



Manual de Fabricação & Instalação

Quer ver o que estamos fazendo?
Veja-nos @durasein_brasil
ou durasein.com.br

Manual de Fabricação e Instalação

Introdução	2
Informações do produto	3
Segurança	5
Manuseio e Armazenamento	6
Inspeção	8
Combinação de Cores	11
Planejamento e Layout	14
Ferramentas e Suprimentos	17
Recortes	20
Montagem da Cuba	23
Bordas e Cantos Internos	32
Suportes.....	38
Emendas.....	41
Adesivos	44
Instalação	48
Acabamento	58
Painéis de parede verticais	60
Pisos de chuveiro	65
Cuidados e Limpeza	67
Garantia do Produto.....	69

Elementos-chave para o sucesso

Ao longo do Manual de Fabricação e Instalação de Durasein®, procure caixas de texto como esta. Elas contêm elementos importantes que irão ajudá-lo a fazer bancadas sem problemas.

No Brasil:

www.durasein.com.br
Fone: +55 48 30345354
contato@durasein.com.br



Introdução

Este documento foi elaborado para pessoas familiarizadas, se não experientes, em fabricação e instalação de produtos de superfície sólida. Este documento não se destina a ensinar os fundamentos de fabricação de superfície sólida. Trata-se antes de reforçar as orientações muito bem estabelecidas de uma correta fabricação e instalação de superfície sólida para que você possa evitar possíveis falhas. As recomendações neste documento referem-se a todos os produtos de superfície sólida Durasein®.

A Relang International produz uma variedade de produtos de superfície sólida Durasein®, incluindo:

- Chapas 100% acrílicas Durasein® (em 12 e 6mm de espessura)
- Pias e cubas de acrílico fundido Durasein®
- Chapas de mistura acrílica Durasein® (em 12 e 6mm de espessura)
- Bases e acessórios para chuveiro com mistura de acrílico fundido Durasein®
- Peças e componentes especiais personalizados Durasein®
- Produtos de dimensões especiais Durasein®

As dimensões padrão da chapa são de 30 polegadas (762 mm) até 60 polegadas (1524 mm) de largura e até 12 pés (3,66 m) de comprimento. Na América do Norte, os produtos Durasein® são vendidos através de uma rede de distribuidores experientes. Em todo o mundo, os produtos Durasein® são vendidos em mais de 55 países como parte de nossa extensa rede internacional.

Para obter informações detalhadas sobre a variedade de produtos Durasein® disponíveis em sua área, entre em contato seu distribuidor local Durasein® .

Durasein® recomenda que todas as pessoas que trabalham com produtos de superfície sólida recebam treinamento nas técnicas de trabalho com esses produtos. A International Surface Fabricators Association,, ISFA, conduz programas de treinamento prático por meio de seu Total Fabrication Training para revestimento em superfície sólida. Para obter mais informações sobre o treinamento ISFA Total Fabrication Training, consulte o Site da ISFA em www.isfanow.org.

Informações do produto

As informações a seguir listam os resultados dos relatórios de testes independentes para produtos 100% acrílicos Durasein®.

TESTES		
Queima de Superfície	ASTM E84-08	FSI=15; ICS=10; CLASSE A
Resistência à flexão	ASTM D790-10A	Resistência à flexão (psi) = 10.100
Módulo de Flexão	ASTM D790-10A	Módulo de Elasticidade (psi) = 1.434.000
Densidade	ASTM D792-08 B	1,729 g/cm ³ (108 lb/ft ³)
Expansão térmica	ASTM D696	3,49 x 10 ⁻⁵ pol/pol/C (2,08 x 10 ⁻⁵ pol/pol/°F)
Resistência ao impacto entalhada IZOD	ASTM D256-10 C	2 J/m
Resistência à tração	ASTM D638-10	45,9 MPa
Alongamento na Ruptura	ASTM D638-10	0,50%
Módulo de tração	ASTM D638-10 9890	MPa
Absorção de água	ASTM D570-98(2010)	0,10%
Solidez da cor	ANSI Z124.1.2-2005	1.21 Aprovado
Resistência a manchas	ANSI Z124.1.2-2005	34 passes
Capacidade de limpeza e desgaste	ANSI Z124.1.2-2005	Amostra de sujeira 2,35%, 2,77%, 3,56% Amostra de pasta 0,64%, 1,02%, 1,83%
Teste de cigarro	ANSI Z124.1.2-2005	0 Aprovado
Resistência Química	ANSI Z124.1.2-2005	Aprovado
Teste de ignição	ANSI Z124.1.2-2005	Menos de 30 segundos. Aprovado
Resistência ao choque térmico	ANSI Z124.1.2-2005	Nenhuma passagem de rachaduras, fissuras, bolhas ou lascas
Resistência à água	ANSI Z124.1.2-2005	Classificação total 1, Aprovado
Dureza Barcol	ASTM D2583-07	67
Resistência ao impacto	ASTM D5420-10	Altura média da falha 803mm, energia média da falha 28J
Temperatura de deflexão térmica	ASTM D648-07 B	111,7°C

TEST	METHOD	RESULT
Teste/resistência fúngica	ASTM G21	Não suporta crescimento microbiano
Certificação GREENGUARD	UL 2818	Certificado
Certificação GREENGUARD Gold	UL 2818	Certificado
NSF 51		Certificado
Resistência às intempéries	ASTM G155	Aprovado para aplicação externa

Certificações

GREENGUARD Certied: UL 2818 – 2013 Standard for Chemical Emissions for Building Materials, Finishes and Furnishings

GREENGUARD Gold Certied: UL 2818 – 2013 Gold Standard for Chemical Emissions for Building Materials, Finishes and Furnishings

Certied by NSF International for Food Contact and Splash Zone under NSF 51 Food Equipment Materials

Certied under ISO Standard 9001:2008

Certificate of Compliance
89/106/EEC CONSTRUCTION PRODUCTS DIRECTIVE
EN 14688:2006

Durasein® products contain 13% post-consumer recycled materials based on third-party verication

EN 14516:2006 Baths for Domestic Purposes
CSA B45.5/IAPMO Z124 Certied

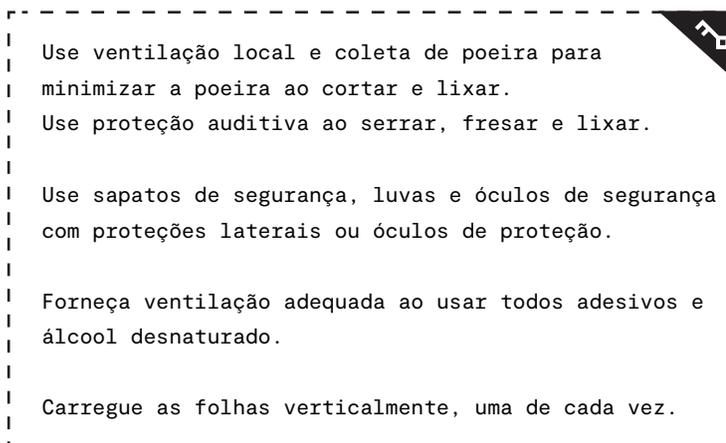


Segurança

As superfícies sólidas Durasein® estão comprometidas em incentivar práticas seguras no local de trabalho. As páginas seguintes contêm recomendações para manuseio, armazenamento, fabricação e instalação seguros de produtos de superfície sólida Durasein®. Nós encorajamos você a se familiarizar com as práticas seguras exigido por organizações locais, estaduais e nacionais, como a OSHA. Muitos estados têm acesso gratuito serviços para ajudá-lo a revisar seu programa de segurança no local de trabalho. Um recurso adicional é o ISFA Manual Federal de Conformidade OSHA para a Indústria de Superfícies.

O pó de superfície sólida Durasein® é classificado como poeira incômoda e não é perigoso. Durante processos de fabricação, como serrar, fresar e lixar, poeira consistindo de material curado não tóxico, resina e enchimento são gerados. É preferível recolher o pó em sacos impermeáveis. Descarte a poeira e sucata de acordo com os regulamentos locais, estaduais e federais. Lembre-se – coleta de poeira na fonte criará um ambiente de trabalho melhor e, em última análise, aumentará a qualidade do seu produtos. A lei federal estabelece níveis aceitáveis de exposição à poeira no local de trabalho. Consulte locais, agências estaduais ou federais para outros requisitos de saúde e segurança relativos à exposição à poeira.

Use luvas de proteção, óculos de segurança e sapatos de segurança adequados ao instalar ou fabricando material de superfície sólida Durasein®.



Manuseio e Armazenamento

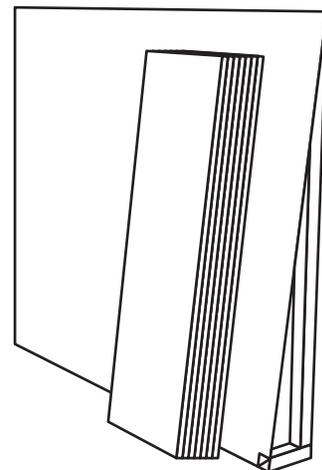
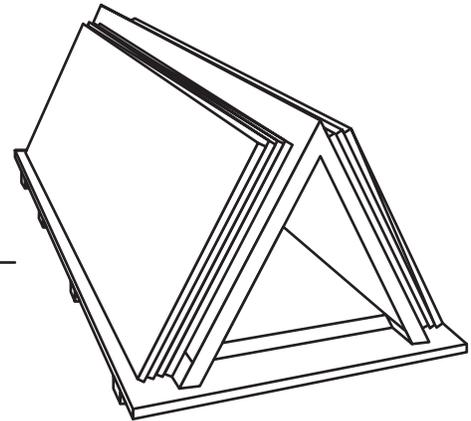
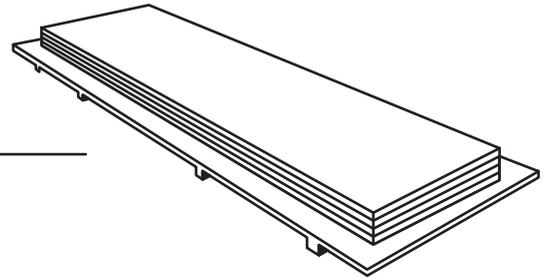
A superfície sólida Durasein® deve sempre ser armazenada em um local PLANO e uniformemente suportado. Condições da sua estoque e procedimentos podem determinar a configuração mais apropriada do seu armazenamento.

O armazenamento plano em paletes bem apoiadas é provavelmente a solução aceitável mais comum.

Reduzir flexão das chapas durante o transporte com paleteiras, aproxime-se do palete pela extremidade curta e ou use extensões de garfo.

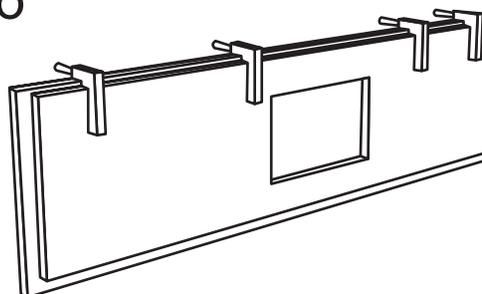
Em alguns casos, um cavalete pode ser usado para armazenamento e transporte das chapas. Os cavaletes podem ser abordados pelo lado curto ou longo, com garfos padrão.

Em áreas onde o espaço físico é um problema, algumas empresas adotaram um arranjo de armazenamento vertical como mostrado aqui. Embora este método economize piso espaço, geralmente requer um maior grau de manuseio. Também é necessário ter certeza de que as folhas são totalmente suportadas em toda a sua extensão comprimento para evitar o potencial de empenamento.

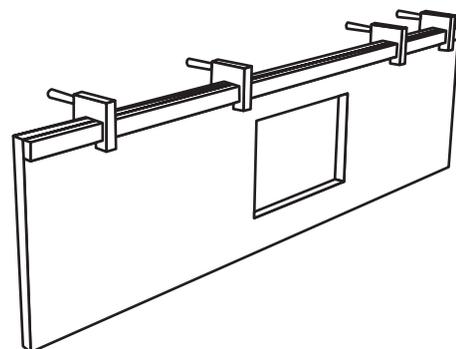


Manuseio e Armazenamento

Sempre carregue as folhas na posição vertical. Evite lascas e raspar, não deixe cair nem arraste as chapas. Seções fabricadas com ângulos ou emendas devem ser manuseadas cuidadosamente com apoio nos ângulos ou nas emendas. Uma placa de transporte ou sistema de braçadeira devem ser usados para bancadas com recortes.



As chapas de superfície sólida Durasein® podem ser transportadas em uma superfície uniformemente apoiada e acolchoada em toda a superfície. Grandes seções fabricadas devem ser transportadas na borda. Acolchoe as bordas para evitar danos e suporte para evitar movimentos.



Durante o transporte e entrega, as peças devem ser embaladas para evitar danos causados por mudanças de temperatura extremas. Evite expor peças fabricadas a temperaturas extremas e climas duros. No canteiro de obras, as peças devem ser aclimatadas à temperatura ambiente antes do corte, emenda e outros processos de instalação.

Armazene sempre as folhas bem apoiadas e planas.

Transporte as folhas na posição vertical.

Dispositivos de suporte feitos na empresa ou adquiridos podem ajudar apoiando topos fabricados durante o transporte.

Inspeção

Requisitos de inspeção de qualidade do produto do fabricante Durasein®.

Observe que Durasein® substituirá qualquer material Durasein® que não esteja em conformidade com as especificações do produto quando entregue em suas instalações.

Durasein® se orgulha de ter sistemas de última geração para garantir que os produtos que entregamos atendam os mais altos padrões da indústria. No entanto, produtos não conformes podem passar despercebidos ao sistema e alcançar nossos clientes finais. Caso isso aconteça, encorajamos nossos clientes trabalhar conosco e incorporar um protocolo de inspeção rigoroso em sua organização para garantir o produto não conforme não chegue até a instalação final. Por favor, inspecione todos os produtos antes da entrega final ou de qualquer processo de fabricação. Se você receber esse material, entre em contato com seu representante Durasein® para substituição. Se o material não conforme for fabricado e instalado, Durasein® não será responsável por quaisquer custos de mão de obra.

1. Inspeção de chapa - Listados abaixo estão diferentes itens que você deve observar ao fazer um visual inspeção de chapas Durasein®:

- Correspondência de cores de chapa a chapa
- Inconsistência de cores na chapa
- Irregularidade no padrão de partículas
- Empenamento de comprimento
- Empenamento de largura
- Manchas pretas ou brancas
- Orifícios/vazios/ondulações na face lateral
- Orifícios/vazios/ondulações na parte inferior
- Rachaduras/lascas nas bordas

2. Correspondência de cores – Durasein® produzirá a melhor correspondência de cores possível com nossa tecnologia. No entanto, às vezes a composição da superfície sólida produz uma ligeira variação de cor entre os ciclos de produção devido à mistura do produto. Isto é inerente característica da estética Durasein®. Portanto, diretrizes rigorosas foram definidas da seguinte forma:

Durasein® não garante correspondência de cores. Como a correspondência de cores nem sempre pode ser garantida na produção, cabe ao processador inspecionar e garantir uma correspondência de cores aceitável entre as folhas.

Inspeção

A correspondência de cores pode ser verificada de três maneiras:

- Usando chapas do mesmo palete.
- Certificando-se de que o código ou número de execução nas bordas da chapa esteja dentro da faixa especificada de ± 25 números um do outro.
- Conduzindo um teste de correspondência de cores

Para fins de reclamação de garantia, esperamos que os processadores registrem os números de execução de cada chapa de material utilizado em cada trabalho. Isto pode ser útil na tentativa de obter correspondência de cores no futuro.

Se a correspondência de cores for considerada insatisfatória antes da fabricação, mas os números de execução estiverem dentro da faixa, entre em contato com seu representante Durasein® imediatamente.

3. Inconsistência de cores na chapa – Inspeccione as placas em busca de qualquer inconsistência de cores. Se houver manchas, matiz variações ou outras inconsistências aparentes e não podem ser resolvidas, entre em contato com seu representante Durasein® para uma substituição.

4. Irregularidade do padrão de partículas – Se qualquer distribuição irregular de partículas for visível a olho nu, reserve a chapa para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para uma substituição. Em alguns casos, as variações na distribuição das partículas podem aparecer como uma incompatibilidade de cores.

5. Comprimento da empenamento – Onde o empenamento for maior que 1/16" por 48" (1,5 mm por 1220 mm), reserve a chapa para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para uma substituição.

6. Empenamento: Positiva/Negativa – Onde o empenamento é côncava em relação ao lado da face acabada, ela é classificada como distorção positiva. Se o empenamento for côncava para trás, ela é classificada como empenamento negativo. Para chapas com empenamento positivo ou negativo maior que 1/16" por 48" (1,5 mm por 1220 mm), reserve a folha para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para uma substituição.

7. Manchas Pretas e/ou Brancas na Face – Onde ocorrem grandes grupos de manchas que não são considerado parte da estética do material e prejudica a aparência visual da chapa colorida, reserve a folha para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para obter uma substituição.

Defeitos de superfície permitidos:

Manchas pretas	menores que 0,01" (0,25 mm)
Manchas brancas	menores que 0,008" (0,20 mm)
Partículas de materiais estranhos	menores que 0,01" (0,25 mm)

Inspeção

8. Orifícios, vazios e/ou ondulações na face – Quando pequenos arranhões, furos, vazios ou ondulações ocorrer no lado frontal da chapa, o lixamento orbital com lixa de grão 180 pode resolver o problema.

Defeitos de superfície permitidos:

Vazios Não devem exceder $1 \geq 0,25$ mm por folha ou $5 \geq 0,10$ mm por placa.

9. Orifícios, vazios e/ou ondulações na parte inferior – Pequenos vazios ou furos no verso de uma folha geralmente não é um problema, a menos que interfiram na união das peças para formação de bordas. Deixe de lado qualquer chapa questionável para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para obter uma decisão sobre a substituição.

Orifícios, depressões e ondulações aceitáveis:

- Orifícios e depressões Não devem exceder $1 \geq 0,25$ mm por folha ou $5 \geq 0,10$ mm por chapa
- Ondulações e saliências com menos de 1/6" (1,5 mm) de profundidade

Se ocorrerem irregularidades graves, reserve a placa para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para uma substituição.

10. Rachaduras e/ou lascas nas bordas – Podem ocorrer rachaduras ou lascas durante o transporte e manuseio. Inspeccione as remessas e relate os danos à transportadora, conforme necessário.

Lascas ou Cortes Aceitáveis:

- Lascas de canto com menos de 3/16" (4,76 mm) de largura/profundidade
- Lascas/cortes de borda com menos de 3/16" (4,76 mm) de largura/profundidade

Se ocorrerem irregularidades graves, reserve a chapa para inspeção e entre em contato com seu representante Durasein® para uma decisão sobre a substituição.

11. Inspeção de produtos acabados – Listados abaixo estão diferentes itens que você deve procurar, faça uma inspeção visual das cubas Durasein®:

- Quebrado
- Rachaduras
- Manchas pretas/brancas
- Não uniformidades físicas
- Furos/vazios na face lateral
- Orifícios de drenagem

Sempre inspeccione antes de fabricar
Teste o ajuste das áreas de emendas para planicidade
Registre os números das chapas usadas em cada trabalho.

Inspeção

Para padrões com veios ou marmorizados:

Para manter uma boa estética na instalação de placas veiadas ou marmorizadas, que serão unidas, deve-se selecionar chapas com o número de sequência consecutivo. O número está indicado na lateral da chapa. Nossa vasta experiência neste campo sugere que unir chapas de lotes diferentes, que não seguem os números de sequência consecutivos, resultam em uma aparência insatisfatória.

