
ELEVATE

Designed by MUSEUM

MANUAL TÉCNICO

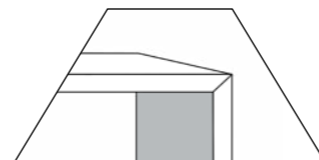


ELEVATE

Designed by MUSEUM

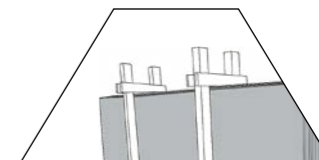
ÍNDICE

01.



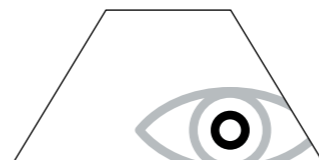
PRODUCTO
P | 04

02.



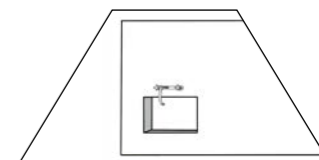
MANIPULACIÓN, ALMACENAJE
Y CARGA
P | 06

03.



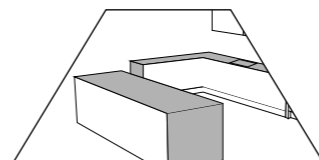
INSPECCION VISUAL
P | 10

04.



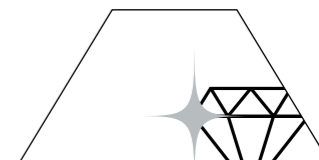
CORTE DE PIEZAS
P | 12

05.



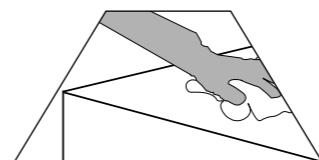
INSTALACIÓN DEL PRODUCTO
P | 20

06.



ACABADO PREMIUM POLISHED
P | 24

07.



LIMPIEZA
P | 28

01. PRODUCTO

I.I COLECCIONES

Nuestra tecnología 4D TECH lanza su máximo formato hasta el momento 150x320cm en 12mm de espesor. Proporcionando una superficie única en tres acabados exclusivos Premium Polished, Natural y Shaped.



PREMIUM POLISHED Acabado pulido con un perfecto reflejo especular.



NATURAL Textura mate con tacto suave y liso.

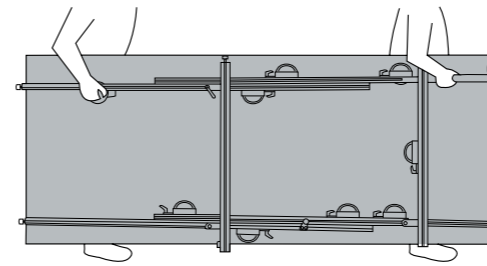


SHAPED Textura suave, la gráfica se coordina perfectamente con el relieve.

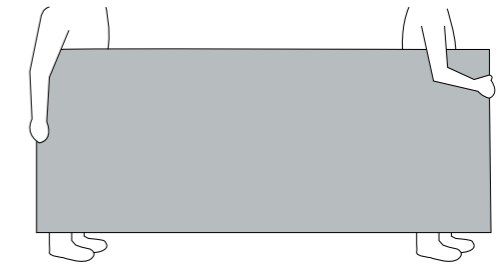
02. MANIPULACIÓN, ALMACENAJE Y CARGA

2.1 RECOMENDACIONES MANIPULACIÓN

- La manipulación de las baldosas cerámicas de gran formato se debe de realizar prestando atención y con la máxima seguridad para evitar caídas o roturas del material.
- Se recomienda realizar esta operación con guantes de protección para evitar lesiones que puedan derivar de la rotura del material o de la existencia de alguna arista cortante.
- Manipular y/o trasladar las baldosas cerámicas de una a una y por dos operarios, como mínimo.
- Durante la extracción de la pieza de su embalaje se puede realizar manualmente o mediante algún sistema regulado por ventosas. Si se realiza mediante este último, humedecerlas con anterioridad.
- Si se utiliza sistema de manipulación o traslado mecánico como sistema regulado por ventosas, seguir las instrucciones del fabricante.
- Se recomienda trasladar la baldosa de forma vertical por el lado largo. Evitar la flexión de las piezas por su parte central.

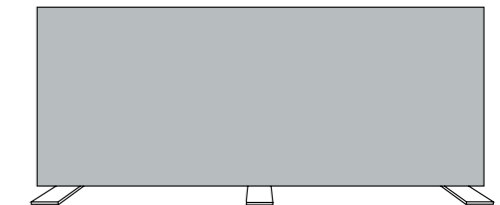
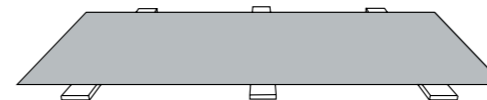


Manipulación con ventosas
(Posición vertical por el lado largo)

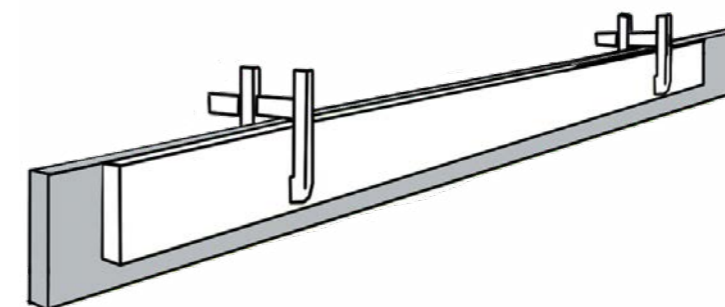


Manipulación sin ventosas
(Posición vertical por el lado largo)

- Para preservar la pieza, no apoyarla directamente ni sobre el suelo ni sobre la pared. Apoyarla sobre soportes de corcho o cualquier otro material que amortigüe su peso.

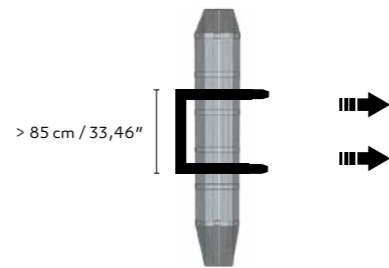
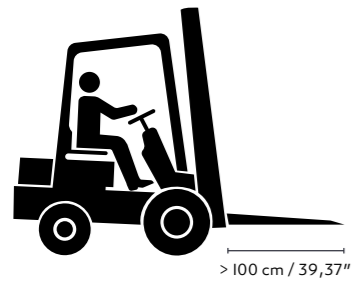


- Para piezas largas y estrechas recomendamos utilizar una barra de madera o aluminio, fijada con gatos a la pieza, para su transporte, evitando que la pieza flexione excesivamente.

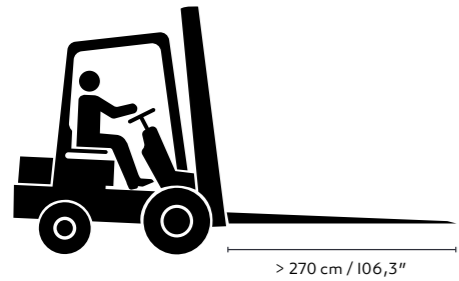


2.2 MANIPULACIÓN MEDIANTE MÁQUINA ELEVADORA

En el caso de uso de maquina elevadora, se recomienda transportar el caballete por el lado largo del mismo. En el caso de que se traslade el cajón por el lado ancho, debemos abrir al máximo las horquillas, con un mínimo de 85 cm, e introducirlas completamente dentro del cajón.



