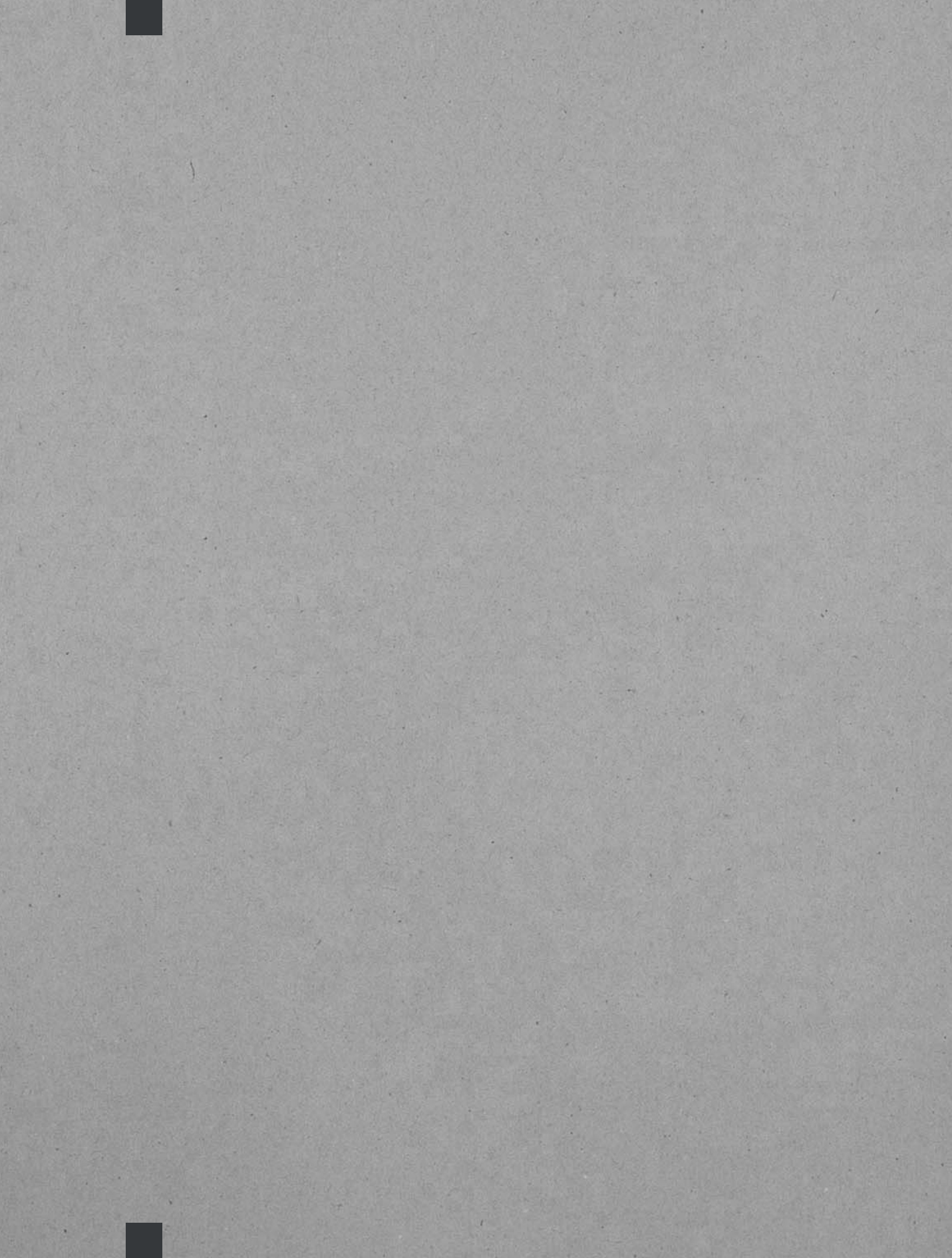


NEOLITH[®] MANUAL TÉCNICO

ALICATADO Y PAVIMENTADO

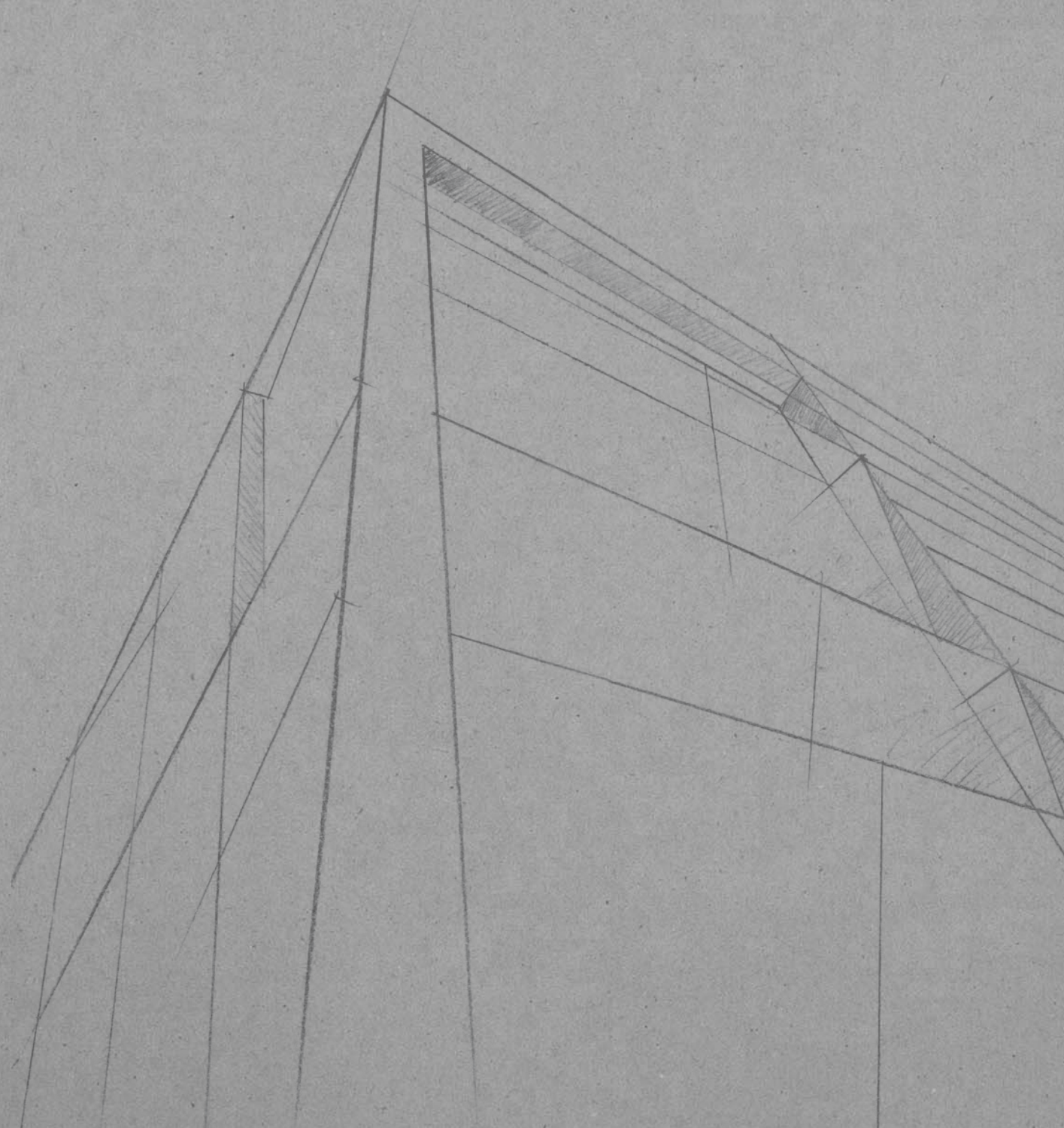
info@neolith.com
www.neolith.com



INDICE

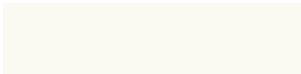
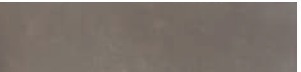
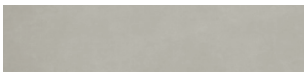
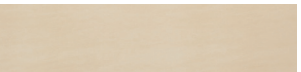
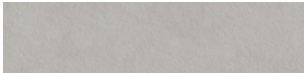
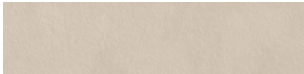
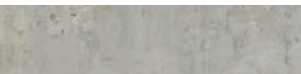
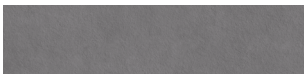
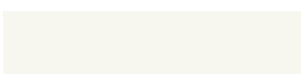
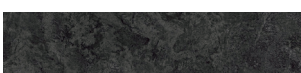
01. Producto	04
02. Manejo	12
03. Colocación	15
04. Fijación en interiores	19
05. Fijación en exteriores	20
06. Rejuntado	21
07. Puente de unión	23
08. Corte manual	24
09. Herramientas	26
10. Adhesivos	30

01. PRODUCTO



01. PRODUCTO

1.1 Gama de Productos

		
Arctic White	Arena	Nero Zimbabwe
		
Avorio	Barro	Phedra
		
Humo	Basalt Beige	Pierre Bleue
		
Nero	Basalt Black	Pietra di Luna
		
Nieve	Basalt Grey	Pietra di Osso
		
Perla	Beton	Pietra di Piombo
		
Just White	Cement	Zaha Stone
		
Lava	Krater	Aspen Grey

01. PRODUCTO

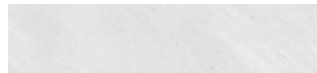
1.1 Gama de Productos



Sofia Cuprum



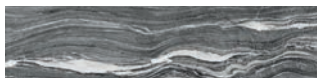
Mirage



Blanco Carrara



Iron Copper



Mar del Plata



Calacatta



Iron Corten



New York - New York



Calacatta Gold



Iron Frost



Retrostone



Calacatta Gold



Iron Grey



Mont Blanc



Estatuario E01/E01R



Iron Moss



Strata Argentum



Estatuario E05/E05R



La Bohème B01



Pulpis



Nero Marquina

01. PRODUCTO

1.2 Acabados



SATIN

Acabado completamente mate. Altamente resistente e ideal para aplicaciones comerciales.