Correspondência de Cores

Durasein® não garante a correspondência de cores de seus produtos.

A melhor garantia de uma correspondência de cores é ver a emenda executada com iluminação semelhante à real da instalação antes de aplicar o adesivo.

Ao unir chapas recomendamos usar placas do mesmo lote e números de sequência com intervalo não superior a vinte e cinco (25) números. Mesmo seguindo esta recomendação não há garantia de correspondência de cores, mas, geralmente, é um indicador de que os dois lados da emenda irão corresponder. Sempre verifique visualmente a correspondência de cores antes de aplicar o adesivo.

Devido às características únicas de chapas lixadas em ambos os lados, há a necessidade de verificação visual se há estética do lado antes das etapas de fabricação.

Durasein® não garante a correspondência de cores. É responsabilidade do processador verificar a correspondência de cores antes da fabricação. Verifique a correspondência de cores das emendas na iluminação e condições semelhantes às da instalação real.

Para obter os melhores resultados, recomendamos uma inspeção visual das chapas adjacentes a uma emenda. As peças devem ser preparadas normalmente para uma emenda. Os topos das chapas na área a serem inspecionadas devem estar limpos e ter o mesmo acabamento. Junte as peças e inspecione sob condições de iluminação semelhantes às da instalação real. Inspecione a área de todos os ângulos, inclusive de uma altura normal e de uma perspectiva de baixo ângulo.

O sistema de numeração de chapas Durasein®

REPRESENTAÇÃO GRÁFICA DAS CHAPAS COLORIDAS COM VEI0S DURASEIN®

DURASEIN® DM5009 ROYAL CARRERA 230144 01132016 01 40 PASSED →

MARCA

CÓDIGO COR

NOME COR

TAMANHO PLACA

DATA FAB.

LOTE

NÚMERO
PLACA

QC

DIREÇÃO

Correspondência de Cores

Cores padrão:

Tanto o verso quanto o lado comprido da chapa possuem códigos impressos. No verso da chapa, os dois últimos números significam o número do lote. Por exemplo, o número no verso da chapa.

230144 01132016 01 significa

- ◆ 2 (1/2" espessura)
- ◆ 30 (largura)
- ◆ 144 (comprimento)
- ◆ 01 (mês)
- ◆ 13 (dia)
- ◆ 2016 (ano)
- ◆ 01 (número do lote)

Na borda longa da placa, a sequência numérica será semelhante, porém, os dois últimos números representam a sequência da chapa de um lote

Por exemplo, o número na borda da folha

230144 01132016 01 40 significa

- ◆ 2 (1/2" espessura)
- ◆ 30 (largura)
- ◆ 144 (comprimento)
- ◆ 01 (mês)
- ◆ 13 (dia)
- ◆ 2016 (ano)
- ◆ 01 (número do lote)
- ◆ 40 (sequência ou número da placa)

Cores veiadas:

Somente o lado longo da placa existe a impressão. Por exemplo, o número na borda da placa:

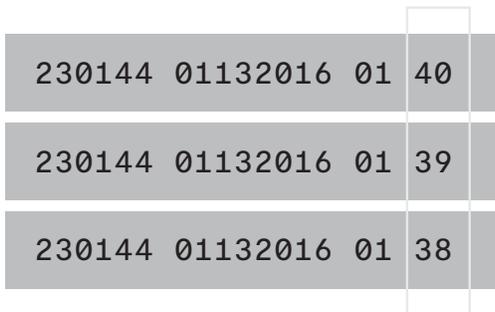
230144 01132016 01 40 PASSED → significa

Correspondência de Cores

- ◆ 2 (1/2" espessura)
- ◆ 30 (largura)
- ◆ 144 (comprimento)
- ◆ 01 (mês)
- ◆ 13 (dia)
- ◆ 2016 (ano)
- ◆ 01 (número do lote)
- ◆ 40 (sequência ou número da placa)

Nota: A seta após os números (" → ") significa a direção do padrão.

Portanto, os números das placas são indicados pelos dois últimos números impressos na borda lateral da placa.



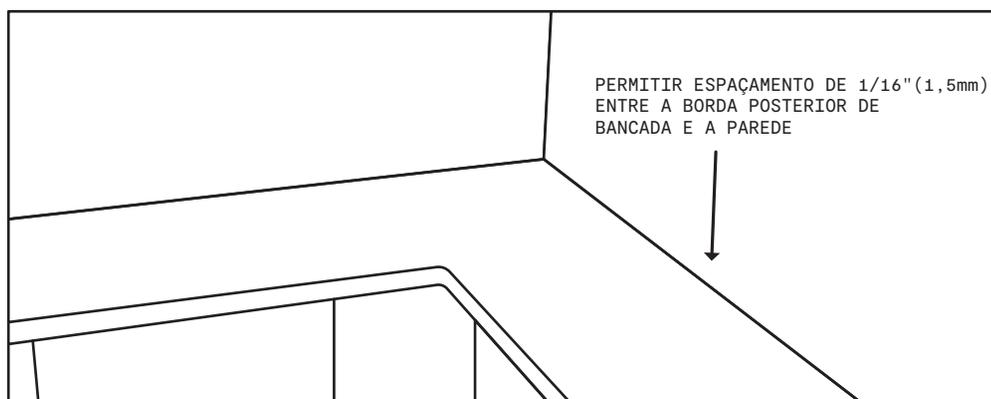
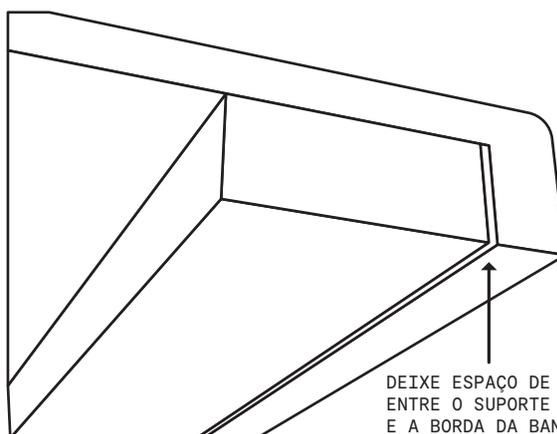
Planejamento e Layout

Expansão e Contração

Como todos os materiais de superfície sólida, a superfície sólida Durasein® expande ou contrai com a mudança temperatura. Para instalações típicas de cozinhas e banheiros internos, as mudanças de temperatura ambiente (ΔT) pode ser de 14 a 17° C (25-30° F). Para um comprimento de bancada de 12 pés (3660mm), isso pode resultar em uma alteração no comprimento total de cerca de 1/8" (3 mm).

Devido a esta potencial mudança na dimensão geral da bancada, alguns detalhes no layout, a fabricação e instalação do tampo precisam ser seguidas. Por exemplo:

- Deixe um espaço de 1/16" (1,5 mm) entre o suporte da bancada e a borda da bancada.
- Deixe um espaço de 1/16" (1,5 mm) entre o borda traseira da bancada e paredes adjacentes.
- Use adesivos flexíveis para fixar Durasein® para materiais diferentes. Recomenda-se 100% silicone.



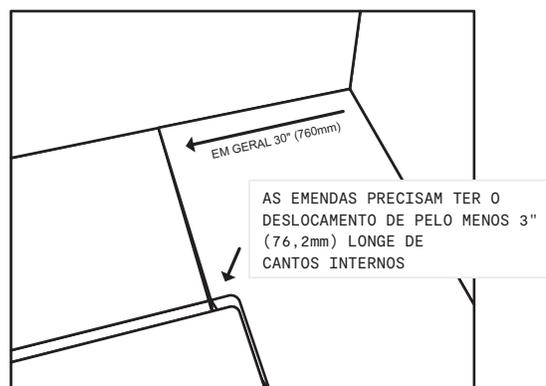
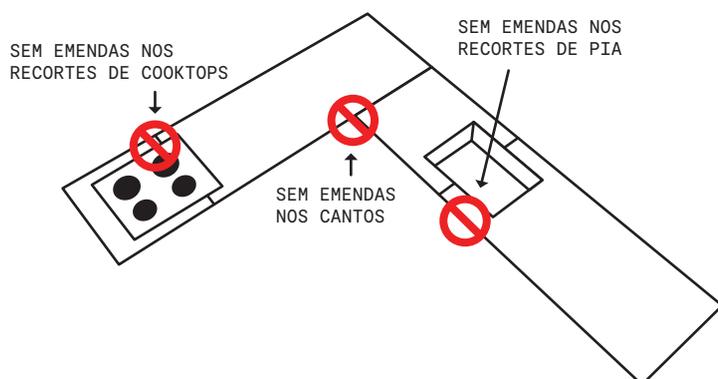
Planejamento e Layout

Localizando Emendas

Do ponto de vista do design e da estrutura, a localização das emendas é uma parte crítica do processo de fabricação e instalação. Como uma emenda é potencialmente mais fraca que a placa de Durasein® em si, uma emenda pode estar localizada onde as tensões na parte superior instalada podem resultar em falha se os procedimentos adequados de fabricação e instalação não forem seguidos. Mais detalhes sobre emendas são apresentados na seção “Emendas” posteriormente neste manual. Aqui estão recomendações sobre as localizações reais das emendas.

Evite colocar emendas nos seguintes locais:

- Cantos internos. (Exceção para estética vejada e direcionais. Veja abaixo)
- Em recortes ou dentro de 3" (75 mm) de recortes.
- Sobre máquinas de lavar louça ou outros aparelhos que produzam calor.



As emendas também precisam ser deslocadas para fora dos cantos. Os cantos são uma área onde as tensões podem ficar concentradas, colocando a emenda longe do canto se reduz a possibilidade de problemas. Nós recomendamos que as emendas sejam colocadas pelo menos 3" (76mm) longe do canto interno.

Deixe espaços apropriados para permitir expansão e contração das bancadas.

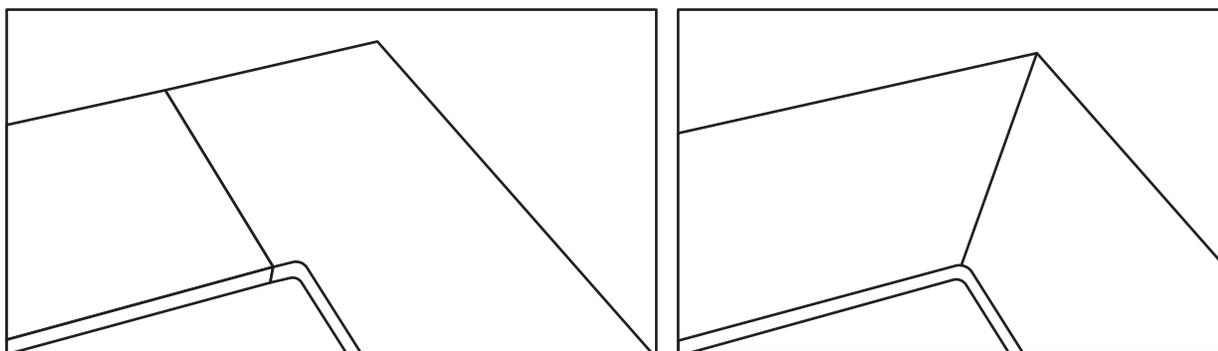
Use adesivos flexíveis entre Durasein® e materiais diferentes.

Não localize emendas perto dentro dos cantos ou através recortes.

Planejamento e Layout

Produtos com veios e direcionais

A estética dos produtos com veios e direcionais podem apresentar desafios na aplicação do técnicas tradicionais de layout emendas. As imagens abaixo mostram algumas possíveis soluções para o detalhe nos cantos internos.



Para manter um padrão unidirecional, será necessário emendar várias seções de 30" x 25" (75x60mm)(na curva para conseguir o comprimento desejado) . O raio do canto interno deve ter pelo menos 1/2" (12mm)

O canto interno é cortado em 45 graus. Isto resulta em um valor estético aceitável. A emenda do topo no entanto, é localizado bem na esquina e pode ser suscetível a tensões adicionais, Portanto, tome medidas para ter certeza de que armários e deck são planos e bem suportados. O raio do canto interno deve ter pelo menos 1/2" (12mm)

Produtos lixados na parte traseira

Certos produtos podem estar disponíveis com a parte traseira polida/lixada de fábrica. Consulte o seu Representante da Durasein® para obter detalhes. Devido ao processo e à estética particulares, os produtos com acabamento traseiro terão uma aparência diferente da parte frontal. Ao usar as costas lado como um detalhe visível, verifique o layout, o padrão e a cor antes de realizar qualquer etapa de fabricação. A garantia limitada de dez anos Durasein® não inclui cobertura de consistência de design, cor, textura visual ou acabamento na parte inferior.

Ferramentas e suprimentos

O material de superfície sólida Durasein® normalmente podem ser trabalhados com ferramentas comuns de marcenaria, como serras circulares, serras de mesa, fresadoras, furadeiras e lixadeiras. Para produtividade e industrialização, outros equipamentos como serras de painel verticais e horizontais, equipamentos ranhuramento em V, equipamentos de termoformagem, roteadores CNC e outras máquinas específicas para tarefas podem ser utilizadas. Para a maioria das aplicações, as lâminas e brocas devem ter ponta de metal duro. Para aplicações mais avançadas, ferramentas inteiriças de metal duro e diamantadas podem ser consideradas.

As ferramentas a seguir não são apropriadas para fabricar materiais de superfície sólida e não devem ser usado para fabricação e instalação de produtos Durasein®:

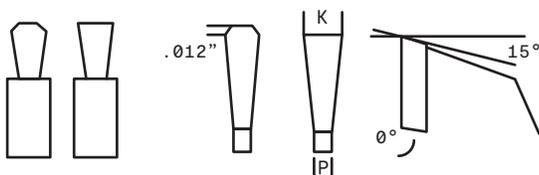
- Serras Tico-Tico
- Lâminas de corte e combinação
- Serras Alternativas
- Serras Sabre
- Cortadores abrasivos
- Brocas helicoidais

As lixadeiras de cinta não devem ser usadas em superfícies acabadas de superfície sólida Durasein®.



Os fabricantes de ferramentas desenvolveram tipos específicos de lâminas e brocas para a fabricação de produtos de superfície sólida. Lâminas de escarificação tradicionais ou combinadas usando um chanfro superior alternativo a moagem causará cortes ásperos e lascas. Sempre use lâminas de “chip triplo” ou estilos semelhantes que sejam especificamente projetado para uso em materiais de superfície sólida.

Exemplos típicos do chip triplo e “Corte Cobra”.



As lâminas de cavacos triplas possuem uma disposição de dentes de perfis alternados como mostrado aqui. Verifique com o fornecedor de lâminas para garantir a adequação para revestimento sólido.

O material de superfície sólida Durasein® deve ser adequadamente suportado durante todas as fases de fabricação.

Ferramentas e suprimentos

Serras de mesa

Uma serra de mesa com motor mínimo de 3 HP deve ser usada para cortar o material de superfície sólida. As folhas devem ser cortadas voltadas para cima. Uma guia de corte de boa qualidade é necessária para a precisão. Para maiores peças e/ou melhor produtividade, são recomendadas serras de mesa deslizante e serras de painel verticais. Siga todas as recomendações para lâminas de serra circular de superfície sólida

Serras circulares com réguas guia

Particularmente para trabalhos externos, existem vários tipos de sistemas que incluem um dispositivo portátil serra circular com réguas de alta qualidade. Esses sistemas podem produzir cortes excelentes em superfícies sólidas quando operado corretamente com as ferramentas certas. Certifique-se de seguir todas as recomendações de segurança e operacionais dos fabricantes de ferramentas .

Tupias e Fresas

Para roteamento de uso geral, uma tupia de 1 1/2 a 2 HP pode ser usada. Para corte mais pesado de espessuras de bordas e recortes, recomenda-se um roteador de 3 1/4 HP. É necessária uma broca de metal duro com haste de 1/2" (12mm) para minimizar a vibração em todos os fresamentos, com exceção de pequenos detalhes, como um redondo de 1/4" (6,3 mm) sobre ou uma incrustação de detalhes. A maioria dos fabricantes recomenda uma broca de 1/2" de canal duplo para produzir uma corte de alta qualidade para emendas. Em algumas circunstâncias, uma broca de metal duro de canal único de 3/8" pode ser usada para corte . A largura reduzida economiza material e energia no corte e, por na maioria dos casos, produz um corte de boa qualidade. Com uma boa tupia e sistema de régua, a broca de 3/8" pode produzir um corte com qualidade de emenda, mas depende muito da habilidade do operador.

Serras de esquadria

Deve ser usada, para cortes limpos, uma lâmina de serra de superfície sólida com bisel triplo. Geralmente essas serras requerem uma lâmina de 10" (254 mm) de diâmetro com 60-80 dentes ou uma lâmina de 12" (305 mm) de diâmetro com 70-100 dentes. Todas as lâminas precisam ser fabricadas especificamente para uso em superfícies sólidas produtos.

Controle de poeira

Por questões de saúde e qualidade, um bom controle de poeira é uma prioridade máxima.

Lixadeiras

Para o acabamento de bancadas Durasein®, são recomendadas lixadeiras orbitais aleatórias de boa qualidade.

Grampos de vácuo

A qualidade da emenda e a redução do trabalho são os dois resultados importantes obtidos ao usar grampos de vácuo.

Ferramentas e suprimentos

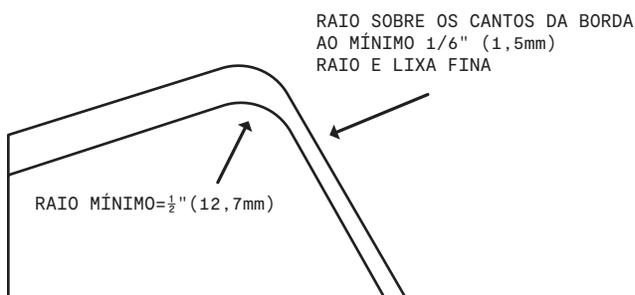
Aqui está uma lista básica de ferramentas e suprimentos típicos usados durante a instalação dos produtos processados:

- Calços de 1/16" (amostras laminadas ou similares)
- Lixas apropriadas (grãos 120, 180 e 240 ou similares) e disco de polimento
- Grampos de barra
- Lixadeira de cinta (apenas para desbaste). Não use lixadeiras de cinta na superfície dos materiais Durasein®.
- Esquadro
- Pistola de calafetagem
- Serra circular com trilho e lâmina de superfície sólida
- Panos limpos e brancos, toalhas de papel
- Calafetagem de silicone de cor apropriada
- Esquadro combinado
- Álcool desnaturado
- Esquadro de Régua para layout de painel
- Extrator de pó (aspirador de oficina - de preferência com filtragem de 2 estágios)
- Máscara de pó
- Cabos de extensão
- Adesivo de painel flexível
- Limpador em spray de uso geral
- Blocos de cola e grampos para placas com costura rígida
- Pistola de cola e cola quente
- Proteção auditiva
- Nível
- Fita adesiva
- Lápis
- Estação de trabalho portátil (cavaletes com trilhos 2 x 4 ou outra mesa de trabalho adequada)
- Furadeira elétrica com serra(s) copo(s)
- Lixadeira orbital aleatória para acabamento
- Fresa de raio para bordas acabadas expostas
- Tupia e fresas para fazer recortes
- Óculos de segurança ou óculos de proteção
- lona de filme plástico, lonas e/ou panos de proteção
- Grampos de mola
- Ventosas para levantamento de painel
- Fita métrica
- Modelos para fazer recortes
- Canivete
- Grampos de vácuo para emendas

Recortes

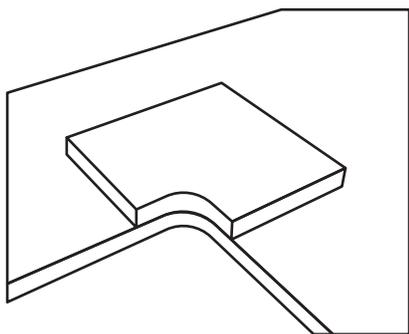
Todos os recortes em superfícies sólidas precisam ser feitos com uma tupa. O raio mínimo exigido para um canto interno de um recorte na superfície sólida Durasein® é de $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm). Para consistência e qualidade controle, todos os recortes devem ser feitos com um gabarito e fresas e guias apropriadas.

