoutchouc, ou des pinces de préhension.

Manipulation de plusieurs plaques grand format

Il est nécessaire d'utiliser des équipements spécifiques ayant une capacité de charge adéquate. Par exemple, un chariot élévateur à bras extensibles avec des sangles de fixation ou une grue avec flèche et sangles appropriées. Il est interdit d'utiliser des câbles en acier, des chaînes ou tout autre élément pouvant endommager les céramiques grand format. Il est recommandé de protéger les chants lors du levage ou du déplacement des pièces. Veuillez toujours à vérifier que la capacité maximale de levage de l'équipement est adaptée au poids de la charge à manipuler.

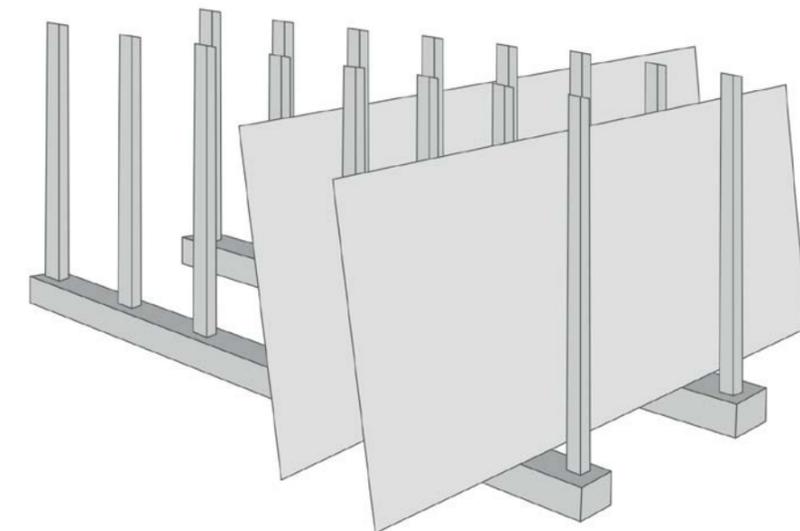
Équipement nécessaire

L'équipement de levage et de déplacement des plaques doit être choisi en fonction des dimensions de la plaque et des activités à réaliser sur le chantier, en particulier :

- Chariot élévateur avec fourches de 2,5 m de longueur.
- Cadre équipé de ventouses pour déplacer les plaques grand format.

Étapes de travail

1. Retirer le couvercle de la cage/palette ;
2. Placer sur la plaque le cadre de déplacement avec ventouses et s'assurer que celles-ci adhèrent parfaitement ;
3. Pour le transport horizontal (sur la surface), mettre la plaque en position verticale et utiliser les roulettes fixées au cadre de déplacement.



Stockage des plaques grand format

Les céramiques grand format peuvent être stockées sur des chevalets ou dans les caisses d'expédition dans lesquelles les produits sont livrés. Si elles sont stockées sur des chevalets, il faut toujours les retirer par côtés alternés afin d'équilibrer la charge, d'éviter les dommages et de prévenir les risques pour le personnel.

Avertissement : Après avoir retiré les céramiques grand format, il est impératif de les sécuriser avec des sangles ou des pinces pour éviter tout basculement.

En alternative, elles peuvent être stockées en position verticale sur des étagères métalliques appropriées, qui doivent être recouvertes de caoutchouc, téflon ou bois sur toutes les parties en contact direct avec les céramiques. Il faut noter que, lorsqu'elles sont stockées verticalement, les céramiques grand format peuvent se fléchir légèrement. Cependant, cela n'affecte pas l'installation, car lorsqu'elles sont posées sur une surface plane, toute flexion devrait disparaître et les pièces retrouveront leur forme parfaitement droite.

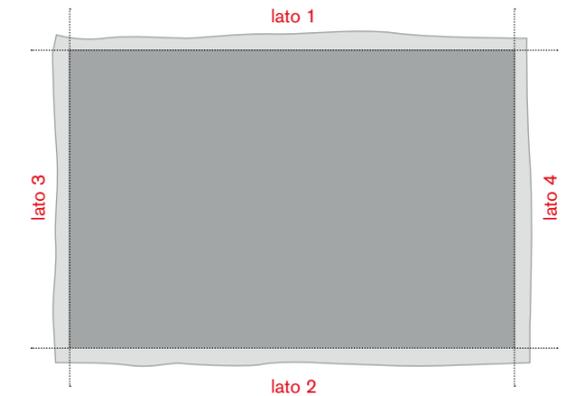
DÉCOUPE ET TRAITEMENT DES BORDS

DISQUE, JET D'EAU, CNC ET
TRAITEMENT DES CHANTS

Usinage et découpe

Les dalles fournies non rectifiées doivent toujours être déstressées en réalisant une coupe sur les quatre côtés avant tout autre usinage.

Il est recommandé d'effectuer cette opération avec n'importe quel type de coupe utilisé (disque, jet d'eau, CNC, etc.). Il est conseillé de commencer par les coupes sur le côté long (1 et 2), puis sur le côté court (3 et 4).



Instructions d'installation

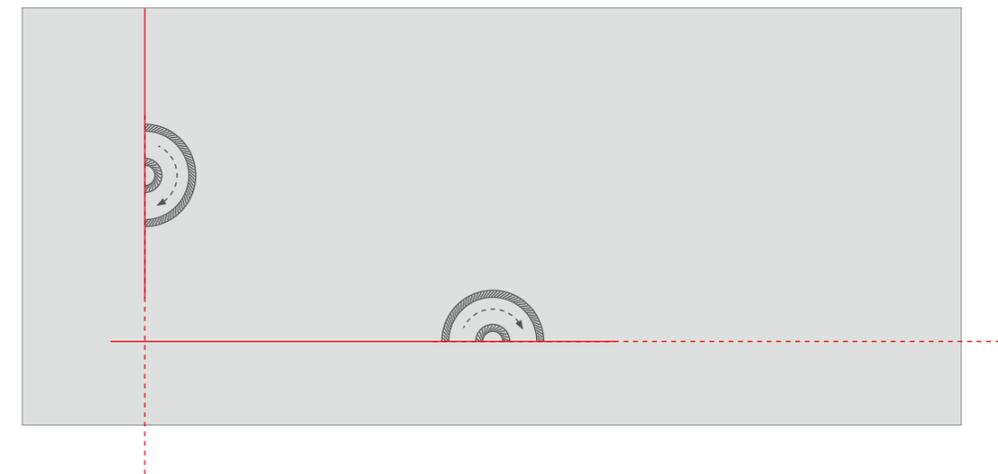
Il est recommandé d'utiliser la coupe humide ou la méthode d'incision et de cassure pour les opérations d'installation. Évitez la coupe à sec avec des outils motorisés, car cela peut générer de la poussière nuisible pour les installateurs.

Découpe à la disquuse

Vérifier que la table de travail soit stable et parfaitement plane. Choisir le disque en tenant compte du type de matériau à couper (GRÈS CÉRAME), de l'inclinaison et du type de machine disponible.

Lors de la découpe de petites pièces, il est recommandé de les fixer avec des outils appropriés afin d'éviter qu'elles ne bougent et ne se cassent.

Réduire la vitesse de coupe de 50 % au début et à la fin de la coupe, sur une longueur équivalente au diamètre du disque utilisé.



