



12 mm - Diretrizes de Fabricação

RESUMO DO PRODUTO

ASCALE é uma superfície de porcelana sinterizada 100% natural, fabricada a partir de minerais brutos de alta qualidade, sem adição de aglutinantes sintéticos ou produtos químicos.

Esses minerais brutos de alta qualidade são processados sob extrema pressão e curados em estufa até 2400 graus, resultando em superfícies com dinâmica características de resistência e durabilidade. Entre muitas de suas vantagens, o ASCALE oferece uma superfície resistente aos raios UV para uso externo, resistente a produtos químicos

para facilidade de manutenção, resistente a choques térmicos, bem como à prova de queimaduras e queimaduras.

- Tamanho da lâmina: 3.20 x 1.60;
- Espessura: 12mm (1/2" nominal);
- Peso: 336 libras;
- Acabamentos: Polido e Fosco (afiado);
- Malha apoiada para estabilidade de manuseio adicional.

SEGURANÇA DE MATERIAIS

O uso de equipamento de segurança apropriado para fabricação e instalação é extremamente importante: Óculos, máscaras, sapatos, mangas de acordo com os regulamentos da OSHA para a fabricação de pedra é necessária.

INSPEÇÃO DO PRODUTO

Sempre inspecione suas placas ASCALE antes de iniciar qualquer fabricação. Nenhuma reclamação será permitida para problemas que teriam sido detectados com uma inspeção de pré-fabricação. A ASCALE recomenda limpar cuidadosamente a placa ASCALE e inspecionar o seguinte:

- Fraturas por estresse;
- Descamação da superfície;
- Variações polonesas;
- Variações de tons de cores entre placas;
- Empenamento (muito raro);
- Contaminação da imagem.

MANUSEIO E MOVIMENTO

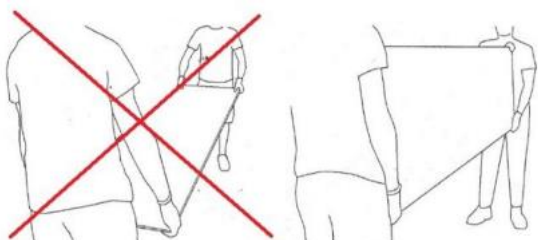
- **Braçadeira Tesoura Dupla:** Um grampo de pedra de tesoura dupla é o método preferido para mover lajes ASCALE de 12 mm. Este tipo de sistema de fixação garantirá igual distribuição da tensão da laje ao longo do comprimento da laje ASCALE 12mm.
- **Elevadores a vácuo:** Os elevadores a vácuo também são um método preferido para levantar e mover lajes ASCALE. Certifique-se de que o elevador esteja equipado com 4 ou mais ventosas e fornece boa cobertura equilibrada da superfície ao mover lajes ASCALE.
- **Grampo tipo tesoura simples:** Se um grampo de tesoura dupla ou elevador a vácuo não estiver disponível, um grampo de pressão de tesoura simples padrão também pode funcionar. Use um pedaço de pedra de ¾" ou placa extremamente rígida de 12" x 10 pés de comprimento e prenda também a parte de trás da laje ASCALE antes da fixação. Fixe a peça de suporte à parte de trás da laje ASCALE usando grampos em C para manter a peça no lugar antes de abaixar e levantar a laje ASCALE. Isso garantirá o suporte a peça não escorrega ou se move antes do levantamento.

12 mm - Diretrizes de Fabricação

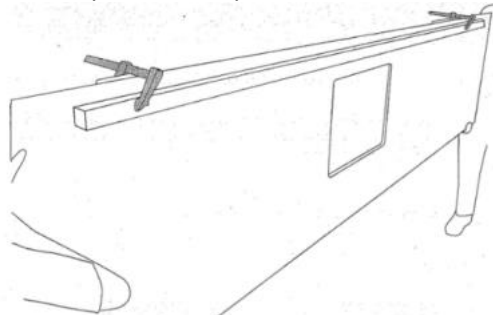
• **Movimentação manual:**

Nunca mova placas inteiras ASCALE 12mm manualmente. Apenas peças cortadas devem ser movidas manualmente, se necessário. Observe o seguinte.

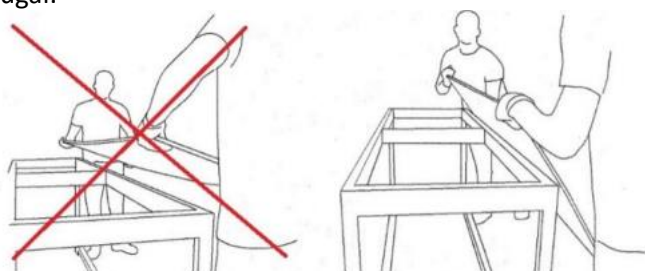
1. Nunca levante as peças cortadas em uma posição plana.