SILK

Acabado mate con una ligera capa de esmalte que aporta un brillo sutil y una agradable suavidad al tacto. Acabado superficial que resulta de fácil limpieza.



RIVERWASHED

Acabado con textura rugosa y alto relieve para superficies que evocan sensaciones al tacto.



DÉCOR POLISHED

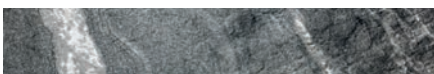
Décor Polished confiere un reflejo perfectamente lineal a los colores de la Colección Classtone, que gana en profundidad y elegancia.



NANOTECH POLISHED

Con un nivel de brillo alto, Nanotech Polished confiere una imagen más sofisticada a la Colección Colorfeel.

1.2.1 Acabados Especiales



SLATE FINISH

Disponible ahora en el nuevo Mar del Plata, el acabado Slate crea la ilusión de estratos en la superficie.



BOHÈME

Hay que tocar La Bohème para creértela. Un relieve natural que recuerda el tacto de un cedro libanés de cien años.



NATURAL HONED

Textura apomazada típica de las piedras naturales: lisa, suave, sin brillo y completamente mate.



ULTRASOFT

Textura con un mayor grado de suavidad y profundidad que el Natural Honed. Disponible en el modelo Calacatta Luxe y sobre pedido en Calacatta, Calacatta Gold y Estatuario.

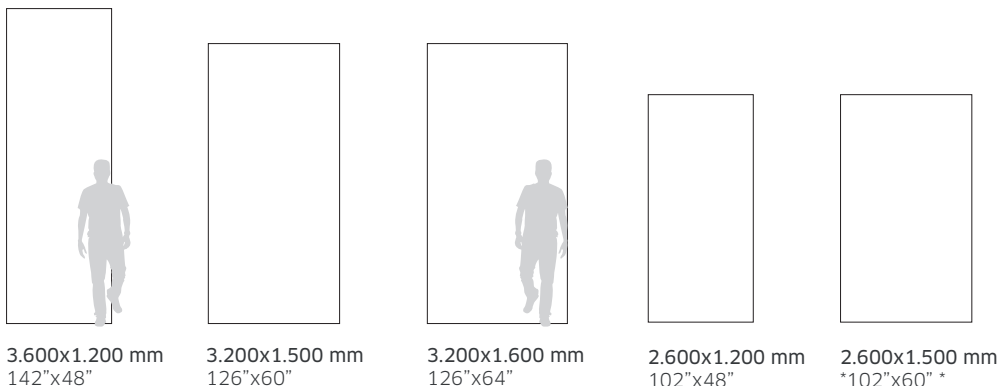


STEEL TOUCH

El acabado semipulido de esta piedra genera un efecto irregular y bruñido que confiere a la superficie un aspecto y un tacto más desgastado.