Le succès de l'usinage d'une dalle ne dépend pas tant du type d'outil utilisé (qu'il s'agisse de disque, jet d'eau ou fraise), mais plutôt de la méthode et de la séquence de coupe appliquées.

En règle générale, il est toujours recommandé de réduire au maximum la dalle en éliminant les parties qui ne font pas partie du projet. Pendant toutes les phases de transformation, plus la dalle se rapproche de ses dimensions finales, meilleure sera sa maniabilité.

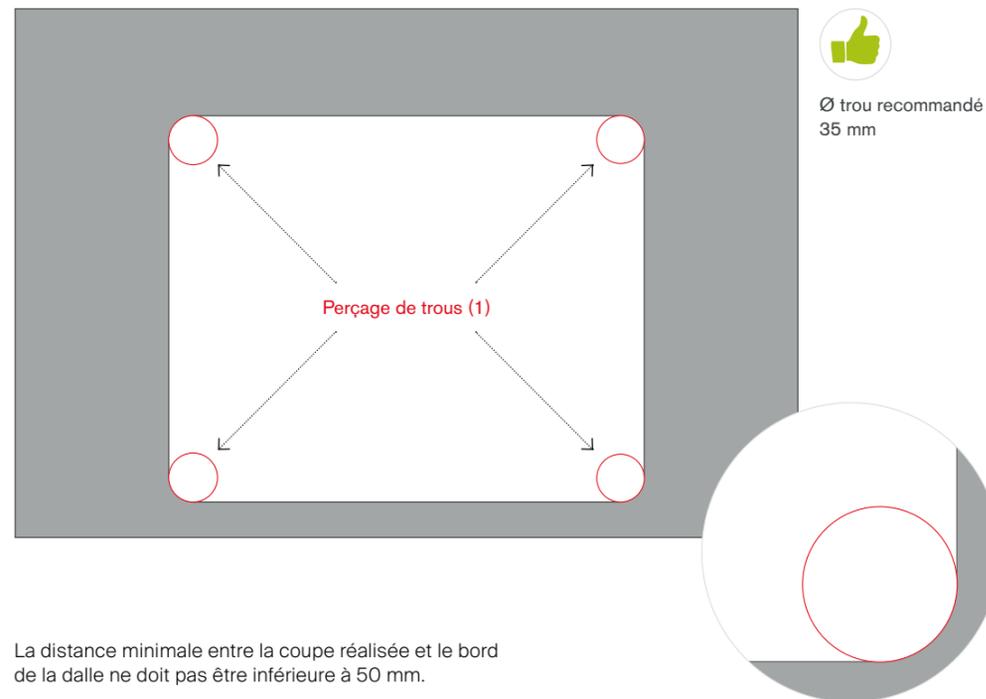
Il est très rare qu'une dalle ne puisse pas être travaillée ; il existe des approches plus ou moins conservatrices et des séquences de coupe plus ou moins invasives.

Les méthodes les moins conservatrices peuvent engendrer des conditions provoquant la rupture des dalles. Certaines dalles peuvent présenter, pour des raisons minéralogiques, une maniabilité différente, mais cela ne signifie pas qu'elles sont défectueuses.

Éclaircis ces points, voici quelques aspects fondamentaux pour un usinage réussi.

Découpe intérieure à la disqueuse pour éviers, plans de travail, etc.

Après avoir déstressé la dalle sur tout son périmètre, réalisez d'abord les trous dans les angles de la zone à découper (il est recommandé un diamètre minimum de 35 mm). Ensuite, effectuez les quatre coupes en commençant par les plus longues et les plus intérieures de la dalle. Les coupes doivent être tangentes à la circonférence des trous sans la dépasser.



La distance minimale entre la coupe réalisée et le bord de la dalle ne doit pas être inférieure à 50 mm.

Important

- Vérifier que la surface de travail soit nivelée, propre et stable.
- Utiliser des disques spécifiques pour le grès cérame.
- Plus le diamètre du disque est petit, plus la vitesse de rotation de la broche doit être élevée.
- Plus la vitesse d'avance est faible, meilleure sera la qualité de la coupe.
- Le disque doit traverser complètement l'épaisseur de la dalle, en dépassant d'au moins 1 mm.
- Refroidir correctement la dalle et la lame pendant la coupe.
- Utiliser une quantité abondante d'eau, en veillant à diriger le jet directement sur la zone de coupe.

Ces valeurs indiquées dans le tableau sont purement indicatives et concernent des machines bien entretenues, des disques efficaces et adaptés à leur usage.

Lors de la découpe à la disqueuse, l'expérience de l'opérateur est essentielle pour régler correctement les paramètres d'usinage, en fonction du matériau à travailler et du résultat souhaité.

Les instructions du fabricant du disque sont également très importantes.



Découpe au jet d'eau

Les dalles Sapienstone peuvent également être travaillées par découpe au jet d'eau. Il est essentiel d'ajuster les paramètres de travail en tenant compte de tous les facteurs impliqués : le type de matériau à couper, son épaisseur et le type de machine utilisée.

La découpe au jet d'eau permet d'obtenir des formes parfaites et des coupes très propres et précises.

Avant de commencer tout travail, vérifiez toujours la planéité de la table de travail et l'état des supports.

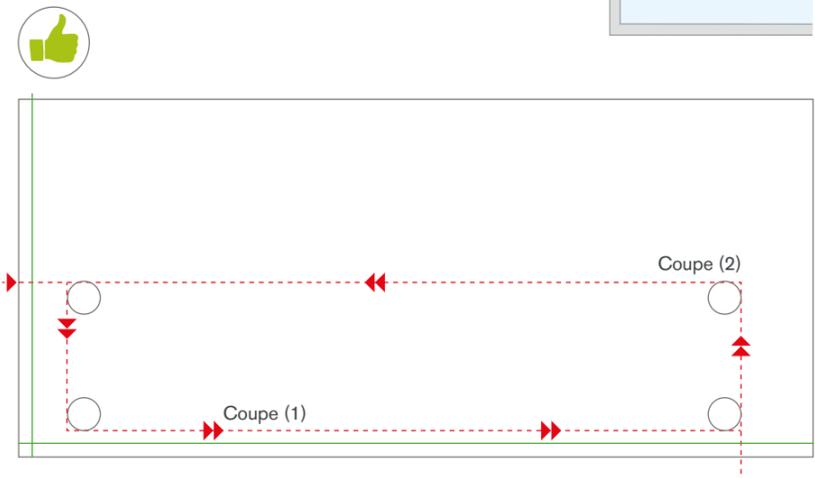
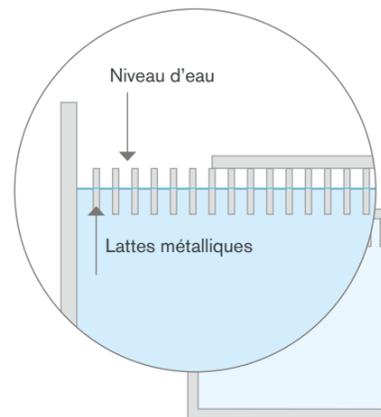
Remplacez les lames usées de la surface de support pour garantir un appui uniforme de la dalle.

Lorsqu'il y a plusieurs découpes à réaliser sur une même dalle, il est recommandé de toujours commencer par la découpe la plus grande, puis de réaliser les plus petites (par exemple : d'abord le trou de l'évier, puis celui du robinet).