As bordas superior e inferior de todos os recortes deve ser amaciados com uma fresa e/ou lixa. Isto é para remover quaisquer pontos de estresse criados no processo de corte. O a eliminação de pontos de estresse é crítica para o desempenho bem-sucedido de um recorte.



O uso de técnicas de fabricação de qualidade, métodos e detalhes são fundamentais para desempenho, sem preocupações, dos recortes do fogão e instalação do cooktop. Durasein® espera que os processadores tenha o compromisso de sempre utilizar as melhores práticas de fabricação para recortes em produtos Durasein®.

Bordas chanfradas não são um requisito para cantos de cooktop de alta resistência. No entanto, o tamanho do bloco é deve ter pelo menos 4" x 4" x $\frac{1}{2}$ " de espessura (102 mm x 102 mm x 12,7 mm de espessura).

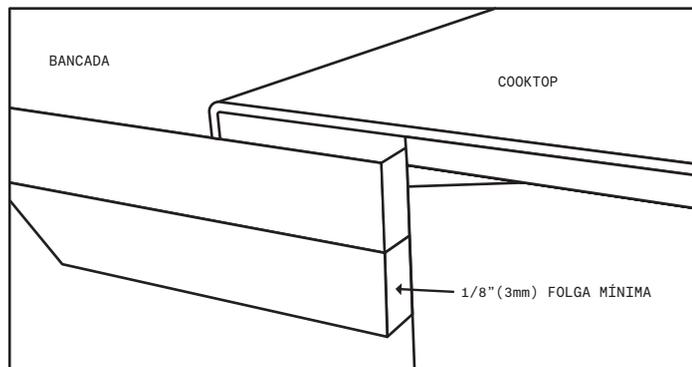


Sempre faça recortes com uma tupa.
Suavize todas as bordas dos recortes.
Use blocos de canto de alta resistência.
Os blocos de canto devem ter pelo menos
4" x 4" (100x100mm).
Chanfros não são necessários.

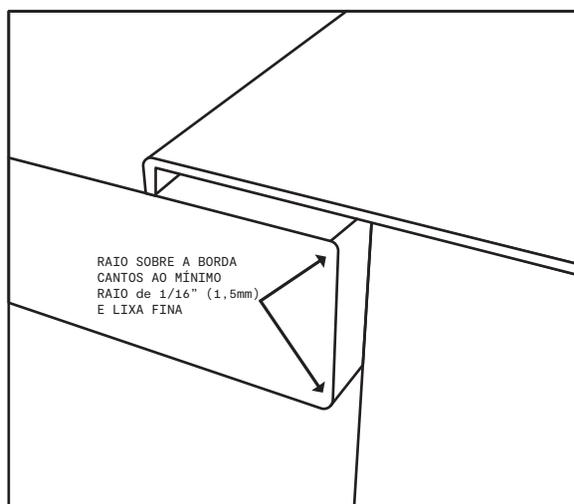
Recortes

Sempre deixe espaço para expansão e contração do topo de Durasein® e a unidade do cooktop. Certifique-se de que as bordas ter uma folga mínima de 1/8" (3mm) em todos os lados ao redor do fogão ou fogão superior permite expansão, contração e um espaço de ar para liberar o calor.

(NOTA: Fita térmica não mostrada para maior clareza).



Sempre remova os pontos de tensão tupiando ou lixando suavemente a parte superior e inferior do bordo do recorte com um mínimo de 1/16" (1,5 mm) bordo do raio. Continue lixando suavemente com lixa de grão 150-180. Isto irá minimizar os pontos de estresse e criar um recorte mais forte.



Sempre use blocos de reforço em todos os quatro cantos dos recortes do cooktop. Durasein® não requer que bordas sejam chanfradas para blocos de canto de alta resistência. No entanto, o tamanho mínimo o requisito para os blocos é de 4" x 4" x 1/2" de espessura (102 mm x 102 mm x 12,7 mm de espessura). Sempre forneça o maior raio possível nos cantos dos recortes do cooktop. Um raio de 1/2" (12,7mm) é o raio de corte mínimo recomendado. O objetivo é obter o maior número possível raio sem se estender além do flange do cooktop. Os blocos de canto também precisam ser a mesma forma.

Se o tamanho do flange do cooktop e outros requisitos dimensionais permitirem, cantos mais fortes podem ser obtidos com um formato de recorte de canto como mostrado aqui:

Recortes

Ao usar esta forma, o raio do canto pode ser feito tão grande quanto a saliência do cooktop permitir.

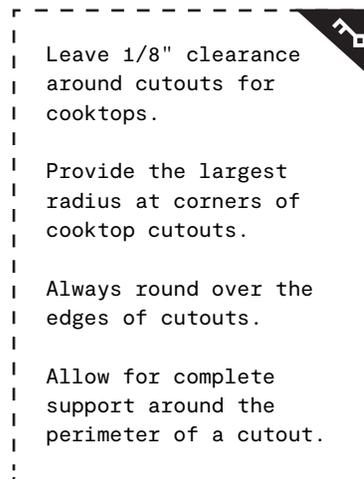


Problemas potenciais com recortes de cooktop e fogão:

1. Calor excessivo
2. Pontos de tensão no recorte
3. Não há espaço suficiente entre o cooktop e a bancada
4. Apoio insuficiente
5. Blocos de alta resistência não são grandes ou grossos o suficiente

Prevenção:

1. Faça o recorte o maior possível para deixar espaço entre o aparelho cooktop e Durasein®.
2. Aplique uma fita de barreira térmica que desvie o calor do Superfície Durasein® e fornece uma barreira protetora contra o calor.
3. Sempre use uma tupa para que as bordas recortadas e alisadas possibilitem a liberação de calor e evitar os pontos de estresse ("início de rachaduras").
4. Sempre lixe todas as bordas do recorte e dos blocos de canto.
5. Use blocos de reforço de superfície sólida nos cantos dos recortes do cooktop .
6. Faça com que o raio nos cantos do recorte seja tão grande quanto possível, com um raio mínimo de 1/2" (12,7mm).
7. Apoie completamente o perímetro da área recortada. Base do cooktop totalmente apoiada.



Montagem de Cubas

Nesta seção, apresentaremos métodos sugeridos para montagem de pias e vasos sanitários em bancadas Durasein®. Esses métodos são:

- Cubas de Embutir com emendas
- Cubas de aço inoxidável
- Cuba genérica de embutir
- Cuba de ferro fundido
- Cuba de sobrepor

Cuba de Sobrepor emendada

Emenda de cuba de superfície sólida na parte inferior de um tampo Durasein®

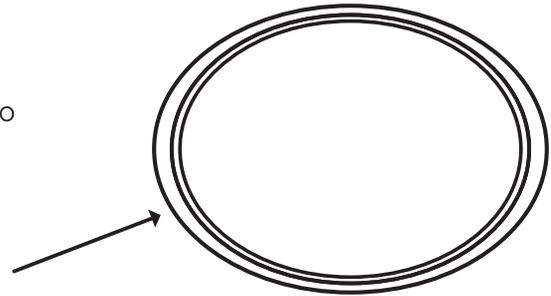
Posicionamento

- Vire a placa de superfície sólida com o verso para cima em uma superfície bem apoiada. Posicione a cuba na placa. Certifique-se de checar o alinhamento frontal do gabinete e o posicionamento do encanamento.
- Desenhe uma linha com um lápis na placa ao redor do perímetro da cuba. Perfure um furo piloto 1"-2" (25-50mm), com serra copo ou fresa de imersão, na placa alinhado com o furo de drenagem da cuba.
- Marque a localização com 4 blocos de posicionamento conforme mostrado. Esses blocos podem ser pedaços de madeira ou superfície sólida com aproximadamente 1 "x 1 1/2" x 1/2 "(25 mm x 37,7 mm x 12,7 mm) de espessura.
- Fixe os blocos na parte de trás da placa usando adesivo de cola quente ou outro adesivo adequado . Deixe um pequeno espaço entre o bloco e a cuba para permitir que a cuba seja colocado sem raspar o bloco.
- Limpar e, se necessário, lixar a parte inferior da placa onde será colada a cuba. Isso remove linhas de lixa de fábrica ou marcas de indentificação.
- Limpe e, se necessário, lixe a flange superior da cuba. Não arredonde ou corte o borda interna do aro.

Montagem de Cubas

Colagem

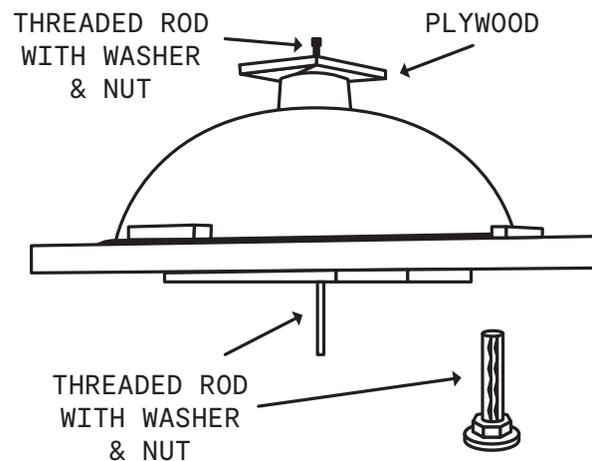
Remova a cuba e limpe a área de colagem da placa e a flange da cuba com álcool desnaturalado e deixe secar. Misture o adesivo de emenda e aplique-o no flange da cuba. Aplique com cuidado e use um cordão de adesivo generoso para garantir 100% de cobertura.



Existem vários métodos diferentes quando se trata de fixar a cuba ou pia no lugar. Os métodos mais comuns são:

Use barra rosqueada, dois blocos de madeira compensada e um porca borboleta para prender a cuba à placa. Aperte a braçadeira até que o adesivo da emenda seja espremido uniformemente. Permita que o adesivo endureça.

Uma braçadeira semelhante também pode ser construída usando ferramentas de grampos de tubo ou grampos de barra. Não apertar demais. Isso vai eliminar todo o adesivo e levar à falha da emenda. Isto também pode causar estresse na cuba. Usar apenas pressão manual para apertar a braçadeira.



Sacos de areia ou material granular bastante densos podem ser colocados no topo do ralo proporcionando assim uma força uniforme no flange da cuba. Certifique-se de que a placa esteja devidamente apoiada para que não se curve ou flexione, permitindo que a cuba assente corretamente.

Montagem de Cubas

Grampos de flange longas , como alicate, podem ser utilizados estrategicamente ao redor do perímetro do flange da cuba.

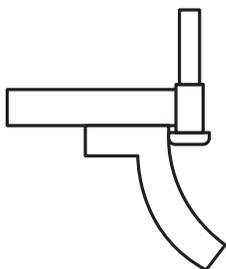
Sistema de fixação a vácuo

- Um plugue de vácuo especialmente projetado é instalado no orifício de drenagem após a cuba com adesivo ser posicionada.
- O vácuo é criado por um bomba de vácuo ou um venturi embutido a unidade.
- Este método é realizado antes da perfuração com a serra copo na placa.

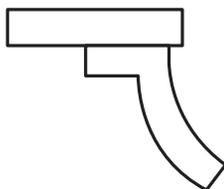
Nota: Seja qual for o método de fixação utilizado, tenha sempre em mente a quantidade de trabalho envolvida e faça todo o possível para minimizar seus custos.

Moldando a borda

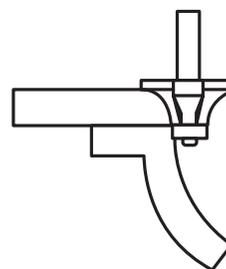
Vire a parte superior e corte o material da placa do centro da área da cuba com uma tupa com a fresa especial de corte nivelada com rolamento de náilon super dimensionado. Comece no furo piloto e gire no sentido horário ao redor da cuba. Segure o recorte com firmeza enquanto ele se separa da parte superior para evitar danos ao borda. Selecione o perfil da tigela desejado e gire no sentido horário ao redor da cuba. Lixe até o desejado terminar.



Corte nivelado com corte o rolamento super dimensionado



Mostrando o corte com sobre saliência



Fresa de ângulo da cuba

Montagem de Cubas

Cubas de embutir

Fixando um cuba de embutir de montagem à parte inferior de uma bancada de Durasein®.

As cubas de montagem inferior seguem geralmente o mesmo processo que a cuba de embutir com emenda.

segundo as exceções:

1. A cuba geralmente é de um material diferente do topo
2. O recorte precisa ser cortado e acabado antes da instalação da cuba
3. O recorte precisa ser lixado no mesmo acabamento da bancada
4. O recorte às vezes tem um perfil roteado
5. A tigela utiliza um adesivo flexível para colar a cuba a bancada
6. Fixadores mecânicos podem ser usados para prender a cuba na bancada

Posicionamento

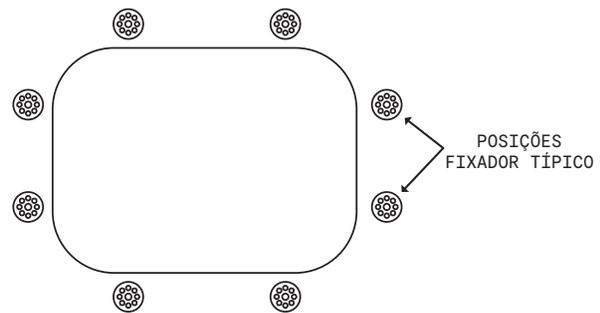
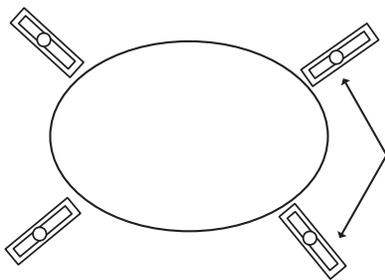
- Esquematize a posição da cuba na placa. Certifique-se de checar o alinhamento frontal do gabinete e o posicionamento do encaimento. Esta etapa pode ser feita com o lado do folha voltada para cima.
- Corte a abertura da cuba usando uma tupa e gabarito referente a cuba, fresadora CNC ou outro equipamento apropriado.
- Profile o recorte acabado com a fresa apropriada. Certifique-se de que as bordas superior e inferior do recorte estão lixadas suavemente para eliminar os pontos de tensão e para alcançar o acabamento desejado.
- Vire a placa de superfície sólida com o verso para cima em uma superfície bem apoiada. Posicione a cuba na placa. Faça a marcação dos locais para fixadores mecânicos apropriados. Posicione blocos, se desejado, estes podem ser colocados neste momento.

Montagem de Cubas

Fixadores Típicos

Fixadores mecânicos são recomendados para a montagem inferior da maioria das cubas em um tampo Durasein®. O método mais comum é colar um dispositivo na parte superior usando adesivo de emenda ou um adesivo apropriado projetado especificamente para esta finalidade. Em seguida, um clipe de fixação é conectado ao dispositivo.

Os desenhos a seguir mostram locais típicos para fixadores mecânicos



As Cubas de ferro fundido são muito pesadas e necessitam ser apoiadas. Existem vários estilos de barras de suporte ou berços no mercado. Quando instalados corretamente, esses dispositivos suportam o peso da cuba e a água quando em uso

Montagem de Cubas

Colagem

- Remova a cuba e limpe a área de colagem da placa e o flange da cuba com álcool e deixe secar.
- Instale os fixadores mecânicos usando adesivo ou um adesivo apropriado projetado especificamente para esse propósito. Deixe curar completamente.
- Use adesivo 100% silicone para colar a cuba na bancada. Aplique com cuidado e aplique o adesivo de forma generosa para garantir uma cobertura ideal.
- Coloque a cuba no lugar sobre a placa certificando-se de que a colagem esteja uniforme ao redor da perímetro da cuba.
- Instale os cliques de fixação e aperte. Limpe qualquer excesso indesejado de adesivo dentro da cuba.

Cubas de Sobrepor

Instalando uma cuba de sobrepor em uma bancada Durasein®

A maioria das cubas de sobrepor são simplesmente fixadas no lugar com adesivo flexível ou fixadas com um sistema de fixação fornecido pelo fabricante. Siga sempre as instruções do fabricante.

Posicionamento

- Coloque em posição a cuba sobre a placa. Certifique-se de checar o alinhamento frontal do gabinete e o posicionamento do encaimento. Esta etapa deve ser feita com o lado superior da placa voltada para cima. Quando disponível, use o modelo do fabricante para assentamento e recorte.

Montagem de Cubas

- Corte a abertura da cuba usando uma tupa e um gabarito, fresadora CNC ou outro equipamento apropriado. Não use serras tipo tico-tico.
- Certifique-se de que as bordas superior e inferior do recorte estejam lixadas para eliminar pontos de estresse.

Colagem

- Limpe a área de colagem da placa e o flange da cuba com álcool desnaturado e deixe secar.
- Siga as instruções do fabricante da cuba para instalação.
- Use adesivo 100% silicone para colar a cuba a bancada. Aplique com cuidado e use uma quantidade generosa de adesivo para garantir uma cobertura ideal.
- Coloque a cuba sobre a placa certificando-se de que a posição seja uniforme ao redor do perímetro da cuba.
- Se necessário, instale os cliques de fixação e aperte. Limpe qualquer excesso indesejado de adesivo .

Montagem de Cubas

Montagem decorativa

Instalando uma cuba decorativa em uma bancada Durasein®

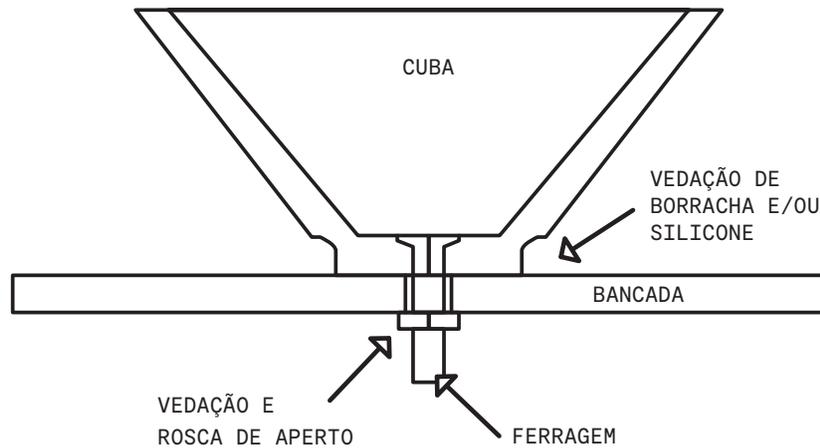
Posicionamento

- Coloque em posição a cuba sobre a placa. Certifique-se de checar o alinhamento frontal do gabinete e o posicionamento do encanamento. Esta etapa deve ser feita com o lado superior da placa voltada para cima. Quando disponível, use o modelo do fabricante para assentamento e recorte.
- Corte a abertura do arremate usando uma serra copo ou tupia com o gabarito. Não use serra tico-tico ou brocas helicoidais.
- Certifique-se de que as bordas superior e inferior do recorte estejam lixadas para eliminar pontos de estresse.