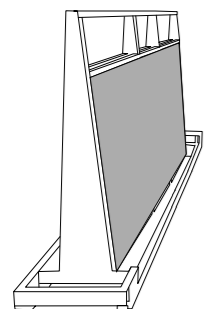
Las horquillas deben tener una longitud mínima de 270 cm cuando se sujeta el caballete por el lado más corto.



2.3 CAPACIDAD DE CARGA

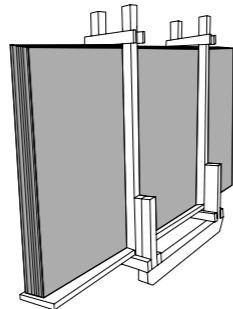
Durante la carga del material en camiones, se recomienda sujetar el caballete por el lado largo siempre que se pueda.

A-FRAME / CABALLETE



MEDIDAS		
Largo	Alto	Ancho
330 cm	195 cm	75 cm
CAPACIDAD		
Placas	m ²	kg
20	96	3190

BUNDLE

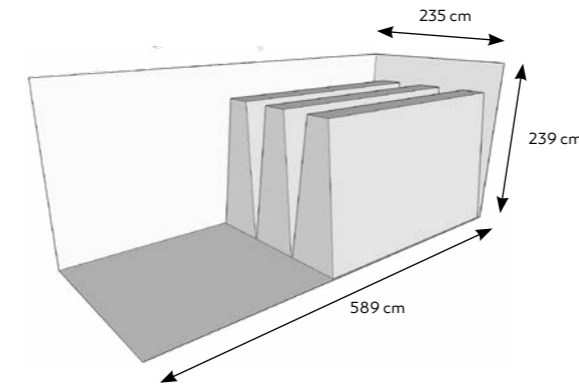


MEDIDAS		
Largo	Alto	Ancho
330 cm	195 cm	55 cm
CAPACIDAD		
Placas	m ²	kg
20	96	3000

En la carga de un contenedor, el caballete debe introducirse por el lado corto de la caja. La longitud mínima de la horquilla de la máquina será de 270 cm / 106,3". Es recomendable el uso de máquinas elevadoras con una capacidad de carga de **5000 kg**.

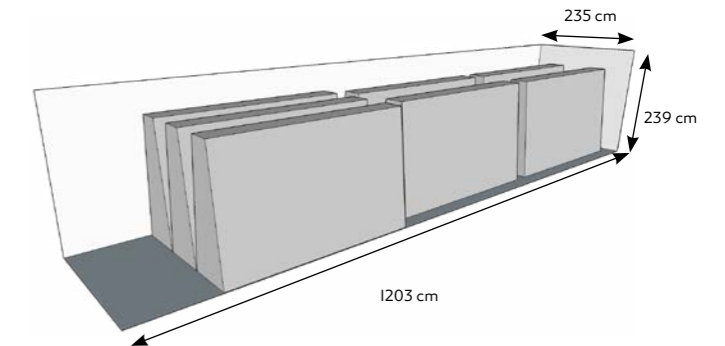
CARGA CABALLETES CONTENEDOR 20' (24.000 KG)

Caballetes	m ²	kg
3	288	9570



CARGA CABALLETES CONTENEDOR 40' (24.000 KG)

Caballetes	m ²	kg
7	672	22330



CARGA BUNDLES CONTENEDOR 20' (24.000 KG)

Bundles	m ²	kg
7	672	22330

CARGA BUNDLES CONTENEDOR 40' (24.000 KG)

Bundles	m ²	kg
7	672	22330

03. INSPECCIÓN VISUAL

Antes de sacar la tabla del caballete se debe limpiar cuidadosamente y realizar un control visual de toda su superficie, con mucho detenimiento, determinando que no existen posibles defectos.

Una vez la tabla esté en el plano de trabajo, antes de realizar manipulación alguna, se debe verificar que la tabla está en perfectas condiciones. De esta forma, se asegura que la tabla esté libre de posibles imperfecciones superficiales, tenga un acabado homogéneo en toda la pieza y cuente con la planaridad correcta dentro de los márgenes admisibles. Otros elementos a tener en cuenta son el grosor, el tono y el brillo de la tabla dentro de la partida suministrada. En caso de duda el manipulador tiene la responsabilidad de consultar con su proveedor ya que no se atenderá ninguna reclamación sobre tablas que hayan sido manipuladas.

Para una correcta visualización de los defectos de las tablas, éstas deberán ser observadas a un metro de distancia con luz natural y en dirección perpendicular. Se considerará que la tabla cumple con los estándares de calidad siempre y cuando:

CALIDAD ST

Superficie útil de la tabla 1500x3200 mm

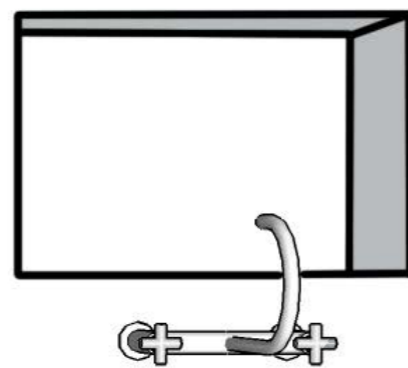
Irregularidad en color similar <3 mm

Irregularidad en diferente color <1 mm

* Curvatura:

La curvatura máxima admitida será de < 2 mm. Esta medición se realizará apoyando la tabla sobre una superficie totalmente plana y horizontal, midiendo con una galga el mayor punto de curvatura, cubriendo toda la anchura o longitud de la tabla.

04. CORTE DE PIEZAS



4.1 INTRODUCCIÓN

Las tablas MUSEUM poseen unas extraordinarias prestaciones técnicas. Algunas de sus principales ventajas incluyen una elevada resistencia al rayado, al impacto, a las altas y bajas temperaturas, a las manchas o al uso, que lo convierten en un producto ideal para su uso en encimeras. Además, su superficie no porosa evita bacterias y la proliferación de moho, permitiendo el contacto directo con los alimentos.

El corte y manipulación de las tablas debe realizarse en todo momento con herramientas específicas de primera calidad y se recomienda el uso de gafas de protección, mascarilla y guantes. Se debe realizar en espacios ventilados o con sistemas de extracción.



Guantes



Mascarilla



Gafas de protección

En caso de no respetar la utilización de herramientas adecuadas, podrían producirse percances que podrían incluso llegar a dañar las tablas, las herramientas o la maquinaria empleada.

Por ese motivo se recomienda que antes de comenzar cualquier corte y/o manipulación de las tablas, se solicite información sobre el tipo de producto más adecuado para una correcta realización del trabajo.