Il est conseillé de toujours percer des trous dans les coins avant d'effectuer les découpes, afin d'éviter une surcharge aux points de jonction entre les coupes.

Les distances minimales entre trou et bord, ainsi qu'entre trous, doivent être d'au moins 50 mm.

Avant d'entamer la découpe proprement dite, il est recommandé de réaliser un contour périphérique.



Instructions de découpe au jet d'eau

Ø TROU	Ø BUSE	PRESSON D'EAU (HAUTE) MPA	PRESSON D'EAU (BASSE) MPA	DÉBIT ABRASIF KG/MIN	TYPE D'ABRASIF
0,3048 mm 0.012 in	0,889 mm 0.035 in	3800	700	0,32 (11.25 oz)	Granulométrie #80

Vitesse MT/MIN

Épaisseur 12 mm (0,48 in)	0,7 - 1,0
Épaisseur 20 mm (0,80 in)	0,3 - 0,5

Réduire de 20 à 30 % si la coupe est effectuée avec un angle différent de 90°.

Ces valeurs indiquées dans le tableau sont purement indicatives et concernent des machines bien entretenues, des équipements efficaces et adaptés à leur usage. Lors de la découpe au jet d'eau, l'expérience de l'opérateur est essentielle pour régler correctement les paramètres de traitement, en fonction du matériau à travailler et du résultat attendu.



Découpe avec commande numérique (CNC)

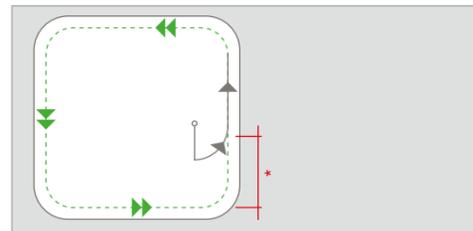
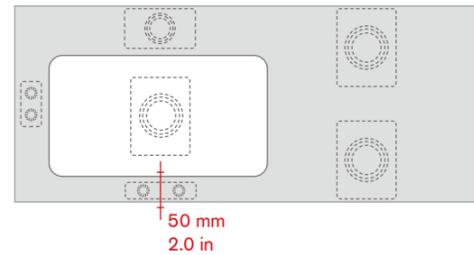
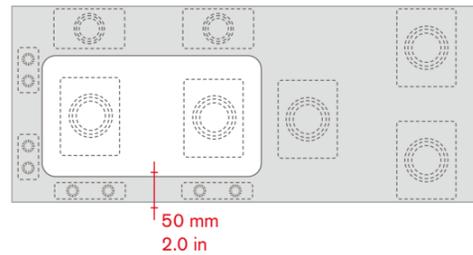
Vérifier que la surface de travail soit dans les meilleures conditions.

Placer un nombre adéquat de ventouses afin d'assurer le meilleur support possible à la dalle.

Un positionnement correct et fonctionnel des ventouses est essentiel pour un bon résultat d'usinage, en les disposant de manière à renforcer particulièrement les zones les plus sollicitées pendant le processus de travail.

Répartir donc les ventouses de manière régulière, y compris sur la zone qui devra être retirée ; sinon, la partie découpée pourrait se fléchir avant la fin de l'usinage, provoquant des ruptures ou des fissures rendant la dalle inutilisable.

Utiliser une grande quantité d'eau, bien dirigée vers l'outil.

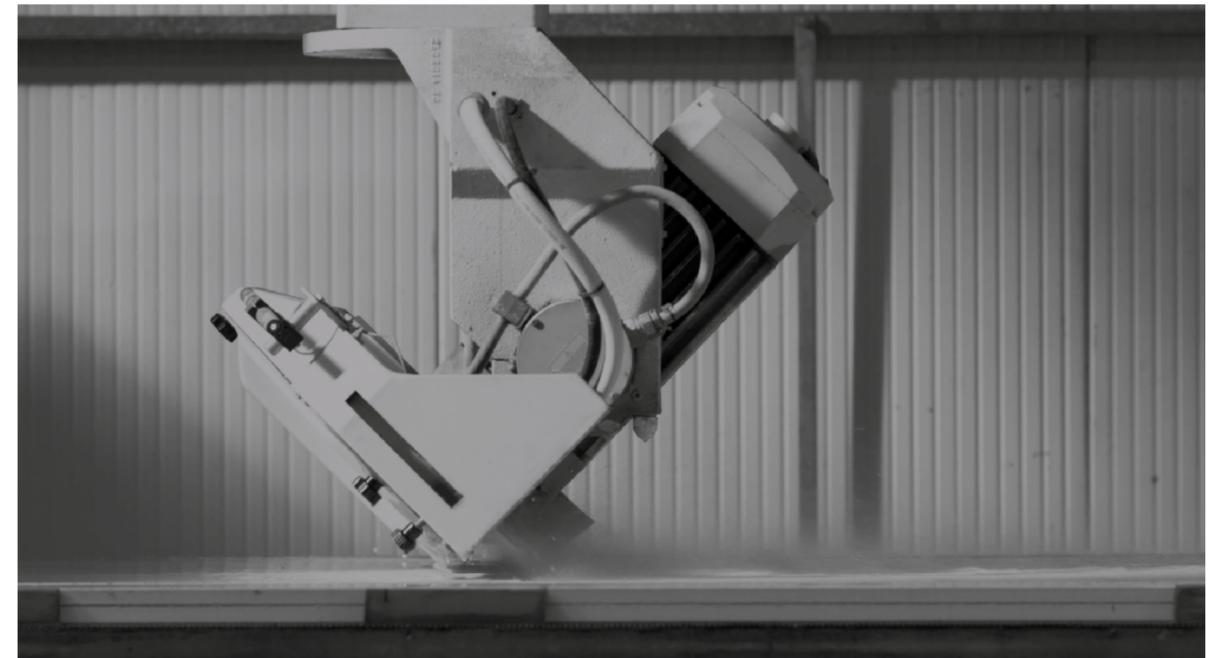


* 50 % de la vitesse de coupe appliquée sur les derniers 150 mm

Paramètres de coupe CNC

Lors de la découpe CNC, l'expérience de l'opérateur est essentielle pour définir correctement les paramètres d'usinage, en fonction du matériau à travailler et du résultat souhaité.

Les indications du fabricant des outils de coupe sont également très importantes et doivent toujours être suivies. Il est recommandé de commencer avec une marge conservatrice.



CONCEPTION DU PLAN DE TRAVAIL

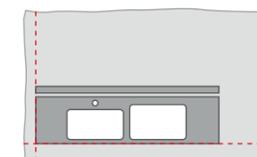
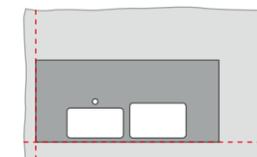
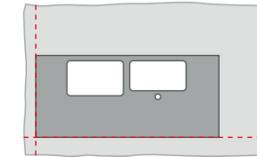


Gestion des découpes

Divisez la dalle en parties aussi petites que possible et effectuez les découpes et évidements dans la zone centrale de la dalle, comme indiqué dans l'exemple.