2. Use um protetor de pia ou sistema similar para apoiar as peças cortadas antes da movimentação manual.



3. Ao colocar sua placa ASCALE em uma mesa, certifique-se de que toda a peça cortada esteja apoiada na borda da mesa antes de rolar a peça nele. Garantindo que ambas as extremidades estejam se movendo igualmente no lugar.



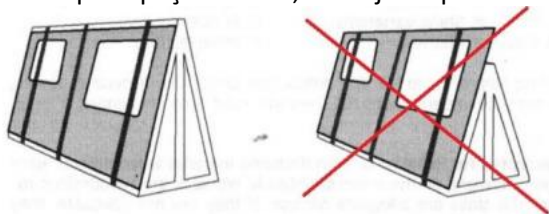
NOTA: EVITE MUDANÇAS REPENTINAS DE DIREÇÃO AO MANUSEAR E MOVER LAJES OU PEÇAS DE ESCALA.

12 mm - Diretrizes de Fabricação

TRANSPORTE

Sempre transporte o ASCALE usando equipamentos e estruturas em A totalmente fixadas ao veículo de transporte. Observe o seguinte.

- Todos os A-frames devem ter bases de madeira ou borracha para evitar lascas nas bordas durante o transporte;
- Assegure-se de que a estrutura A de transporte seja suportada em 3 pontos (ambos os lados e o centro).
- O A-frame deve ser de tamanho igual ou maior que a placa ASCALE ou pedaços cortados. Se o quadro A for menor que a peça ASCALE, use laje de pedra de suporte de ¾" antes de amarrar e prender.



- Nunca coloque uma laje ou peça ASCALE sobre uma peça mais curta de pedra ou produto. A ESCALA deve estar sempre nivelada e totalmente apoiada antes para amarrar e prender para o transporte.



12 mm - Diretrizes de Fabricação

CORTE

ASCALE é fabricado usando um método de prensagem contínua que reduz bastante a tensão acumulada nas placas ASCALE. Esta tensão reduzida é uma das principais vantagens de fabricação da ASCALE. Devido a esta tensão reduzida, a ASCALE requer corte de alívio de tensão "NÃO". Note que a qualidade de qualquer O projeto depende da qualidade da instalação de fabricação, seus equipamentos, ferramentas e pessoal. Como tal, as recomendações abaixo são a melhor guia prático para corte de superfícies ASCALE 12mm apenas. Observe que o ASCALE 12mm é melhor cortado a úmido utilizando ferramentas projetadas para superfícies sinterizadas/ultracompactas e porcelana.

SERRAS PONTE

A taxa na qual você pode cortar ASCALE depende de vários fatores-chave, incluindo ferramentas, configurações da máquina, tipo de corte e condição de equipamento;

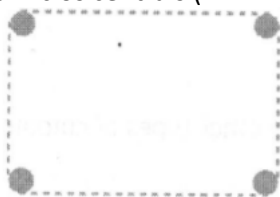
A mesa de laje deve estar em boas condições e plana para evitar lascas ou fraturas por estresse durante o corte; Uma camada de borracha ou espuma na mesa de laje é altamente recomendada para resultados ótimos "Mas não é obrigatório";

ASCALE como outros materiais sinterizados geram muito calor. Portanto, certifique-se de que o fluxo de água adequado esteja presente durante o corte. A ESCALA não deve ser corte seco. ÁGUA ÁGUA ÁGUA!

Todos os cortes devem ser feitos usando um método "de fora para dentro". Entrada e saída da laje na metade da taxa máxima de avanço. Entre e saia da distância deve ser de 8" a 10";

Se o lascamento de deflexão estiver ocorrendo no final dos cortes. Afunde a lâmina 1/8" a 1/4" e saia completamente da lâmina em um movimento;

Se cortar peças com cantos internos, você deve primeiro perfurar cada canto e depois cortar em direção aos orifícios centrais (mínimo 1/2" para pias e 1/4" para soquetes e cortes semelhantes).