01. PRODUCTO

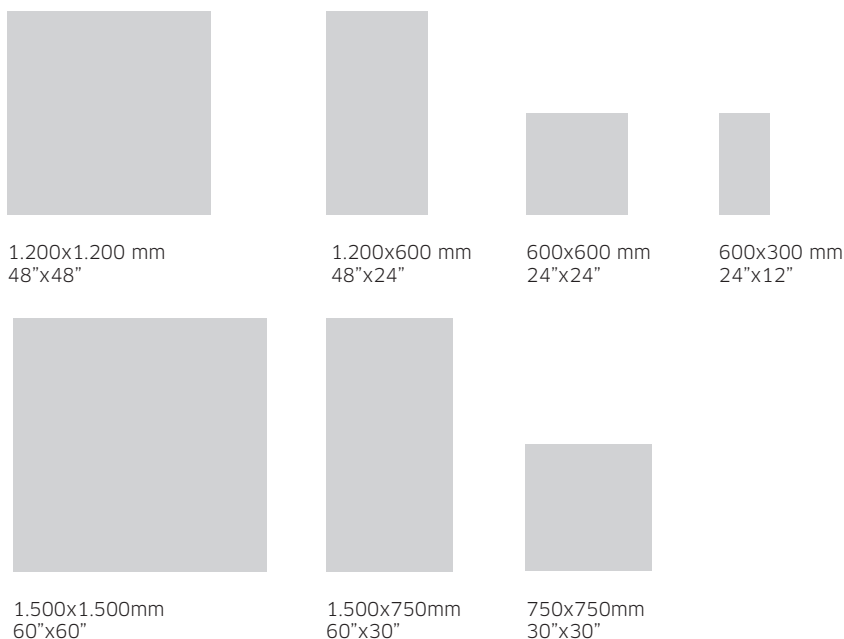
1.3 Formatos



Las medidas de arriba son medidas **netas**. Por favor, tenga en cuenta que a no ser que se especifique en el pedido, las tablas se servirán en medida bruta (ej: 3250x1550mm en vez de 3200x1500mm) con el fin de evitar que cualquier tipo de rotura en los picos durante transporte y logística afecte a la medida neta utilizable de la tabla.

* Este formato está solo disponible para proyectos. No en stock permanente.

1.3.1. Formatos Baldosas



*Formatos de corte a medida también para proyectos.

01. PRODUCTO

1.4 Espesores



	3 (1/8")	3+ (1/8")	6 (1/4")	6+ (1/4")	12 (1/2")	20 (3/4")
Revestimiento interior	•	•	•	•		
Pavimento Interior			•	•	•	•
Fachada aplacada exterior			•	•	•	•
Pavimento exterior			•	•	•	•
Fachada ventilada anclaje visto				•	•	•
Fachada ventilada anclaje oculto				•	•	•
Encimeras					•	•
Pavimento alto tránsito				•	•	•
Revestimiento interior sobre material	•	•	•	•		
Pavimento interior sobre material			•	•		
Mobiliario	•	•	•	•	•	•

(+) significa tablas reforzadas con fibra de vidrio

TEST	ASTM	Unit	FINISH			
			SATIN	SILK	POLISHED	RIVERWASHED
Moisture expansion	ASTM C370-12 (2016)	%	<0,1%	<0,1%	<0,1%	<0,1%
Linear Thermal expansion	ASTM C372-94 (2016)	($\times 10^{-6}$) °C ⁻¹	5,7	5,8	5,3	6,1
Water absorption	ASTM C373-16	%	<0,1%	<0,1%	<0,1%	<0,1%
Crazing resistance	ASTM C424-93 (2016)	-	OK	OK	OK	OK
Thermal Shock resistance	ASTM C484-99 (2014)	-	OK	OK	OK	OK
Chemical resistance	ASTM C650-04 (2014)	-	OK	OK	OK	OK
Visible abrasion	ASTM C1027-09	Class	*PTR	Class 3	Class 5	*PTR
Deep abrasion	ASTM C1243-93 (2015)	mm ³	112	*PTR	*PTR	*PTR
Stain resistance	ASTM C1378 (2014)	Class	A	A	A	A

TEST	NORM	DETERMINATION	Unit	FINISH			
				SATIN	SILK	POLISHED	RIVERW.
Determination of Dimensions and Surface Quality	ISO-10545-2	Thickness *	mm	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
		Flatness Tolerance Width Slab	mm	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)
		Flatness Tolerance Length Slab	mm	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)
		Dimension Tolerance	mm	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)
Water Absorption Capacity	ISO-10545-3	Absorption by Boiling	%	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1
		Density	gr/cm ³	2,4	2,4	2,4	2,4
Impact Resistance	ISO-10545-5	Coefficient of Restitution	-	0,84	0,83	0,83	0,83
Resistance to Deep Abrasion	ISO-10545-6	Lost Volume	mm ³	112	-	-	-
Resistance to Superficial Abrasion	ISO-10545-7	Visual Control	Class	PEI III	PEI II	PEI I	PEI II
Linear Thermal Expansion	ISO-10545-8	Expansion 25 - 100°C (Average)	10 ⁻⁶ . °C	5,7	5,7	5,7	5,7
Thermal Shock	ISO-10545-9	Damage	-	No Damage	No Damage	No Damage	No Damage
Moisture Expansion	ISO-10545-10	Coefficient of Expansion	mm/m	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Frost Resistance	ISO-10545-12	Damage	-	No Damage	No Damage	No Damage	No Damage
Chemical Resistance	ISO-10545-13	Cleaning Products	Class	UA	GA	GA	GA
		Swimming Pool Salts	Class	UA	GA	GA	GA
		Low Concentration Acids and Bases	Class	ULA	GLA	GLB	GLA
		High Concentration Acids and Bases	Class	UHA	GHA	GHB	GHA
Stain Resistance	ISO-10545-14	Visual Control	Class	5	5	5	5
Lead and Cadmium Release	ISO-10545-15	Lead Concentration	mg/dm ²	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
		Cadmium Concentration	mg/dm ²	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001
UV Resistance	DIN 51094	Color Change	-	No Change	No Change	No Change	No Change
Anti-Slip Properties	DIN 51130	Critical Angle with footwear	Class	R9	R9	-	R10
	DIN 51097	Critical Angle Barefoot	Class	A	A	-	A
	ANSI A137.1	Dynamic Coefficient of Friction	-	0,52	0,42	0,21	0,53
	UNE-ENV 12633	Slip Resistance (Pendulum Method)	Class	2	1	0	2

01. PRODUCTO

1.6 Características

Las tablas de Neolith pueden ser instaladas en aplicaciones tanto interiores como exteriores y funciona bien en áreas de mucho tráfico.