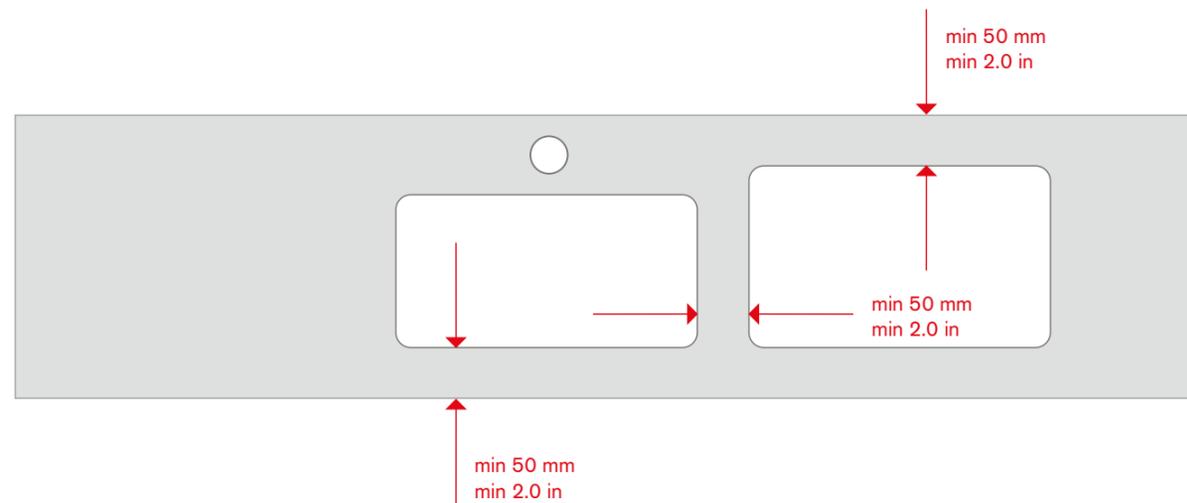
Il est possible d'obtenir le même résultat en inversant le design à 180°, comme indiqué ci-dessous, mais avec l'avantage de réduire la tension sur la dalle et de disposer d'une plus grande marge de manœuvre pendant l'usinage.

Dans le cas où il est nécessaire d'extraire deux pièces d'une même dalle pour fabriquer deux plans de travail, il est recommandé de réaliser une coupe au milieu d'une dalle de 324 cm de long avec une épaisseur de 12 mm, plutôt que de faire une seule coupe. En effet, dans ces cas, des facteurs peuvent provoquer la rupture de la dalle au moment où l'outil de coupe sort du dernier tronçon, à cause des vibrations, de la surchauffe de la lame, etc. Il est donc conseillé de réaliser une pré-coupe comme indiqué précédemment, en enlevant d'abord 8 mm de profondeur, puis le reste, en positionnant la lame de coupe environ 5 mm sous la dalle afin d'optimiser les conditions de coupe.



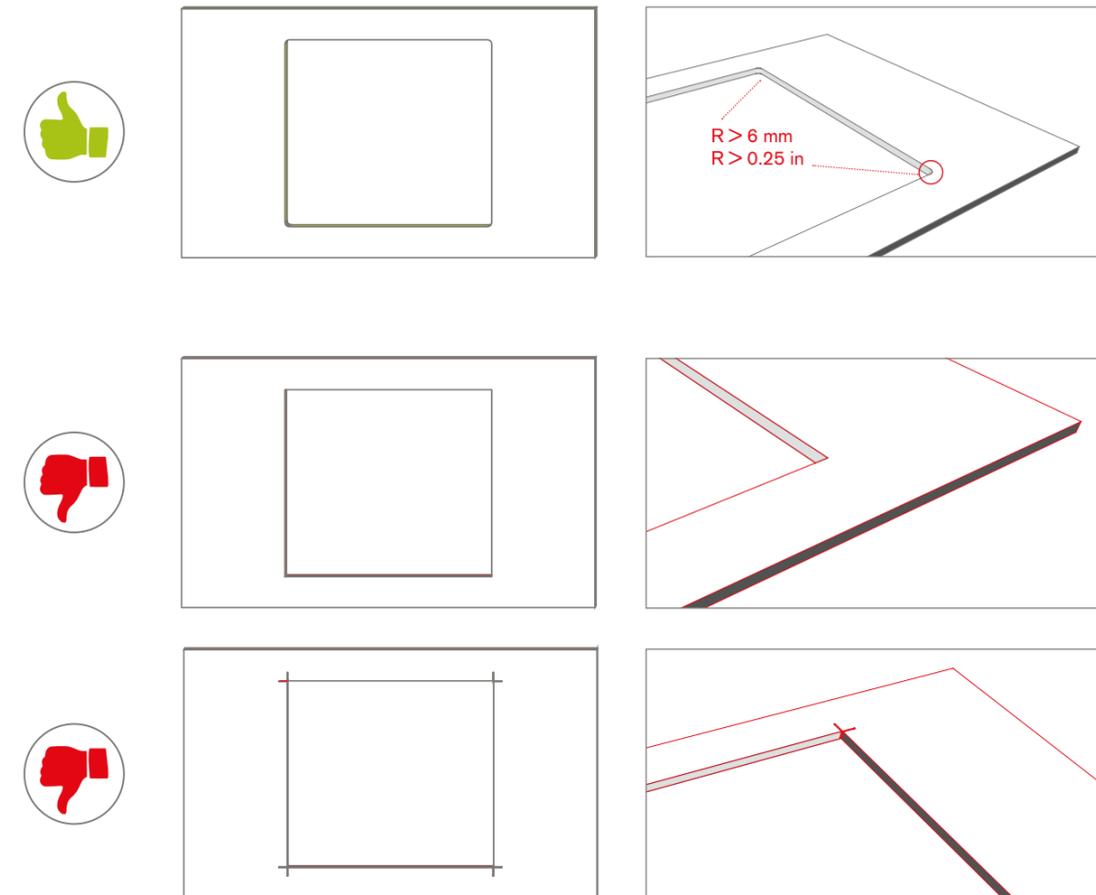
Découpe intérieure : recommandations

Lors de la réalisation d'une découpe ou d'un trou intérieur dans la dalle, il est nécessaire de maintenir une distance minimale entre le bord extérieur de la dalle égale ou supérieure à 50 mm.

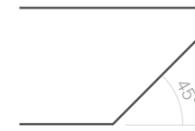


Angles internes

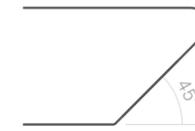
Les angles internes des évidements doivent avoir un rayon minimum de 6 mm. La réalisation d'angles à 90° n'est pas recommandée, car elle augmente considérablement le risque de fissures et de ruptures durant toutes les phases du processus (transformation, manutention, transport et installation).



