



VICOSTONE 

GUÍA DE FABRICACIÓN E INSTALACIÓN PIEDRAS DE INGENIERÍA VICOSTONE®

Octubre 2025

Tabla de Contenido

INTRODUCCIÓN	03
Objetivo.....	03
Términos.....	03
SEGURIDAD GENERAL	04
RESPONSABILIDAD DE DISTRIBUIDORES, FABRICANTES E INSTALADORES	06
Responsabilidad de los distribuidores.....	06
Responsabilidad de los fabricantes e instaladores (empleadores).....	06
APLICACIONES DE LAS PIEDRAS DE INGENIERÍA VICOSTONE®	07
Aplicaciones interiores.....	07
Aplicaciones de repisas de chimeneas.....	07
Aplicaciones exteriores.....	07
ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO	08
Información general de Productos.....	08
Tamaño del producto.....	08
Color y acabado.....	09
Consistencia del color y características tonales.....	09
Muestra y losa coincidentes.....	09
Etiqueta del producto.....	09
Etiqueta de advertencia.....	10
Presupuesto.....	11
TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO E INSPECCIÓN	12
Diseñar la disposición de la encimera.....	12
Almacenamiento.....	14
Inspección visual.....	16
FABRICACIÓN E INSTALACIÓN	17
Diseñar la disposición de la encimera.....	17
Configuración de la máquina.....	19
Instrucciones de perforación y corte.....	19
Pulir los bordes.....	22
Inspección de gabinetes y elementos de soporte antes de la instalación.....	25
Instrucciones de instalación.....	27
Limpieza después de la instalación.....	31
Inspección visual después de la instalación.....	31
MEDIO AMBIENTE, NORMAS Y CERTIFICACIONES	31
LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD	32
LISTA DE VERIFICACIÓN DE INSTALACIÓN DEL PRODUCTO	32
FORMULARIO DE RECIBO	33

Introducción

Objetivo

El objetivo de esta guía es presentar información técnica y orientación para profesionales (incluidos, entre otros, fabricantes e instaladores), así como proporcionar instrucciones y recomendaciones sobre los riesgos de seguridad y salud en el trabajo que deben considerarse en la fabricación e instalación de Piedras de ingeniería VICOSTONE®.

Términos

El término “Piedras de ingeniería VICOSTONE®” o “Productos”, cuando se utiliza en este documento, se refiere a cualquier producto de encimera de cualquier tamaño, comercializado y suministrado por VICOSTONE, JSC, y/o sus distribuidores, y/o socios de estos distribuidores, todos los cuales han sido aprobados por VICOSTONE, JSC (en conjunto, el “Distribuidor”).

En este documento, el término «Cliente» se refiere a cualquier persona, empresa o compañía que adquiera productos de VICOSTONE, JSC o del Distribuidor.

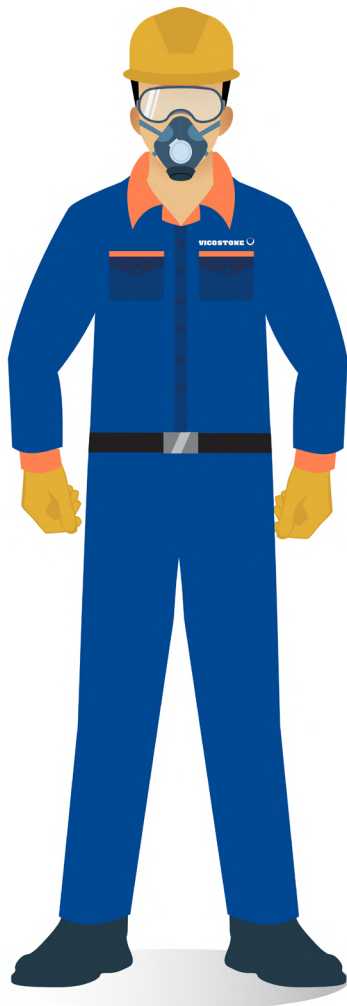
En este documento, el término «Directriz» se refiere a la Guía de Fabricación e Instalación de las Piedras de ingeniería VICOSTONE®.

Seguridad general

VICOSTONE, JSC siempre considera la seguridad y el medio ambiente como una prioridad absoluta. Exigimos a nuestros distribuidores, fabricantes e instaladores que cumplan estrictamente con las normativas locales en materia de seguridad, medio ambiente y salud ocupacional. La fabricación e instalación de nuestros productos genera polvo de sílice cristalina y dióxido de titanio, que se asocian con efectos adversos para la salud, como la silicosis.

El empleador que se dedica a la fabricación y procesamiento de productos de encimera tiene la responsabilidad de implementar controles técnicos o de ingeniería adecuados, así como de identificar y utilizar los recursos disponibles conforme a las mejores prácticas.

Para garantizar la seguridad sanitaria, es fundamental que los fabricantes e instaladores cuenten con las herramientas y el equipo de protección personal adecuados. Deben cumplir las siguientes normas:



Casco de seguridad

Proteja a los trabajadores durante la fabricación y la instalación. Use siempre un casco que cumpla con la Norma de Protección para la Cabeza de OSHA (29 C.F.R. § 1910.133) para prevenir lesiones en la cabeza.



Protección ocular

Durante la fabricación e instalación, es necesario usar gafas protectoras con protectores laterales o gafas de seguridad que cumplan con los requisitos de las Normas de protección ocular y facial de OSHA (29 C.F.R. § 1910.133).



Protección respiratoria

Use un respirador con filtro de polvo para protegerse contra la inhalación de polvo de sílice cristalina y dióxido de titanio. Asegúrese de que el respirador seleccionado esté aprobado por NIOSH o proporcione una protección equivalente de acuerdo con las Normas de Protección Respiratoria de OSHA (29 C.F.R. § 1910.134). Siga las recomendaciones del fabricante para seleccionarlo, usarlo y utilizarlo correctamente.



Guantes de protección

Al realizar tareas de corte, esmerilado o lijado, utilice medidas de protección adecuadas, incluidos guantes de protección que cumplan con las Normas de protección de manos de OSHA (29 C.F.R. § 1910.130) si manipula bordes afilados o ásperos.



Calzado De Seguridad

El calzado adecuado, antideslizante y con punta de acero, que cumpla con la norma de protección de los pies de OSHA (29 C.F.R. § 1910.136) es esencial para prevenir lesiones en los pies mientras se trabaja.



Ropa Protectora

Use ropa protectora de manga larga que cumpla con los requisitos generales de OSHA (29 C.F.R. § 1910.32) durante la manipulación, el transporte, la fabricación y la instalación para evitar lesiones por abrasiones e impactos.

Seguridad General

- Además del equipo de protección individual (EPI) mencionado anteriormente, dependiendo de las condiciones de trabajo específicas, es necesario utilizar otros equipos de protección individual (p. ej., tapones para los oídos, delantales, placas filtrantes, etc.).
- Todo el EPI debe cumplir con las normas locales y los requisitos de calidad, seguir las recomendaciones de expertos (si están disponibles) y usarse y conservarse según las instrucciones del fabricante.
- Seleccione y utilice respiradores con filtro de polvo para proteger a los trabajadores de la inhalación de polvo. Selecciónelos, úselos cuidadosamente siguiendo las instrucciones del fabricante. Los requisitos mínimos de calidad para los respiradores incluyen aquellos adecuados para el entorno de fabricación e instalación, según las normas reconocidas por NIOSH.
- Revise y limpie regularmente el equipo de protección, especialmente los respiradores. Reemplace los filtros periódicamente según factores como la cantidad de polvo generado, el tiempo de exposición y las instrucciones del fabricante.
- Durante cualquier tarea relacionada con la fabricación e instalación que genere polvo, utilice medidas húmedas u otras medidas técnicas (por ejemplo: corte húmedo, aspirado, supresión de polvo, etc.) para minimizar la dispersión del polvo.
- Se deben instalar interruptores de circuito por falla a tierra (GFCI) o dispositivos de corriente residual (RCD) en todos los aparatos eléctricos. Se deben usar enchufes de tres clavijas con tomas de tres orificios. Al usar un adaptador para instalar una toma de dos orificios, este debe estar conectado a tierra. Nunca retire la tercera clavija.
- Durante la fabricación e instalación, no use lentes de contacto, corbatas, anillos, pulseras u otras joyas, y no utilice ropa con hilos sueltos que puedan engancharse en las piezas móviles.
- La maquinaria, el equipo y las herramientas utilizadas para la fabricación e instalación deben cumplir con las normas de seguridad locales y las pautas de uso y conservación recomendadas por el fabricante.
- Las medidas de primeros auxilios de emergencia deben llevarse a cabo de acuerdo con las leyes locales y las instrucciones referenciadas en la Ficha de Datos de Seguridad y la Guía de Salud para Piedras de ingeniería VICOSTONE®.

Nota:

Algunos estados cuentan con programas aprobados por la OSHA con estándares más estrictos. Esta información es general, y cada empleador tiene la responsabilidad de tomar decisiones sobre las medidas de protección de sus empleados, como el equipo de protección personal (EPP), según su lugar de trabajo y sus actividades específicas. Debe consultar con un higienista industrial u otro profesional cualificado según sea necesario.

Responsabilidad de distribuidores, fabricantes e instaladores

Responsabilidad de los distribuidores

- Proporcione información a sus socios (incluidos, entre otros, distribuidores, fabricantes, instaladores y clientes), empleados y otros contratistas sobre los riesgos asociados con la exposición al polvo de sílice cristalina: las regulaciones legales locales con respecto al control de sustancias peligrosas, las recomendaciones de esta guía y otra información/instrucciones recomendadas publicadas/proporcionadas por VICOSTONE, JSC.
- Cumplir con la normativa legal vigente relacionada con la importación, venta y distribución de Productos en los países donde operan los distribuidores.

Responsabilidad de los fabricantes e instaladores (empleadores)

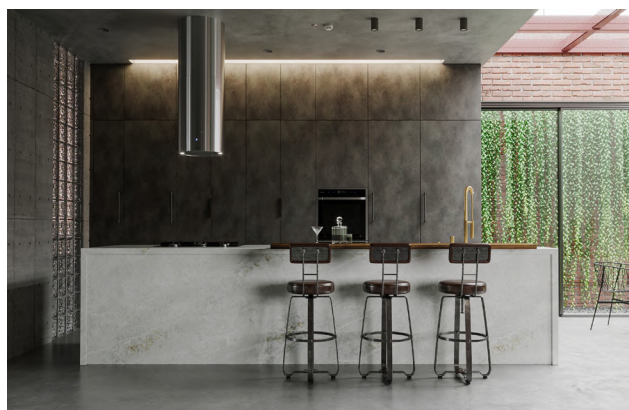
- Comprender y cumplir estrictamente todas las leyes, normas, reglamentos y estándares aplicables en materia de salud, seguridad y medio ambiente, así como las recomendaciones de esta guía, la Hoja de Datos de Seguridad y la Guía de Salud para Piedras de ingeniería VICOSTONE®, y demás información/instrucciones recomendadas publicadas/proporcionadas por VICOSTONE, JSC.
- Orientar a los trabajadores sobre los riesgos y las medidas de seguridad relacionadas con las sustancias peligrosas, como el polvo de sílice respirable, utilizando recursos como esta guía y otra información relevante, asegurándose de que los trabajadores cumplan con las medidas prescritas.
- Asegúrese de que la concentración de sustancias peligrosas se mantenga por debajo del límite legal local.
- Evaluar periódicamente los riesgos para la salud, la seguridad y el medio ambiente en el lugar de trabajo e implementar las medidas necesarias para minimizar la exposición a sustancias peligrosas, como el polvo de sílice respirable.
- Proporcionar equipo de protección adecuado a los trabajadores y asegurarse de que lo utilicen, tal y como se describe en la Sección II (Seguridad General), y cumpliendo con la normativa legal vigente.