ORIENTACIÓN DE LA PIEZA

Antes de empezar, hay que planificar todos los cortes que se van a realizar en la tabla para poder aprovechar al máximo su superficie. Para ello hay que tener en cuenta la orientación de la pieza a la hora de realizar cortes y orificios. De tal modo que situaríamos los orificios en la parte interna de la tabla como se muestra en la ilustración, ya que proporciona mayor resistencia a la presión del corte.



4.2 CORTE CON DISCO

Para comenzar con el proceso, se recomienda sanear los bordes de la tabla cortando aproximadamente unos **3 cm** de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener (primero los lados largos y luego los cortos). El corte perimetral de la tabla para liberar la tensión puede ser utilizado como corte final de la pieza a elaborar.



Para comenzar con el proceso, se recomienda limpiar los bordes de la tabla cuadrando las esquinas.

El modelo de disco que se debe utilizar depende del fabricante, pero en cualquier caso debe encontrarse en perfecto estado para la realización de cortes, ya que de ello depende la calidad del corte. Se deben seguir siempre las recomendaciones del fabricante del disco para ajustar las revoluciones y la velocidad de avance de corte.



Recomendable cortar los primeros y últimos 30 cm con una velocidad inferior (50%) a la recomendada

El disco debe tener siempre una adecuada refrigeración con agua, ya que las tablas son de un material denso y duro. Es necesario orientar el chorro de agua refrigerante directamente al punto de corte donde el disco esté en contacto con la tabla. Siempre es recomendable cortar los primeros y últimos 30 cm con una velocidad inferior (50%) a la recomendada por el fabricante del disco para así obtener un acabado de corte idóneo, especialmente en los productos blancos, donde debido a la pureza de las materias primas utilizadas se debe aplicar dicha velocidad en todo su superficie. Nunca bajar el disco directamente sobre la tabla antes de taladrar las esquinas. En el caso excepcional de que el disco baje directamente sobre la tabla, se recomienda hacerlo en automático, a la velocidad más lenta posible.

El corte a inglete (45°) la velocidad de corte debe ser 0,5 ml/min.

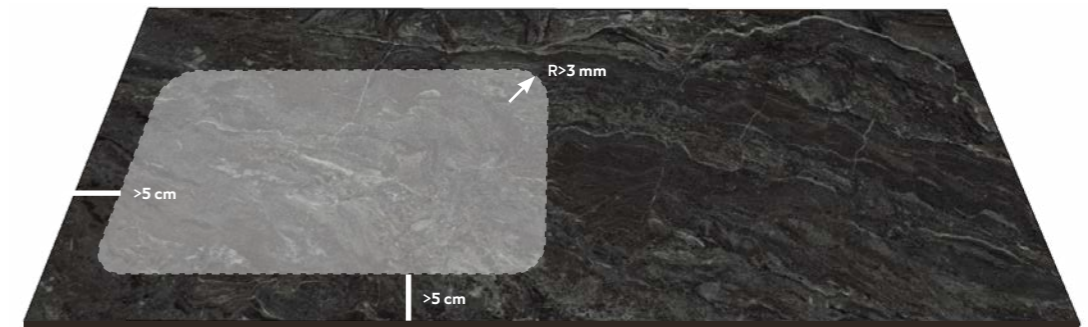
CORTE DE HUECOS

Antes de empezar se debe comprobar que la bancada esté estable, nivelada y con el suficiente apoyo en el bando de trabajo. Asimismo, las ventosas deben estar libres de suciedad o impurezas, y estar distribuidas suficientemente por debajo de toda la tabla, en especial por debajo de la zona de la pieza que se va a cortar.



Zona sujeción mediante ventosas

Cuando se corten los huecos con disco, dejaremos como mínimo 5 cm entre el hueco que se ha realizado y el borde de la tabla. Los ángulos de los huecos deberán tener un radio mínimo de 3 mm.

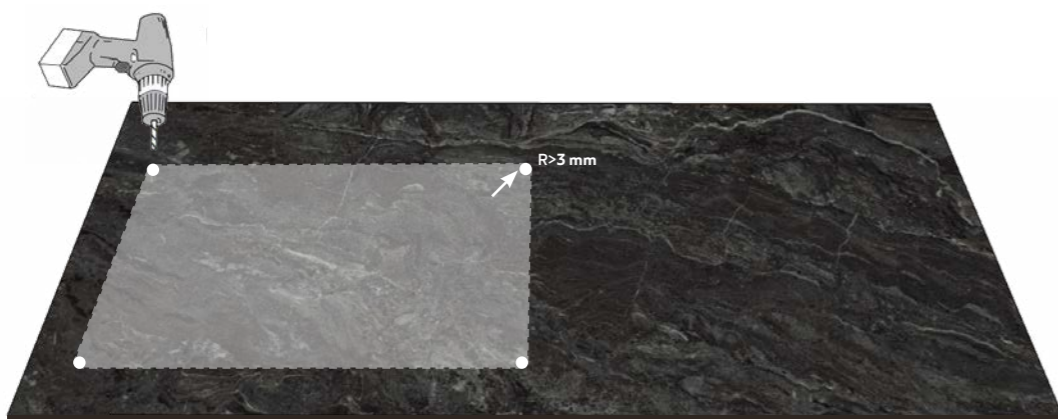


Cuanto mayor es el radio, mayor resistencia estructural tendrá la pieza. Al contrario, si el ángulo es muy pequeño, se crea una zona frágil que puede llevar a roturas de la pieza. **NO DEJAR NUNCA ÁNGULOS DE 90°.**

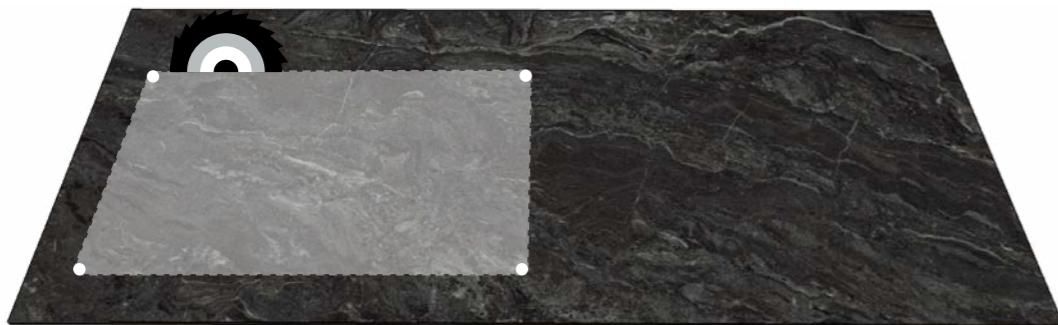


Siempre deben reforzarse con fibra de vidrio las zonas adyacentes a estos cortes para reforzarlos y evitar grietas.

Para realizar los ángulos antes del corte del hueco, primero se deben perforar todas las esquinas del mismo con una broca de radio > 3 mm.



En segundo lugar, se unirán los agujeros con cortes rectos utilizando el disco puente de corte, utilizando la velocidad mínima para evitar roturas ya que en este momento la pieza sufre muchas tensiones.



CONSEJOS PARA FRESADORA DE CONTROL NUMÉRICO

Broca de corona

Se debe perforar la tabla utilizando la velocidad mínima de bajada, especialmente al final de la perforación. Se recomienda, antes de finalizar la perforación, subir la corona un poco para quitar la presión del interior de la corona.