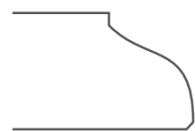
Bords



Bord droit à 45°



Bord arrondi à 45°



Bord oncave



Bord droit carré



Bord droit arrondi



Bord convexe



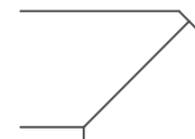
Bord droit double carré



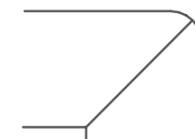
Bord droit double arrondi



Bord arrondi



Bord en "L" carré



Bord en "L" arrondi



Bord à triple arrondi

POSE

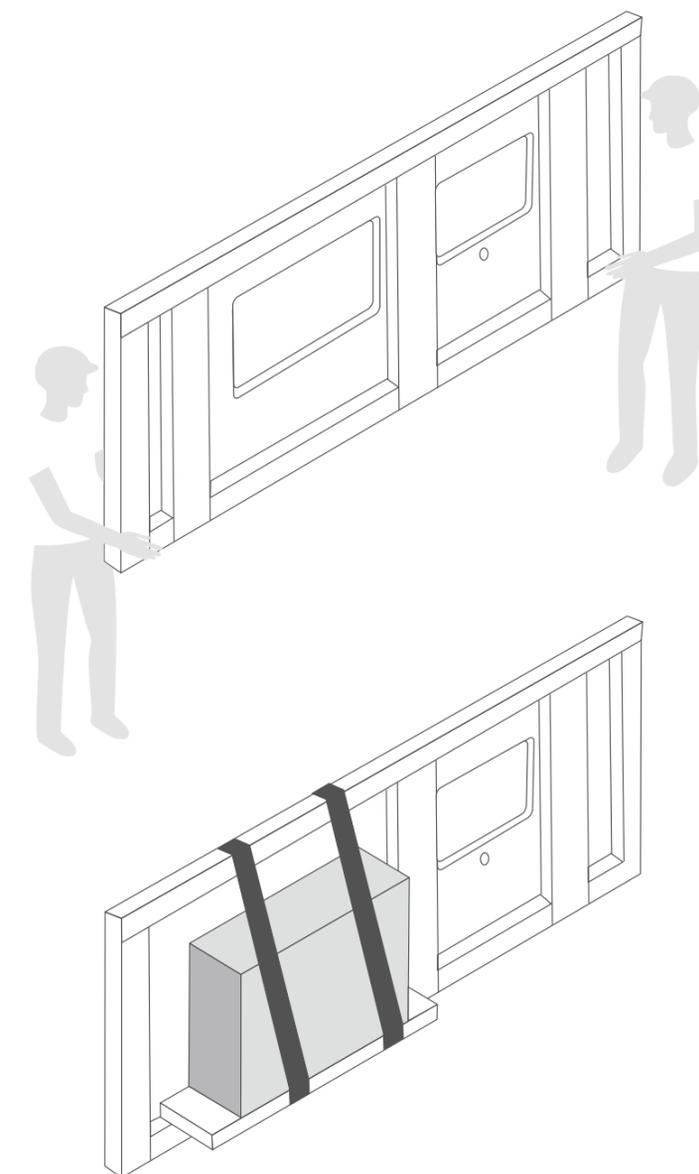


Manipulation après travail

Une fois tous les processus réalisés sur la dalle, il est essentiel de porter une attention maximale lors de la manipulation, du transport et de l'installation chez le client.

La plupart des dommages structurels surviennent à ces étapes à cause de la flexion, torsion et des chocs sur les bords et les angles.

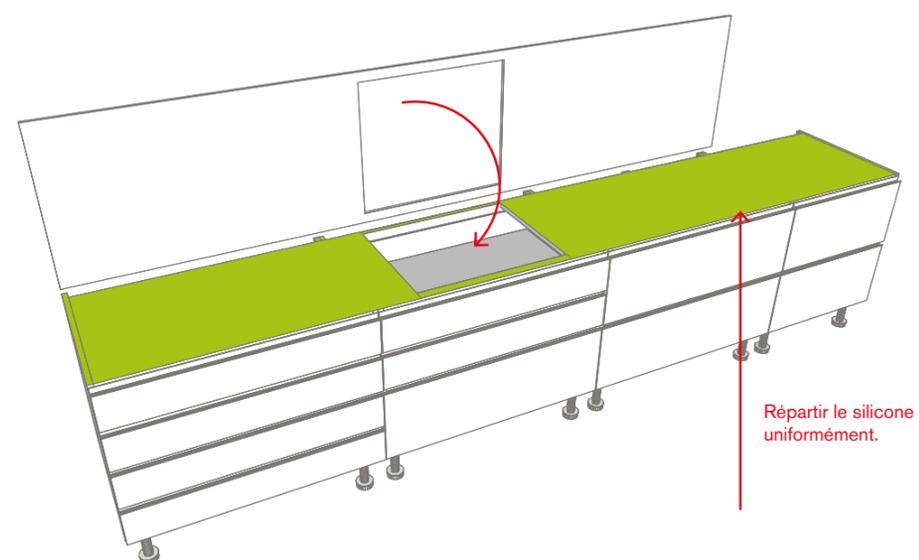
Si le plan de travail comporte de grandes évidements ou plusieurs évidements, il est recommandé d'installer des lattes en bois (50x30 mm) sur toute la longueur de la dalle usinée, ainsi que transversalement, comme indiqué dans le schéma ci-dessous (en utilisant un adhésif thermofusible comme fixateur).



Si le plan de travail inclut un évier assemblé directement sur la dalle, il faut prévoir un support et une fixation adéquats de l'évier afin d'éviter qu'il ne provoque des torsions et des flexions.

Approche des pièces

Lors de la phase d'approche des plaques, nous recommandons, pour garantir le meilleur positionnement possible, de suivre la procédure suivante :



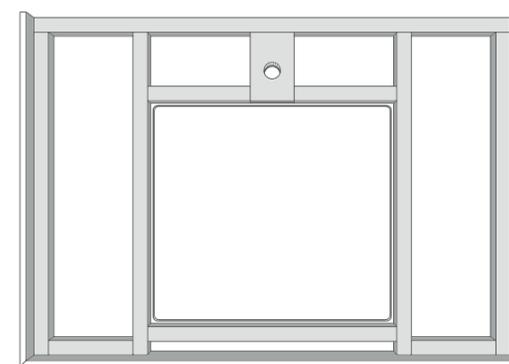
Pose des pièces sans joint

Veillez manipuler les dalles avec soin, en portant une attention particulière aux bords, et suivre les instructions suivantes lors de la pose :

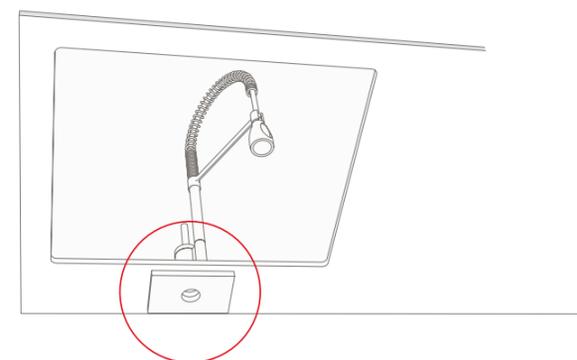
1. Vérifiez que chaque bord possède un chanfrein minimal garantissant la solidité de la dalle.
 2. Assurez-vous que le support soit de niveau et parfaitement plat. Sinon, ajustez-le ou adaptez-le à l'aide de cales de nivellement.
 3. Vérifiez que les bords joints coïncident parfaitement et qu'ils ne présentent pas d'angles différents pouvant provoquer des ruptures.
- Lors du rapprochement de deux dalles adjacentes, pour éviter tout impact entre elles, il est nécessaire d'interposer des cales de nivellement.
Les cales ne peuvent être retirées que lors de l'application du silicone ou lors des éventuels ajustements finaux nécessitant un déplacement minimal.

Pose des renforts

Il est recommandé de construire des renforts à placer à l'arrière de la dalle, espacés de 600 mm entre eux. Toutes les jonctions doivent être renforcées par le dessous. Les zones vides, qui ne reposent sur aucune surface, doivent être renforcées avec des barres en matériau suffisamment résistant, comme de l'aluminium ou des renforts en fibre de verre armée.