Aplicaciones de las Piedras de ingeniería VICOSTONE®

Aplicaciones interiores

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® son ideales para interiores, como residencias privadas, restaurantes, hoteles, hospitales, laboratorios, etc. Se utilizan comúnmente para diversas superficies, como encimeras de cocina, tocadores de baño, mamparas de bañera y ducha, repisas de chimenea, escaleras, etc. Son ideales para cualquier lugar que requiera encimeras de alta calidad, higiénicas y de bajo mantenimiento.

Sin embargo, la exposición directa a la luz solar puede alterar el color o causar deformaciones. Por lo tanto, VICOSTONE, JSC recomienda evitar la exposición prolongada a la luz solar directa en las superficies utilizadas en estas aplicaciones.



Algunas aplicaciones de las Piedras de ingeniería VICOSTONE®

Aplicaciones en repisas de chimenea

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® se pueden usar en repisas de chimenea, pero no se recomiendan para el área circundante. Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® no deben entrar en contacto directo con la cámara de combustión de la chimenea ni con ninguna superficie con temperaturas superiores a 100 °C (212 °F). La exposición a temperaturas superiores a 100 °C puede provocar delaminación/separación de las uniones o agrietamiento de la piedra si no se instala correctamente.

Aplicaciones exteriores

VICOSTONE, JSC no recomienda el uso de VICOSTONE® QUARTZ SURFACES para aplicaciones exteriores.

Especificaciones del producto

Información general de Productos

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® son un material compuesto de minerales y piedras naturales, principalmente cuarzo, aglomerado con resina, pigmentos de color y otros aditivos. Estos productos se fabrican con la tecnología de Breton S.P.A. de Italia.

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® son de alta calidad, sólidas y no porosas, resistentes a arañazos, manchas, absorción de agua y calor, en comparación con muchos otros materiales. Sin embargo, recomendamos seguir las sencillas instrucciones de cuidado y mantenimiento publicadas por VICOSTONE, JSC para mantener los productos en perfecto estado durante años.

La calidad de los productos para encimeras varía según la marca, dependiendo de la calidad de las materias primas utilizadas en la fabricación de la piedra. Para las Piedras de ingeniería VICOSTONE®, se utilizan materiales de la más alta calidad, de acuerdo con las normas y recomendaciones de Breton S.P.A.

Tamaño del producto

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® se pueden fabricar en varios tamaños y espesores para adaptarse a diferentes aplicaciones. Sin embargo, algunos productos podrían estar disponibles únicamente mediante pedidos especiales. Para obtener información sobre disponibilidad, cantidades mínimas de compra y plazos de entrega, póngase en contacto con su distribuidor más cercano.

Manufacturer's standard dimensions/Dimensiones estándar del fabricante:

NÚM	TAMAÑO	LARGO	ANCHO	GROSOR
1	Normal	3048mm (120") +/- 10mm	1430mm (56") +/- 10mm	30mm, 20mm (1 ¼", ¾") +/- 1mm
2	Jumbo	3300mm (130") +/- 10mm	1650mm (65") +/- 10mm	30mm, 20mm (1 ¼", ¾") +/- 1mm
3	Super Jumbo	3454mm (136") +/- 10mm	2007mm (79") +/- 10mm	30mm, 20mm (1 ¼", ¾") +/- 1mm

Pesos estándar:

GROSOR	Kg/M²	LOSA NORMAL PESO	LOSA JUMBO PESO	LOSA SUPER JUMBO PESO
3cm (1 ¼")	75	315kg	409kg	530kg
2cm (¾")	50	210kg	272kg	346kg
1.2cm (½")	30	126kg	163kg	208kg

Especificaciones del producto

Color y acabado

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® ofrecen una paleta de colores diversa, que abarca desde blanco, beige, gris y azul claro hasta azul oscuro, marrón y negro, entre otros.

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® suelen estar disponibles en acabado pulido, pero también se pueden personalizar con diferentes texturas según las necesidades del cliente. Algunos de los acabados disponibles incluyen superficie apomazada, cepillada, antigua, etc.

Consistencia de color y características tonales

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® se fabrican a partir de materiales naturales como el cuarzo y la cristobalita.

Por lo tanto, la inconsistencia de los colores o la distribución de las partículas del material en los productos es inherente al proceso de producción y se considera una característica natural del material.

Las variaciones de color en los productos pueden ocurrir entre lotes de producción debido a fluctuaciones en la composición de las materias primas utilizadas. Ocasionalmente, estas variaciones pueden resultar en pequeñas diferencias (como manchas, motas negras o partículas multicolores). Estas diferencias son aceptables en la producción de piedra artificial.

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® son productos sólidos, no porosos y de alta calidad. Sin embargo, pueden contener poros muy pequeños (microscópicos) que pueden aparecer en ciertos productos específicos y que son inevitables durante el proceso de producción. Los fabricantes e instaladores son responsables de inspeccionar visualmente la idoneidad del color y la calidad de las losas antes de proceder con la fabricación e instalación.

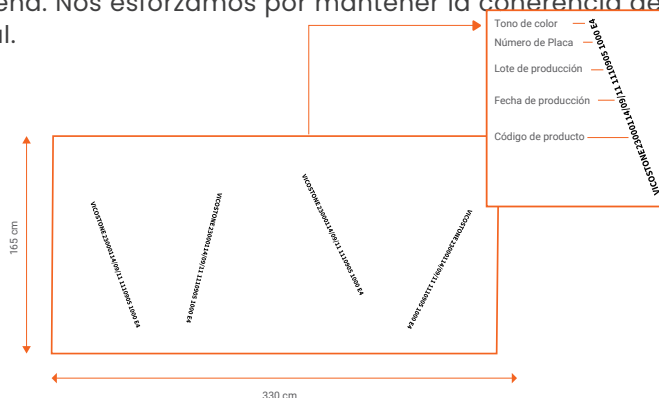
Muestra y losa coincidentes

Si bien las muestras de productos representan productos, no representan el producto completo en tamaño real. Siempre recomendamos a los clientes que vean imágenes del producto terminado o de la losa en tamaño real, si está disponible, antes de la fabricación para garantizar que la piedra cumpla con los requisitos y no presente problemas durante la fabricación. Los clientes siempre pueden encontrar imágenes de losas completas en el sitio web de VICOSTONE., JSC.

Tenga en cuenta que puede haber diferencias de color entre las muestras y las losas reales debido a la producción en diferentes momentos, y una losa grande terminada puede presentar reflejos de luz y colores diferentes a los de una muestra pequeña. Nos esforzamos por mantener la coherencia del diseño entre la muestra y la losa de tamaño real.

ETIQUETA EN LA PARTE POSTERIOR DE LA LOSA

La parte posterior de la losa lleva impresa información de identificación. Esta información permanece en los productos durante toda su vida útil y puede utilizarse para su identificación después de la instalación.



Especificaciones del producto

Etiqueta del producto

ETIQUETA EN LA PARTE POSTERIOR DE LA LOSA

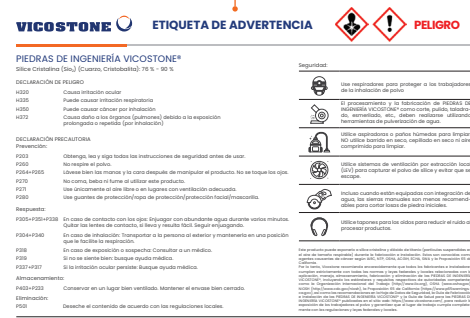
En un lado de la losa, hay una etiqueta con información sobre ella (como se muestra en la imagen a continuación). Estos detalles también se incluyen en la lista de empaque y se entregan al cliente. La información de la etiqueta de las losas instaladas debe proporcionarse al propietario del proyecto de instalación para la correcta gestión de la garantía.

Si una losa se corta y se utiliza para dos proyectos de instalación diferentes, la información de la etiqueta de la losa debe proporcionarse al propietario de cada proyecto para su registro. Dividir una losa entre diferentes proyectos de instalación no afectará la garantía, siempre que la instalación cumpla con los criterios descritos en la política de garantía de VICOSTONE., JSC.



Etiqueta de advertencia

La etiqueta de advertencia está adherida a las losas. Para obtener más información sobre el contenido de la advertencia y las instrucciones de seguridad sanitaria, visite el siguiente enlace: <https://www.vicostone.com/>



Especificaciones del producto

Presupuesto

ESPECIFICACIONES	MÉTODO DE PRUEBA	RESULTADOS
Absorción de agua	ASTM C97 / C97M-18	$\leq 0.02 \%$
	BS EN 14617-1:2005	$\leq 0.02 \%$
Densidad aparente	ASTM C97 / C97M-18	2.1 – 2.3 g/cm ³
	BS EN 14617-1:2005	2.1 – 2.3 g/cm ³
Resistencia a la flexión	ASTM C880/C880M-18	Grano fino y medio: ≥ 55 MPa Grano grueso: ≥ 41 MPa
	BS EN 14617-2:2016	Grano fino y medio: > 60 MPa Grano grueso: > 40 MPa
Resistencia a la compresión	ASTM C170/C170M-17	En seco: ≥ 200 MPa
	BS EN 14617-15:2005	En seco: ≥ 185 MPa
Resistencia química	ASTM C650-04:2014	No afectado
	BS EN 14617-10:2012	Clase C4
Estabilidad dimensional	EN 14617-12:2012	Clase A
Resistencia a impactos	ASTM C1870-18	Caída de bola de 36 pulgadas: ≤ 0.25 pulgadas Caída de bola de 48 pulgadas: ≤ 0.27 pulgadas
	BS EN 14617-9:2005	> 4 J
Resistencia a la abrasión	ASTM C501-84:2015	Índice de desgaste abrasivo: $I_w \geq 179$
	BS EN 14617-4:2012	Volumen de la cuerda: $V \leq 165$ mm ³ Longitud de cuerda: $l \leq 27$ mm
Resistencia al choque térmico	ASTM C484-99:2014	Sin daños visibles después de 10 ciclos
	EN 14617-6:2012	Sin defectos visibles después de 20 ciclos Cambio en masa: $\leq 0.05 \%$ Cambio en la resistencia a la flexión: $- 8.4 \%$ ÷ 5.4%
Resistencia al congelamiento y descongelamiento	ASTM C1026-13:2018	Sin daños visibles después de 300 ciclos Pérdida de peso: $\leq 0.09 \%$
	EN 14617-5:2012	Sin daño obvio después de 25 ciclos $KM_{r25} = 93 \div 105 \%$
Dureza al rayado de Mohs	EN 101: 1991	≥ 6
Resistencia al deslizamiento	DIN 51130:2014	R9 en pulido suave 400
	ASTM C1028-07	Coefficiente estático de fricción - En seco: $0.7 \div 0.8$ (acabado pulido/pulido suave) - En húmedo: $0.5 \div 0.7$ (acabado pulido/pulido suave)
Resistencia microbiana	ASTM D6329-98	Clasificación 3: Resistente al crecimiento de moho
Resistencia a las manchas	ASTM C 1378-04:2014	Clase A (acabado pulido)
Combustión superficial	ASTM E84	Clase A