Fresolín de rebaje

El proceso debe iniciarse siempre realizando un agujero previo con la broca de corona. No se recomienda bajar el fresolín directamente sobre la superficie. Durante las dos primeras pasadas, eliminar sólo 0,5 mm; no recomendando quitar más que 6 mm.

Fresolín de corte

Se debe evitar el uso de la función de oscilación durante el corte, ya que podría llegar a astillar la tabla. Los modelos más claros son más duros para las herramientas debido a ciertas materias primas utilizadas. Se recomienda bajar las velocidades de corte para estos modelos, para evitar así el sobrecalentamiento de las herramientas.

Herramienta	RPM	Velocidad (mm/min)
Broca de corona	4.500 - 5.500	10
Fresolín de corte	4.500 - 5.500	150
Fresolín de rebaje	8.000 - 10.000	250

DISEÑO DE ORIFICIOS DE GRANDES DIMENSIONES

Si hubieran uno o más orificios de grandes dimensiones (por ejemplo, superiores a 50 x 100 cm), como lavaderos, fregaderos, vitrocerámicas... se sugiere dejar una tira de material para sujetar la encimera. Ésta se cortará completamente una vez terminada la instalación.

De este modo se reduce considerablemente la posibilidad de rotura en la fase de manejo o instalación.



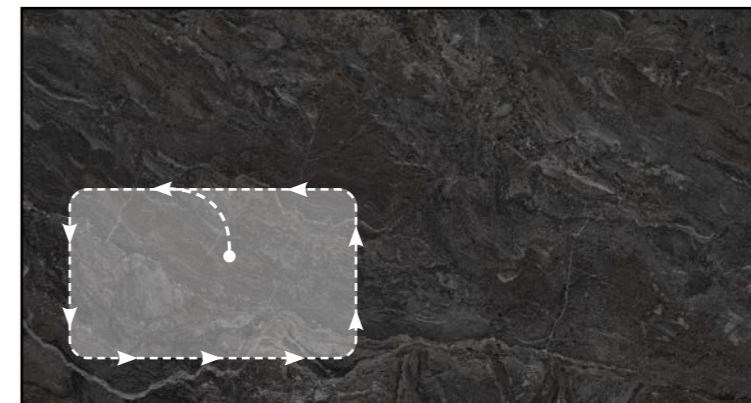
En caso de utilizar una herramienta no adecuada para realizar el corte, pueden producirse desperfectos o incluso roturas en la maquinaria y en la propia tabla. Otras posibles incidencias pueden derivar de que todo el peso de la tabla recaiga en un único punto durante el corte, debido a la presión del disco, por lo que se recomienda realizar varias pasadas. Habrá que tener en cuenta también que una velocidad de corte excesivamente baja puede ser contraproducente, pudiendo llegar a dañar el diamante de la herramienta, lo que obligaría a cambiarlo.

4.3 CORTE CON WATERJET

Para comenzar con el proceso, se recomienda cortar unos 3 cm de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener la tabla y limpiar los bordes de la tabla cuadrando las esquinas.

La tabla se debe colocar apoyada en toda su superficie sobre las costillas del waterjet. Siempre será mejor acabar los cortes hacia el borde de la tabla. Hay que prestar especial atención a los primeros y últimos 30 cm ya que esta zona es recomendable cortarla con una velocidad inferior al 50% de la que se recomienda para el resto de la superficie, especialmente en los productos blancos, debido a la pureza de las materias primas utilizadas.

Tal y como muestra la ilustración, comenzar en el interior del hueco y acercarse a la línea de corte con una velocidad del 60% en la realización del agujero para evitar el astillado de la pieza. Utilizar escuadras para evitar que las piezas se muevan.



4.4 TOOLS

- 1.- Asegúrese que el disco sea adecuado para corte de productos porcelánicos de alta densidad.
- 2.- La velocidad de rotación debe ser adaptada al diámetro del disco.
- 3.- Controlar las RPM
- 4.- Asegúrese que el eje de la máquina es del mismo diámetro que el disco. Nunca agrande el eje del disco, sin contactar con su proveedor.
- 5.- Respetar las condiciones de seguridad del lugar de trabajo.
- 6.- El disco debe ser utilizado siempre con abundante agua.
- 7.- Controlar periódicamente los depósitos de agua, evitando la obstrucción, para que el agua sea regular.
- 8.- Evitar los esfuerzos laterales sobre el disco.

Recomendamos el uso de las siguientes herramientas:

Disco corte normal



GRES CUT, disco diamantado

Diámetro	Espesor	Altura	Núcleo	Altura
360 mm.	3,0 mm.	10 mm.	normal y silencioso	60/50
410 mm.	3,2 mm.	10 mm.	normal y silencioso	60/50

Espesor tabla	RPM para Ø360	RPM para Ø410	Velocidad de alimentación ml/m
12 mm.	2150-2500	1900-2200	1,2 - 1,5

Nuestras sugerencias:

- Al entrar y salir del corte, reduzca la velocidad de alimentación un 40-50%

Disco corte inglete



FORTYFIVE, disco diamantado

Diámetro	Espesor	Altura	Núcleo	Altura
350 mm.	2,6 mm.	8 mm.	silencioso	60/50
400 mm.	2,6 mm.	8 mm.	silencioso	60/50

Espesor tabla	RPM para Ø360	RPM para Ø410	Velocidad de alimentación ml/m
12 mm.	2150-2500	1900-2200	1,0 - 1,2

Nuestras sugerencias:

- En cortes a 45% reducir velocidad en un 40%

Fresado



FRESA A SECTOR

Útiles aconsejados para fresado:

- Uso con agua
- Ø 19 mm
- Longitud 35 mm
- Ataque estándar

Fresado y rebajado



FRESA HILO TOP

Útiles para realizar fresado y rebajados:

- Uso con agua
- Ø 20 mm
- Longitud 20 mm
- Ataque estándar

Perfiles



MUELA CNC

Útiles para máquinas CNC, para obtener diferentes perfiles en el lateral de los grandes formatos de tablas cerámicas.