Neolith es resistente a las heladas y altamente resistente a las manchas, arañazos y agua. La absorción de agua baja impide la formación de manchas normales y hace que la limpieza sea más rápida y fácil.

TheSize Surfaces ofrece una amplia selección de formatos y colores de Neolith para satisfacer las necesidades de la mayoría de las instalaciones residenciales y comerciales. Cuando Neolith es instalado correctamente durará toda la vida.

ENSAYO	NORMA	DETERMINACIÓN	Ud.	3600 x 1200							3200 x 1500	
				3mm	3+	6mm	6+	3+3	6+3	6+6	6+	12mm
Resistencia a la Flexión	ISO 10545-4	Fuerza de Rotura	N	353	430	1449	1807	1337	2735	3149	1807	5451
		Módulo de Rotura	N/mm²	48	54	48	53	47	57	47	53	51

1.7 Identificación de la tabla

Cada tabla tiene una etiqueta que contiene información importante relacionada a cada tabla. Las etiquetas deben ser registradas para futura referencia.





02. MANEJO

02. MANEJO

2.1 Embalaje y almacenamiento

Dependiendo del formato, Neolith se suministra en caballetes o cajones de madera, en ambos casos, claramente identificadas y perfectamente atadas y protegidas por un plástico retráctil. Neolith no requiere consideración especial con respecto a la temperatura o la humedad y se puede almacenar al aire libre.

La mejor manera de mantener la integridad del producto es mantenerlas en su embalaje original.



Embalaje baldosas Neolith

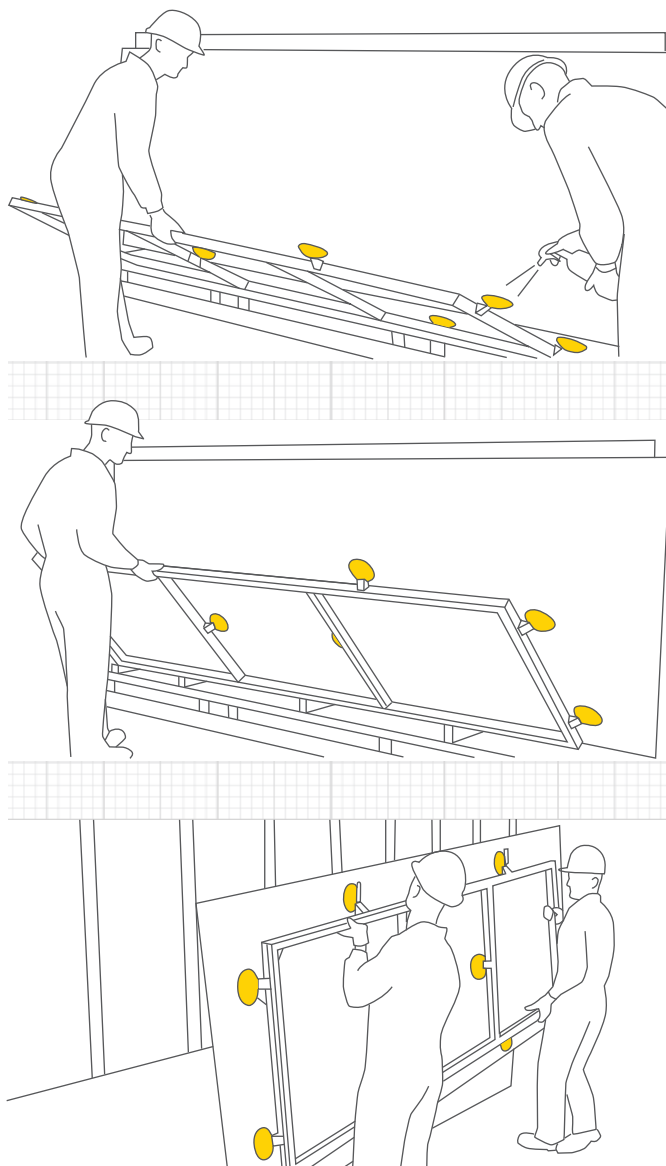
La descarga del material debe hacerse lo más cerca posible del lugar de trabajo, para evitar manipulaciones innecesarias. Se debe proporcionar acceso sin obstáculos al lugar de trabajo y se deben tomar las medidas necesarias para manipular el producto desde el almacenamiento hasta el área de instalación.