Colagem

- Limpe a área de colagem da placa e o flange da cuba com álcool desnaturalado e deixe secar.
- Siga as instruções do fabricante da cuba para instalação.
- Use adesivo 100% silicone para colar a cuba a bancada. Aplique com cuidado e use uma quantidade generosa de adesivo para garantir uma cobertura ideal.
- Coloque a cuba sobre a placa certificando-se de que a posição seja uniforme ao redor do perímetro da cuba.
- Instale o dreno e as ferragens de arremate e aperte. Limpe qualquer excesso indesejado de adesivo .

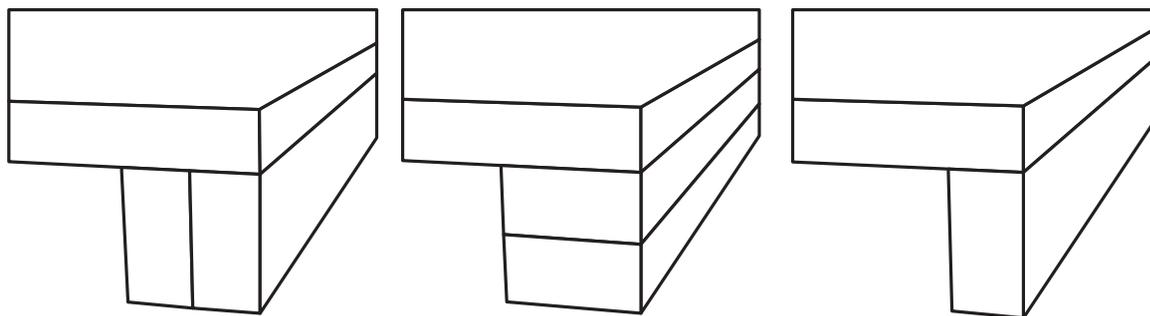
Montagem de Cubas



- ✓ Sempre faça recortes na cuba com uma tupa.
- ✓ Sempre lixe suavemente as bordas superior e inferior de quaisquer recortes.
- ✓ Apoie cubas de ferro fundido com suporte mecânico.
- ✓ Use apenas adesivo para colar cubas de superfície sólida sob a montagem.

Borda e cantos internos

Embora existam muitos estilos de bordas que podem ser obtidos com a superfície sólida Durasein®, abordaremos nesta seção os três estilos predominantes de arestas postiças:

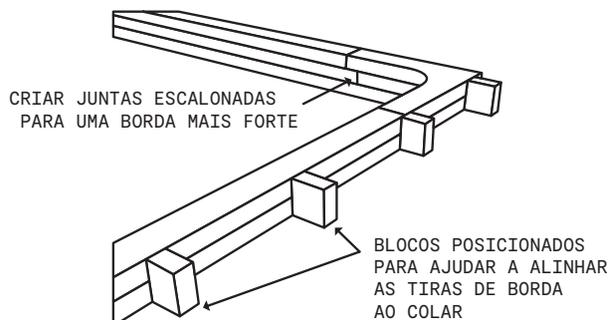


Borda empilhada vertical

Borda empilhada horizontal

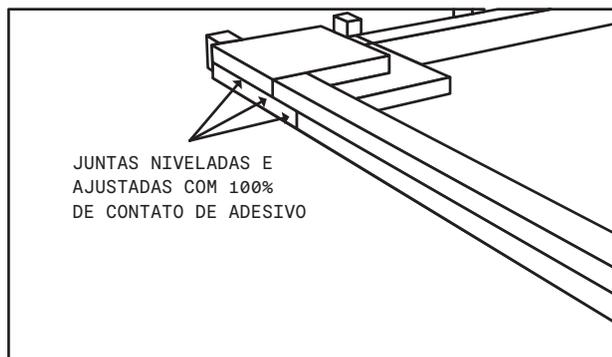
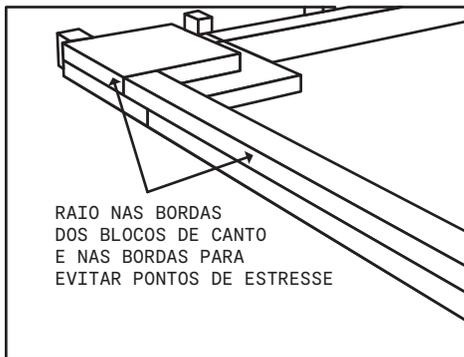
Borda suspensa vertical única

As bordas geralmente são criadas anexando tiras de material ao top da bancada usando adesivo para superfície sólida. Ao usar o estilo vertical ou horizontal, é recomendado, sempre que possível, que as emendas das tiras sejam escalonadas. Isto criará juntas mais resistentes a construção.

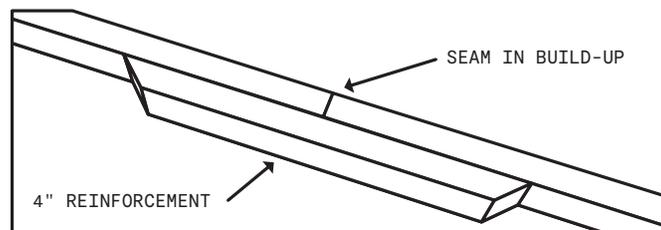
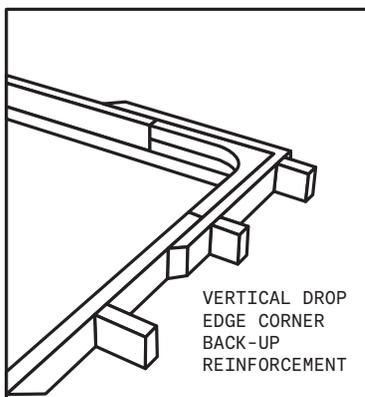


Os blocos de canto internos devem ter pelo menos 3" - 4" (75-100mm) antes da fabricação ou usinagem. Se suas bordas estão dispostas em camadas, como uma borda empilhada vertical ou horizontal, certifique-se de que as juntas estejam escalonadas para aumentar a força e integridade desta área. Variar o tamanho dos dois quadrados você irá conseguir isso.

Borda e cantos internos

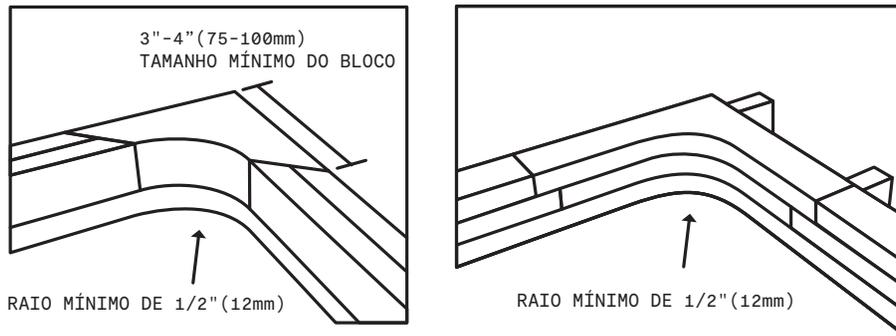


Para arestas verticais simples, reforce o canto interno com uma tirade de apoio que se estende até pelo menos uma polegada (25 mm) além de onde o bloco interno e a tira da borda frontal se encontram. Adicionalmente, reforce quaisquer emendas de topo na tira de borda vertical com reforço de apoio de 4" (100mm) de comprimento fazendo as extremidades chanfradas.



A superfície sólida Durasein® requer um raio mínimo de 1/2" (12 mm) nos cantos internos da bancada. além de outras possibilidades nesta seção, os diagramas a seguir mostram alguns detalhes sugeridos da construção do canto.

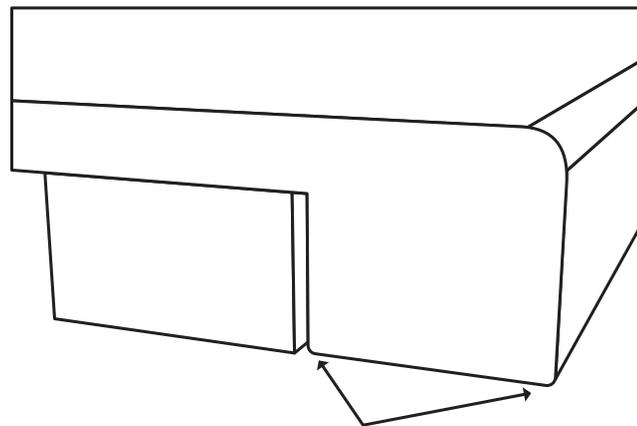
Borda e cantos internos



Os cantos internos das bancadas podem ser sensíveis a tensões e portanto precisam de cuidados e atenções especiais. Ao planejar, fabricar e instalar configurações em forma de "U" e "L", por favor siga estas diretrizes:

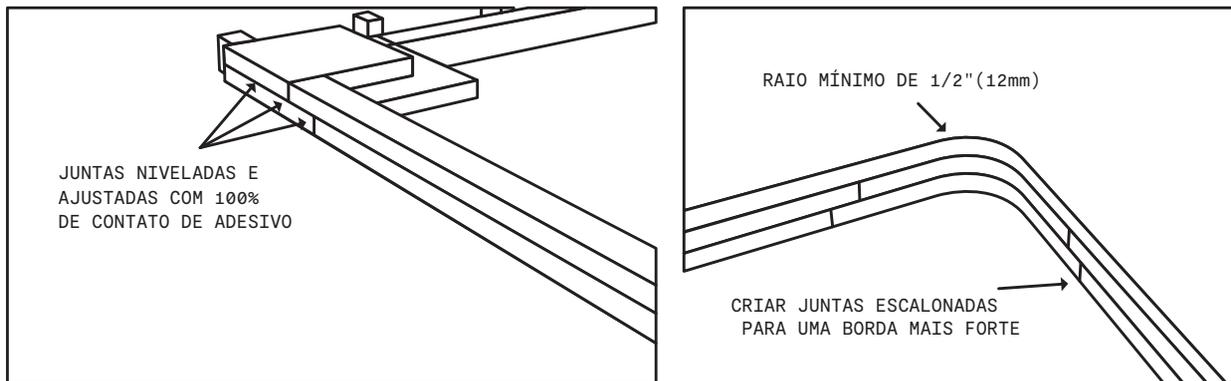
Faça um raio de um canto interno para ajudar a fornecer resistência estrutural. Nós recomendamos um raio de 1" para fornecer ambos benefícios, estéticos e estruturais.

Certifique-se de que todos os blocos de canto e bordas foram lixadas para remover quaisquer potenciais pontos de estresse. Isso inclui a face posterior da borda e o exterior exposto aos cantos da construção.



SAND EDGES SMOOTH TO BE SURE
ANY STRESS RISERS ARE REMOVED

Borda e cantos internos



Certifique-se de que todas as juntas na extensão da borda estejam niveladas na parte traseira da extensão. Mesmo pequenos desjustes podem contribuir para começar fissuras por tensão.

Dicas para bordas e cantos

1. Certifique-se de que todas as juntas na extensão da borda estejam niveladas na parte traseira da extensão. Mesmo pequenos desjustes podem contribuir para começar fissuras por tensão.
2. Certifique-se de que as emendas estejam 100% preenchidas com adesivo. Vazios nas emendas podem ser graves pontos de estresse. Uma rachadura pode começar na emenda e migrar para o topo da bancada.
3. Apoie adequadamente as áreas dos cantos. Certifique-se de que os armários e as peças de suporte evitem a flexão da bancada no canto.
4. Certifique-se de que ambos os lados da bancada em um canto interno estejam nivelados e planos.
5. Use adesivos flexíveis para aderir a bancada aos suportes e armários.
6. Certifique-se de deixar espaço para expansão e contração entre o suporte, componentes e a bancada.

Borda e cantos internos

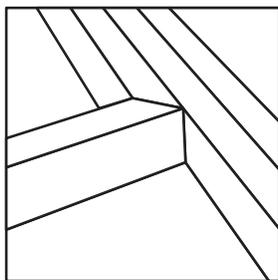
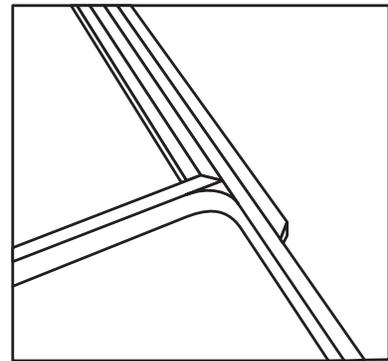
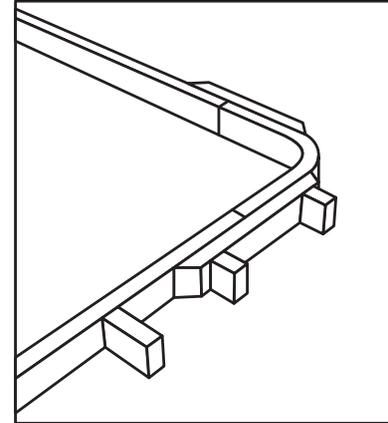
Montagem decorativa

Este método é semelhante em construção ao padrão vertical de bordas, apenas as tiras dos cantos são aquecidas e moldadas no raio adequado. Ao realizar esta operação certifique-se de que a borda que encontra a parte inferior da bancada esteja lixada ou usinado para produzir um acabamento adequado imperceptível. Quando um canto é termoformado e combinado com uma única borda vertical, reforços devem ser palicados em cada local onde o final do canto termoformado encontra-se com a tira vertical. As tiras de reforço devem ser chanfradas 45° em cada extremidade. Este procedimento se aplica tanto ao raio interno quanto ao cantos externos.

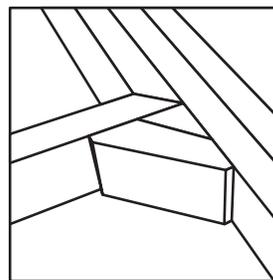
Tecnologia V-grooving

A principal diferença é que este processo é utilizado para unir as peças da bancada com ranhura em V. Isto exige que a emenda esteja localizada no canto interno. A fim de realizar um canto interno apropriado, você precisará adicionar tiras de suporte extras para ajudar a reforçar o canto interno. Para a seção mais curta da bancada, a tira de suporte precisa correr completamente da frente para trás na profundidade da bancada. A outra faixa de suporte mais longa precisa estender pelo menos 1" (25 mm) além do bloco de canto interno.

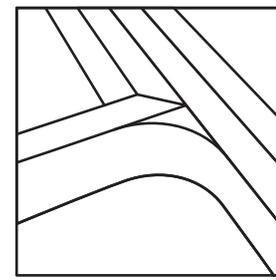
Além disso, um bloco precisará ser emendado no canto interno e usinado para criar o raio de canto interno necessário 1" (25mm).



JOINT AT CORNER



CORNER BLOCK INSTALLED

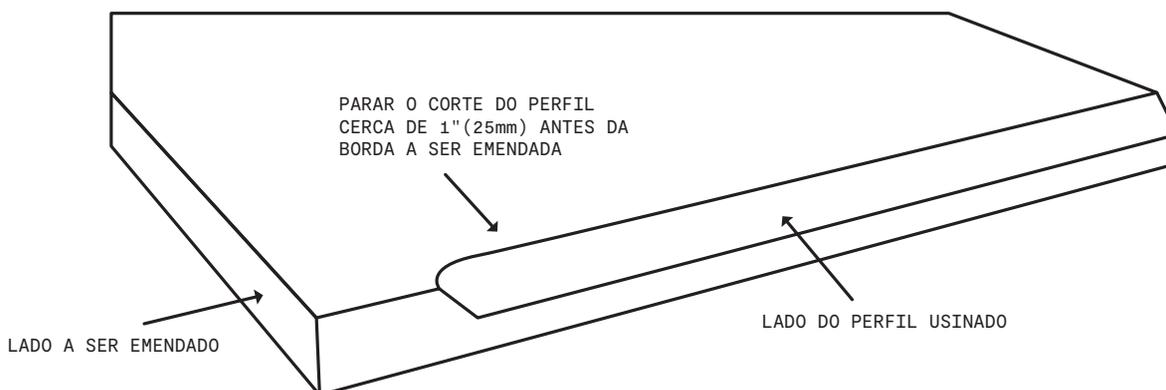


ROUTED TO 1" RADIUS

Borda e cantos internos

Uma grande variedade de fresas estão disponíveis para criar a estética desejada para uma borda da bancada. Para usinagem manual, dimensione sua tupa adequadamente para o tipo de fresa que está sendo usado. Perfis de diâmetro menor exigem menos potência de equipamento do que perfis maiores. Além disso, para perfis maiores, use uma tupa de imersão e corte o perfil em etapas. Isso criará menos vibração no corte final.

Se você precisar fazer uma emenda, pode ser útil no perfil fresado, deixar cerca de uma polegada (25mm) antes a borda a ser emendada. Fazendo isso em ambos os lados da emenda, você pode achar mais fácil o alinhamento e posterior ajuste do perfil. Certifique-se de usar o mesmo perfil de fresa e configuração de profundidade do roteador para rotear a seção restante após a emenda ter sido feita.



Escalone as tiras de reforço para obter arestas mais fortes
Reforçar emendas em bordas verticais simples
Mantenha as faces traseiras das tiras niveladas para eliminar os geradores de pontos de estresse
Lixe e alise todas as bordas expostas da bancada
Use raios de canto interno de 1/2" (12 mm) para cantos internos de bancadas

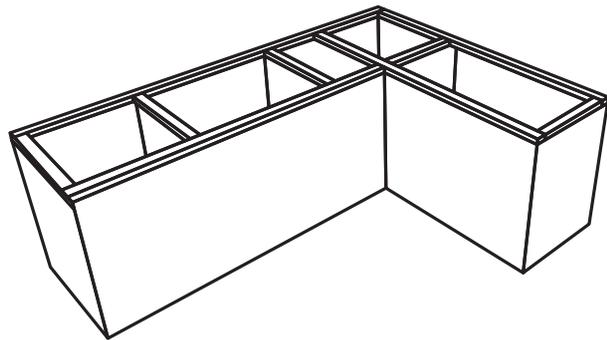
Suportes

O suporte correto e bem construído é um fator frequentemente esquecido em bancadas de superfície sólida. Uma bancada corretamente apoiada resistirá à flexão e às tensões que a acompanham. Isto resulta em uma bancada que é resistente ao desgaste normal e ao abuso leve em uma cozinha típica.

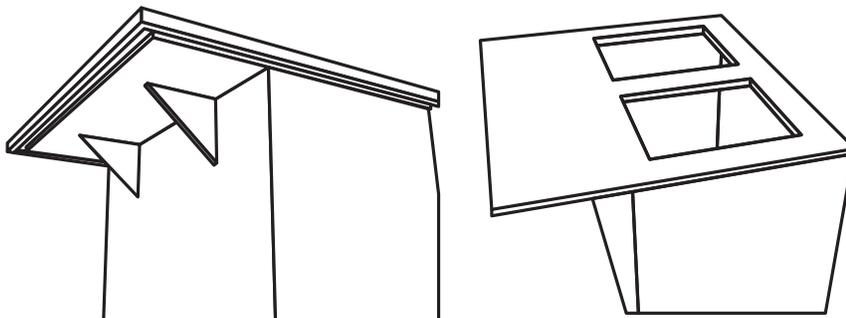
Aqui estão os principais pontos para um suporte de bancada bem construído:

1. Utilize materiais de suporte apropriados para a aplicação. Para obter os melhores resultados, use MDF, MDF resistente à umidade (MRMDF), compensados, madeira maciça e produtos similares. O metal também pode ser usado nos casos em que é necessária uma resistência maior. Painéis de OSB normalmente não tem a resistência à flexão necessária para um bom suporte. Eles também se expandem excessivamente com o contato com a umidade.