- Perfil E
- Perfil PE
- Perfil TR
- Perfil Z

Taladrar



BROCAS

Útiles indicados para taladrar:

- Uso con agua
- Ø 6 ÷ 100 mm
- Ataque estándar

Corte manual



DISCO A SECO

Útiles para el corte manual con máquinas portátiles:

- Uso en seco
- Ø 105 - Ø 115 - Ø 125
- Eje 22,2 mm

Pulido manual

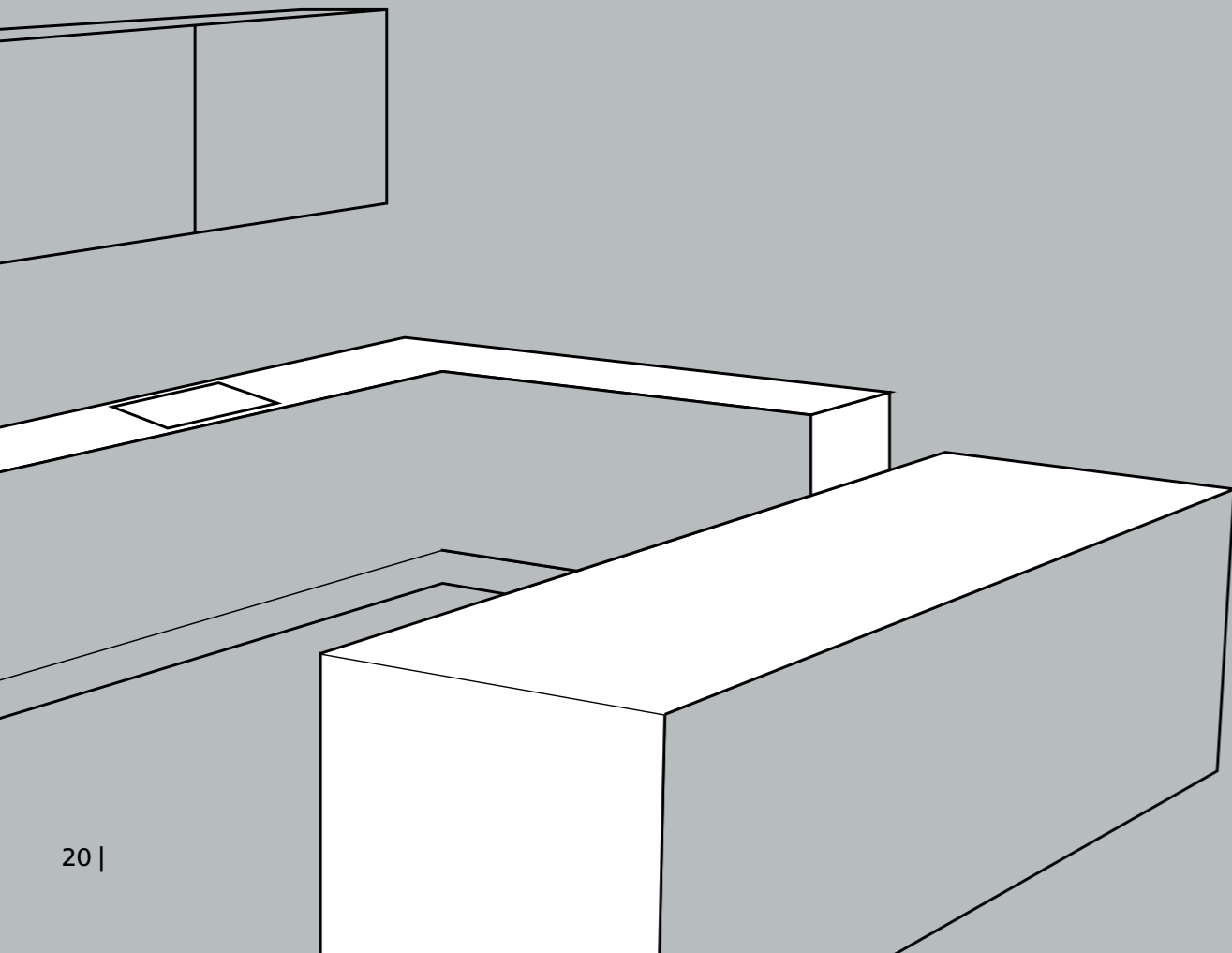


POLISHING PADS

Útiles para pulido manual

- Uso en seco
- Solo a 3 fases

05. INSTALACIÓN DEL PRODUCTO



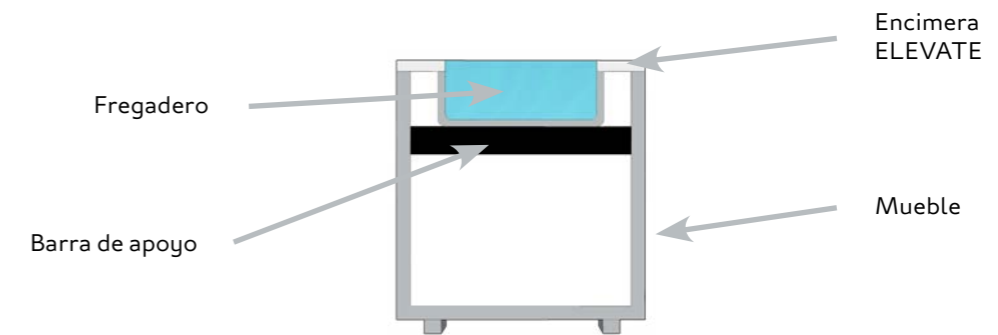
5.1 PROTECCIÓN DE CANTOS

Los cantos deben ser biselados, prestando un especial cuidado en los materiales pulidos, asegurando que no queda ningún punto por biselar.

Cuando los cantos estén ejecutados se aplicará un producto sellante para asegurar una idónea impermeabilización. Para realizar el pulido de los cantos se usarán los discos adecuados.

5.2 REFUERZO FREGADERO

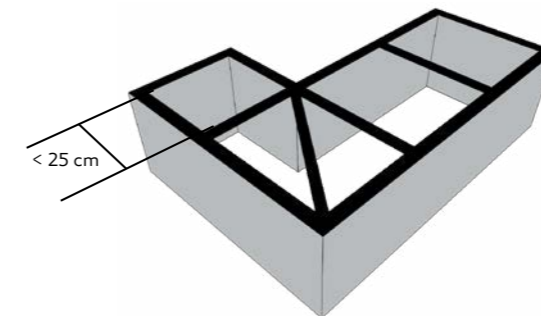
Hay que añadir una barra de apoyo para fregaderos que se fija en la estructura sobre la que se apoyará la encimera. El peso del agua en plena carga o la adición de material de uso cotidiano podrían hacer que se despegue del fregadero o se rompa la encimera.



5.3 REFUERZO ENCIMERA

Los huecos no apoyados sobre una superficie sólida deben reforzarse con un material adecuado para tal fin, que asegure la estabilidad y resistencia de la tabla. Antes de colocar otros materiales diferentes como refuerzo, hay que tener en cuenta que pueden tener diferentes coeficientes de dilatación respecto a la tabla MUSEUM, lo que puede provocar problemas de curvatura de la encimera o incluso de abertura de cantos ingletados a medio o largo plazo. NO UTILIZAR REFUERZOS DE CUARZO.