Transporte, almacenamiento e inspección

Transporte

MÉTODO DE ELEVACIÓN DEL PRODUCTO

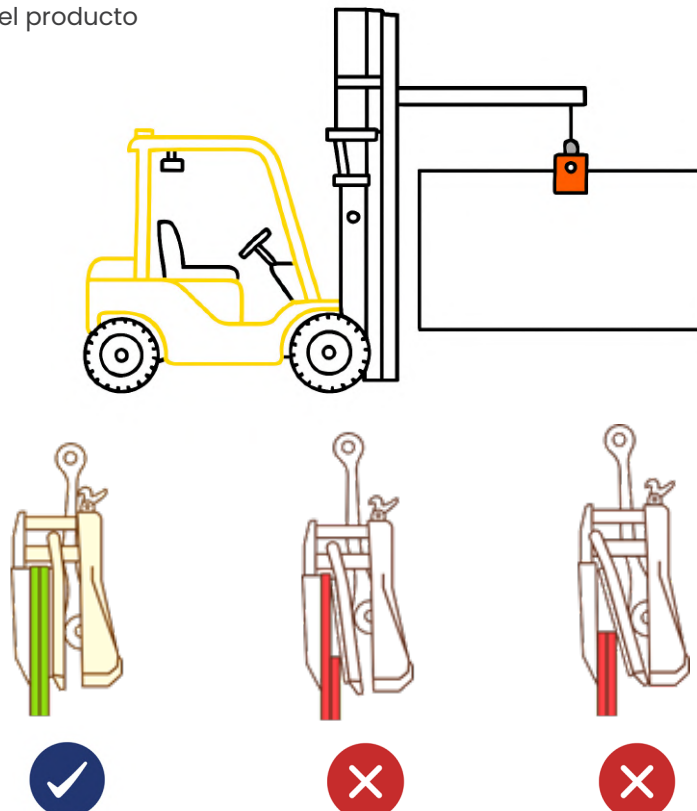
Las placas de producto deben cargarse, descargarse y transportarse con una carretilla elevadora u otro equipo de elevación adecuado.

- Los operadores de la carretilla elevadora deben inspeccionar su estado de seguridad antes de operarla. Esto incluye revisar neumáticos, llantas, bocinas, luces, baterías, componentes de control, sistemas de elevación e inclinación (incluidas las horquillas o dispositivos de trabajo), cadenas, cables, interruptores de límite, sistemas de frenos, mecanismos de dirección, sistemas de combustible, tuberías hidráulicas y cubiertas protectoras. No exceda la capacidad de carga especificada por el fabricante.
- Disposición del producto: Al levantar dos losas en una sola carga, asegúrese de que estén enfrentadas o dorso con dorso, sin dejar huecos.
- Los accesorios habituales para sujetar las losas en las carretillas elevadoras son las abrazaderas. Estas abrazaderas deben tener un origen claro, certificación de calidad del producto y estar dentro de su período de uso.

Uso de abrazaderas de producto:

- Asegúrese de que las losas estén correctamente colocadas en las abrazaderas, como se muestra en el diagrama. De lo contrario, las losas podrían caerse o dañar el equipo de elevación.
- Algunas abrazaderas pueden levantar varias losas simultáneamente, dependiendo de su tamaño. No levante varias losas simultáneamente si no tienen la misma altura.

Pinza de elevación del producto

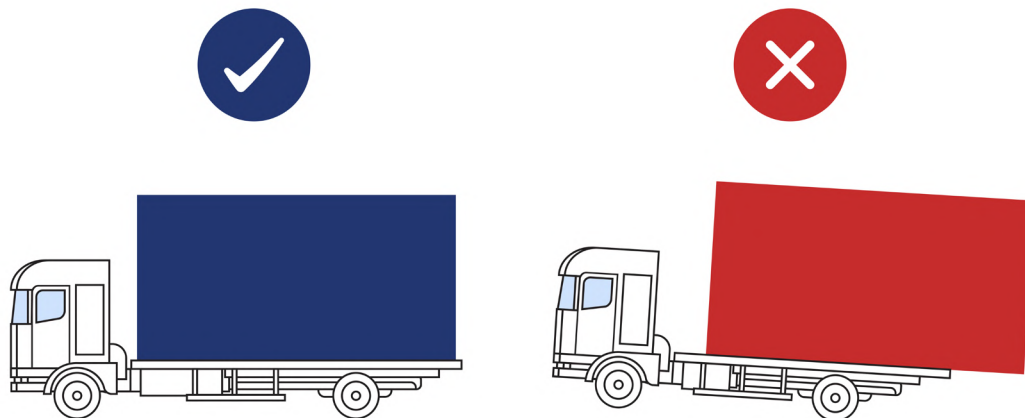


Transporte, almacenamiento e inspección

REQUISITOS GENERALES DE TRANSPORTE

Al recibir y entregar productos se deberá garantizar lo siguiente:

- Elija un marco de soporte adecuado (p. ej., un marco en A). Se debe inspeccionar el marco de soporte y garantizar su seguridad, sin señales inusuales.
- Asegúrese de que el marco de soporte esté bien sujeto a la plataforma de carga del vehículo y que los paneles de los productos también estén adecuadamente fijados al marco de soporte para evitar cualquier movimiento durante el transporte.
- Coloque las losas uniformemente a ambos lados del marco, colocándolas una frente a otra y una detrás de la otra sin dejar espacios.
- Utilice correas de carga o amarres de trinquete adecuados para sujetar la carga. Reemplace estas correas inmediatamente si observa signos de desgaste.
- Proteja las correas de la abrasión y los daños causados por las losas utilizando tiras protectoras entre las correas y los bordes de los productos.
- Asegúrese de que toda la carga del bastidor de soporte y de los productos se coloque en la plataforma de carga para evitar el riesgo de caída a la carretera y poner en peligro a otros usuarios del tráfico en caso de rotura del producto.



RESPONSABILIDAD DEL CONDUCTOR

Los conductores deben permanecer en sus vehículos en todo momento y adherirse a los siguientes principios:

- Verifique el buen estado del vehículo.
- Confirme que la carga, incluida la carga del vehículo de transporte, el medio de almacenamiento, el marco de soporte y todos los productos, cumple con la capacidad de carga legal.
- Asegúrese de que los productos estén apilados correctamente.
- Refuerce completamente y sujete de forma segura el marco de soporte y los productos en el vehículo antes de abandonar las instalaciones.
- Durante la carga y descarga, nunca permanezca dentro de la zona de caída de losas bajo ninguna circunstancia.

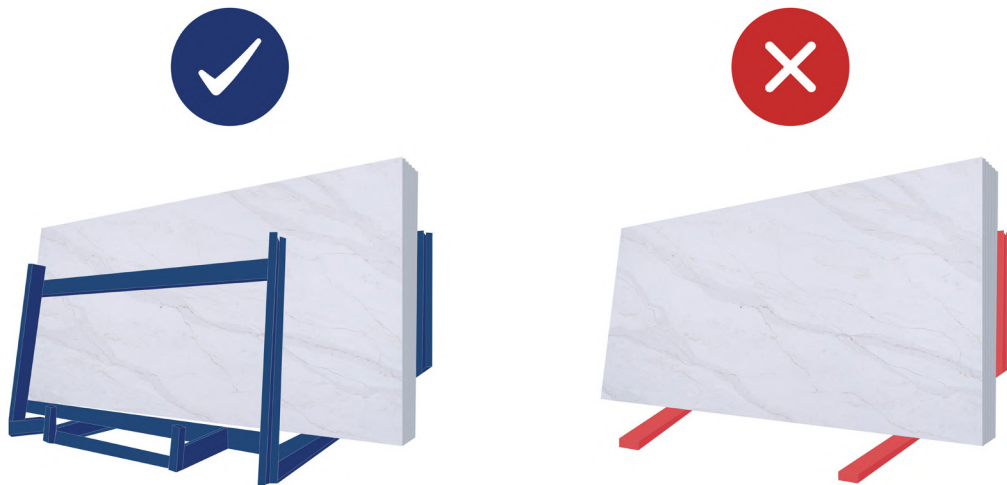
Transporte, almacenamiento e inspección

Almacenamiento

ALMACENAMIENTO EN ESTRUCTURAS A Y ESTRUCTURAS E

Si los productos se almacenan en un soporte en forma de A, se deben tomar medidas preventivas para evitar que se vuelquen o se caigan:

- No se pare ni se mueva en áreas donde exista riesgo de que el producto se vuelque o se caiga
- El marco en forma de A debe estar revestido con correas de madera, caucho o tela en las superficies en contacto con las losas.
- Utilice pilares de soporte externos para los productos.
- Apile los productos de manera uniforme en ambos lados del marco en forma de A.



El ángulo de inclinación del marco permite a los trabajadores separar las losas e insertar una abrazadera de elevación. Sin embargo, es necesario tener cuidado, ya que retirar los productos puede provocar caídas, lo que puede provocar su rotura o poner en peligro al trabajador. Si los productos se almacenan en un marco E, se deben tomar medidas preventivas para evitar vuelcos o caídas:

- El marco en E debe estar revestido con correas de madera, caucho o tela en las superficies en contacto con las losas. El marco en E debe estar equilibrado en ambos extremos de las losas.
- Los productos deben estar envueltos de forma segura en film plástico y cubiertos con una lona.
- Al apilar productos en el marco, estos deben inclinarse según el ángulo del marco, evitando apilarlos en la dirección opuesta.
- Asegúrese de que no haya espacios entre dos losas y entre la losa y el poste de soporte
- Se debe colocar un relleno de madera en ambos extremos de las losas apiladas dentro del marco

Transporte, almacenamiento e inspección

Tanto para los modelos en forma de A como en forma de E, se deben cumplir los siguientes requisitos:

- Almacene las losas una frente a otra y otra espalda con espalda.
- Evite que queden huecos entre dos productos o entre los productos y el pilar de soporte para evitar deformaciones. Apile los bordes de las placas de productos de forma plana y sin desviaciones para mantener la calidad durante el almacenamiento.
- Guarde los productos en interiores para evitar factores ambientales como la luz solar, la temperatura y la lluvia.
- Recomendamos colocar un acolchado de goma en la base del marco para evitar que las losas se astillen.