Asegúrese de no deslizar las tablas uno sobre el otro durante el desembalaje; Levantarlas una a una, para evitar la fricción con otras tablas. Durante la descarga y la manipulación, se debe evitar el impacto directo en las tablas y se debe tener cuidado para evitar que las tablas se doblen o caigan.

2.2 Manejo

Una vez abierto el embalaje, se deben fijar las tablas con eslingas (o similar) en los caballetes para evitar que las tablas se muevan.

Con el fin de manejar las tablas y evitar flexión y arqueamiento, un marco con ventosas u otro dispositivo debe ser utilizado. Se recomienda fabricar diferentes formatos de marcos para fijar los diferentes formatos de tablas que puede haber (pequeño, mediano, grande).



Manejo y colocación de una pieza con marco de ventosas

03. COLOCACIÓN

3.1. Previos a la colocación

El entorno en el que está instalada la tabla es de vital importancia para la correcta instalación y su funcionamiento continuo.

Antes de empezar las operaciones de colocación, cualquiera que sea el soporte, conviene comprobar que éste tenga las siguientes características:

- Esté completamente limpio de grasa, aceite o polvo.
- Esté seco, sin restos de cemento, resina, pintura ni partículas sueltas.
- Sea perfectamente resistente y compacto.
- Sea plano. Es fundamental rellenar los desniveles con la ayuda de productos autonivelantes adecuados.
- Sea estable, sin grietas y haya efectuado el correcto fraguado. En caso de soportes y soleras inestables o con ligeras fisuras, se recomienda el uso de una malla antifractura entre el soporte y la pieza.
- Disponga de la dureza y resistencia mecánica adecuadas a las tensiones que deberá soportar por su uso previsto.
- Se haya realizado con las juntas perimetrales y de dilatación necesarias.

3.2. Aplicación adhesivo

Verifique que las ventosas estén apretadas antes de mover las tablas; limpiar y humedecer las ventosas antes de fijarlas, aumenta la sujeción a la tabla de Neolith.

Para la aplicación del cemento cola se recomienda posicionar la tabla fijado al marco de ventosas en horizontal, girando la tabla boca abajo. Se requerirá un banco de trabajo plano donde el marco podría descansar sin deformar o arquear la tabla.

Una vez que el marco con la tabla esté asegurada en una posición horizontal y plana, la parte trasera de la tabla se debe limpiar para eliminar cualquier polvo y suciedad antes de que el cemento cola pueda ser aplicado.

3.3. Doble encolado

Aplicar el adhesivo con un doble encolado sin dejar huecos; primero en el reverso de la tabla con una llana preferentemente de dientes planos de 3-4 mm y a continuación en el soporte se aconseja con una llana de dientes inclinados de 10 mm, procurando cubrir también las esquinas y los bordes y evitar vacíos de aire entre el soporte y la pieza.

La técnica de doble encolado es necesaria e indispensable para evitar huecos en la parte posterior de las tablas. Estos huecos pueden recoger agua de la lluvia que, a temperaturas bajo cero, podría crear tensiones y desapego de las tablas.

Doble-encolado también es necesario para que las tensiones, causadas por diferentes movimientos, debido al cambio de temperatura y/o movimientos estructurales se distribuyan de manera uniforme y sobre un área mayor.



Encolado de la tabla



Encolado del soporte



Encolado completo



Llana para la tabla



Llana para el soporte

3.4. Colocación

Una vez que ambas superficies estén listas para ser instaladas, coloque la tabla de Neolith boca abajo a la posición final de instalación.



Instalación

3.4.1. Suelo



Encolado del soporte



Encolado de la tabla



Encolado completo

3.4.1. Pared



Encolado del soporte



Encolado de la tabla



Colocación

Golpear en la superficie utilizando una **llana de goma** procurando eliminar los huecos y burbujas de aire. Comprobar siempre la perfecta adhesión a las esquinas y aristas.



Llana de goma



No pisar el pavimento durante y después de la colocación respetando los tiempos indicados por el fabricante.
Antes de rejuntar se deben respetar los tiempos marcados por el fabricante del adhesivo.

3.5. Sistemas de nivelación

Las probabilidades de que el subsuelo es absolutamente a nivel son casi inexistentes, casi siempre habrá algún tipo de irregularidad que, muchas veces, solo se notara una vez instaladas las tablas.

La mejor manera de evitar esto es usar un sistema de nivelación. Los sistemas de nivelación tienen varias ventajas:

- Ayudan a colocar un piso limpio y nivelado.
- Aseguran que las tablas se unen más firmemente al adhesivo, dando instalaciones más fuertes y duraderas como resultado.
- Reducir el tiempo de instalación de las tablas.
- Reducir la necesidad de volver a levantar las tablas para añadir más adhesivo.