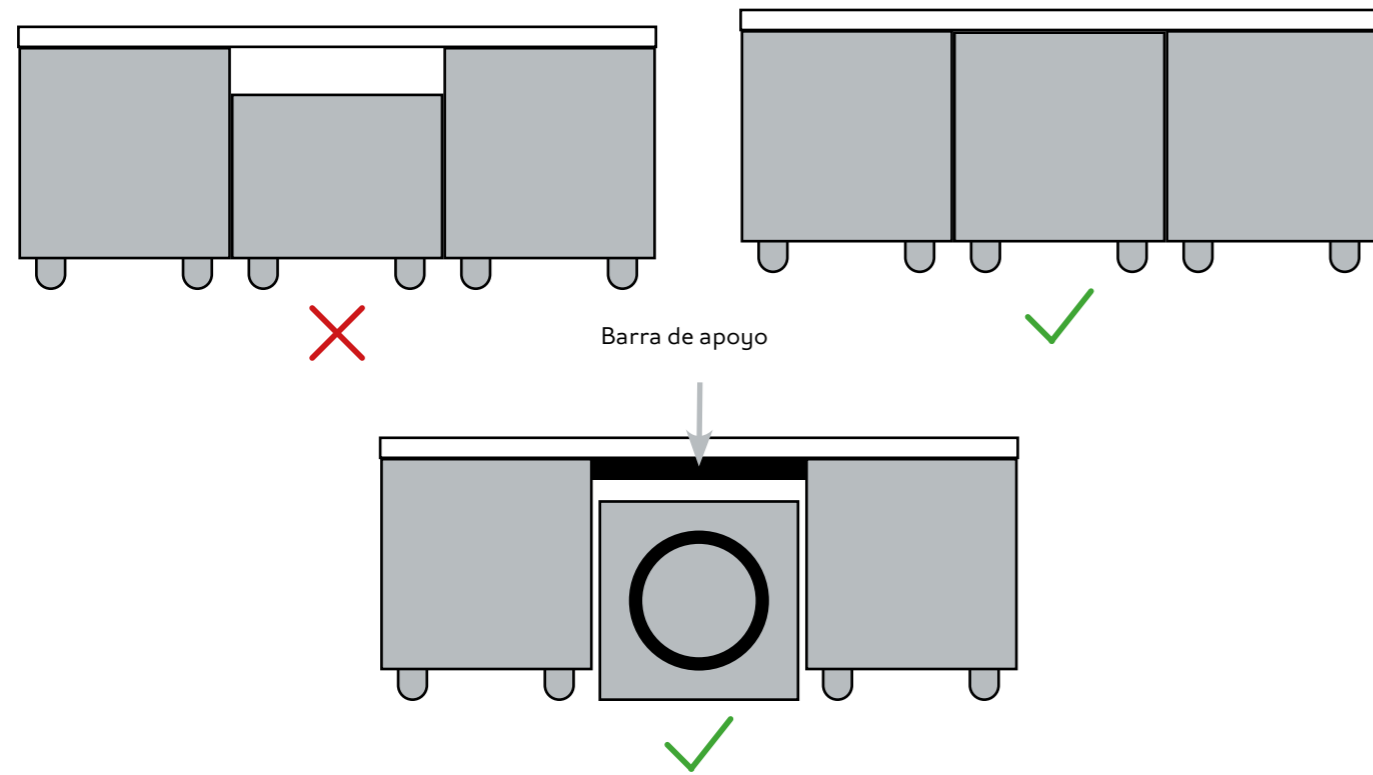
En el caso de que las encimeras estén realizadas con cantos ingletados, estos deberán tener refuerzos distribuidos perimetralmente en toda su superficie, de forma que se consiga una mayor rigidez del conjunto. Estos refuerzos se apoyarán directamente en los laterales de los muebles de cocina. Por el mismo motivo, es importante reforzar el perímetro de los encastres. Además, también se recomienda colocar un refuerzo de madera u otro material similar en los agujeros destinados a la instalación de griferías. Este refuerzo ayudará a proteger la tabla durante la instalación y el uso diario. NO UTILIZAR REFUERZOS DE CUARZO.



Si se opta por utilizar una estructura de láminas para apoyar la tabla en lugar de una superficie estable y continua a lo largo de toda la encimera, se recomienda respetar una distancia máxima entre traviesas de 25 cm.

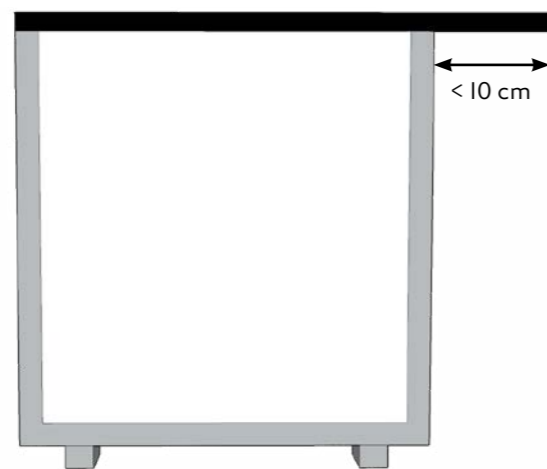
5.4 MUEBLES, JUNTAS DE DILATACIÓN Y VOLADIZOS

Los muebles donde se va a instalar la tabla deben estar perfectamente nivelados y en buenas condiciones. Estos módulos deben ser fijados ente sí y, si fuera el caso, a la pared adyacente.



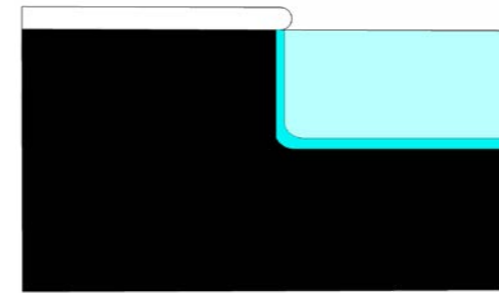
Para rellenar las juntas, fijar la tabla a los muebles o al sustrato y fijar los copetes a la pared. Se recomienda un adhesivo flexible, por ejemplo uno 100% transparente, que permita una correcta expansión térmica lineal de la tabla. Para la fijación de la tabla, está totalmente desaconsejado el uso de adhesivos no flexibles, como epoxis.

Los voladizos no deben exceder los 10 cm del borde del soporte, ya que en caso contrario podrían producirse roturas. Si se diseñara con mayor longitud se deberán emplear los refuerzos necesarios para garantizar su estabilidad.



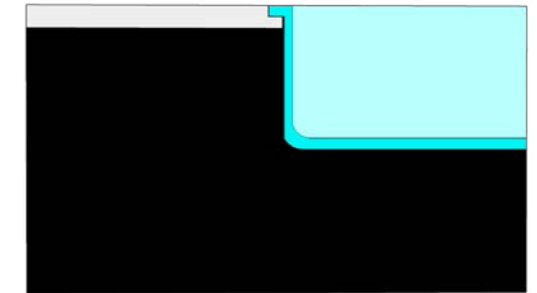
5.5 FREGADEROS

Bajo encimera



En todo caso, la forma óptima para reducir el riesgo de astillado es colocar los fregaderos bajo la encimera. En este caso, un canto redondo con un radio de como mínimo 2 mm sería recomendable.

Enrasados



El rebaje máximo no debería ser superior a 6 mm.

5.6 PLACAS VITROCERÁMICA / INDUCCIÓN

Debe existir una distancia de al menos 2 mm entre la encimera y una placa de inducción. Se recomienda utilizar una silicona adecuada para espacios que soporten altas temperaturas, o en su caso, las juntas suministradas por el fabricante de la placa. No se recomienda el rebaje de más de 6 mm en una tabla Elevate.