Imagen de productos colocados en el marco E

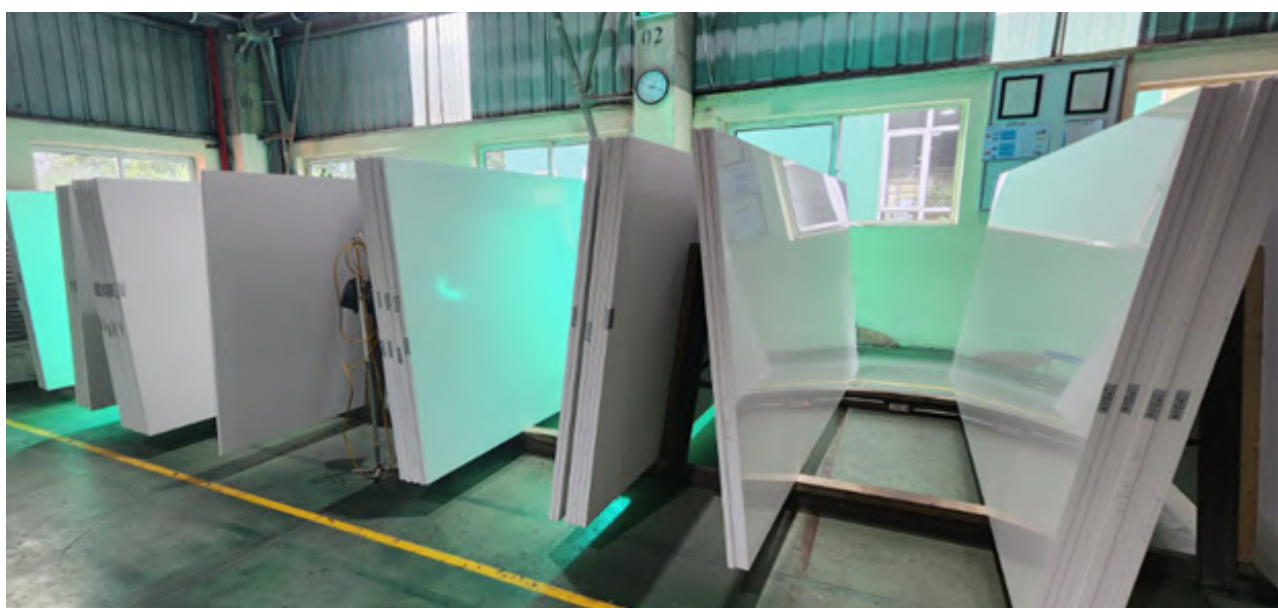


Imagen de productos colocados en forma de A

Transporte, almacenamiento e inspección

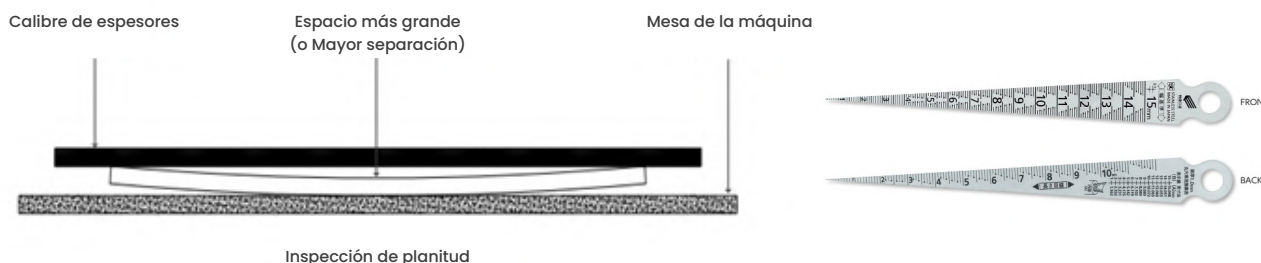
ALMACENAMIENTO INSEGURO:

Un entorno de almacenamiento peligroso presenta múltiples riesgos de seguridad, como la ausencia de estructuras de soporte, materiales sin asegurar, la falta de cobertura exterior y el apilamiento inadecuado de piedras. Estas condiciones inseguras pueden provocar el deterioro del producto, la inestabilidad estructural y un mayor riesgo de accidentes, lo que representa una grave amenaza para la seguridad de los trabajadores y la eficiencia operativa.

Inspección visual

Las placas VICOSTONE® QUARTZ SURFACES están recubiertas con una capa protectora de plástico. Aunque han sido sometidas a un control de calidad en fábrica, pueden presentarse defectos superficiales durante el proceso de recubrimiento, transporte o almacenamiento. Por lo tanto, se solicita a los clientes que retiren la cubierta protectora para una inspección visual antes de la fabricación. VICOSTONE, JSC se reserva el derecho de rechazar las reclamaciones de garantía si los clientes proceden con la fabricación o la instalación sin inspeccionar los defectos del producto después de retirar la cubierta protectora de plástico.

- Asegúrese de inspeccionar la superficie de los productos bajo luz natural o luz artificial que simule lo más posible la luz natural.
- Inspeccione minuciosamente la superficie desde varios ángulos y distancias para detectar cualquier problema que pueda no ser evidente inmediatamente al observar los productos desde arriba.
- Verifique la uniformidad del color y el tamaño de las partículas (distribución de agregados) en todos los productos, ya que pueden ocurrir variaciones en el color y el tamaño de las partículas entre diferentes lotes.
- Inspeccione los productos para detectar cualquier defecto en la superficie, incluyendo: contaminación por partículas, pequeñas grietas, manchas, astillas, deformaciones y cambios de espesor.
- Al realizar uniones coplanares entre productos terminados cortados de dos o más losas, es importante utilizar un calibre para medir con precisión el espesor de la losa.
- Para las mediciones, utilice una regla metálica resistente o un objeto similar con bordes perfectamente rectos. VICOSTONE, JSC garantiza que la curvatura durante la producción tenga una longitud ≤ 3 mm y una anchura ≤ 2 mm.



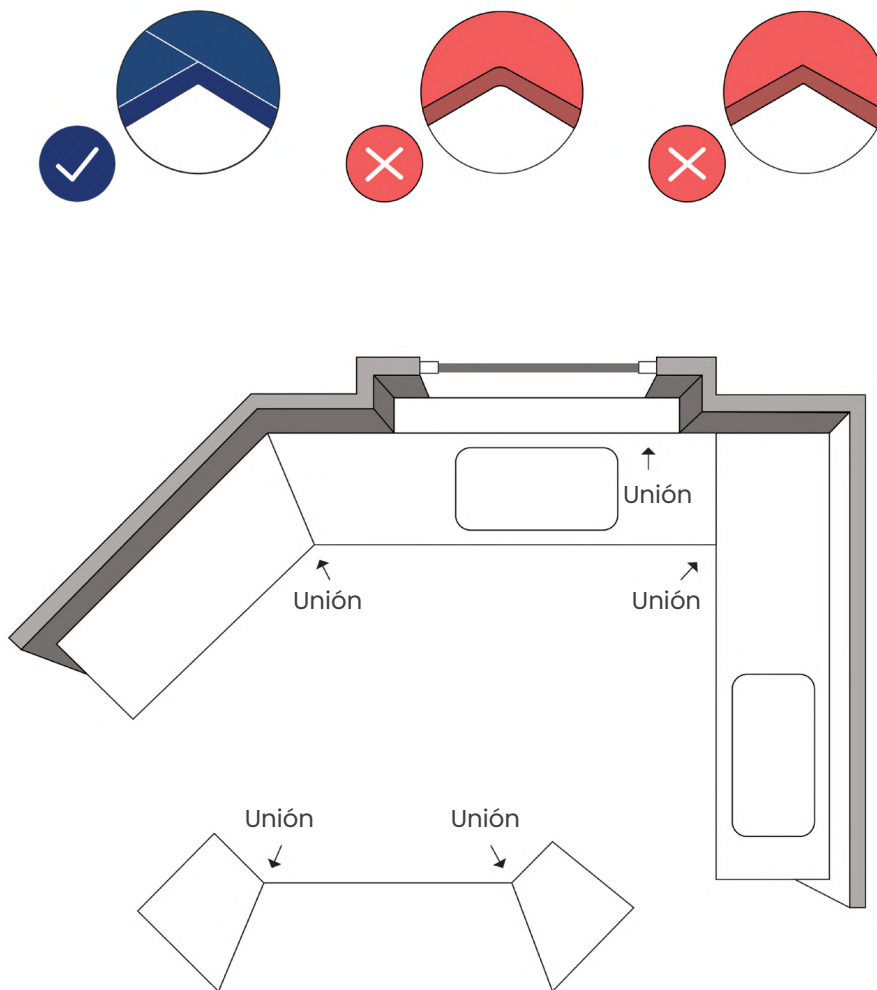
Los fabricantes e instaladores deben realizar inspecciones visuales exhaustivas para determinar si existen defectos en la superficie y si los Productos son adecuados para el uso previsto. Si detectan algún problema que haga que los Productos no sean adecuados para el uso previsto, deben contactar de inmediato a VICOSTONE, JSC o a sus distribuidores. Tenga en cuenta que, en este caso, solo se considerarán para su reemplazo productos de tamaño completo que no hayan sido cortados ni modificados de ninguna manera. VICOSTONE, JSC se reserva la decisión final sobre dichos reemplazos.

Fabricación e instalación

Diseñar la disposición de la encimera.

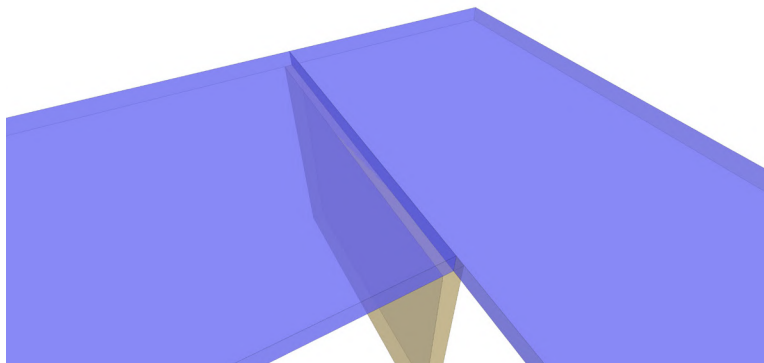
LOCALIZAR LAS POSICIONES DE LAS COSTURAS

- Siempre fabrique e instale encimeras en forma de L o de U o cada cambio de dirección en la encimera con una junta en la esquina interior en todo momento.
- Evite crear encimeras en forma de L o alterar la dirección de las superficies sin juntas, como se describe a continuación, ya que puede aumentar el riesgo de agrietamiento después de la instalación.



- Las grietas no son defectos del material ni del producto; son resultado de factores externos como la tensión mecánica o el contacto con la encimera. Las dos causas más comunes son el calor (choque térmico), que provoca expansión o contracción, y la carga (fuerza) excesiva sobre la superficie.
- Las juntas deben colocarse sobre el marco de soporte del producto, como se ilustra en la siguiente imagen:

Fabricación e instalación



- Evite pulir la superficie de la costura

DISEÑO PARA AMBOS LADOS

- Los patrones en las losas no están diseñados para extenderse a toda su profundidad. Por ejemplo, en el caso de BQ8912, el patrón puede extenderse desde la superficie principal hasta la parte posterior de productos con un grosor de 20 mm o 30 mm, pero esto no ocurre con todos los colores. Por lo tanto, evite diseñar aplicaciones que dependan de patrones en la parte posterior de los productos.
- Controlar los patrones en la parte posterior de los productos es complejo y puede provocar que algunos productos presenten grandes manchas negras o patrones diferentes a los de la superficie frontal.
- No se recomienda pulir la parte posterior de los productos, ya que el lado pulido de fábrica puede dañarse fácilmente durante el proceso. Para aplicaciones donde la parte posterior de la losa aún está expuesta, como cascadas o voladizos de islas, VICOSTONE®, JSC sugiere pulir la parte posterior para limpiar la superficie, eliminar la suciedad, eliminar las marcas del sello de información del producto y crear un efecto de veta flotante.