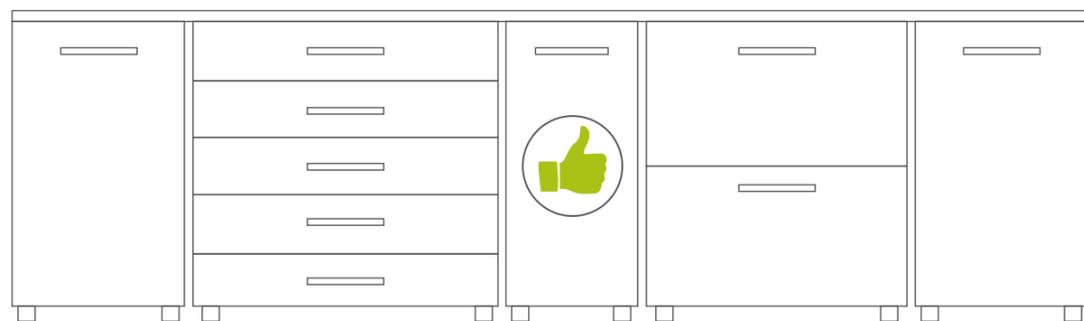
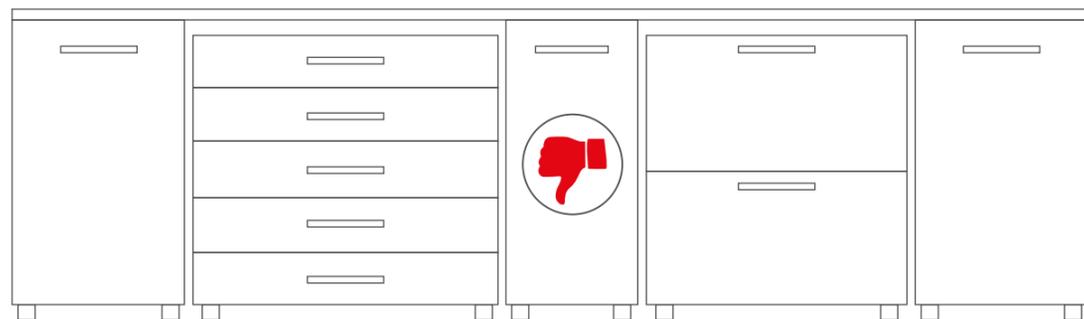
Si vous décidez d'installer les robinets directement sur la surface, il est recommandé d'ajouter un coussin renforcé sous la surface, au niveau du trou réalisé. Cependant, assurez-vous que ce coussin soit positionné de manière à ne pas entraver les mouvements de la surface.



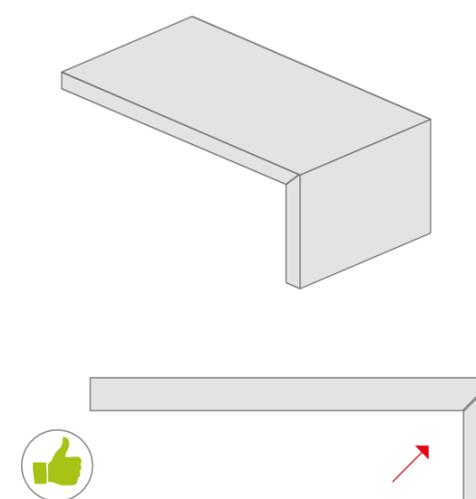
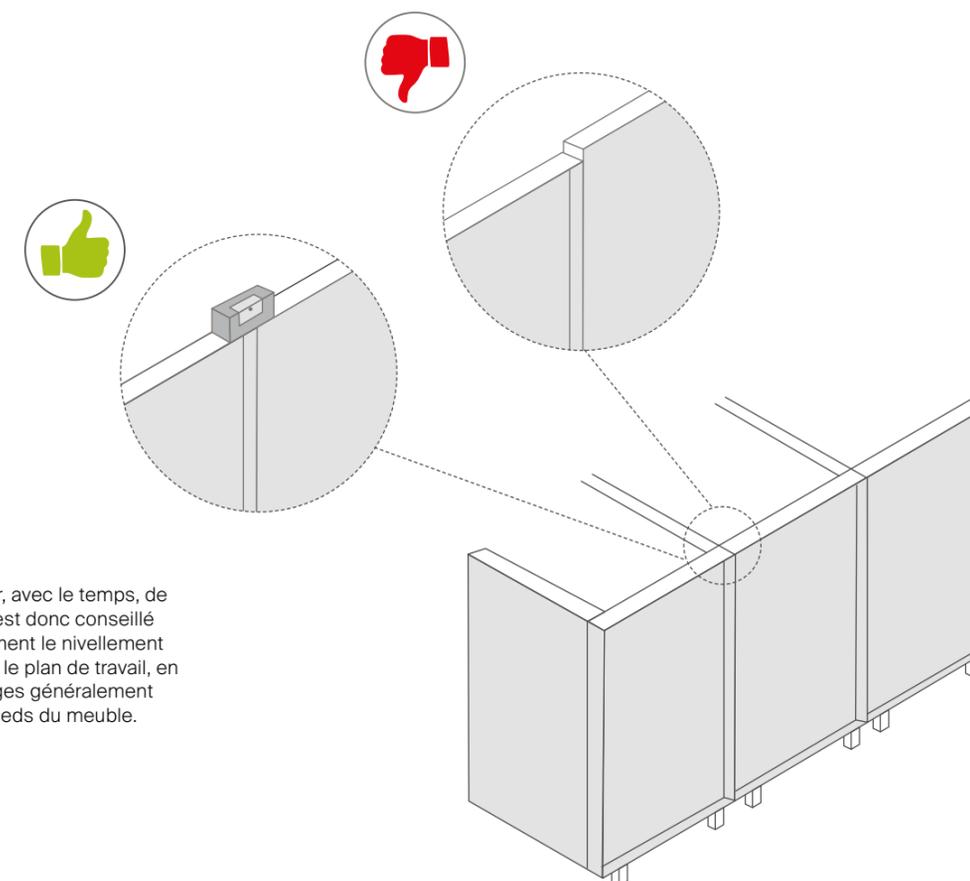


Sous-structure porteuse du plan de travail

Avant la pose du plan de travail, assurez-vous que toutes les parties de la structure du meuble soient stables, nivelées, propres et adaptées à la charge.



La structure peut subir, avec le temps, de légers tassements. Il est donc conseillé de vérifier périodiquement le nivellement du meuble supportant le plan de travail, en agissant sur les réglages généralement situés à la base des pieds du meuble.



Collage du plan de travail

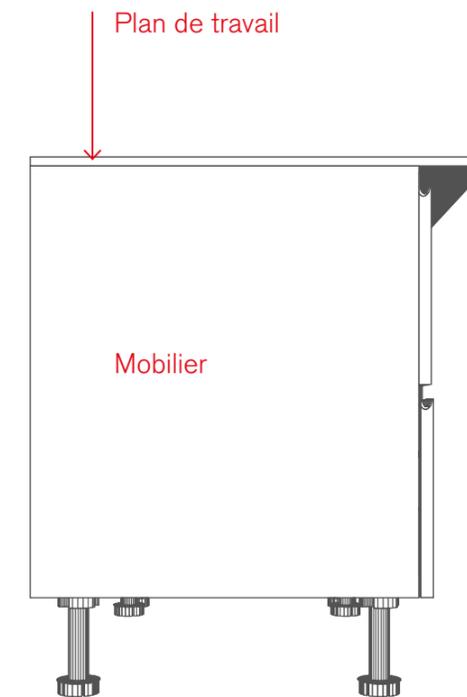
Pour le collage des parties en grès cérame (ex. tranche droite), utilisez des résines époxy bicomposantes de la même couleur que le matériau.