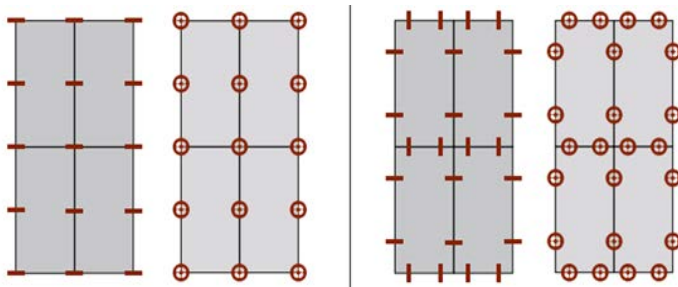
Nivelación



La instalación de este tipo de sistema suele seguir un proceso de tres etapas: ajustar los soportes, insertar las cuñas y quitar los soportes.

3.4.1 Configurar los soportes

Después de la aplicación del adhesivo en la tabla, inserta los soportes de nivelación debajo de la tabla a lo largo de los cuatro lados. Para tablas de gran formato, se utiliza más de un clip a lo largo de cada lado. Coloque la tabla en su lugar según las recomendaciones (3.4).





Soportes



Soportes

3.4.2 Inserte las cuñas

Con la tabla en su lugar, inserta las cuñas cuidadosamente en las ranuras de los soportes. Esto se debe hacer cuidadosamente para no empujar las cuñas más allá de su punto de fractura.

3.4.3 Quitar los soportes

Después de fraguar el adhesivo se quita los soportes, separando la parte sobresaliente del soporte de la base.

Cuando se utiliza correctamente, un sistema de nivelación hará que la instalación de tablas de gran formato sea un trabajo fácil.

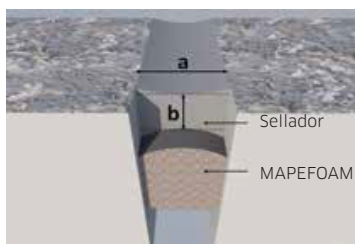
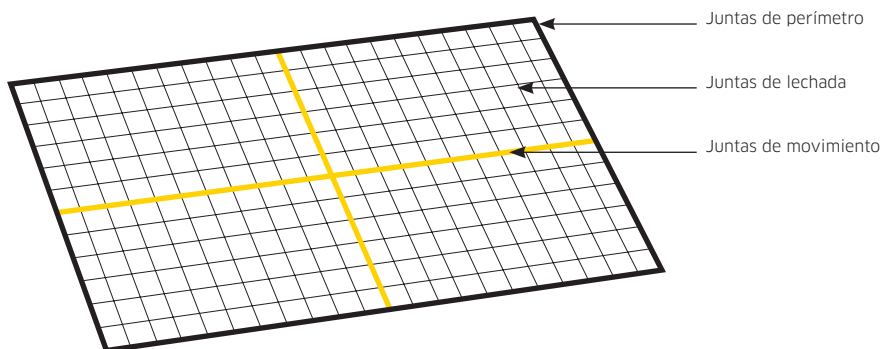
3.6. Juntas

3.6.1 Juntas de lechada

Las tablas cortadas a medida son rectificadas y vienen con los bordes perfectamente rectos y exactamente “cuadrados”. Por lo tanto hay menos necesidad de juntas anchas para disimular las variaciones en el formato de las tablas.

Sin embargo, las juntas entre las tablas son fundamentales, especialmente en la fijación de tablas de gran formato. Las juntas ayudan a absorber los diferentes movimientos entre el sustrato y las tablas, como pueden ser:

- movimientos debido a la deformación de la estructura.
- movimientos debido a la expansión térmica.



a - Ancho de la junta	b - Profundidad de la junta
de 0 a 4 (mm)	aumentar el ancho de la junta
de 5 a 9 (mm)	$b = a$
de 10 a 20 (mm)	$b = 10 \text{ (mm)}$
de 21 a 40 (mm)	$b = a/2 \text{ (mm)}$
más de 40 (mm)	disminuir el ancho de la junta

3.6.2 Juntas de expansión / Juntas de movimiento

Las juntas de expansión son críticos, sobre todo en los suelos sujetos a la luz del sol. Sin ellos, la mayoría de las instalaciones, que de otro modo parece estar bien hecho, fallarán.

Sin espacio suficiente para que las tablas colocadas se expandan, las tablas se despegarán la mayoría de las veces en el centro del piso. Esta situación puede ocurrir tanto en trabajos comerciales como residenciales, por lo que ninguno de ellos está exento de este requisito.

Las juntas de expansión deben instalarse en áreas de 25 m² en aplicaciones en el interior y en áreas de 9 m² para instalaciones en el exterior. Estas juntas deben ser de un mínimo de 5mm de ancho, debe extenderse a través de las capas de baldosas y adhesivos al sustrato, y debe ser rellenado con un sellador de juntas elástico de buena calidad.

3.6.3 Juntas de perímetro

Se utilizan juntas perimetrales donde la superficie de Neolith está contra impedimentos al movimiento como pueden ser paredes, columnas, escaleras y armarios.