TONOS A JUEGO

- Al realizar el pedido, es aconsejable utilizar placas del mismo lote de producción para garantizar la consistencia del color y el patrón.
- Las piezas unidas deben cortarse de una sola placa. Procure mantener unidos los bordes cortados de las porciones adyacentes de la misma placa. Esto garantizará la distribución más adecuada del material, la disposición del patrón y la consistencia del color. Al utilizar productos para aplicaciones que requieren longitudes superiores a la longitud estándar y más de una placa, recomendamos lo siguiente:
 - Utilice productos con patrones en la misma dirección.
 - Si el patrón necesita aparecer en ambos lados de los productos, una las partes posteriores de dos losas de modo que la superficie principal pulida quede hacia afuera
 - Nos esforzamos por proporcionar una cantidad máxima de productos en un pedido que tenga uniformidad de color.

Fabricación e instalación

Configuración de la máquina

Para obtener resultados óptimos, asegúrese de que la mesa de corte esté completamente plana al fabricar e instalar el producto.

NOTA: Las recomendaciones y los ajustes pueden variar según diversos factores, como el equipo y los materiales abrasivos utilizados. Consulte al fabricante del equipo para obtener las opciones de configuración adecuadas para el producto específico que se va a cortar.

Drilling and cutting instructions

NOTAS IMPORTANTES

- Utilice únicamente herramientas y equipos de perforación y corte refrigerados por agua para perforar, cortar y pulir productos sin generar calor excesivo y para minimizar la dispersión de polvo.
- Al perforar o cortar productos mediante métodos secos, se puede generar calor, debilitar las propiedades físicas de los productos y hacerlos susceptibles a agrietarse, astillarse, decolorarse y otros daños.
- Completamente equipado con equipo de protección personal adecuado, especialmente respiradores y gafas protectoras, al realizar tareas de perforación o corte.



INSPECCIÓN ANTES DEL CORTE

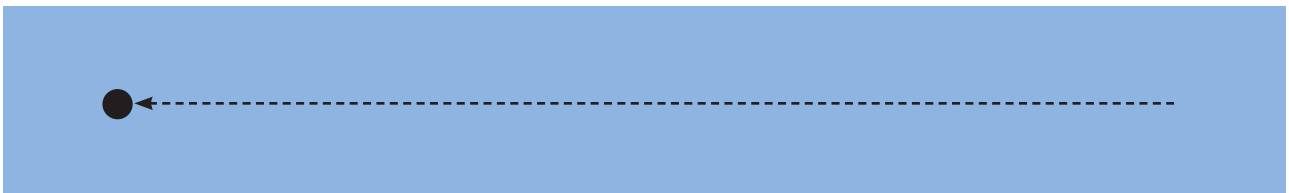
- Recorte las rebabas alrededor de los productos para asegurar bordes rectos antes de cortarlos al tamaño deseado.
- Compruebe la compatibilidad de color de las piezas que se unirán antes de fabricar los productos. Esto garantiza una apariencia uniforme en el producto final.

Fabricación e instalación

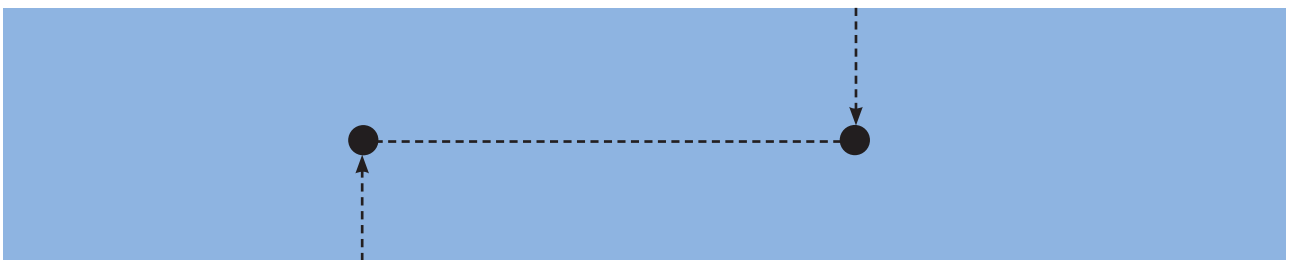
CORTE RECTO, CORTE EN FORMA DE U Y CORTE POR INMERSIÓN

Al fabricar e instalar productos, se debe tener cuidado, ya que la fuerza de tensión dentro de cada losa puede provocar grietas. Puede minimizar la probabilidad de agrietamiento del producto siguiendo las siguientes reglas:

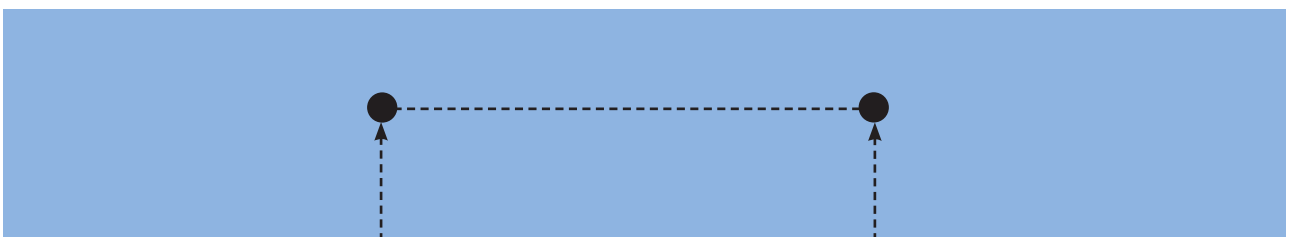
- Al realizar un corte continuo y largo a lo largo de una losa, ya sea un corte de inmersión (desde el centro de la losa) o comenzando desde el borde, se debe marcar y perforar un orificio de alivio en el extremo del corte. Proceda a cortar hacia el orificio de alivio. Si es posible, evite el método de corte de inmersión para minimizar el riesgo de agrietamiento del producto. Las fuerzas de tensión tienden a acumularse en el extremo superior del corte, lo que puede provocar grietas. Implementar estas medidas preventivas ayudará a reducir la probabilidad de que se produzcan estos incidentes durante la fabricación y la instalación.



- Para un corte en forma de L, marque y taladre agujeros de alivio donde se intersectan las líneas de corte. Comience siempre con la longitud más corta y corte hacia el agujero de alivio.



- En todos los casos, es fundamental evitar los cortes de inmersión (cortes desde el centro hasta el borde de la piedra), ya que pueden ejercer una presión considerable sobre la losa, lo que conlleva el riesgo de agrietamiento al final del corte. Si es necesario realizar un corte de inmersión, asegúrese de perforar un orificio de alivio de 25,4 mm (1") en el extremo del corte. Corte siempre hacia el orificio de alivio para minimizar el riesgo de agrietamiento y garantizar una fabricación e instalación más uniformes.
- Para cortar un diseño en forma de U, marque y taladre agujeros de alivio donde se intersectan las líneas de corte. Comience siempre con el corte más corto.

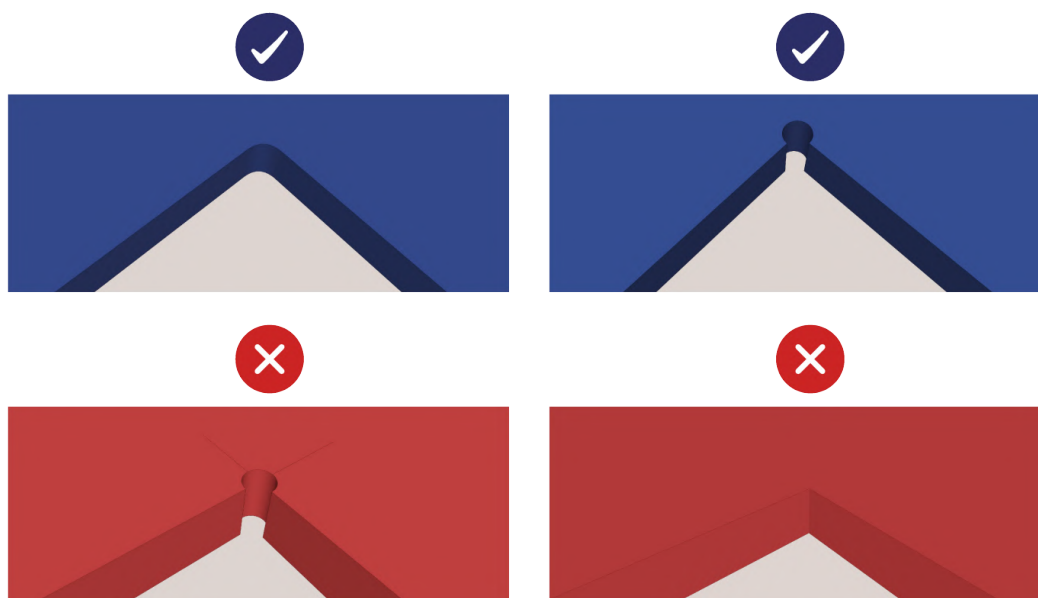


- La perforación de orificios de alivio es una solución eficaz para eliminar la tensión mecánica en los productos. Debe utilizarse durante el proceso de fabricación para garantizar que los productos no sufran daños durante el corte.

Fabricación e instalación

PERFORACIÓN Y CORTE DE AGUJEROS

- El radio mínimo del ángulo debe ser de 5 mm (3/16") al utilizar una broca adecuada (por ejemplo, una broca especial para vidrio) tanto para secciones de corte visibles como invisibles (ver Foto 1). Un radio mayor creará una esquina más robusta.
- En los casos en que perforar o cortar con un radio angular de 5 mm (3/16") interfiera con la correcta instalación de un componente que requiera un ángulo de 90°, utilice una broca de corona o una broca de copa para perforar fuera de la esquina (ver foto 2).
- Tenga cuidado de garantizar que la línea de corte no se extienda más allá del diámetro del orificio circular en las secciones cortadas, ya que cualquier área dañada podría provocar la formación de grietas (ilustrado en la Foto 3).
- Evite cortar ángulos cuadrados o ángulos diagonales como se muestra en la Foto 4.