Recomendações de parâmetros da lâmina

Cortes retos/Cortes de esquadria

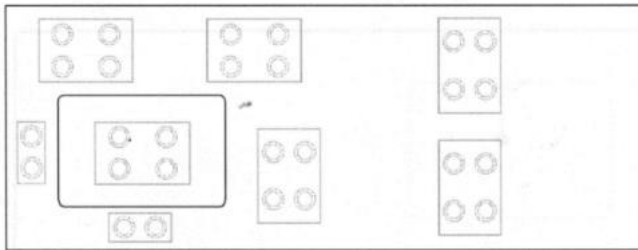
Grossura	Taxa de alimentação	Diâmetro da lâmina de serra	RPM
1.2 cm	38 – 50 ipm (CR)	10 in -254 mm	2200
	20 - 28 ipm (CE)	12 in – 300 mm	2100
		14 in – 350 mm	2000
		16 in – 400 mm	2000
		18 in – 450 mm	1900

NOTA: As tarifas dependem do tipo e condição do equipamento. Consulte seu fornecedor de lâminas de disco para obter o tamanho adequado necessário.

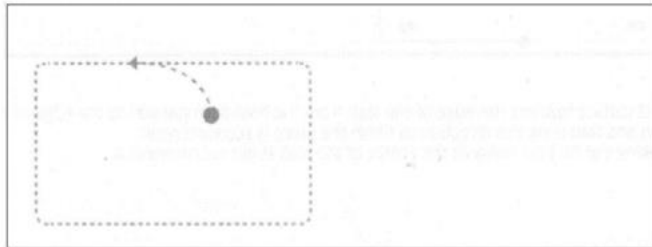
12 mm - Diretrizes de Fabricação

Sistema de Controle Numérico Computadorizado – CNC's

- Certifique-se de que a mesa esteja nivelada para que as ventosas e o equipamento estejam livres de detritos;
- Certifique-se de que existem ventosas suficientes para cobrir a maior parte da placa ou peças a trabalhar.



- Certifique-se de que há bastante água dentro e fora das ferramentas;
- Comece pelo lado com mais material.
- Os recortes devem ser feitos em uma única etapa. Começando de um ponto interno e depois trabalhando. Observe a broca de núcleo dentro dos cantos com um mínimo broca de 1/2".



- Todas as peças devem estar apoiadas durante o corte;
- Água, água, água;
- Cada fabricante de ferramenta tem parâmetros diferentes. Certifique-se de verificar cada ferramenta antes de usar;
- Verifique com o fornecedor do ferramental os parâmetros e velocidades recomendados do ferramental.

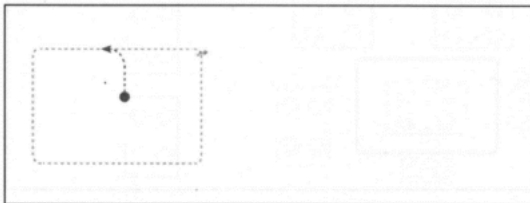
12 mm - Diretrizes de Fabricação

JATO DE ÁGUA

- Certifique-se de que a mesa e as ripas estão niveladas e em boas condições;
- Certifique-se de que há ripas ou suporte suficientes para cobrir a maior parte da placa ou peças a serem cortadas.



- Comece pelo lado com mais material;
- Os recortes devem ser feitos em uma única etapa. Começando de um ponto interno e depois trabalhando. Observe que todos os cantos internos exigem um mínimo de 1/8" raio;
- Menor PSI é recomendado para furos perfurantes.



- Todas as peças devem estar apoiadas durante o corte;
- PSI recomendado 43.000 – 49.000;
- Velocidade recomendada IPM 27,5" – 39,5";
- Vazão abrasiva recomendada 0,7 – 0,8 lbs./min.

CANTOS DENTRO

- Absolutamente nenhum canto ou corte de 90° deve ser usado;
- Todos os cantos internos devem ter raio;
- SEM recortes quadrados para pias;
- Sem cantos de 90° em topos em forma de L.

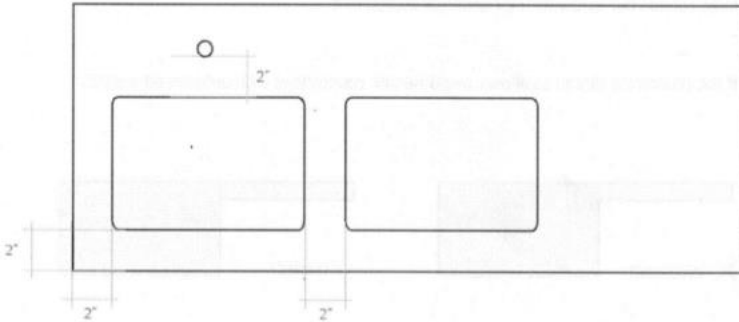
12 mm - Diretrizes de Fabricação

- Os topos em forma de L de uma peça devem ter um raio interno mínimo de 2".