2. Para uma instalação típica de cozinha, utilize tiras de suporte na frente e parte traseira dos armários mais peças da frente para trás em cada lateral do gabinete. As tiras de suporte são geralmente aplicadas na fabricação na parte inferior da bancada. Essa ilustração mostra como o suporte as tiras devem ser montadas em conjunto com a estrutura do armário.

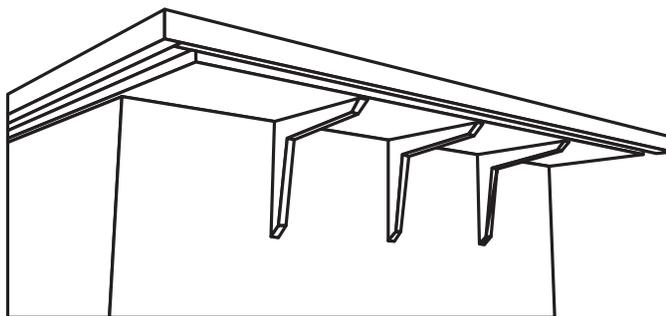


3. Apoie as saliências com tiras adicionais para que a flexão na borda mais distante a extensão seja minimizada. Isso pode ser feito melhor com metal ou madeira. Compensado contínuo com recortes também podem ser utilizados desde que sejam apoiados de forma independente nos gabinetes. Não use base interiça na cozinha aplicações ou outras áreas que possam estar sujeitas a calor acima de 170° F. (80° C)



Suportes

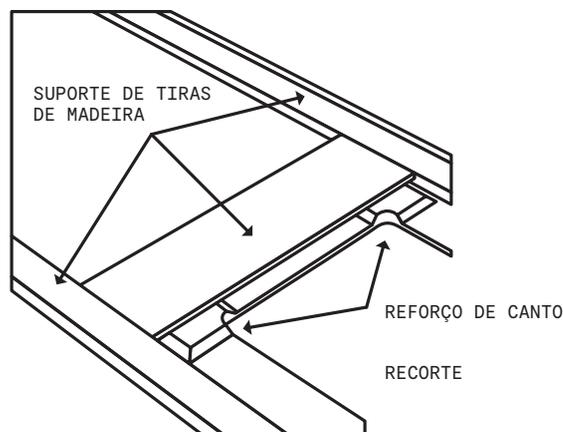
4. Colunas, suportes e cavaletes podem ser usados para suporte de balanço em combinação com os materiais indicados acima. A tabela abaixo mostra materiais de apoio sugeridos para várias saliências na cozinha, aplicações ou outras áreas que possam estar sujeitas a calor acima de 170° F. (80° C)



DURASEIN® SOLID SURFACE	COMPRIMENTO DA SAÍDA	RECOMENDAÇÃO DE APOIO
Padrão de Bancada ½" (12mm)	Até 6" (150mm)	Sem suporte adicional
Padrão de Bancada ½" (12mm)	6" até 12" (150-300mm)	1" (25mm) compensado e/ou suportes
Padrão de Bancada ½" (12mm)	12" até 18" (300mm-450mm)	compensado com suportes estruturados
Padrão de Bancada ½" (12mm)	Acima de 18" (450mm)	compensado com colunas de apoio
Bancadas Especiais	Variável	Estrutura de aço soldada

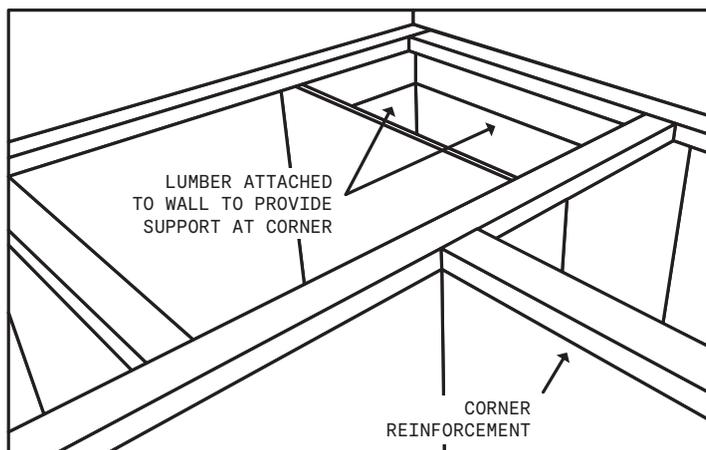
6. Os saliências precisam de apoio, principalmente quando há excesso de peso, vibração e calor. É preferível ter um bom suporte dentro do perímetro de 2"-3" (50-75mm) de todas as bordas da saliência.

Quando há encontro de blocos de reforço de canto é necessário tomar cuidados especiais, certificando-se que tanto a bancada e os blocos de reforço estão suportados corretamente.



Suportes

7. Armários de canto podem ter apoio insuficiente para bancadas. Em configurações em forma de “U” ou “L”, certifique-se da existência de um apoio satisfatório sob as bancadas e cantos. Para configurações de armários de canto que não fornecer uma caixa de canto, você precisará adicionar tiras de madeira ao longo da parede e amarrada as vigas da parede. Os cantos internos são sensíveis a estresses e o apoio precisa para eliminar a flexão das áreas de canto. Isto é frequentemente encontrado com Armários “Lazy Susan” (prateleiras giratórias e similares).



Os materiais de suporte apropriados são MDF, HDF, madeira maciça e metal.
O suporte precisa estar localizados a 2-3" (50-75mm) de todos os recortes.
Não use base completa.
Certifique-se de que os cantos internos estejam totalmente apoiados.

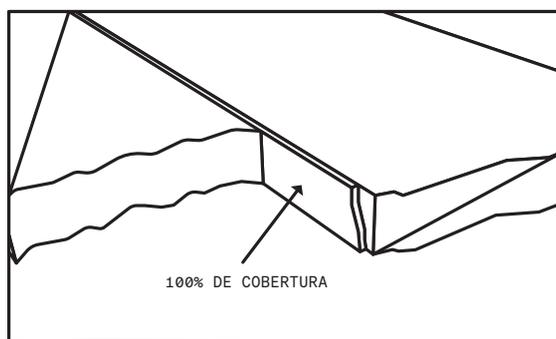
Emendas

As emendas são um elemento essencial para uma superfície sólida. A aparência monolítica alcançada por uma emenda bem feita é uma característica chave de vendas e um dos fatores que os clientes procuram em um produto de qualidade na instalação.

Os fatores que contribuem para uma emenda profissional em superfícies sólidas incluem:

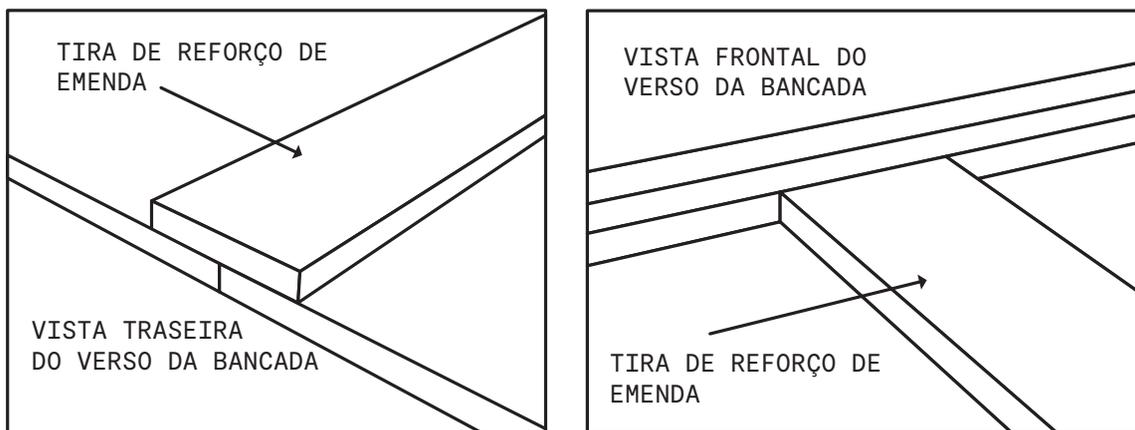
1. Use sempre o adesivo da cor correta. Consulte a correspondência de cores do fabricante e recomendações para obter os melhores resultados.
2. Os melhores resultados para preparar as faces a serem emendadas incluem uma usinagem e bordas retas ou um procedimento de corte espelhado. Existem algumas lâminas de serra que podem fazer cortes “lisos com qualidade para emenda”, no entanto, estes dependem da condição do lâmina e o tipo de serra utilizada para fazer o corte. Diretrizes para a melhor serra de lâmina é aquela com dente triplo e com inclinação de 10 graus, com no mínimo 6 dentes por polegada. A opção da tupaia ainda é a melhor alternativa para garantir um corte suave.
3. Mantenha as coisas limpas. Limpe bem as faces a serem emendadas com álcool desnaturado. Certifique-se de remover sujeira, detritos, tinta, marcadores ou marcas de lápis. Isto inclui o números de lote e sequência impressos na placa, Mesmo marcas na parte inferior podem aparecer como áreas escuras na emenda se não forem completamente removidas antes do adesivo ser aplicado.
4. Aplique o adesivo de forma completa e adequada com 100% de cobertura, isto é importante.

Consulte as instruções do fabricante do adesivo.

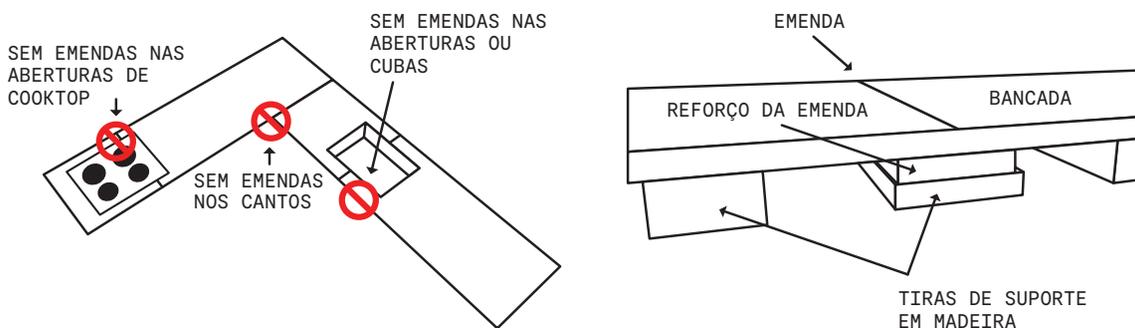


Emendas

5. Utilize grampos corretamente. Hoje, existem muitos sistemas de grampos de aperto no mercado que produzem resultados de qualidade. Um fator a considerar é que o excesso de aperto pode reduzir a quantidade de adesivo na emenda e, conseqüentemente, reduzir a resistência da emenda.
6. Alinhe as placas com precisão para alinhar a emenda na bancada. Usar um sistema de grampos a vácuo pode ajudar a alinhar as peças por cima, reduzindo assim o tempo de lixamento após a cura da colagem da emenda.
7. Sempre use reforços na emenda. O reforço deve ter pelo menos 2" (51 mm) de largura e precisa ser contínuo em todo o comprimento da emenda.



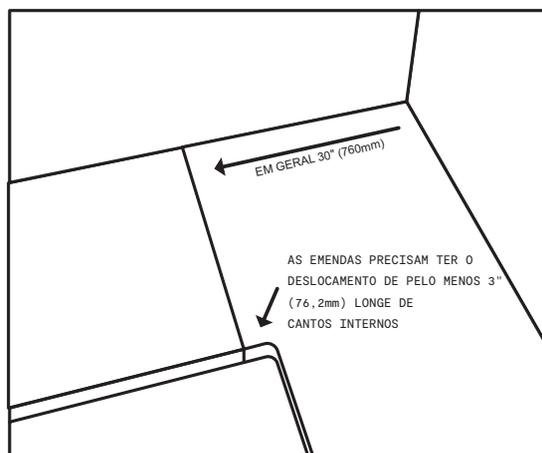
8. No mínimo, as emendas precisam ser apoiadas em ambas as extremidades. Recomenda-se apoio sob a peça de reforço utilizar madeira ou metal contínuo.



Emendas

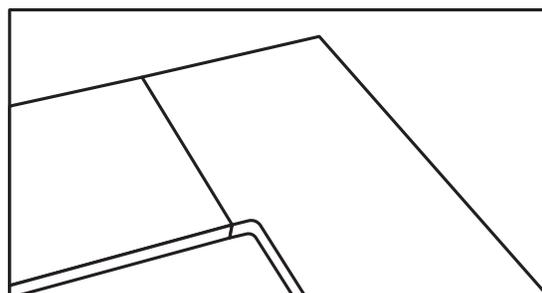
Para reduzir o potencial danos por estresse em emendas siga estas diretrizes:

- Não faça emendas em cantos
- Coloque as emendas da bancada em pelo menos 3"(75 mm) longe dos cantos internos
- Não faça emendas em volta de aberturas
- Coloque as emendas a pelo menos 3"(75 mm) de distância de recortes e aberturas
- Emendas de topo para construção de bordas devem estar a pelo menos 2" (51 mm) de distância dos cantos internos.



Detalhes de canto para padrões direcionais

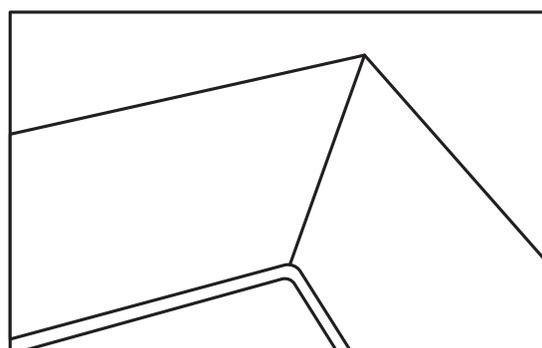
O canto interno usando o detalhe tradicional com as peças da bancada, na perna de retorno, giradas de modo que o padrão direcional é paralelo com a peça de canto. Isso pode resultar em mais emendas de bancada para alcançar o comprimento necessário do topo.



Canto deslocado

Ou

O canto interno é cortado em 45 graus . Isto resulta em um estética aceitável. A emenda da bancada, no entanto, está localizada bem no canto e pode ser suscetível a tensões adicionais, portanto, tome cuidados para ter certeza de que os gabinetes e a bancada são planos e bem apoiados. O raio do canto interno deve estar em pelo menos 1/2" (12mm).



Canto em 45 graus

Adesivos

Bordas de topo em esquadria

- Coloque a peça da bancada voltada para baixo em uma superfície de trabalho sólida e plana.
- Esquadria limpa.
- Aplique um cordão de adesivo de 1/16" (1,5mm) em todo o comprimento da emenda da dobra de esquadria.
- Aplique também uma conta de 1/16" (1,5mm) em um canto a ser dobrado.
- Dobre a borda suspensa e prenda no lugar. Os grampos devem estar dentro de 2" (50mm) decada canto e localizados a cada 12" (300mm). Coloque os grampos 1/4" (12mm) acima da face do bancada para garantir a pressão adequada. NOTA: Depois que a borda suspensa estiver dobrada , não permita que a borda se separe da bancada.
- Dobre as tampas das extremidades e prenda-as no lugar com grampos. Os grampos devem ser colocados a cada 2" (50mm). Coloque os grampos de 3 pontos unindo as faces da bancada.
- A compressão do adesivo é necessária ao longo de todo o comprimento da costura e em todos os cantos.
- Deixe o adesivo curar completamente antes da usinagem do perfil

Técnicas de fabricação de cubas

- Limpe a área para receber a cuba usando abrasivo de 80 microns ou equivalente.
- Coloque blocos de madeira com cola quente para posicionar a cuba com segurança durante a colagem.
- Limpe completamente as áreas a serem emendadas com álcool desnaturado usando pano branco
- Aplique uma grande quantidade de adesivos na borda da cuba.
- Prenda as cuba no lugar
- Verifique se o adesivo está espalhado em toda a área da cuba.
- Remova os grampos depois que o adesivo endurecer.

Termoformagem e Adesivos

- Todas as emendas devem ser executadas após o processo de termomoldagem.

Adesivos

Como usar adesivos de superfície sólida Durasein® – Técnicas de fabricação

Adesivos de superfície sólida Durasein®

Emendas de bancadas

- As emendas devem ficar bem ajustadas quando secas.
- Coloque um material removível (fita adesiva transparente) sob a emenda para evitar contaminação da emenda por poeira e outros resíduos.
- Limpe completamente as áreas a serem emendadas usando álcool desnaturado e pano branco.
- Posicione as peças a serem emendadas com 3/16" a 1/4" (5-6mm) de distância. Prepare materiais de fixação Cole os blocos de orientação se usar esta técnica).
- Prepare kits de emenda. Purgue o cartucho antes da instalação da ponta misturadora e, em seguida, coloque a ponta do misturador e purgue a ponta para garantir a mistura adequada do adesivo.
- Preencha as peças a serem emendadas até 1/2 (12mm).
- Deslize as peças juntas. Certifique-se de que haja adesivo espalhado ao longo da emenda inteira.
- Utilizando grampos aperte as peças a serem emendadas.
- NÃO APERTE DEMAIS os grampos. Apertar demais causará uma emenda franca
- Remova o adesivo curado utilizando uma tupa com esquis niveladores de superfície ou lixadeira orbital. Não raspe, cinzele ou use lixadeira de cinta nas emendas.

Boardas - Empilhadas

- Lixe a parte traseira das áreas a serem emendadas
- Limpe as tiras de borda e fixe os blocos de alinhamento com cola hotmelt.
- Limpe completamente as superfícies a serem emendadas com álcool desnaturado utilizando um pano branco.
- Purgue o cartucho e a ponta para garantir a mistura adequada do adesivo.
- Aplique adesivo e prenda com grampos em intervalos de 2" - 3" (50-75mm).
- Certifique-se de que haja adesivo suficiente ao longo de toda a emenda. Verifique cuidadosamente se há espaços vazios.
- Não coloque outros materiais (madeira, metal, laminado, etc.) entre as peças. Use esses tipos de incrustações em uma ranhura fresada posteriormente.
- Quando curado, está pronto para a usinagem do perfil ou acabamento.

Adesivos

Aqui estão algumas dicas para o uso adequado dos adesivos Durasein®.

- Armazenamento - Armazene em local fresco e seco a uma temperatura entre 50F-70 F (10-21C). Não use o produto se este foi exposto a altas temperaturas por um longo período de tempo. O cartucho deve ser armazenado em pé e purgado imediatamente após a remoção da ponta do plugue para eliminar qualquer ar que possa estar preso no cartucho. Use dentro de 18 meses a partir da data de fabricação. O produto pode ser armazenado com a ponta misturadora acoplada desde que a saída esteja limpa antes de colocar uma nova ponta misturadora. Adesivos que foram armazenados na geladeira deve ser levados à temperatura ambiente antes do uso. O produto pode não misturar corretamente se muito denso para passar pela ponta do misturador ou pode não atingir calor suficiente para acionar o reação química. Para evitar danos, não aqueça além de 100F. (37C)
- Misturadores - Use apenas as pontas misturadoras recomendadas e fornecidas, que foram projetado para o cartucho fornecido. Use pontas de mistura que estejam limpas e sem qualquer bloqueio. Se o material começar a endurecer entre os trabalhos, descarte e utilize uma nova ponta misturadora.
- Pistolas Dispensadoras - Use um dispensador recomendado que esteja em boas condições de funcionamento e livre de peças quebradas. Pistolas com maior vantagem mecânica podem causar problemas na mistura de proporção. Para minimizar a mistura de proporção de saída, use uma leve pressão constante no gatilho e não force os adesivos para fora do cartucho.
- Chapas frias - Leve chapas a uma temperatura de 60F-70F (16-21C) antes da fabricação. Os adesivos aplicados em chapas frias podem não curar completamente, causando ligações de menor resistência.
- Ação do Fabricante - Use a força correta no gatilho para obter a mistura do adesivo na proporção correta. Mantenha pressão constante no gatilho, não pare e deixe o adesivo escorrer entre golpes. Quando chegar ao final de um curso, reative rapidamente o dispensador e mantenha a pressão constante mais uma vez até que o trabalho seja finalizados. Se o dispensador está em repouso, em determinado tempo, purgue o conteúdo para manter o cartucho está babando.
- O adesivo é formulado para aderir superfície sólida. Não use o adesivo para unir superfícies sólidas a materiais diferentes. O adesivo para emendas em superfícies sólidas podem ser utilizados para a fixação de fixadores mecânicos para montagem de cubas. Quando você precisar aderir superfícies sólidas a materiais diferentes, use adesivo 100% silicone ou outro adesivos flexível conforme explicado na sequência.