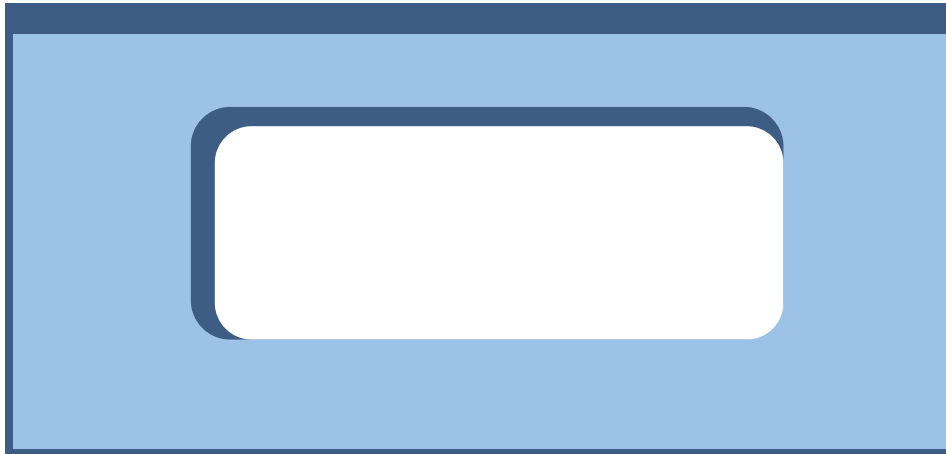


- La distancia entre la línea de corte y el borde de los productos nunca debe ser inferior a 70 mm. Una distancia mayor proporciona una zona de instalación más segura.
- Si la distancia entre el corte y el borde o borde es inferior a 70 mm, dicha zona debe reforzarse aplicando tiras de producto. Este paso es necesario para garantizar la integridad estructural y la durabilidad durante el proceso de instalación.
- Si planea realizar cortes en su obra, asegúrese de que la actividad se realice en un área donde pueda usar herramientas húmedas. No corte secciones de fregaderos, placas de cocina ni la parte superior de los gabinetes con herramientas de corte secas.
- Todos los cortes deben realizarse con herramientas de corte húmedas para evitar la generación excesiva de calor en la parte superior y las esquinas. El radio de la esquina debe ser de aproximadamente 13 mm. Al planificar el corte, deje 3 mm adicionales entre los bordes del dispositivo y los bordes cortados en la parte superior. Este paso es necesario para compensar cualquier expansión que pueda producirse en la parte superior de los productos debido a los cambios de temperatura.

Fabricación e instalación

LAS ESQUINAS INTERNAS DE LOS RECORTES DEBEN SER REDONDEADAS ANTES DE CORTAR.

PERFORE LAS ESQUINAS CON UN BROCA, CON UN DIÁMETRO MÍNIMO DE AGUJERO DE 12 mm.



CORTES DE PLANIFICACIÓN

- Tenga cuidado al instalar electrodomésticos como placas de cocina y fregaderos, etc. Lea las instrucciones del fabricante antes de instalar cualquier equipo. Asegúrese de que todos los soportes y herrajes de soporte estén incluidos
- Coloque el equipo en el centro del recorte y asegúrese de dejar un espacio mínimo de 3 mm entre los bordes internos del equipo y los bordes cortados.
- Seguir estas instrucciones ayudará a garantizar una fabricación e instalación exitosa y duradera.

Pulir los bordes

GENERAL INSTRUCTIONS

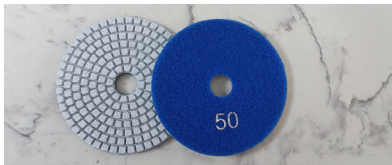
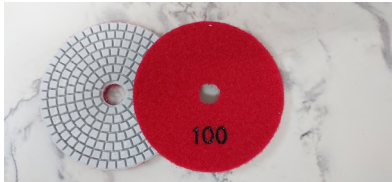

- Asegúrese de que todos los bordes visibles estén pulidos de manera similar a la superficie.
- La superficie superior de los bordes debe ser redondeada o biselada, evitando crear esquinas afiladas.
- Todos los cantos deben tener un perfil mínimo (biselado o redondeado) de 3 mm en el vértice afilado. Cuanto mayor sea la superficie del canto, mayor será su resistencia al astillado. Tenga en cuenta que la garantía de VICOSTONE, JSC no cubre problemas relacionados con el astillado
- Los detalles de borde más comunes incluyen radio o bisel de 45°, pero existen otras opciones.
- Antes de cortar, confirme visualmente la terminología del perfil del borde con el cliente, ya que la terminología puede diferir entre empresas y regiones, lo que garantiza la claridad y la satisfacción del cliente.

Fabricación e instalación

- Utilizar herramientas refrigeradas por agua para el rectificado a fin de evitar el sobrecalentamiento y los daños, y minimizar la dispersión de polvo.
- Para esquinas internas redondeadas o curvas y cortes pequeños con bordes expuestos, utilice un tambor/bobina de pulido.
- Cada etapa de pulido debe eliminar las marcas de la etapa anterior, y se debe pasar a la siguiente una vez logrado un acabado uniforme. Evite pulir excesivamente la superficie más allá del pulido de fábrica.
- Para eliminar significativamente material del borde, considere usar una muela de diamante refrigerada por agua antes de la almohadilla más gruesa.
- No utilice piedras de pulir para pulir manualmente.
- Utilice almohadillas de pulido de diamante adecuadas con agua.
- Realice el pulido progresando a través de diferentes tamaños de grano, desde grueso (número más bajo) hasta fino (número más alto).
- Asegúrese de que la junta esté concéntrica y en contacto total con toda la superficie durante el pulido. Aplique una presión suave y uniforme, arrastrando el disco. Repita el procedimiento para cada paso de pulido posterior.
- La superficie terminada debe ser plana, lisa y brillante, con un brillo uniforme en toda su extensión

PASOS PARA EL PULIDO DE BORDES

Pasos: existen principalmente dos métodos de pulido, utilizando una secuencia de ruedas de abrillantado de menor a mayor tamaño, como se muestra en la tabla a continuación

PASO	TIPO DE RUEDA PARA PULIDO	IMAGEN	OPCIÓN 1: BORDE RECTO	OPCIÓN 2: BORDE REDONDEADO
1	Disco de pulido de grano 50		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
2	Disco De Pulido De Grano 100		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3	Disco De Pulido De Grano 200		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Fabricación e instalación

PASO	TIPO DE RUEDA PARA PULIDO	IMAGEN	OPCIÓN 1: BORDE RECTO	OPCIÓN 2: BORDE REDONDEADO
4	Disco De Pulido De Grano 400		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
5	Disco de pulido de grano 800		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
6	Disco De Pulido De Grano 1500		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

- Número de pasadas de pulido: Los productos se pulen mediante una combinación de herramientas de pulido rotativas con 7 cabezales de pulido en el siguiente orden:

1ª vez: grano 50 – grano 50 – grano 100 – grano 100 – grano 100 – grano 100 – grano 200

2ª vez: grano 200 – grano 400 – grano 600 – grano 800 – grano 1000 – grano 1200 – grano 1500

- Dado que el dispositivo de pulido utilizado por fabricantes e instaladores puede variar, el proceso de pulido inicial se realiza mejor con una almohadilla de pulido con revestimiento de diamante de grano 100. Continúe el proceso de pulido hasta que el producto alcance el nivel de brillo deseado según las normas del fabricante

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: VICOSTONE., JSC no garantiza productos que hayan sido sometidos a un pulido superficial para cualquier propósito.

BORDES APUÑADOS Y CUERO

- Los bordes de este producto están suavemente pulidos pero no brillantes.
- El brillo de estos bordes se consigue utilizando una almohadilla de pulido diamantada de hasta grano 400 para apomazado y de hasta grano 800 para curtido.

Además, el nivel de brillo se puede ajustar según las preferencias del cliente.

Fabricación e instalación

Inspección de gabinetes y elementos de soporte antes de la instalación

INSPECCIÓN DE GABINETES

Antes de instalar los componentes de la mesa, la parte superior del gabinete y la base, verifique lo siguiente:

- Los gabinetes se colocan planos y apoyados y se garantiza que, al momento de la instalación, el material tenga un espesor de 30 mm (1 1/4") y cumpla con los siguientes requisitos, no se requiere refuerzo adicional.
- Al instalar materiales con un grosor inferior a 30 mm (1 1/4"), asegúrese de que el tablero tenga un soporte adecuado.
- Para materiales con un grosor inferior a 30 mm (1 1/4"), el soporte base puede ser un soporte perimetral completo o un soporte de base completo.

Intensidad y estabilidad: Tanto los armarios como la base deben soportar una carga superior a 59 kg/m².

Todos los componentes están fijados tanto a la pared como a la base.

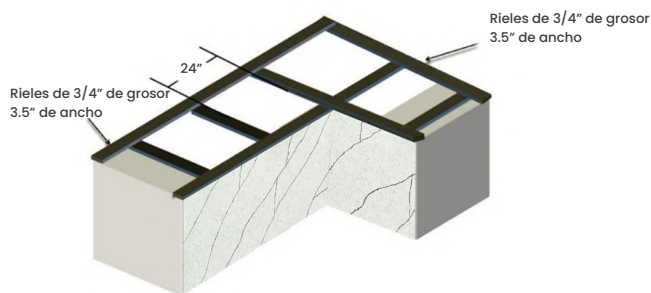
El armario está correctamente nivelado. La superficie superior debe ser vertical y plana. Asegúrese de que el nivel no supere los 1,6 mm en un espacio de 254 mm.

Retire cualquier clavo, tornillo o borde afilado de la superficie donde se colocará la encimera.

- Rara vez todas las paredes son perfectamente cuadradas. Considere estas imperfecciones antes de cortar. Mantenga una separación mínima de 3 mm entre la superficie del producto y las paredes circundantes.
- La encimera debe colocarse sobre un marco resistente o una base completamente recta, plana y segura.

SOPORTE PERIMETRAL COMPLETO

- Sujete los bordes superior, frontal y trasero con un riel de al menos 89 mm de ancho y 16 mm de espesor.
- Luego, sujete el borde trasero de la losa con rieles espaciados uniformemente, cada uno de 89 mm de ancho y separados aproximadamente 610 mm, como se muestra en el diagrama a continuación.
- Es importante mantener una separación mínima de 3 mm entre el borde de la losa y la pared para compensar cualquier expansión o contracción debida a los cambios de temperatura. Para todas las encimeras que superen los 254 mm, deje una separación adicional de 3 mm por encima de los 127 mm.



- Aplique tiras adhesivas flexibles de silicona 100 % a intervalos regulares de al menos 305 mm en la superficie trasera de la encimera. Coloque la encimera con cuidado y asegúrese de que las superficies frontales estén niveladas antes de que el adhesivo se endurezca.
- La encimera debe colocarse sobre un marco resistente o una base completamente recta, plana y segura.

Fabricación e instalación

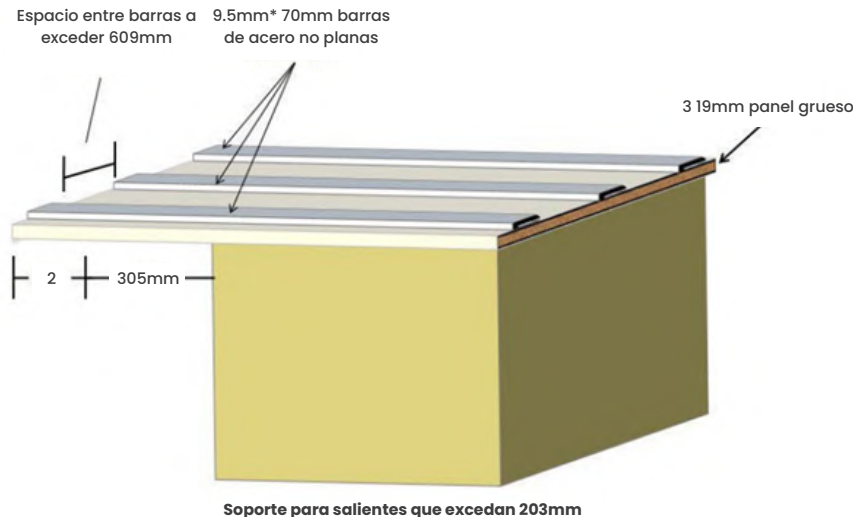
SOPORTE COMPLETO DE CAPA SUBYACENTE

Además, toda la superficie de la encimera se puede apoyar sobre los muebles de cocina mediante una base autoportante de madera contrachapada de un espesor mínimo de 16 mm.