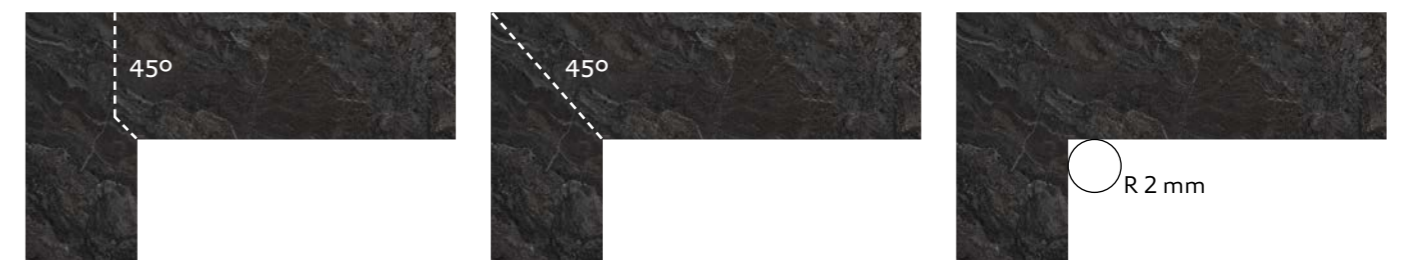
5.7 ENCIMERAS EN EXTERIOR

Para instalaciones en exterior se debe evitar el uso de materiales que puedan sufrir contracciones o expansiones debido a variaciones en las condiciones climatológicas, como madera o tableros de aglomerados. Para la fijación de las encimeras en exterior tampoco se recomienda el uso de adhesivos no flexibles como epoxis, clavos líquidos o adhesivos de construcción.

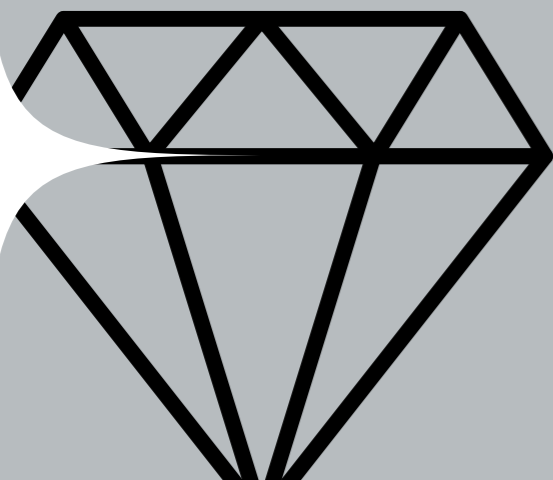
Para el pegado de ingletes el adhesivo de ser adecuado para su uso en el exterior y resistente a los rayos UV.

5.8 ENCIMERAS EN FORMA L

Se recomienda dividir en varias partes las encimeras en forma de L para evitar las esquinas de 90 grados en una pieza. Las encimeras en forma de L fabricadas de una sola pieza sin inglete deben tener un radio mínimo de 2 mm. Asegurarse de que los muebles están en perfectas condiciones y nivelados antes de instalar una encimera de este tipo.



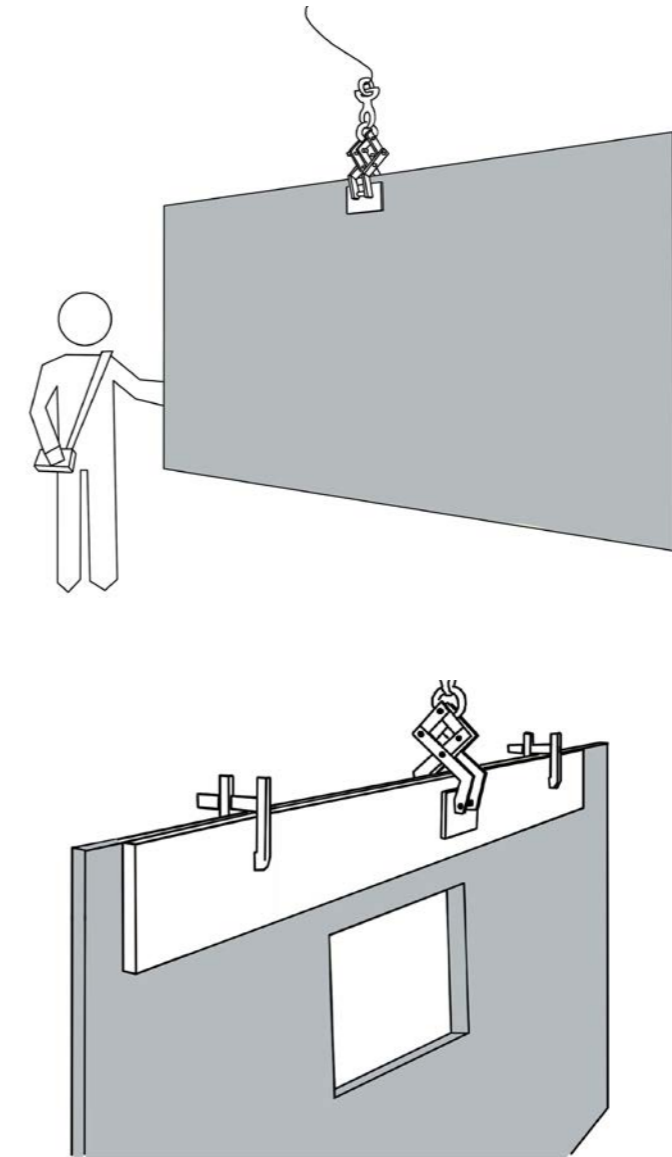
06. ACABADO PREMIUM POLISHED



6.1 MANIPULACIÓN

Las tablas deben ser cargadas, descargadas y transportadas por medio de una pinza vulcanizada unida a una carretilla elevadora, puente grúa u otro dispositivo de elevación. Para la manipulación y el transporte de las tablas se debe tener en cuenta su centro de gravedad.

Asegurarse de cubrir todas las superficies metálicas que pueden estar en contacto con la tabla pulida, con cinta de gomaespuma autoadhesiva. Asegurarse que no entra en contacto con superficies metálicas.



Se retirará el plástico protector antes de coger las tablas con la pinza. También es aconsejable no coger más de una tabla con la pinza. La tabla se debe manipular con precaución para evitar roturas o desperfectos. No puede entrar en contacto con superficies metálicas, estas deben ser debidamente protegidas.

6.2 ELABORACIÓN MECÁNICA

Tanto para las tablas pulidas como las de acabado satinado, se recomienda el corte con agua.

6.3 ADVERTENCIAS WATERJET

Para evitar desperfectos, hay que cerciorarse previamente al corte, de que la perforación inicial está lo suficientemente alejada del área de trabajo.

6.4 BISELADO DE CANTOS

En los materiales pulidos el biselado de cantos se debe realizar con especial cuidado, asegurando que no queda ningún punto por biselar, evitando así futuros daños.

6.5 PULIDO DE CANTOS

Para asegurar un mejor brillo y evitar desperfectos en la pieza, el pulido de los cantos debe realizarse con agua.

6.6 LIMPIEZA

Como en las superficies naturales y abujardadas, limpiar las manchas inmediatamente después de haber sido producidas, evitando que se resequen. Antes de aplicar cualquier tipo de producto en la tabla, probar en una zona poco visible o en una pieza no colocada para comprobar que no sufre alteraciones de brillo ni color.