Avant durcissement, retirez tout excès de bicomposant.

Pour coller le plan de travail à la structure, utilisez un adhésif élastique (ex. silicone).

Pour les joints d'assemblage entre les éléments encastrés et le plan, utilisez un adhésif élastique transparent (ex. silicone) ou les joints fournis avec l'évier ou l'appareil électroménager.

INSTALLATION DU PLAN DE TRAVAIL



Installation du plan de travail

Il est toujours recommandé de placer un panneau isolant au-dessus du lave-vaisselle ou sous le plan de travail.

Tous les plans de travail et îlots réalisés avec des plaques de 12 mm peuvent être installés avec un débord inférieur ou égal à 50 mm. De plus, il est conseillé de réaliser un rayon de 3-4 mm autour des bords de la plaque.

Il est recommandé de placer une bande de support sous les points où les plaques de 12 mm sont posées côte à côte, sur des structures laminaires de 50 mm de largeur, et de s'assurer que la bande ait la même épaisseur.

PORTÉES



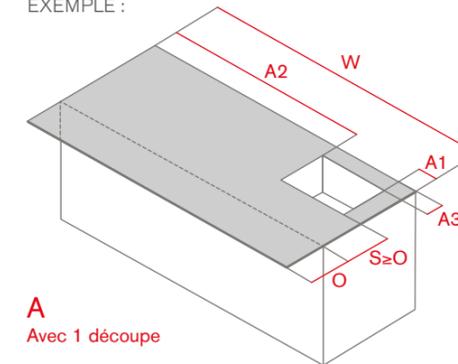
Portées avec trous

Pour les portées dans les plans de travail de cuisine ou les tables, il est recommandé de préparer les dalles à l'avance. Lors de la phase de conception, il est très important de prévoir une fixation mécanique ou adhésive entre la dalle et le support (un adhésif époxy est recommandé) afin d'éliminer l'effet de levier. Une mauvaise fixation pourrait entraîner des fissures, notamment en présence de découpes pour évier et/ou plaque de cuisson, et pourrait également être dangereuse pour les utilisateurs.

Voici quelques règles de base à suivre en cas de portées avec découpes :

1. La partie supportée doit avoir une profondeur égale ou supérieure à la partie en porte-à-faux.
2. En présence de porte-à-faux, la distance minimale entre le bord et la découpe doit être égale ou supérieure à 100 mm.
3. En cas de double découpe, maintenez une distance minimale de 600 mm entre une découpe et l'autre. Pour des porte-à-faux plus importants, il est nécessaire d'utiliser des systèmes de support supplémentaires garantissant stabilité et absence de flexion.

EXEMPLE :

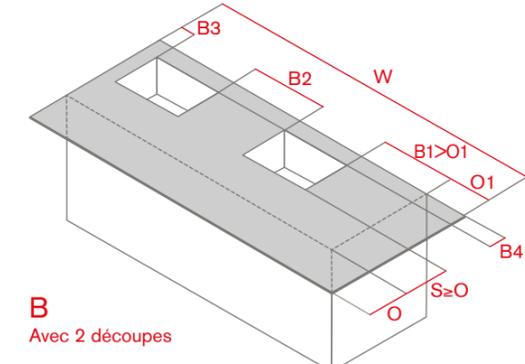


A
Avec 1 découpe

O = Partie en porte-à-faux

S = Partie supportée doit être \geq à O

A1, A3 \geq 100 mm (4,0 in)
A2 \geq 600 mm (24 in)

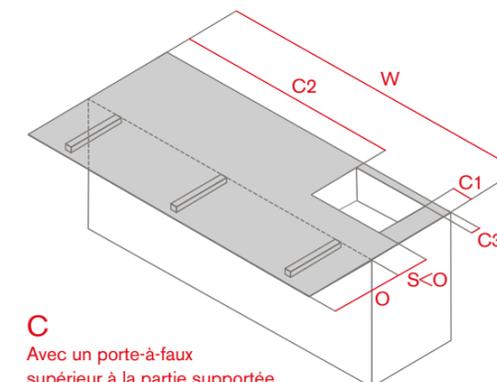


B
Avec 2 découpes

O, O1 = Partie en porte-à-faux

S = Partie supportée doit être \geq à O

B1, B2 \geq 600 mm (24 in)
B3, B4 \geq 100 mm (4,0 in)



C
Avec un porte-à-faux supérieur à la partie supportée

O = Partie en porte-à-faux

S = Partie supportée $<$ O $<$ O

C1 \geq 100 mm (4,0 in)
C2 \geq 600 mm (24 in)
C3 \geq 50 mm (2,0 in)

Dimensions maximales recommandées pour le porte-à-faux :
Pour les dalles de 12 mm d'épaisseur (avec préparation), le porte-à-faux maximal NE DOIT PAS dépasser 250 mm.
Pour les dalles de 20 mm d'épaisseur (avec préparation), le porte-à-faux maximal NE DOIT PAS dépasser 350 mm.

- En cas de porte-à-faux utilisant des dalles non préparées préalablement, réduisez la mesure maximale indiquée ci-dessus de 50 %.
- En cas de collage de la dalle sans utilisation d'adhésif époxy (par exemple, avec silicone, velcro ou adhésifs non spécifiques), ne dépassez pas 50 mm de porte-à-faux.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN



Nettoyage après usinage

Tous les procédés réalisés sur les dalles, qu'il s'agisse de découpe au jet d'eau, de scie ou d'outils, génèrent des résidus poussiéreux dus à l'abrasion du matériau. Ces particules, mélangées à l'eau utilisée lors du processus, forment une sorte de pâte qui tend à se solidifier en séchant. Il est donc essentiel d'effectuer un nettoyage final approprié, car s'il est mal réalisé ou omis, des auréoles difficiles à enlever peuvent apparaître, surtout sur les couleurs foncées ou les surfaces brillantes. Pour nettoyer la surface après l'usinage, utilisez de l'eau propre et séchez avec du papier absorbant ou, de préférence, avec un chiffon en microfibre.

Cette opération doit être répétée jusqu'à ce que la surface soit complètement propre.

Ne pas stocker ni empiler du matériau travaillé qui soit humide et contenant des résidus non éliminés.

Accordez une attention particulière au nettoyage des résidus de résine époxy, souvent générés lors des phases de collage des bords droits, des tabliers et des lavabos.

Les produits époxy adhèrent aux surfaces sans être absorbés, ce qui rend leur élimination très difficile une fois complètement durcis.

Pour cette raison, il est essentiel d'éliminer ces résidus tant qu'ils sont encore frais, en utilisant des éponges douces, des chiffons et des produits de nettoyage appropriés ou recommandés par les fabricants eux-mêmes.

Nettoyage ordinaire

Pour un nettoyage normal, utilisez simplement un chiffon en microfibre humide et un détergent liquide au pH neutre.

ÉVITEZ l'utilisation d'éponges abrasives, de laine d'acier, de brosses dures ainsi que de détergents contenant de l'acide fluorhydrique et ses dérivés.