Adesivos

Adesivos Flexíveis

Os adesivos flexíveis são usados para unir superfícies sólidas a materiais diferentes porque possuem diferenças nas taxas de expansão e contração. Geralmente, eles permitem a expansão e contração suaves que ocorrem em cada material devido a mudanças na umidade ou mudanças na temperatura.

Aqui estão algumas dicas sobre adesivos flexíveis:

- O padrão na indústria é o adesivo/calafetagem 100% silicone. Este material é utilizado para unir materiais diferentes e para calafetar instalações acabadas. Na dúvida, use silicone.
- Os adesivos de construção tradicionais geralmente curam de forma rígida e não são apropriados para unir revestimento sólido com outros materiais. Durante o processo de expansão e contração estes adesivos podem falhar, perdendo assim a sua capacidade de manter juntos materiais diferentes.
- Avanços recentes na tecnologia adesiva resultaram em uma família de adesivos que resultam em uma junta flexível compatível com materiais diferentes. Muitos destes são adesivos à base de uretano que permanecem flexíveis após a união. Geralmente em um tubo de calafetagem para facilitar a aplicação, têm cura mais rápida, mas são mais espessos que o silicone. Alguns têm a característica de aderência rápida. Verifique as recomendações do fabricante para ter certeza de que a aplicação é apropriada.

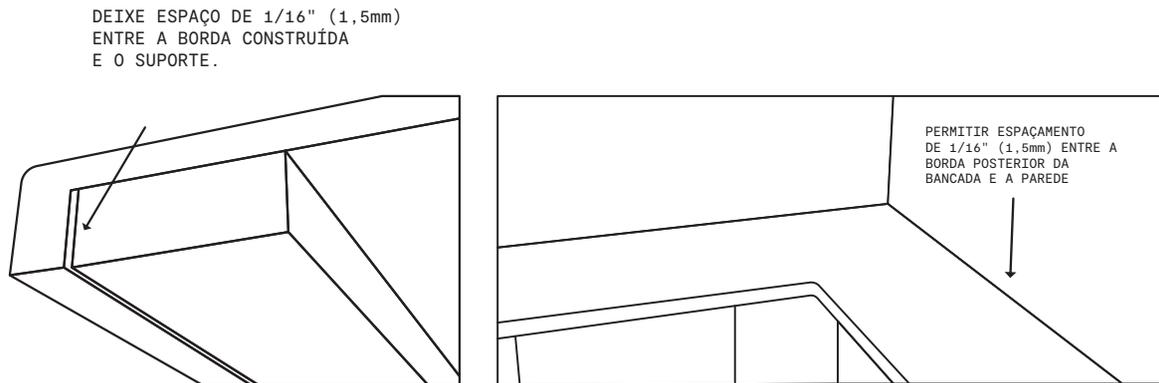
Calafetagem

Para algumas aplicações, como calafetar um backsplash em uma parede pintada ou com papel de parede, calafetagens acrílicas à base de água são apropriadas. Embora essas calafetagens sejam baratas e fáceis de trabalhar, suas propriedades de desempenho são inferiores às dos silicões e são apenas para uso limitado e baixo uso de desempenho.

Cortes e alinhamento precisos são essenciais para uma boa emenda.
Sempre use reforços na emenda.
Certifique-se de que os reforços sejam apoiados.
Não faça emendas em cantos.
Não faça emendas nos recortes ou aberturas.
Coloque as emendas a pelo menos 4" (10mm) de distância dos cantos.

Instalação

É muito importante que a equipe de instalação de superfície sólida Durasein® seja devidamente treinada e siga os procedimentos recomendados. A instalação inadequada pode causar problemas no futuro.



Espaçamentos

Certifique-se de deixar 1/16" (1,5 mm) entre a borda do substrato e a parte traseira da borda construída

Deixe um mínimo de 1/16" (1,5mm) entre a bancada e a alvenaria. Para instalações entre parede a parede, deixe um espaço livre em cada lado para a expansão (ver na seção Expansão e Contração os layouts para mais detalhes). Permita o máximo de folga possível nos cooktops e cubas suspensas.

Métodos de Suporte (Substratos)

Escolha o substrato apropriado para diferentes aplicações. Os materiais de substrato típicos são:

- MDF
- MDF resistente à umidade
- Madeira compensada
- Madeira sólida
- Aço Tubular

Um substrato, também conhecido como forração completa, não pode ser usado em cozinhas e outras instalações de serviço porque o calor pode ficar preso na bancada, potencializando o empenamento e rachaduras.

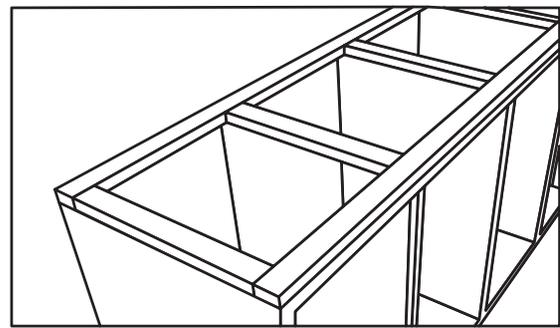
Os métodos a seguir demonstram alternativas a estes substratos.

Instalação

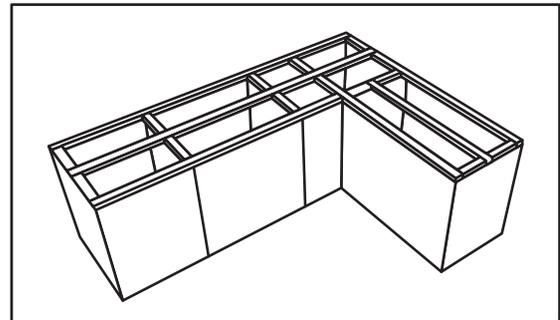
Método de quadro

Observação: muitos desses desenhos mostram o material de suporte localizado nos gabinetes. Na maioria das oficinas de fabricação fixam tiras de suporte nas bancadas de superfície sólida como parte do processo de manufatura. Isto é aceitável desde que as faixas de suporte correspondam as localizações dos trilhos frontais, laterais do gabinete e trilho traseiro dos gabinetes. Além disso, o gabinete, as bordas superiores precisam estar planas, niveladas e no mesmo plano antes de instalar as partes superiores. Ao anexar as tiras de suporte durante o processo de fabricação os tampos ficam menos suscetíveis a danos durante o manuseio e transporte.

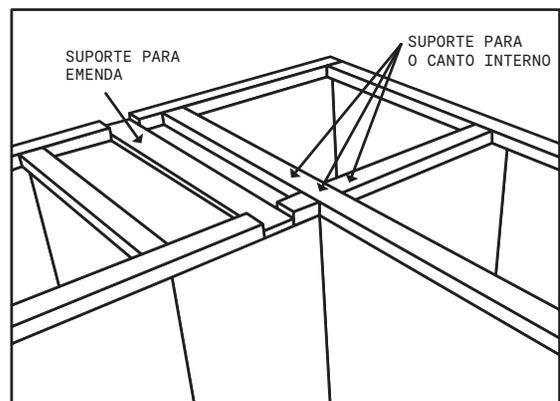
O método de moldura usa suportes 1"x2" (25mm x 51mm) que correm paralelos ao comprimento do topo. Eles estão nas bordas frontal e traseira da bancada, coladas com silicone a cada 18"-24" (457mm-610mm). Os armários devem ter suportes cruzados a cada 36" (915mm).



Em alguns casos em que possa ser necessário apoio especial, uma faixa de suporte adicional pode ser colocada na área central dos armários, paralelo até a borda frontal dos armários.

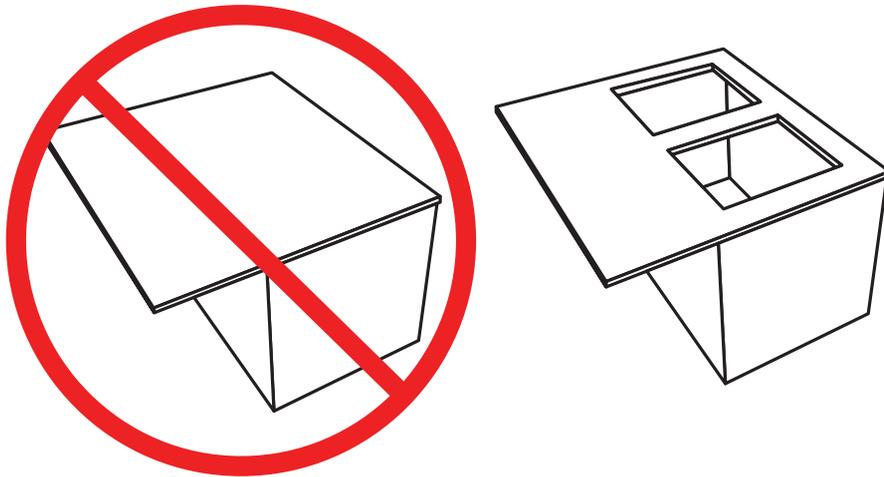
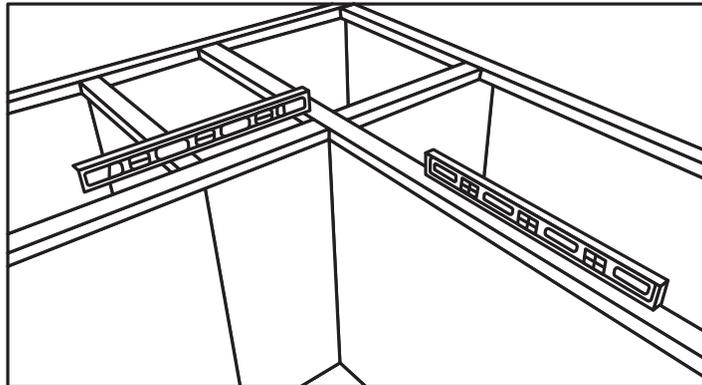


Apoie as áreas dos cantos adequadamente. Certifique-se de que armários e peças de suporte evitem flexões da bancada no canto.



Instalação

Certifique-se de que ambos os lados do bancada em um canto são planas e horizontalmente no mesmo plano



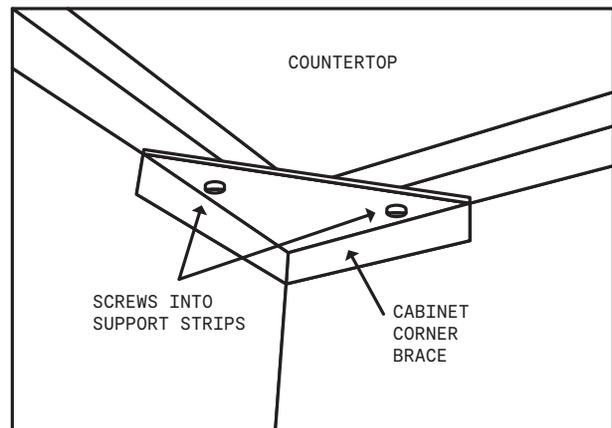
Não use uma base completa sob nenhuma bancada que possa estar sujeita a calor acima de 170°F. Isso inclui aparelhos instalados como cooktops, gavetas de aquecimento e equipamento de serviços de alimentação comercial. Além disso, estão incluídos aparelhos colocados em cima do balcão, como fogões elétricos, cafeteiras, woks elétricos, secadoras de louça e aparelhos similares. Mesmo próximos e com espaçadores permanentes instalados, estes podem ter efeitos adversos. Em qualquer caso onde o calor pode ser um fator, certifique-se de usar um método de moldura ou de cortar porções suficientes de qualquer suporte do painel para permitir a circulação adequada de ar e ajudar a liberar o calor da bancada.

Sempre use substratos aprovados.
Não use base completa em áreas sujeitas ao calor.
Certifique-se de que os gabinetes sejam nivelados e no mesmo plano.
Forneça suporte adequado nos cantos internos.

Instalação

Protegendo a parte superior dos gabinetes

Recomendamos primeiramente fixar o suporte na superfície sólida e depois fixá-lo nos armários. Dessa forma, se você precisar remover a bancada, poderá fazê-lo sem problemas. Ajuste a bancada em armários pré-nivelados. Parafusos ou adesivos flexíveis podem ser usados para fixar o suporte aos armários.



Usando adesivos flexíveis

Recomendamos a utilização de silicone de alta qualidade como a melhor escolha para colar Durasein® a suportes de canto. NUNCA USE ADESIVOS DE CONSTRUÇÃO PADRÃO ou outros adesivos rígidos, estes não permitem expansão ou contração da bancada.

Avanços recentes na tecnologia adesiva permitem adesivos que permanecem altamente flexíveis depois de curado. Este tipo de adesivo pode ser apropriado para instalações comerciais, particularmente onde as restrições de tempo tornam o trabalho com o tempo de cura do silicone um problema. Verifique com os fabricantes de adesivos e seu representante técnico de superfície sólida Durasein® para ter certeza que você está selecionando o adesivo apropriado antes de usá-los para aderir Durasein® à madeira ou outro materiais diferentes.

Todos os recortes devem ser feitos com gabarito e fresadora e ter no mínimo 1/2" (12mm) de raio no interior do canto. Alivie ou arredonda as bordas superior e inferior do recorte e dos blocos de reforço e amacie com uma lixa fina. Consulte a seção RECORTES deste manual para obter mais informações.

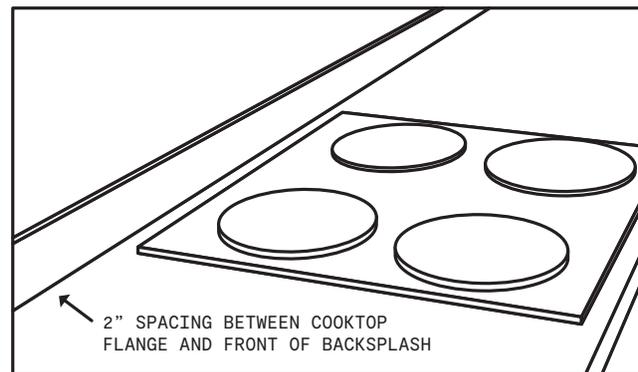
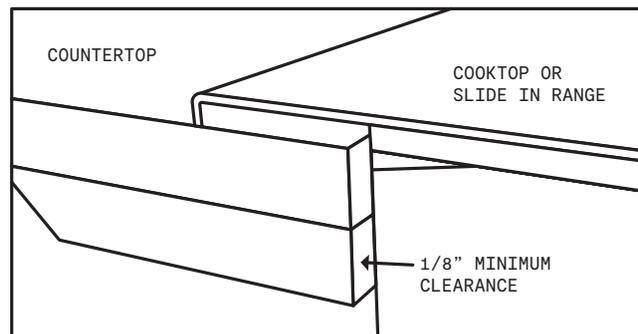
Os cantos dos recortes do fogão devem ser reforçados colando-se uma placa de 4" (102 mm) x 4" (102 mm) X 1/2" (12,7mm) ou um pedaço maior de superfície sólida na parte inferior. Durasein® não exige que todos os lados do os blocos de canto devam ter um chanfro de 45°. Blocos de canto chanfrados são permitidos, mas não obrigatórios.

Instalação

Use adesivos flexíveis para fixar bancadas

Devido ao calor excessivo gerado pelo cooktops e panelas sendo aquecidos, o mínimo de folgas são necessárias para as superfícies sólidas Durasein® trabalhe. Uma folga mínima de 1/8" (3 mm) é necessário entre o corpo superior do cooktop e a bancada. Faça a folga tão larga quanto possível. Também faça o uso de fita térmica (não mostrada na figura para maior clareza).

Roda pia padrão de 4" (100 mm) de altura devem ter uma folga mínima de 2" (50 mm) entre a peça e a flange superior do fogão. Isto é para evitar o superaquecimento do roda pia (backsplash) por panelas ou frigideiras grandes no queimadores traseiros. Uso de panelas grandes deve ser limitado apenas aos queimadores frontais. O uso dessas panelas nos queimadores traseiros ou contra qualquer parede irá gerar calor excessivo em peças de superfície sólida. Isto pode resultar em uma falha futura da bancada ou roda pia (backsplash).



Fita reflexiva de calor

O uso de fita refletora de calor de alta qualidade é necessário para a prevenção de danos devido ao calor excessivo no fogão nos recortes. A não utilização de fita adequada aumentará o potencial para que as tensões térmicas se acumulem e eventualmente causem uma falha.

É altamente recomendável instalar a fita refletora de calor no local de instalação. Isto evitará que a fita seja danificada ou dobrada durante transporte, tornando potencialmente as propriedades de reflexão de calor da fita ineficaz.

Instalação

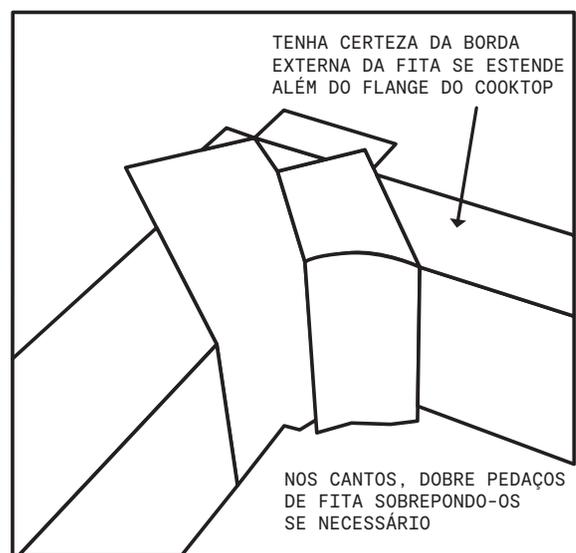
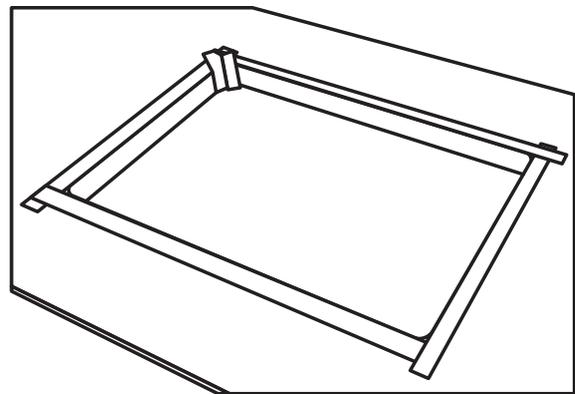
A fita apropriada é um produto de folha de alumínio, com 2"(50mm) de largura e aproximadamente 0,07mm no total de espessura. Esteja ciente de que nem todas as fitas de alumínio atendem a esse requisito de espessura. A fim de conduzir o calor adequadamente, a fita deve ser de alumínio sólido e não um polímero ou outro material.