CORTES

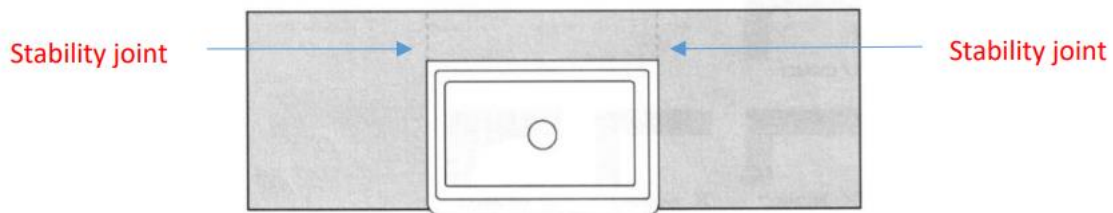
- É necessária uma distância mínima de 2 polegadas entre todos os recortes e bordas. Quanto maior a distância melhor.



- Os cantos internos dos recortes devem ter um raio mínimo de 1/4 pol. Quanto maior o raio, melhor;
- Lembre-se de que os cantos internos cortados com uma lâmina devem ser perfurados primeiro.



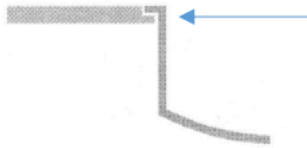
- Cortes irregulares como os das pias estilo "Farm House" não são recomendados para ASCALE. Esses tipos de recortes exigirão o uso de juntas em áreas onde a estabilidade do produto pode ser comprometida, conforme ilustrado abaixo.



12 mm - Diretrizes de Fabricação

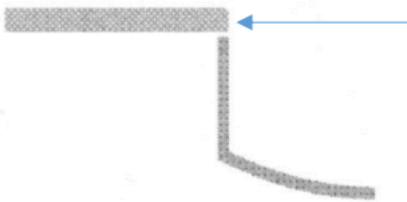
PIAS

- Zero Edge / Flush Mount: Uma opção ideal para proteger bordas ASCALE. Faça “NÃO” roteador mais 1/4" de material ASCALE para isso tipo de instalação, pois comprometerá a estabilidade do produto.



Máxima remoção de material 1/4"

- Pias sob montagem: Para minimizar o risco de danos na borda, um raio de borda de 1/8" é recomendado para todas as pias sob montagem. Órtese de nota e é altamente recomendável apoiar a montagem inferior no armário de base.



Requer raio de borda de 1/8"

- Pias grandes / de casa de fazenda: pias grandes, como pias de fazenda, devem ser apoiadas e apoiadas nos armários de base ou iguais sistema concebido para suportar o tamanho e o peso da capacidade dos lava-loiças. O peso desses tipos de pia não deve ser suportado pelo ASCALE superfície sozinho.

SUBDECKS

- ASCALE requer um subdeck rígido mínimo de 5/8", como compensado ou placa de kerdi;
- Para projetos onde não haverá formação de borda. O subdeck deve ser inserido nos gabinetes;
- Para tampos menores, como penteadeiras. Os armários devem ser totalmente fechados com suportes de balcão a cada 12 polegadas. Caso contrário, um subdeck será obrigatório;
- Use um adesivo flexível para aderir ASCALE ao subdeck. Garantir uma cobertura mínima igual de 60% ou mais do subconvés. Concentrando em uma boa cobertura ao redor de recortes e bordas.

SALIÊNCIAS

- Pertinax "com" recortes máx. 2" saliência;
- Contra-ataque "sem" recortes máx. 6" saliência;
- Um subdeck é necessário para saliências superiores a 6";
- Para saliências superiores a 6" polegadas. É necessário um sistema de suporte, como mísulas. O sistema de suporte deve ser aderido ao subdeck e não a superfície ASCALE diretamente. A superfície ASCALE também deve estar totalmente aderida ao subdeck. Saliência máxima com subdeck e consolos não superiores a 24".

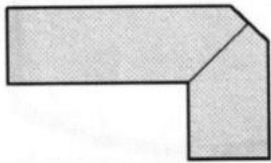
12 mm - Diretrizes de Fabricação

PERFIS DE BORDA

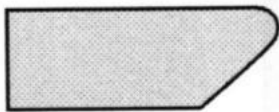
ASCALE é um produto de tendência com um toque metropolitano contemporâneo em seus elementos de design. Embora o empilhamento de bordas e os perfis tradicionais sejam possível, os melhores resultados de design são alcançados com uma borda em meia-esquadria ou polimento plano. Observe que ASCALE é uma superfície de imagem com um corpo colorido. Sobre arredondamento / bull nosing ASCALE removerá a imagem da superfície.