SOPORTES DE SOPORTE Y VOLADIZO

- En todos los proyectos de instalación, las protuberancias sin soporte no deben superar un tercio de la profundidad total de la superficie. Por ejemplo, si una mesa tiene una profundidad de 600 mm, el asiento que sobresale no debe tener un soporte superior a 200 mm.
- VICOSTONE, JSC recomienda pulir y limpiar la superficie trasera de las protuberancias con un mínimo de grano 400 para garantizar una apariencia lisa y acabada.
- Seguir estas instrucciones ayudará a mantener la integridad estructural y la estética del proyecto de instalación.
- Todas las protuberancias deben estar correctamente sujetadas. Cualquier protuberancia que supere los 203 mm para materiales de 20 mm o los 406 mm para materiales de 20 mm con una parte inferior de 16 mm o 406 mm para materiales de 30 mm debe estar sujeta por una barra de acero de 9,5 mm de espesor y un mínimo de 70 mm de ancho, o por una ménsula en L adecuada colocada debajo del ancho de la protuberancia para eliminar parte de la tensión que soporta y soportar posibles cargas. Si se utilizan varias capas de borde de 38 mm, se puede colocar una pieza adicional en la parte superior para extender la totalidad.
- Si el saliente es inferior a 508 mm, lo habitual es colocar una base de soporte de madera y soportes separados aproximadamente 508 mm. Estos soportes deben estar firmemente fijados a la placa trasera, que se fija al armario o a la pared mediante tornillos. Todos los soportes colgantes que superen los 508 mm deben estar sujetos por patas metálicas o de madera maciza adecuadas

Soporte requerido	20mm (3/4")	20mm (3/4") with 16mm (5/8") supporting surface	30mm (1 1/4")
No se requiere soporte adicional	Menos de 200mm (8")	Menos de 300mm (12")	Menos de 400mm (16")
Se requiere soporte a aproximadamente	200mm - 400mm (8-16")	300mm - 500mm (12-20")	400mm - 600mm (16 - 24")
Las patas, columnas o paneles deben tener una separación de	Intervalo terminado 400mm (16")	Intervalo terminado 500mm (20")	Intervalo terminado 600mm (24")



Fabricación e instalación

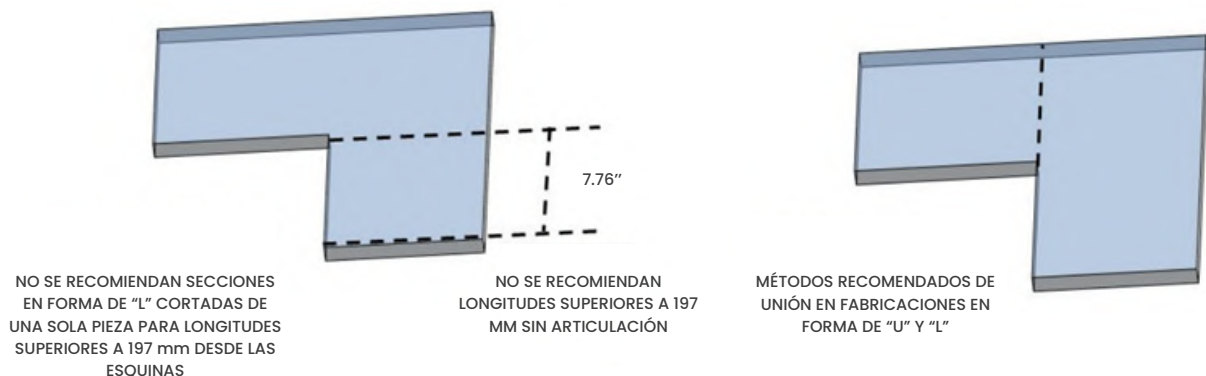
Installation instructions

HACIENDO ARTICULACIONES

- Elija un adhesivo de resina del color adecuado.
- No coloque las juntas a menos de 10 cm del corte previsto, como fregaderos, encimeras de cocina, etc.
- Todas las juntas de la encimera deben tener un soporte resistente en la parte inferior.
- Todas las juntas deben limpiarse adecuadamente para eliminar el polvo y la suciedad.
- Todas las juntas deben tener ranuras en el centro para distribuir uniformemente el adhesivo y lograr una buena adherencia.
- Compruebe que la encimera esté correctamente alineada, tanto a lo largo de las juntas como a lo largo de la superficie frontal.
- Compruebe que la encimera esté correctamente equilibrada y en posición vertical.
- Use cinta de enmascarar de papel para cubrir las juntas y evitar que el adhesivo se extienda a la superficie pulida.
- Asegúrese de que las juntas estén perfectas antes de sujetarlas hasta que el adhesivo se fije firmemente.
- Después de pegar, retire la cinta de enmascarar y limpie el exceso de adhesivo de la superficie de contacto con alcohol desnaturalizado.
- No fije directamente ningún elemento mecánico, como tornillos o clavos, a los productos.
- No coloque las juntas directamente sobre lavavajillas u otros electrodomésticos, ya que pueden emitir calor.

ARTICULACIONES EN FORMA DE L

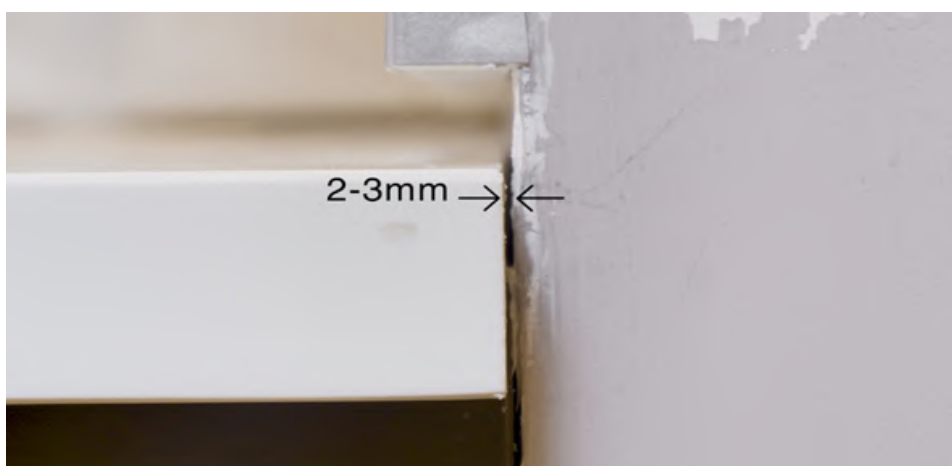
Debido a las diversas tensiones mecánicas que se producen tras la instalación, VICOSTONE, JSC no recomienda instalar encimeras en forma de L sin juntas en las esquinas. Los fabricantes e instaladores deben tomar sus propias decisiones al fabricar e instalar. El radio de la esquina en forma de L, si la hubiera, debe ser de un mínimo de 9,5 mm y un máximo de 12,7 mm para reducir la tensión en la esquina. VICOSTONE, JSC no garantiza las grietas en las encimeras en forma de L fabricadas de una sola pieza sin juntas. the "L" shapes made from a single piece without seams.



Fabricación e instalación

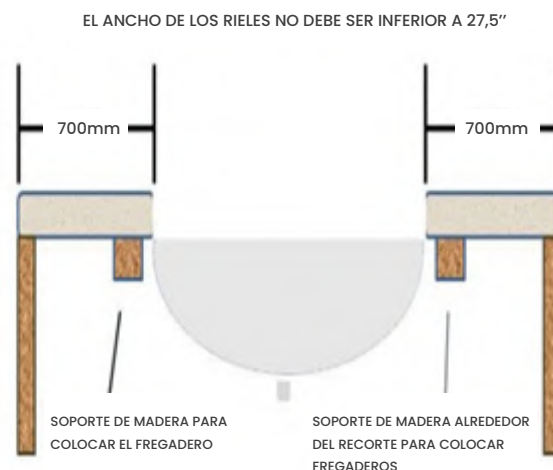
DISTANCIA DESDE LA PARED

- Dejar una separación de aproximadamente 1 mm por metro lineal entre la losa y el muro para acomodar la dilatación de la piedra, hasta un máximo de 3 mm.
- Para cualquier esquina en forma de L adyacente a una pared o columna, se requiere un radio de 9,5 mm.



INSTALACIÓN DEL FREGADERO

- Coloque todo el equipo en la posición correcta y asegúrese de que las juntas estén correctamente colocadas antes de apretar los tornillos. Apriete los tornillos solo con los dedos; nunca los fuerce.
- Cualquier equipo que pese más de 5 kg debe estar adecuadamente soportado por un marco de gabinete.
- Todas las juntas entre la encimera y los bordes del equipo se pueden sellar con un sellador flexible transparente de alta calidad. Limpie cualquier exceso de sellador inmediatamente.
- La distribución desigual del calor puede ocurrir en áreas sobre lavavajillas y tuberías de agua caliente, lo que podría causar grietas en la superficie. Para evitar esto, todas las tuberías de agua caliente deben estar aisladas. Idealmente, agrande ligeramente los orificios de los grifos para evitar el contacto directo entre las tuberías de agua caliente y los productos.



INSTALACIÓN DE FREGADERO BAJO ENCIMERA

INSTALACIÓN DE SALPICADURAS

Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® se pueden usar como protector contra salpicaduras en zonas húmedas, detrás de lavabos, fregaderos y placas de cocción. Sin embargo, al instalar el protector contra salpicaduras detrás de placas de cocción a gas y electrodomésticos, es importante que el instalador siga todas las instrucciones y requisitos de seguridad del fabricante, así como las normas y regulaciones de construcción locales.