Tenha cuidado ao trabalhar com esta fita. Pode ser afiado e causar ferimentos. Siga todas as instruções de segurança do fabricante.

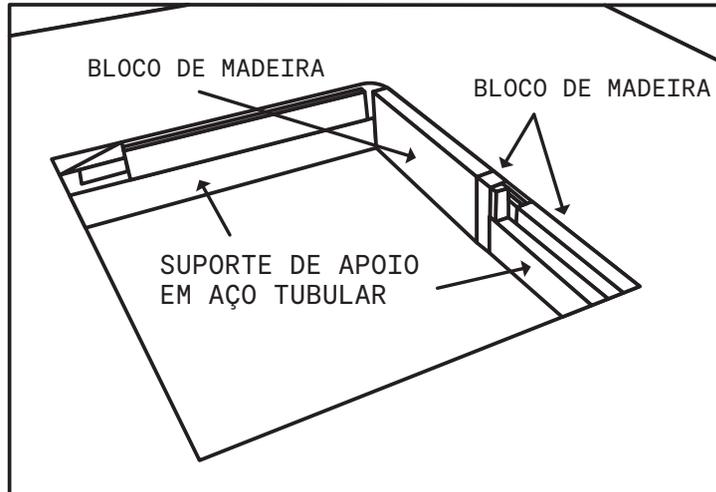
Instale uma camada de fita ao redor do recorte, conforme mostrado. A fita térmica deve se estender abaixo da parte inferior do a bancada para auxiliar na dissipação de calor. Não dobre a fita sob a parte inferior do recorte.

Nos cantos, use pedaços menores de fita térmica. Adapte a forma ao canto do raio. Tenha certeza a fita se estende abaixo da parte inferior do bancada para ajudar na dissipação de calor.

A flange do cooktop deve repousar sobre a fita reflectiva de calor. Certifique-se de que a fita na bancada estender-se além do flange quando o cooktop estiver instalado. O excesso é removido cuidadosamente cortando a fita e removendo o material desnecessário.



Instalação



Realizando emendas no local

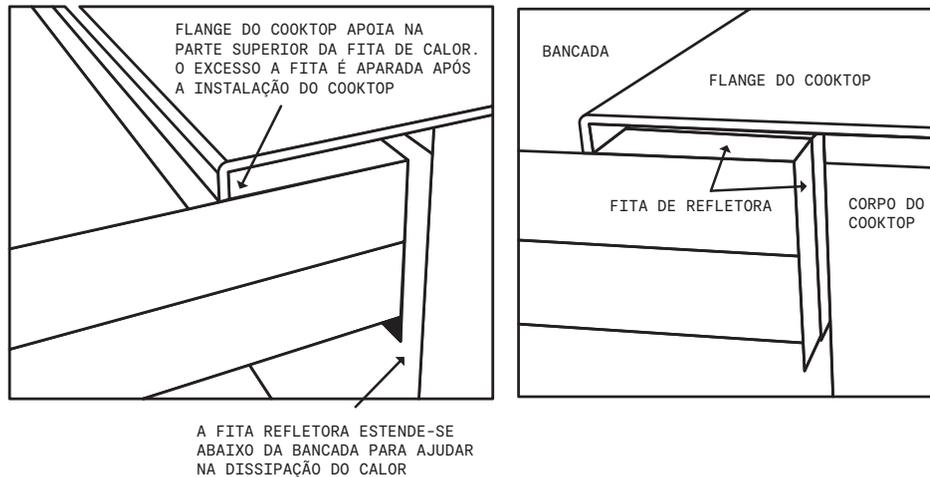
Para obter instruções detalhadas sobre como executar uma emenda no local de instalação, consulte a seção Emendas deste manual.

Aqui estão os destaques que contribuem para uma emenda profissional em superfícies sólidas:

- Use sempre o adesivo da cor correta.
- Prepare as faces a serem emendadas com uma fresa e bordas retas precisas ou um procedimento de corte espelhado.
- Mantenha as coisas limpas. Limpe bem as faces a serem emendadas com álcool desnaturalado.
- Aplique o adesivo de emenda por completo e adequadamente.
- Prenda as peças a serem emendadas corretamente.
- Alinhe as peças com precisão para obter uma emenda nivelada.
- Sempre use reforços nas emendas.
- As emendas precisam ser apoiadas em ambas as extremidades.

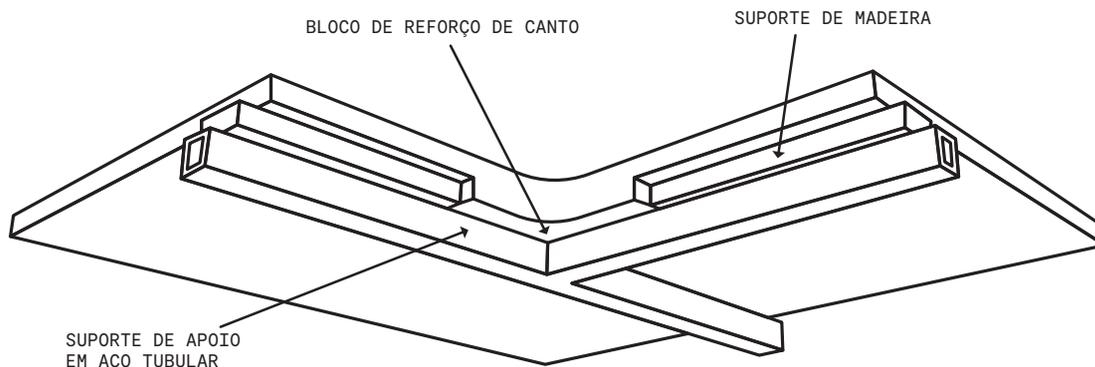
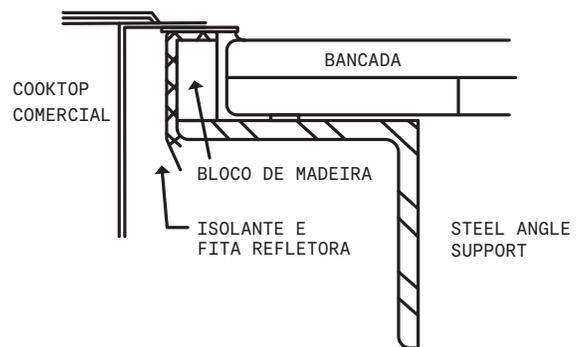
Aqui está um procedimento que você pode usar para garantir que o perfil da borda esteja devidamente alinhado após a emenda. Ao fresar o perfil de aresta, você pode interromper o fresamento do perfil a uma curta distância do emenda de cada lado. Depois de concluir a emenda, você poderá fresar o perfil através da emenda

Instalação

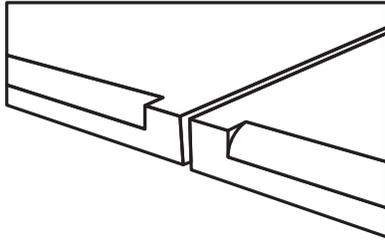


Cooktops tipo comercial para uso residencial ou o uso comercial precisa ser apoiado dentro da base do gabinete, de modo que o peso do cooktop esteja não suportado pela bancada.

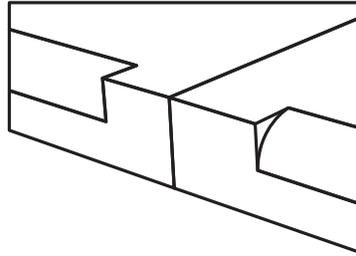
Alguns cooktops residenciais têm calor equivalente a aparelhos comerciais. Estes podem requerem um tipo de suporte comercial e instalação especial para proteger a bancada.



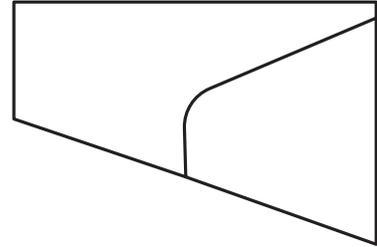
Instalação



Perfil usinado em cada peça



Emenda



Usinagem do perfil até para acabamento

Use fita térmica correta ao redor dos recortes dos cooktops.
Sempre forneça espaço adequado entre os recortes e os cooktops.
Os recortes precisam de suporte para evitar flexões.

Suportes

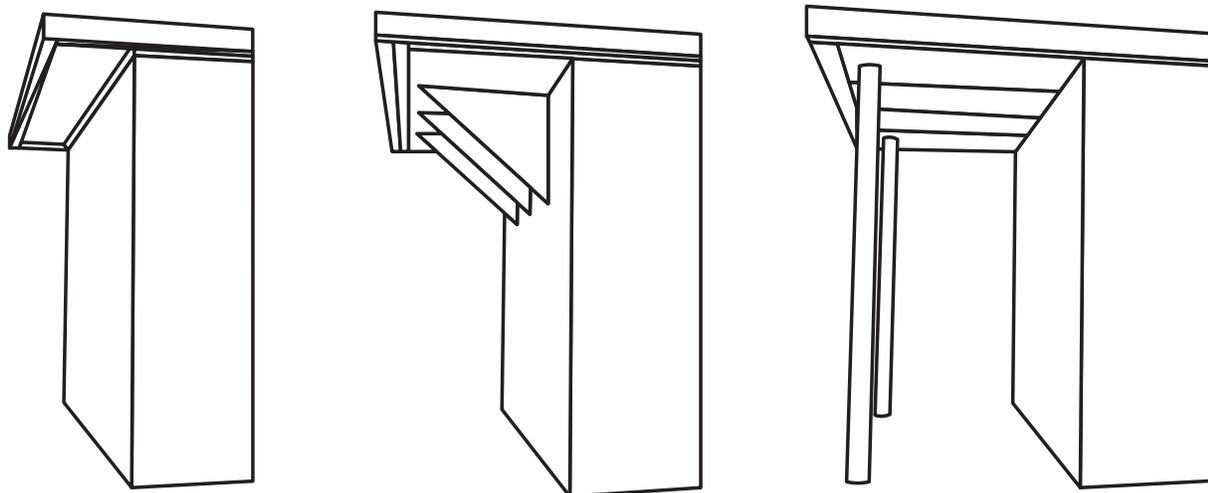
Ao instalar bancadas suspensas, é necessário suporte para saliências de 1/2" (12,7 mm) de espessura estendendo-se por mais de 6" (152 mm).

O suporte é fornecido por uma base de compensado de 1" (25 mm) e/ou suportes projetados para. Suportes, quando necessário, são colocados a não mais que 24" (609mm) de distância e devem ficar dentro de 5" (127mm) da borda da bancada.

Consulte a tabela abaixo para saber o tipo de suporte a ser usado:

DURASEIN® SOLID SURFACE	COMPRIMENTO DA SAÍDA	RECOMENDAÇÃO DE APOIO
Padrão de Bancada 1/2" (12mm)	Até 6" (150mm)	Sem suporte adicional
Padrão de Bancada 1/2" (12mm)	6" até 12" (150-300mm)	1" (25mm) compensado e/ou suportes
Padrão de Bancada 1/2" (12mm)	12" até 18" (300mm-450mm)	compensado com suportes estruturados
Padrão de Bancada 1/2" (12mm)	Acima de 18" (450mm)	compensado com colunas de apoio
Bancadas Especiais	Variável	Estrutura de aço soldada

Instalação



Para aplicações especiais entre em contato com seu distribuidor ou com a equipe técnica Durasein®.

Acabamento

A aparência do acabamento em uma bancada de superfície sólida é algo que pode variar dramaticamente. Uma variedade de fatores, incluindo equipamentos, abrasivos, técnicas, condições de iluminação e até mesmo a cor do material pode afetar a aparência final do acabamento da bancada. É responsabilidade do processador desenvolver os acabamentos e processos que eles oferecem e instruir seus clientes sobre os detalhes e expectativas sobre esses acabamentos. Embora o acabamento possa ser pensado como uma forma de arte, existem procedimentos e técnicas que podem ajudar a garantir acabamentos eficientes e de alta qualidade.

Tradicionalmente, a indústria estabeleceu três categorias de nível de acabamento – fosco, semi-brilho e polido. Embora existam muitas variações, as etapas típicas de lixamento são descritas aqui:

Acabamento fosco – grão 180; pad marrom (às vezes 180; 280; pad marrom)

Acabamento Semi-brilho – grão 180; grão 280; pad cinza (às vezes 180; 280; 400; pad cinza)

Acabamento Brilhante - Acabamento Semi-brilho seguido por grãos cada vez mais finos e compostos de polimento

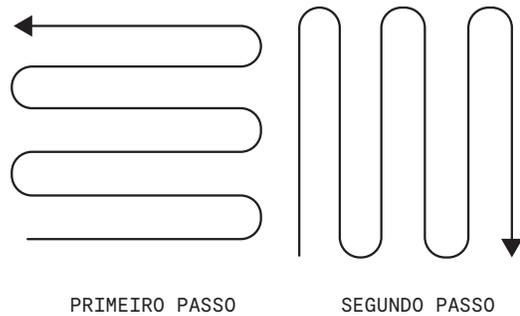
Tenha em mente que estes passos são apenas uma sugestão de como conseguir o acabamento desejado. O tipo de lixa, estilo de lixadeira, controle de poeira, proficiência do operador e outros fatores contribuirão até o acabamento final. O lixamento úmido, especialmente durante o uso dos pads, pode ajudar a obter um bom acabamento.

Aqui estão algumas dicas para o acabamento de superfícies sólidas:

- Estabeleça um procedimento uniforme usado por todos os finalistas da sua empresa. Definir um processo que funciona para você, sempre use o mesmo processo com todos os seus funcionários.
- Use o equipamento certo. Nos primeiros estágios (grãos mais grossos) utilize lixadeiras mais agressivas e com suporte rígido. À medida que os grãos ficam mais finos, use lixadeiras mais suaves, como lixadeiras orbitais e com suporte flexível.
- Use abrasivos projetados com tamanho de partículas controladas e uniformes para reduzir arranhões e tranças. Exemplos são lixas de acabamento micronizado e abrasivos de grau “P”, que são projetados para superfícies sólidas e fabricados com tamanhos de partículas controlados. Lixas típicas de grau “P” usados em marcenaria contêm tamanhos de partículas mal controlados para o tipo de acabamento necessário para superfícies sólidas. Eles contêm grãos aleatórios relativamente grandes, partículas que arranham a superfície e produzem arranhões visíveis e áreas turvas. Ser certifique-se de que seus abrasivos sejam projetados para superfícies sólidas.

Acabamento

- Minimize o uso de lixas com granulação superior a 180. Embora comumente usados, abrasivos com grão 120 e grão 100 podem resultar em áreas turvas que são difíceis de remover.
- Use “um lixamento padrão” com sobreposição adequada e técnicas para garantir uma cobertura uniforme em cada etapa do processo de acabamento.
- Verifique suas lixadeiras. Desgaste e abuso podem danificar as almofadas que resultam em um acabamento ruim. Além disso, almofadas firmes devem ser usadas nas etapas iniciais, mas almofadas mais macias podem ajudar a alcançar um melhor acabamento nas etapas finais.
- Utilize lixadeiras com extração de pó. Isso manterá a superfície mais limpa e permitirá que a lixa trabalhe com mais eficiência.
- Limpe cuidadosamente a superfície entre os grãos. A poeira pode ficar presa e resultar em arranhões a superfície. Água em um borrifador, com apenas uma gota de detergente líquido adicionada, bastará para ajudar na limpeza.
- Mantenha o calor de fricção no mínimo. Deixe as ferramentas fazerem o seu trabalho sem que o operador pressione para baixo excessivamente. A lixadeira fará seu melhor trabalho na velocidade projetada. Empurrando a lixadeira para baixo resulta em arranhões irregulares e acúmulo de calor indesejado, bem como desgaste prematuro do equipamento.



PRIMEIRO PASSO

SEGUNDO PASSO

Sempre use abrasivos projetados para superfícies sólidas.
Use “um lixamento padrão” para garantir uma cobertura uniforme.
Use extração de poeira durante o lixamento.
Limpe a superfície com água entre as etapas de lixamento.
Use lixadeiras orbitais de boa qualidade.

Painéis de parede verticais

Para obter instruções abrangentes sobre a instalação de painéis de parede verticais em locais úmidos ou secos, por favor consulte seu representante Durasein®. Aqui está um resumo de aspectos importantes sobre painéis de parede verticais.

Isolamento de painel de parede

Preparação da superfície:

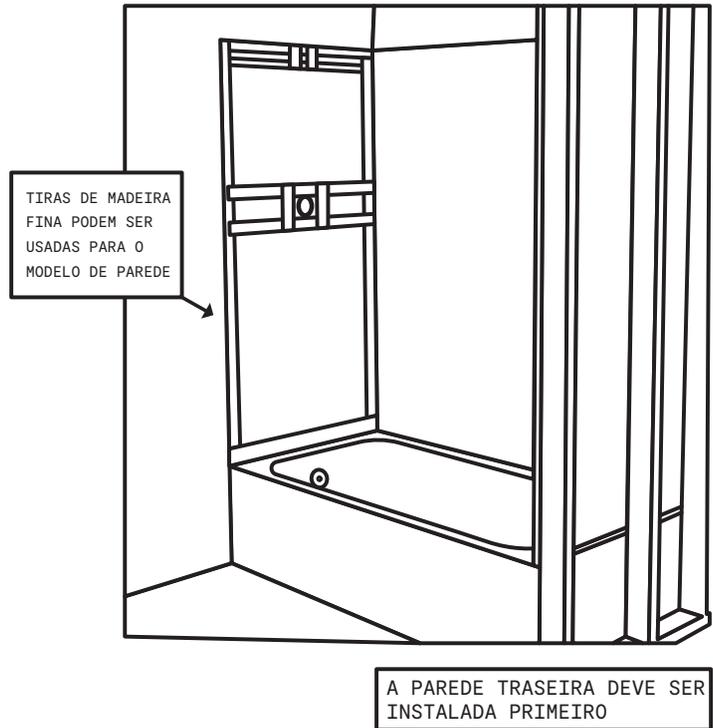
- Antes de iniciar qualquer instalação vertical verifique que o substrato existente está seco e estruturalmente íntegro para garantir uma boa instalação. Um substrato aceitável inclui uma estrutura resistente à umidade, azulejo, placa de apoio, Durock, HardieBacker ou outra alvenaria de parede tipo cimento.
- Paredes de azulejos existentes, se totalmente secas e livres de rachaduras podem ser usadas.
- Nunca instale o painel de parede Durasein® diretamente na alvenaria, concreto, concreto bloco, ou qualquer parede que possa se tornar úmida. Se necessário, prenda a parede com ripas de madeira ou outro suporte aprovado.
- Certifique-se de que haja suporte de madeira adequado para encanamento ou acessórios já instalados.
- Remova qualquer poeira, detritos soltos ou qualquer outra obstrução que possa impedir adesão suficiente do painel de parede ao o substrato.



Painéis de parede verticais

Gabaritos e recortes para painéis de parede

- Um gabarito geralmente é necessário quando as paredes não são esquadrejadas ou apuradas.
- Tiras finas de madeira podem ser usadas para fazer um modelo do painel da parede. Cortes retos em painéis podem ser feito com serra circular e régua.
- Teste os painéis na parede para determinar se um gabarito é necessário. Marque linhas do gabarito na parede e no painel conforme necessário. Use uma lixadeira ou tupa para cortar o material na linha do gabarito.
- Lixe as bordas cortadas para que estejam livres de lascas e arranhões.
- Deixe 1/16" (1,5mm) em cada canto para permitir a expansão e contração do painel Durasein® e deixe 1/16"(1,5mm) na banheira ou chuveiro para fornecer os calços que serão usados durante a instalação dos painéis.
- Todos os recortes devem ser feitos com fresa e gabarito ou furadeira equipada com serra copo e as bordas recortadas devem ser arredondadas e lixadas suavemente.
- Barras de apoio, corrimãos e outros acessórios devem ser montados perfurando um furo grande na superfície sólida Durasein® para que o parafuso seja fixado diretamente ao substrato, suporte ou parede.