Évitez également les détergents contenant des cires et/ou des polishes.

Nettoyage en profondeur

Pour les taches persistantes, utilisez une éponge douce et un détergent spécifique. Il est très important d'éviter que le détergent s'évapore sur la surface.

Après avoir utilisé tout type de détergent, rincez toujours soigneusement la surface.

TYPE DE SALETÉ	DÉTERGENT ALCALIN	DÉTERGENT ACIDE	DÉTERGENTS À BASE DE SOLVANTS
Nettoyage en fin de chantier		FABER Décapant ciment FILA - Deterdek Pro	
Nettoyage final de chantier du stuc de ciment			FABER - Nettoyant époxy Éliminateur de voile de coulis époxy FILA
Bière, Vin, Café, Thé, Coca-Cola, Ketchup, Confiture, Rouge à lèvres, Huile, Huile d'olive et graines, Huile de lin, Moutarde, Mayonnaise, Ketchup, Chewing-gum, Cire, Huiles mécaniques, Silicone, Goudron, Colle, Cire de bougie, Marques de ventouses	Cif Crème Chanteclair Eau de Javel / Javel FABER - Deep Degreaser FILA - PS 87 Pro		Acétone
Ciment, Plâtre, Efflorescences calcaires, Résidus métalliques, Rouille, Peintures murales		Vinagre blanco FABER - Limpiador de azulejos FILA - Deterdek Pro	
Graffiti, Peintures			Acétone FABER Éliminateur de graffitis FILA - Étoile Nopain
Nettoyage quotidien	FABER - Nettoyant sols FILA - Cleaner Pro		
Entretien périodique		FABER - Nettoyant pour carreaux (dilué 1:10) / Dilution 1:10 FILA - Deterdek Pro	

Précautions d'utilisation

Avant d'utiliser tout détergent, lisez attentivement les avertissements concernant l'usage du produit indiqués sur l'étiquette de l'emballage ou consultez les sites web des fabricants, par exemple :

<https://www.filasolutions.com/>
<https://www.fabersurfacecare.shop/it/en/>

où vous pourrez consulter et télécharger les fiches de données de sécurité, fiches techniques et informations sur l'utilisation du produit.

- Il est toujours recommandé de réaliser un test préliminaire sur une zone cachée ou une partie avancée de la dalle.
- S'il est toujours conseillé d'enlever rapidement tout type de tache sur la surface, en particulier les plus tenaces comme le café, le vin rouge, les jus, etc.
- Sur les surfaces brillantes ou lisses, évitez l'utilisation de détergents abrasifs en poudre ou pâte, d'éponges abrasives et de tampons en acier.
- En général, il est conseillé de ne jamais utiliser d'acides ou de bases fortes.
- Nos dalles sont résistantes aux chocs thermiques et aux rayures, cependant, pour les conserver dans le temps, il est suggéré d'utiliser des dessous de plat et des planches à découper.

EMBALLAGE

Chevalets pour 12/22 dalles 320x150 CM & 320x160 CM

Code	Dimensions	Poids	Prix
MAX-IMB09C	3370 x 740 x h.2018 mm	230 kg	430,00 €

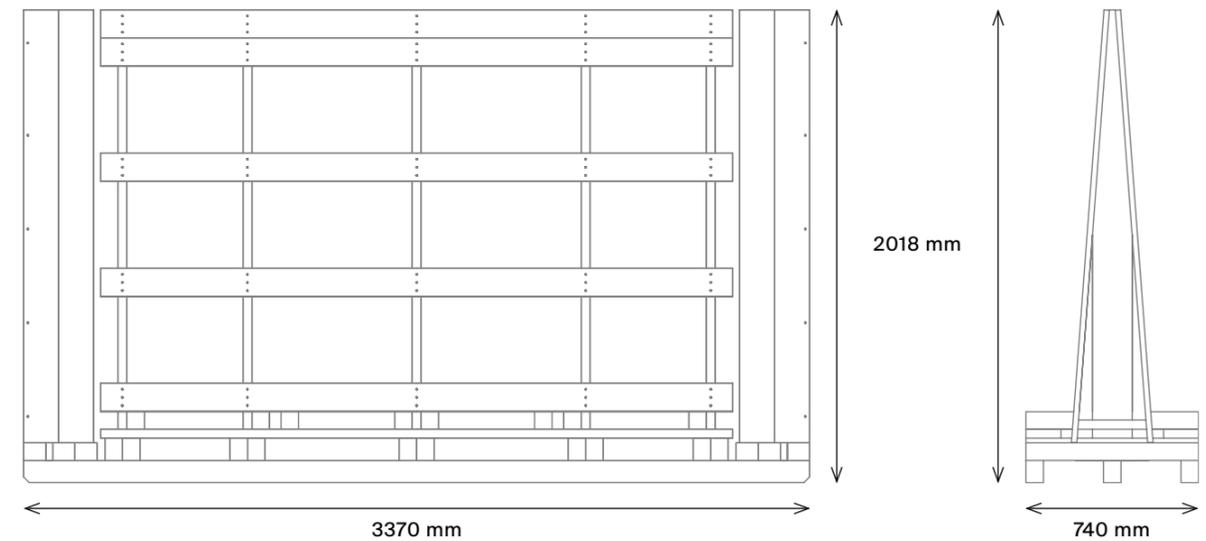
FORMAT DE LA DALLE in mm/in ■	ESPEJOR TABLA in mm/in	CAPACITÉ EN PIÈCES Sans treillis	CAPACITÉ EN M ² Sans treillis	CAPACITÉ EN KG (POIDS BRUIT) Sans treillis
■ non rettificato				
3200x1500x12 mm	126"x60" in	22	111,1264	3.350,00
3200x1500x12 mm	126"x60" in	12	60,6144	1.906,00
3200x1500x20mm	126"x60" in	12	60,6144	3.352,00
3200x1600x12mm	126"x63" in	22	112,64	3.510,00
3200x1600x12mm	126"x63" in	12	61,44	1.920,00
3200x1600x20mm	126"x63" in	12	61,44	3.400,00

Notes

- 22 plaques de 12 mm : un chevalet peut contenir un maximum de 22 plaques. 5 articles différents (codes).
- 12 plaques de 12 mm : un chevalet peut contenir un maximum de 12 plaques. 4 articles différents (codes).
- 12 plaques de 20 mm : un chevalet peut contenir un maximum de 12 plaques. 3 articles différents (codes).
- Le stand doit être rempli jusqu'à la capacité maximale indiquée.

Conditions

- Emballage sur stand : appliquer un rabais par palette et coût lié au stand.



Notes générales

- Le poids des caisses et des chevalets peut varier considérablement en fonction du niveau d'humidité au moment de la mesure.
- Chargement en camion : l'indication du nombre maximal de caisses concerne une seule plateforme de 13,6 x 2,45 m, en fonction du poids total. Pour les camions de dimensions différentes, le chargement doit être recalculé en fonction de l'espace et du volume disponibles.
- Il n'est pas possible de mélanger des dalles de 12 mm et 20 mm sur le même support.

Sapienstone se réserve le droit d'effectuer, à tout moment, des modifications techniques et formelles des données contenues dans ce catalogue. La reproduction des couleurs est approximative. Tous droits réservés.

SSCATTECIT



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

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

sapienstone.com



SAPIENSTONE