Perfis ASCALE Preferidos:

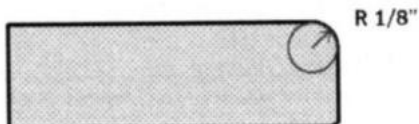
- Borda esquadrada de 45° com bisel plano ou arredondado de 1/8".



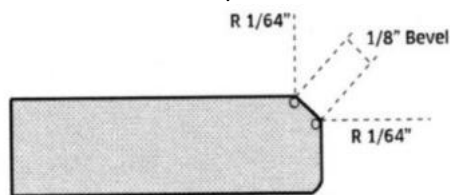
- 45° Canelura invertida / sharknose 1/8" de raio.



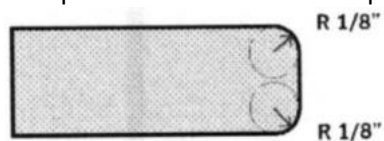
- Eased Edge com raio de 1/8"



- Borda chanfrada de 1/8"



- Borda premium arredondada dupla



12 mm - Diretrizes de Fabricação

LAMINAÇÃO

- Siga as práticas atuais de esquadria e laminação (empilhamento), mas fique alerta para seguir;
- Após os cortes em meia-esquadria terem sido feitos. Inspeção e teste todas as tiras em pedaços
- Risque as bordas do material que vai entrar em contato e que será colado.
- Limpe a área removendo toda a sujeira e poeira. Aconselhamos colocar fita adesiva em ambos os lados da junta para mantê-la limpa.
- Se for necessário empilhar/laminar. Use uma almofada de grão 50 molhada para remover a malha traseira e a cola. Não esmerilhe a malha a seco, pois isso causará lascamento ocorra.
- Não use tiras de quartzo de engenharia para suportar bordas em meia-esquadria. A resina do quartzo se expandirá a uma taxa muito maior e se separará ou fraturar sua borda de esquadria ASCALE.
- Laminado usando epóxi híbrido ou colas acrílicas (NÃO grau de faca de poliéster):
 - Adesivos para interiores da Integra
 - Akemi See More
 - Tenex

COSTURAS

- Antes de unir a costura, use uma lixa de grão 1000 à mão e quebre a borda. Isso ajudará a minimizar a tensão nas bordas de união e ajudar a reduzir qualquer lascamento;
- O polimento de bordas só deve ser feito úmido com equipamento alimentado a água e almofadas diamantadas adequadas. Sem polimento a seco;
 - Acabamento polido = 100/200/400/800/1500/3000
 - Acabamento mate = 100 / 200 / 400
- Derrube qualquer lascamento de borda ou acúmulo de cola com uma almofada de diamante de granulação 50 úmida;
- Microfissuras podem ocorrer durante o corte e polimento. Trate as bordas acabadas com um selador leve para preencher essas microfissuras.

JUNTAS

- Deixe uma junta de expansão de 1/8" ao longo do perímetro onde o balcão encontra qualquer parede estrutural. Isso protegerá as superfícies ASCALE de expansão térmica e movimento estrutural. Use um adesivo flexível para preencher, se necessário;
- Todas as juntas devem ser seladas e preenchidas com silicone.

FOGÕES DE INDUÇÃO

- A distância mínima exigida entre o fogão e a ASCALE deve ser de 1/4" na bancada e no fogão;
- Se o fogão for nivelado com o balcão. NÃO frese mais de 1/4" de material ASCALE;
- Preencha as juntas ao redor do fogão usando o silicone resistente ao calor recomendado do fabricante do fogão.

GRELHADORES DE CHURRASQUEIRA

- Materiais metálicos, como os usados para churrasqueiras, expandirão a uma taxa muito maior do que ASCALE;
- Uma junta de expansão mínima de 1/4" deve estar presente em todas as bordas onde a churrasqueira encontra a superfície ASCALE;
- A junta de dilatação deve ser preenchida com material isolante térmico. Consulte o fabricante da churrasqueira para obter recomendações;
- As bordas ASCALE próximas à churrasqueira devem ser polidas para proteger a superfície de qualquer microfissura que possa ter ocorrido durante o corte;
- Todos os cantos internos da churrasqueira devem ter um raio mínimo de 1/2" ou maior.