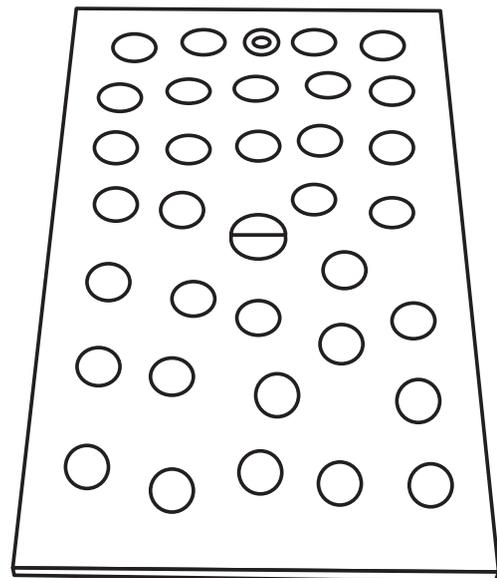
Painéis de parede verticais

Isolamento de painel de parede

- Remova toda a poeira, detritos, etc. do substrato e da parte traseira do painel de parede.
- Aplique um cordão contínuo de silicone de 1" a 2" (25 mm a 51 mm) da borda ao redor do perímetro da parte traseira do painel de parede.
- Aplique círculos de silicone de 4 a 6" de diâmetro sobre a área restante do painel de parede.
- Aplique círculos de silicone ao redor de qualquer recorte, a cerca de 2,5 cm da borda do recorte.
- Posicione o painel de parede sobre o substrato e pressione com força para espalhar uniformemente o silicone. Use uma régua ou nível para empurrar o painel. Se necessário, pode-se usar cola quente para segure o painel de parede no lugar temporariamente até que o silicone cure.
- Repita este procedimento para os restantes painéis de parede e calafete todas as emendas/juntas com silicone da cor correspondente.
- Acessórios (ou seja: porta sabonete/shampoo) podem ser instalados neste momento usando silicone e cola quente. Remova o excesso de silicone com álcool desnaturado.

Isolamento de painel de parede

- Materiais “veitados” de superfícies sólidas Durasein® exibem padrões únicos entre as placas. Os clientes devem estar cientes da singularidade e seu efeito nas emendas e estética geral do padrão.
- Os procedimentos de emendas recomendados para instalação do painel de parede são emendas macias (calafetados, silicone) e a emenda dura (adesivo).

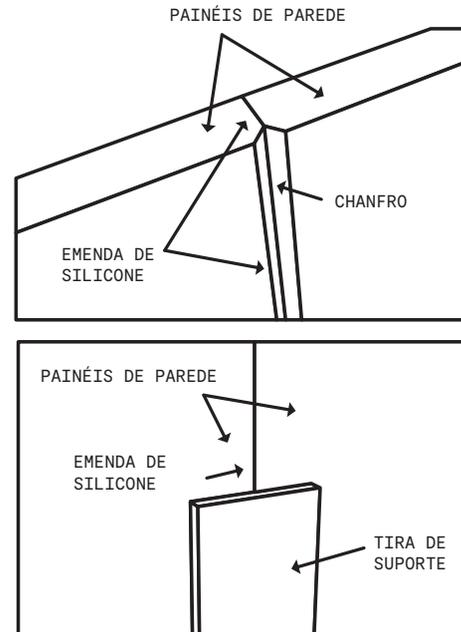


Painéis de parede verticais

Emendas macias

Teste os gabaritos as placas que serão emendadas. Faça um chanfro de 45 graus nas bordas que devem ser emendadas. Aplique silicone em um painel de parede e instale. Aplique um cordão de silicone contínuo ao longo da emenda e instale a próxima parede do painel. Aplique mais silicone na costura área, se necessário. Remova o excesso de silicone com álcool desnaturado.

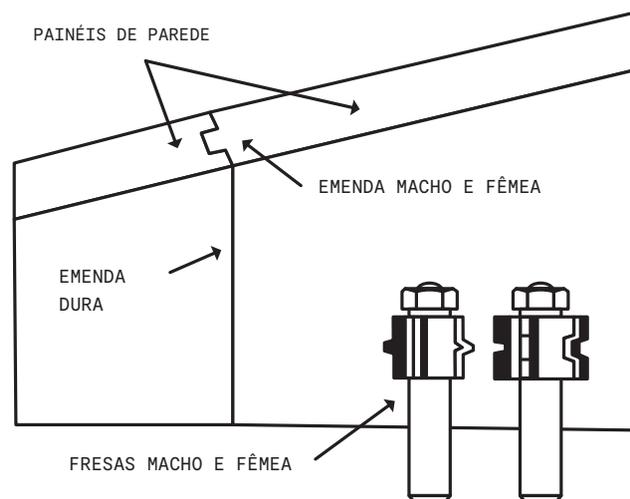
Recomenda-se o uso de tiras de sarrafo ao fabricar emendas macias.



Emendas duras

Emendas rígidas podem ser usadas para produzir uma aparência monolítica para distâncias de parede que exigem mais de um painel para abranger o espaço. Tenha em mente que Durasein® oferece amplos recursos de painéis. Formatos mais largos de placas podem eliminar a necessidade de realizar emendas.

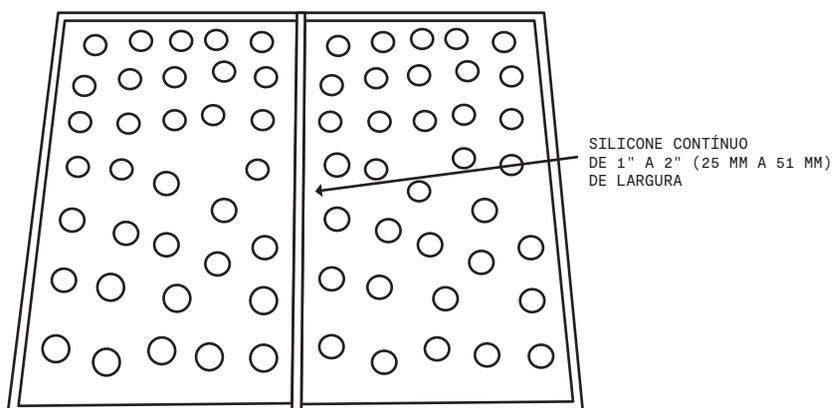
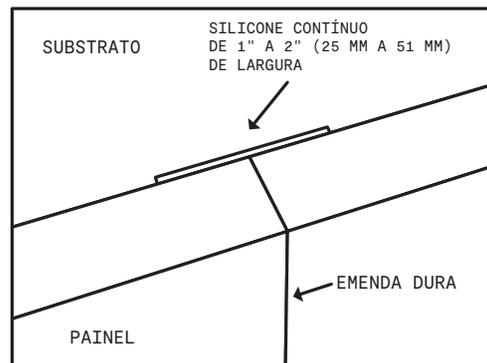
Teste os gabaritos as folhas que serão emendadas juntas. Emende horizontalmente o painéis de parede usando procedimentos de emendas padrão. Pode ser aconselhável usar um método de macho e fêmea para auxiliar no alinhamento e instalação dos painéis. A escolha entre macho e fêmea e emenda ranhurada deve ser baseada na facilidade de instalação e custo de fabricação. O vantagem potencial de método de macho e fêmea e junta de ranhura em relação a uma junta de topo é o alinhamento mais fácil dos painéis. Isto pode traduzir em economia de trabalho, reduzindo o tempo para terminar a emenda e lixa. O método de macho e fêmea e o perfil V-groove são os usados com mais frequência em projetos maiores onde a redução do tempo de lixamento pode resultar em uma significativamente redução de trabalho.



Painéis de parede verticais

Remova sempre o excesso de adesivo e alise a parte traseira do painel de parede para evitar qualquer tensão potencial quando o painel está aderido ao substrato.

Ao instalar o painel emendado, aplique um cordão de silicone contínuo de 1" a 2" (25 mm a 51 mm) de largura em todo o comprimento da emenda no verso da placa ou do substrato. Este método é aceitável em vez de uma faixa de reforço de emenda que é necessário para bancada horizontal. Quando instalado corretamente, a ampla quantidade de silicone funcionará como reforço para a emenda vertical. Cole a parede com a emenda de acordo com as instruções.



Os substratos aceitáveis incluem drywall resistente à umidade ou

outra placa de parede tipo cimento.

Paredes de azulejos existentes, se totalmente secas e sólidas, podem ser utilizadas.

As tiras de madeira facilitam a instalação de projetos de emendas macias.

Certifique-se de remover o excesso de adesivo dos painéis emendados.

Pisos de chuveiros

Instruções de instalação da pisos de chuveiro de superfície sólida

Ferramentas e suprimentos necessários para instalação

Nível
Chave inglesa
Cola quente
Argamassa de pega fina (deve atender aos padrões ANSI A118.4 ou A118.11)
Dreno
Ferramenta para misturar argamassa fina · Espátula ranhurada de 1/2" - 3/4"
Concreto autonivelante (opcional)
Calços
Balde de 5 galões
Silicone

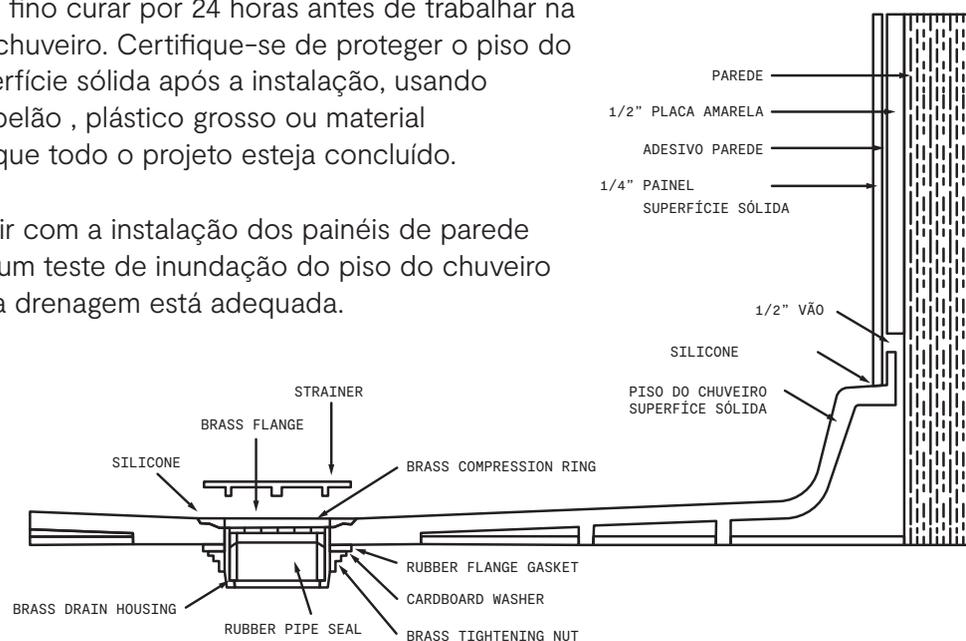
PREPARANDO O LOCAL DE INSTALAÇÃO

- Verifique o piso de chuveiro de superfície sólida, os painéis de parede e todos os componentes quanto a danos durante o transporte.
- Verifique e confirme todas as dimensões.
- Raspe o chão da base do chuveiro e limpe-o com cuidado. Este espaço deve estar livre de detritos para obter uma adesão adequada à argamassa fina.
- Meça a base para garantir que ela esteja no esquadro e em prumo, e que o piso e os painéis da parede se ajuste, corretamente.
- Experimente o piso de chuveiro no local e certifique-se de que o local de drenagem alinhe-se corretamente com o piso do chuveiro. O piso deve deslizar facilmente com aproximadamente espaçamento de 1/16"-1/8" entre as paredes e o piso. Colocar um nível nas laterais planas da base do piso de chuveiro de superfície sólida, verifique se ela está nivelada com o chão. Use calços para nivelar o piso a base, se necessário. Cole os calços com cola quente no chão/substrato para que o piso fique nivelado depois de aplicar o conjunto fino. Remova o piso do chuveiro do local.

Pisos de chuveiros

Instruções de instalação da pisos de chuveiro de superfície sólida

- Instale a conexão de drenagem no piso do chuveiro de superfície sólida. Siga as instruções de instalação que veio com o dreno.
- Para novas instalações, prossiga para o próximo ponto. Se o piso do chuveiro estiver sendo instalado sobre uma área antiga siga as próximas duas instruções e prossiga para o próximo ponto:
 1. Um encanador deve estender o tubo de drenagem existente.
 2. Use concreto autonivelante para nivelar o piso do local.
- Misture e aplique argamassa fina no piso, usando a espátula dentada de 1/2" – 3/4". Espalhe a mistura para atingir uma profundidade que preencha os vazios do piso e permita que o piso do chuveiro fique nivelado. Todos os pontos de apoio deverão estar em contato com a argamassa fina.
- Preste atenção na área de drenagem e certifique-se de que haja argamassa apoiando-a, principalmente ao instalar sobre um chuveiro de azulejos já existente. Coloque o piso no lugar. Certifique-se de que o piso esteja bem assentado e nivelado no conjunto fino, nos calços e o dreno está centralizado.
- Limpe a área para eliminar qualquer excesso do conjunto fino. Deixe o conjunto fino curar por 24 horas antes de trabalhar na área do piso do chuveiro. Certifique-se de proteger o piso do chuveiro de superfície sólida após a instalação, usando cobertura de papelão, plástico grosso ou material semelhante, até que todo o projeto esteja concluído.
- Antes de prosseguir com a instalação dos painéis de parede Durasein®, faça um teste de inundação do piso do chuveiro para conferir se a drenagem está adequada.



Cuidados e limpeza

A superfície sólida Durasein® é resistente ao calor, manchas e arranhões. No entanto, não é à prova de calor, mancha ou de riscos. O cuidado e a manutenção de rotina manterão o Durasein® com aparência de novo e tão bom quanto o dia em que foi instalado.

Cuidados de rotina

A limpeza com água e sabão ou produtos de limpeza à base de amônia removerão a maior parte da sujeira e manchas. Manchas mais teimosas podem ser removidas com alvejante ou produtos de limpeza à base de alvejante ou produtos de limpeza não abrasivos. Não use produtos químicos agressivos. A superfície pode ser danificada por substâncias agressivas, incluindo produtos químicos como álcool mineral, acetona ou removedor de esmalte à base de acetona.

Evitando danos causados pelo calor

Tal como acontece com todos os materiais de bancada, é importante minimizar a exposição direta ao calor. Altas temperaturas podem danificar a superfície. Para evitar danos, use sempre suportes ou descansos sob frigideiras, panelas quentes ou aparelhos geradores de calor (veja abaixo)

Para remover pequenos arranhões

Esfregue suavemente toda a superfície com uma esponja Scotch-Brite™ verde em movimentos circulares. Siga esfregando com uma esponja Scotch-Brite™ branca e um produto de limpeza não abrasivo. Use um limpador de bancada projetado para superfícies sólidas para restaurar o brilho.

Nota: As cores escuras tendem a exigir mais atenção do que as cores mais claras.

Para arranhões graves, consulte seu revendedor, distribuidor ou fabricante Durasein® local.

Devido à sua composição e rigorosos padrões de fabricação, os produtos Durasein® são naturalmente resistentes ao calor, mas não são indestrutíveis. É importante minimizar a exposição direta ao calor de aparelhos afim de proteger sua superfície e investimento.

Recomendamos os seguintes cuidados para manter sua bancada :

Não coloque panelas do queimador ou do forno diretamente nas bancadas. Calor prolongado ou extremo pode causar descoloração e o estresse térmico resultando em rachaduras.

Use suportes térmicos ou descansos ao colocar objetos quentes em qualquer superfície. Certifique-se de que esses suportes ou descansos são projetados para proteger as superfícies do calor. Toalhas ou outros panos NÃO são isoladores eficazes.

Cuidados e limpeza

Use um suporte apropriado sob aparelhos geradores de calor portáteis, como torradeiras e frigideiras elétricas e dispositivos semelhantes.

Deixe os utensílios de cozinha esfriarem antes de colocá-los em uma cuba Durasein® ou em uma bancada Durasein®.



Durasein®

Garantia Limitada de 10 anos

A Durasein® Solid Surfaces (aqui denominada “Durasein®”) garante ao comprador original residencial e/ou comercial de nossos materiais de Superfície Sólida estar livre de defeitos de fabricação por um período de 10 anos a partir da data de instalação. Nossas superfícies sólidas devem ser fabricadas e instaladas de acordo com as diretrizes de fabricação e instalação da Durasein®.

A Durasein® fabrica produtos acabados e prontos para instalação. Assim, a Durasein® garante ao comprador original que o produto acabado deve estar livre de defeitos de fabricação por um período de 10 anos a partir da data de instalação.

A Durasein®, a seu critério exclusivo, reparará ou substituirá esses produtos se eles falharem devido a qualquer defeito de fabricação durante os primeiros dez anos a partir da data da instalação inicial, com encargos de mão de obra necessários e razoáveis, se justificado. Todos os reparos ou substituições aqui descritos devem ser realizados pela Durasein® ou por seus agentes designados. Embora a Durasein® faça seu melhor esforço para consertar ou substituir com o melhor material de correspondência de cores possível; A Durasein® não pode garantir a cor exata no caso de reparo ou substituição.

Esta garantia exclui problemas devido aos seguintes:

- Condições menores, como manchas, arranhões, manchas de água, queimaduras e acabamentos de superfície, que devido às propriedades únicas de nossas superfícies sólidas, podem ser corrigidas por técnicas especificadas em nosso informativo de Cuidados e Manutenções. Em especial cores escuras e intensas;
- Falha em não cumprir com as nossas instruções, incluindo fabricação, instalação, limpeza e manutenção;
- Qualquer produto movido do seu local original de instalação;
- Falha ou insatisfação com a aparência de juntas ou emendas, criada com adesivo de junção de superfície sólida, calafetar, ou de qualquer outro produto adesivo;
- Variação de cor de qualquer material de amostra;
- Falha causada por suporte incorreto do gabinete ou da subestrutura;
- Mau uso ou abuso (intencional ou não intencional, incluindo físico ou químico);
- Danos causados por calor extremo;
- Danos causados por um ato da natureza, como fogo, inundações, terremotos, vento, chuva e outras causas naturais;
- Danos causados por defeitos de processamento (fabricação da peça acabada).
- Desgaste normal ;

O usuário final deve informar a Durasein® ou seu agente designado por escrito sobre o defeito do produto antes do término do período de garantia. O usuário final também deve fornecer prova de compra para Durasein® do revendedor onde comprou o (s) produto (s). O comprovante de compra para a data de instalação original será necessário antes que o serviço de garantia seja processado. Esta garantia não é transferível no caso de você vender sua casa ou empresa. A Durasein® não assume nem autoriza qualquer pessoa ou empresa a agir em nome da Durasein® por quaisquer decisões relativas a esta garantia. A decisão final será de responsabilidade da Durasein® para o (s) nosso (s) produto (s). Para obter serviços sob esta garantia, ligue para o número de contato da Durasein abaixo ou entre em contato conosco através de nosso e-mail em:

No Brasil: www.Durasein.com.br
Fone: +55 48 30345354
contato@durasein.com.br

Worldwide: www.durasein.com
TEL : 0086-20 86048876-824
FAX : 0086-20 86048977 / 86049326