Para la limpieza de superficies con acabado pulido, se debe tener en cuenta que su resistencia química es inferior a la de otros acabados, por lo que algunas sustancias pueden afectar a su apariencia inicial.

Se debe evitar la utilización de estropajos u otros elementos de limpieza que puedan resultar excesivamente ásperos para la superficie a limpiar. MUSEUM recomienda utilizar utensilios de limpieza aptos para menaje de cristal (AKEMI limpieza de vidrios y plásticos / AKEMI Techno Ceramic Daily Cleaner). Limpiar con un paño húmedo con agua y jabón y secar con un paño absorbente. Si, aún así, la mancha persiste, se recomienda humedecerla con agua caliente, dejar actuar y secar con un paño limpio y seco.

Algunos productos válidos para limpiar superficies pulidas son los limpiadores de hornos, los disolventes, los desengrasantes y el amoníaco. Los elementos de limpieza que se deben evitar son los limpiadores y las esponjas abrasivas, el ácido fluorhídrico y otros ácidos concentrados, la lejía y los productos con un pH superior a 11 o inferior a 4.

Aunque se han hecho pruebas sobre choque térmico donde el acabado pulido ha resistido temperaturas extremas, es preferible utilizar elementos de protección como posavasos, salvamanteles, servilletas...

Asimismo, se debe evitar cortar directamente sobre la encimera, lanzar o arrastrar objetos sobre la misma. Tampoco se aconseja la utilización de acabados pulidos en zonas como fregaderos, por la mayor probabilidad de deterioro derivada de su uso diario.

6.7 CONSEJOS

MUSEUM ha sido pionero en la producción del porcelánico pulido de brillo espejo, convirtiéndose en un referente en el mercado. La tecnología utilizada en sus inicios para la producción de formatos más pequeños fue la semilla de lo que hoy es la máxima expresión de innovación técnica y estética, el Pulido Premium.

Este acabado, presente en más productos, dota a los diferentes modelos de una profundidad gráfica y una luminosidad sin igual. La exquisitez estética llevada a la máxima expresión.

Los modelos pulidos MUSEUM están recomendados para ser utilizados en zonas residenciales en encimeras, revestimientos de pared interior y exterior y para suelos interiores con bajo tráfico y sin acceso directo desde el exterior.

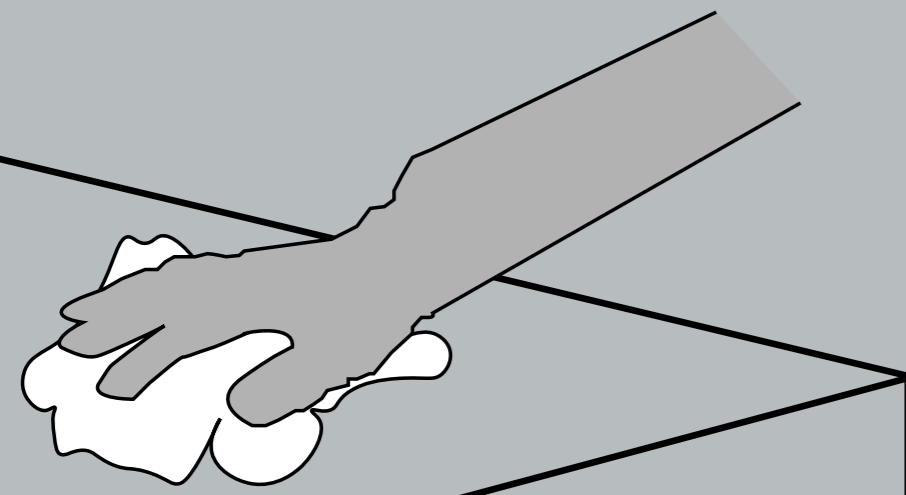
Dada la naturaleza de este acabado, debe cuidarse prestando especial atención a su superficie, y por ello se debe evitar el uso de esponjas ásperas y estropajos de acero, así como, lejía, sosa cáustica, limpiadores abrasivos o productos con un PH superior a 11.

Se debe usar tablas, trapos, servilletas o posavasos para colocar cacerolas o cualquier otro tipo de utensilios de cocina sobre la superficie del Pulido MUSEUM. De la misma forma no se debe cortar directamente sobre la encimera para evitar el riesgo de dañarla.

REPARADOR DE RASGUÑOS



07. LIMPIEZA



7.1 LIMPIEZA DIARIA Y MANCHAS

TIPO DE MANCHA	PRIMER PASO	SEGUNDO PASO
Limpieza diaria	Detergente neutro	-----
Vino, té, café, sangre, zumos, refresco	Lavar rápidamente con agua y/o detergente neutro, frotando con un paño suavemente.	Lejía, Amoniaco, FABER: Coloured Stain Remover; AKEMI Anti-Musgo y Algas POWER, FILA SR/95
Polvos culinarios	Aspirar con una aspiradora.	FABER: Alkaline Cleaner; AKEMI Limpieza Básica
Comida, grasas y aceites, tintes, vómito, sangre, orina, rotulador, nicotina	Lavar rápidamente con agua y/o detergente neutro, frotando con un paño suavemente.	Disolvente Universal, Alcohol, Acetona, Tolueno; FABER: Solvent Stripper, Oil&Crease Remover, Deep Degreaser, Coulored Stain Remover; AKEMI: Intensive Cleaner; FILA: PS/87
Carmín, betún para zapatos, laca cabello		Disolvente Universal, Tolueno, Alcohol, Acetona; FABER: Deep Degreaser; AKEMI: Afin Acryclean
Manchas causadas por plantas, hojas, flores, tinta		FABER: Colooed Stain Remove; AKEMI: Anti-Musgo y Algas Power
Cemento, cal del agua, lápiz, rayas de metales		Disolución 4% Ácido Clorídrico (HCl); Desincrustante de Cementos Comercial; FABER: Cement Remover; AKEMI: Acid Cleaner; FILA: Deterdek
Cera de velas o de reparación de arañazos, resinas árboles, residuos cinta adhesiva		Disolvente Comercial; FABER: Deep Degreaser, Solvent Stripper; AKEMI Disolvente, AKEMI AFIN Acryclean, Filasolv
Óxido		AKEMI Desoxidación
Pintura, barniz, pintadas de graffitis		Disolvente Comercial, Alcohol, Acetona; FABER Graffiti Remover, AKEMI Eliminación Graffiti, FILA NoPaint Star
Juntas sucias, productos de cuidado a base de cera		FABER: Tile Cleaner, Deep Degreaser, AKEMI Limpieza intensiva, Fuganet
Silicona		Acetona; FABER: Epoxy Cleaner, Solvent Stripper; AKEMI AFIN Acryclean, FILA Zero Sil
Residuos de juntas epoxi		Detergente Desengrasante, Disolvente Universal, Tolueno; FABER: Epoxy Cleaner, Solvent Stripper; AKEMI Eliminación de epoxi, FILA CRI0
Marcas de ventosas o de rodillos de pulidoras	FABER: Alkaline Cleaner; AKEMI Liquid Polish Marble	

MUSEUM **ELEVATE**