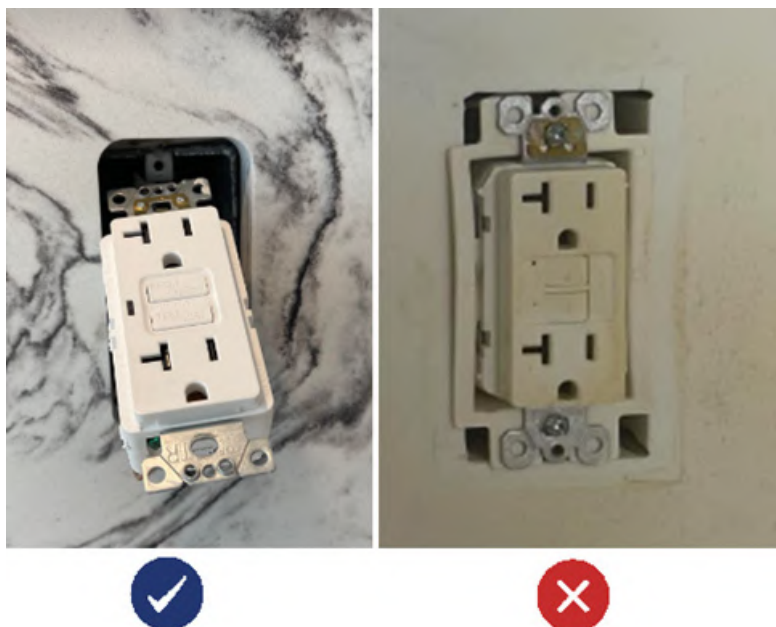
Fabricación e instalación

Los instaladores también deben observar estrictamente los siguientes principios generales:

- Asegúrese de que las paredes estén verticales y libres de suciedad. Si es necesario, limpie toda la superficie.
- Evite instalar protector contra salpicaduras sobre placas de yeso o cualquier producto de yeso con respaldo de papel.
- Las piezas del protector contra salpicaduras deben limpiarse a fondo tanto en la parte trasera como en la superior. Colóquelas en el lugar de instalación y compruebe que encajen perfectamente.
- Una vez que las piezas estén correctamente ajustadas, limpie las superficies de contacto con alcohol desnaturalizado y aplique una pequeña cantidad de adhesivo epoxi transparente de dos componentes en ambas superficies antes de colocar la cubierta. Evite usar lechada entre la cubierta y la encimera. Use un sellador flexible a base de silicona para rellenar cualquier hueco entre la encimera y el salpicadero.

ENCHUFES ELÉCTRICOS EN LOS SALPICADEROS

- Asegúrese de que las esquinas de los agujeros tengan un radio de 9,5 mm, como se muestra a continuación.
- Los agujeros deben colocarse lejos de áreas con calor directo, como estufas a gas, hornos y freidoras de aire.



REVESTIMIENTO DE PAREDES

Los productos se pueden utilizar en todo tipo de revestimientos de paredes interiores y aplicaciones verticales. Al diseñar e instalar paneles verticales y de revestimiento, es necesario tener en cuenta la masa de los productos y solicitar la asistencia de un ingeniero estructural experimentado durante las fases de diseño e instalación.

En los casos en que la instalación de seguridad requiera tornillos, siempre debe tener cuidado. Los daños resultantes de fallas en el adhesivo en la ubicación de los tornillos no estarán cubiertos por la garantía.

Fabricación e instalación

INSTALACIÓN DE PISOS DE AZULEJOS: VICOSTONE., JSC NO OFRECE GARANTÍA PARA APLICACIONES DE PISOS DE AZULEJOS

Para aplicaciones de suelos, es fundamental seguir el método de instalación adecuado según el diseño previsto. El método de instalación de piedra artificial es similar al de baldosas cerámicas, pero requiere el uso de un adhesivo adecuado para piedra artificial.

Las condiciones ambientales y la superficie de instalación pueden variar según el proyecto de suelo, por lo que el proceso de instalación debe llevarse a cabo con los métodos adecuados. Para lograr un suelo de la más alta calidad, es importante que el instalador considere las siguientes características de los materiales que influyen en diferentes aspectos de la instalación.

- Movimientos multidireccionales
- Deflexiones estructurales
- Movimientos de cimentación
- Movimientos térmicos
- Movimientos de humedad
- Fuente de calor por radiación
- Estabilidad dimensional

Lo más importante es que al diseñar sistemas de revestimiento se debe tener en cuenta el movimiento térmico (dilatación y contracción) de las baldosas artificiales. La piedra artificial presenta una dilatación térmica lineal mucho mayor que la piedra natural y las baldosas cerámicas.

Los movimientos de humedad, tanto permanentes como reversibles, pueden ocurrir debido a la humedad ambiental. Se sabe que la piedra artificial presenta un movimiento de humedad reversible significativo.

La estabilidad dimensional se refiere a la capacidad de la piedra artificial para resistir la ondulación o deformación al exponerse al agua contenida en el adhesivo. Cuando la superficie de la baldosa absorbe humedad, la superficie húmeda se expande más que la superficie seca, lo que provoca que la piedra tienda a deformarse.

Los fabricantes de adhesivos cuentan con una amplia experiencia en la instalación de sistemas de alicatado con piedra artificial. Por lo tanto, recomendamos encarecidamente a los instaladores que consulten a los fabricantes pertinentes y tengan en cuenta sus recomendaciones antes de instalar los productos VICOSTONE., JSC.

Productos de construcción a medida: <http://www.custombuildingproducts.com>

Mapei: <http://www.mapei.com>

Laticrete: <http://www.laticrete.com>

VICOSTONE., JSC no asume ninguna responsabilidad ni recomienda ningún método de instalación específico. Los fabricantes, instaladores y compradores son responsables de diseñar los sistemas de alicatado basándose en las recomendaciones de los fabricantes de adhesivos para encimeras.

Fabricación e instalación

Limpieza después de la instalación

- Tras la instalación, es fundamental limpiar a fondo la zona, especialmente cuando el adhesivo o la silicona se hayan secado. Esta actividad reduce significativamente la necesidad de medidas correctivas que requieren mucho tiempo y son costosas.
- Si se planean obras adicionales en la obra tras la instalación del producto, es fundamental proteger la superficie del mismo. Esto se puede lograr cubriendo toda la superficie de forma segura con materiales como cartón corrugado u otros medios de protección.
- Al utilizar productos de limpieza, tenga cuidado de no colocar tapas de frascos o botellas directamente sobre la superficie de los productos. Estas acciones pueden dañar la superficie. Consulte las recomendaciones en las Directrices de Uso de Productos para Encimeras de VICOSTONE, JSC, disponibles en el sitio web: <https://www.vicostone.com>
- VICOSTONE, JSC recomienda encarecidamente que los instaladores de encimeras obtengan confirmación por escrito de los usuarios finales sobre su satisfacción con el material y la mano de obra una vez finalizada la instalación. Este paso ayuda a proteger a los instaladores de daños causados por terceros. El formulario para firmar la confirmación de Aceptación de Calidad se muestra en la sección **LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA INSTALACIÓN DEL PRODUCTO**.

Inspección visual después de la instalación.

A continuación, se detalla el método para determinar los defectos que podrían estar cubiertos por la garantía:

Los defectos en los Productos se determinan colocándose a una distancia de 1,2 a 1,8 metros de los Productos en condiciones normales de iluminación, visibles a simple vista. Cualquier anomalía detectada con este método se considera un defecto.

Medio ambiente, normas y certificaciones



Certificación ISO 14001: VICOSTONE, JSC ha obtenido la Certificación ISO 14001 para el Sistema de Gestión Ambiental.



GreenGuard y GreenGuard Gold: Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® cumplen con la certificación estadounidense GEI (GreenGuard Environmental Institute), que verifica que los productos VICOSTONE cumplen con los estándares más estrictos de emisiones al aire interior. El estándar GreenGuard Gold (Niños y Escuelas) evalúa la sensibilidad de las poblaciones escolares, junto con las características únicas de los edificios escolares, y presenta los criterios de emisiones de productos más rigurosos hasta la fecha.



Certificación NSF/Norma ANSI 051: Las Piedras de ingeniería VICOSTONE® han sido acreditadas por la NSF (Fundación Nacional de Sanidad) por ser superficies lo suficientemente seguras para su uso en laboratorios, centros de atención médica y entornos de preparación de alimentos (norma ANSI 051).

- (a) Ecotoxicidad (acuática y terrestre, si corresponde): No hay datos disponibles
- (b) Persistencia y degradabilidad: No hay datos disponibles
- (c) Potencial de bioacumulación: No hay datos disponibles
- (d) Movilidad en el suelo: No hay datos disponibles
- (e) Otros efectos adversos: No hay datos disponibles
- (f) Impactos ambientales: No hay datos disponibles
- (g) Toxicidad ambiental: No hay datos disponibles

Limitación de responsabilidad

La información de esta Guía se basa en los datos y la información disponibles a la fecha de este documento.

A nuestro entender, estos datos son precisos y fiables.

El suministro de esta información no debe interpretarse como una renuncia ni como un reemplazo de la opinión de ningún experto ni de las normativas legales locales. Los usuarios no deben considerar la información de esta Guía como una explicación de las leyes, normativas o estándares vigentes, y deben tomar sus propias decisiones sobre la idoneidad de esta información para sus fines y circunstancias específicos. Para proteger la salud y la seguridad de todos los trabajadores durante el proceso de trabajo, los fabricantes e instaladores deben consultar con asesores locales de seguridad y salud ocupacional sobre las medidas de seguridad precisas que deben implementar en sus entornos de trabajo.

Los fabricantes e instaladores asumen plena responsabilidad por cualquier responsabilidad derivada del incumplimiento de las leyes, normas, reglamentos y estándares de salud, seguridad y medio ambiente durante sus operaciones. Los fabricantes e instaladores reconocen y aceptan que cuentan con la experiencia y el conocimiento necesarios para el uso previsto de los Productos, y que la seguridad de sus empleados, contratistas, terceros y cualquier otra persona que acceda a sus instalaciones será de su exclusiva responsabilidad.

Dado que la información de este documento puede aplicarse en circunstancias ajenas a nuestro control, no nos responsabilizamos de ninguna pérdida o daño derivado del uso de la información de esta Guía por parte de cualquier persona.

VICOSTONE, JSC se reserva el derecho de modificar o enmendar esta Guía o su versión electrónica en cualquier momento sin previo aviso. Los consumidores son responsables de consultar o contactar con VICOSTONE, JSC para obtener la versión más reciente o actualizada.

Lista de verificación de instalación del producto

Preguntas	Sí	No	No estoy seguro(a)
Los productos tienen el color y el grosor correctos?			
No presentan rayones, desportilladuras, grietas, manchas ni daños superficiales?			
Son aceptables las juntas?			
Hay espacios aceptables entre la encimera y los accesorios (armarios, paredes, etc.)?			
Se aceptan selladores y silicona?			
El corte del fregadero es correcto?			
Los orificios del grifo son correctos?			
El fregadero está instalado correctamente y sin daños?			
Están dañados los armarios y las puertas?			
Está dañado el suelo, incluida la alfombra?			
Están dañados los extractores de olores?			
Están dañados la iluminación y la electricidad?			

NOMBRE DEL FABRICANTE/INSTALADOR:: _____

FIRMA DEL FABRICANTE/INSTALADOR: _____ **FECHA:** _____

Formulario de recibo

Complete sus datos y envíe este formulario por correo electrónico a info@vicostone.com o a su distribuidor directo.

Formulario de recibo:

Guía de fabricación e instalación de Piedras de ingeniería VICOSTONE®, versión 2025

A quien corresponda:

Yo, el abajo firmante, confirmo haber recibido la Guía de Fabricación e Instalación de Piedras de ingeniería VICOSTONE® 2025 adjunta.

Atentamente,

NOMBRE DEL FABRICANTE/INSTALADOR:

CONFIRMACIÓN DEL FABRICANTE/INSTALADOR: (firma del representante legal/autorizado y/o sello (si lo hubiere) del FABRICANTE/INSTALADOR)

FECHA:/...../.....



Escanee el código QR para explorar nuestro sitio web

VICOSTONE SOCIEDAD ANÓNIMA

Sitio web: www.vicostone.com | **Correo electrónico:** info@vicostone.com

Tel: +84 2 433 685 826 | **Fax:** +84 2433 686 652

Síguenos en:     