Las juntas perimetrales deben ser continuas y su anchura no debe ser inferior a 6 mm. Tienen que ser rejuntados con un material compresible como la silicona y pueden ser ocultos por rodapié. Estas juntas deben llegar hasta el sustrato.

04. FIJACIÓN EN INTERIORES

4.1. Reglas generales

- Deje un espacio de 2-3mm. mínimo entre las tablas dependiendo de la fiabilidad del soporte y el área a revestir.
- Crear juntas de movimiento de 1cm. cada 25 m2, respetando el patrón exacto de las juntas estructurales, deformación del perímetro o de acuerdo con la legislación nacional pertinente.
- El adhesivo se debe aplicar con una llana dentada utilizando la técnica de doble encolado (3.2). Doble encolado es necesario e imprescindible para no dejar huecos en la parte posterior de la tabla.
- Utilización de un adhesivo clase C2S2 “altamente deformable” de acuerdo con la norma EN 12004. En el caso de tablas grandes (> 1m2), se recomienda C2S2 “altamente flexible” según EN 12004.
- Las juntas estructurales del sustrato deben ser respetadas en todo momento.



✓ CORRECTO



✗ INCORRECTO

05. FIJACIÓN EN EXTERIORES

5.1. Reglas Generales

- Deje un espacio de 5 mm. mínimo entre las tablas dependiendo de la fiabilidad del soporte y el área a revestir.
- Crear juntas de movimiento de 1cm cada 12 m², respetando el patrón exacto de las juntas estructurales, deformación del perímetro o de acuerdo con la legislación nacional pertinente.
- El adhesivo se debe aplicar con una llana dentada utilizando la técnica de doble encolado (3.2). Doble encolado es necesario e imprescindible para no dejar huecos en la parte posterior de la tabla.
- Utilización de un adhesivo clase C2S2 “altamente flexible” según EN 12004.
- Las juntas estructurales del sustrato deben ser respetadas en todo momento.

5.2. Clima

En climas cálidos o durante las inclemencias del tiempo (por ejemplo, fuertes vientos), se recomienda utilizar adhesivos de **clase TE** (con un tiempo abierto extendido) de acuerdo con la norma EN 12004.

Durante la colocación en invierno o en climas fríos, es preferible utilizar adhesivos de fijación rápida de **clase F** según EN 12004.

Estos adhesivos finalizan la curación y alcanzan una alta resistencia de unión en unas pocas horas evitando así la congelación del agua en la mezcla durante la noche.

06. REJUNTADO

Un rejuntado mal hecho puede arruinar una instalación perfecta. Además del valor estético de un trabajo de rejuntado de calidad, un trabajo mal hecho puede afectar la longevidad y el mantenimiento de la tablas.

6.1. Preparación

- Limpie, cepille y aspire las juntas para asegurarse de que el área esté libre de agua estancada, suciedad, polvo y restos extraños.
- Retire los espaciadores y el exceso de cemento cola para asegurar juntas uniformes.

6.2. Productos cementicios

Se recomienda una lechada de alto rendimiento, anti-eflorescencias de ajuste y secado rápido, además siendo repelente al agua y anti moho, clase CG2 según EN 13888.

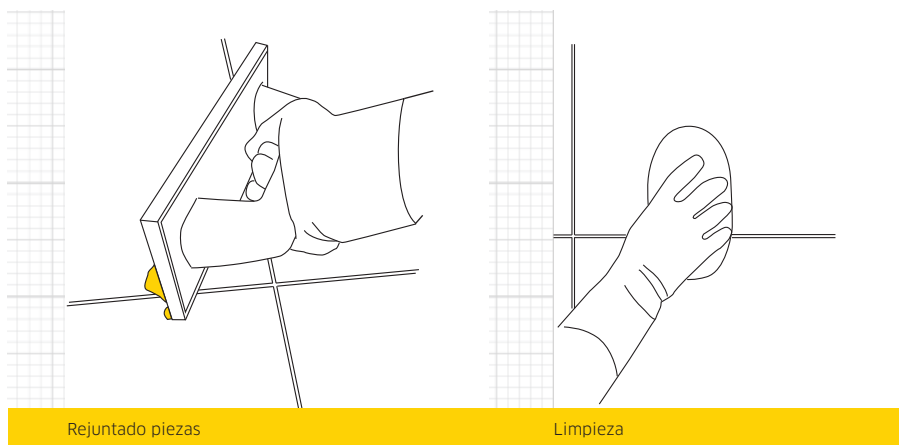
6.2.1 Aplicar la lechada

- Antes de aplicar la lechada, humedezca la superficie cerca de la junta con un paño húmedo o una esponja, usando una cantidad mínima de agua para que las juntas permanezcan secas.
- A continuación, manteniendo la llana de goma en un ángulo de 45°, forzar la lechada en las juntas para llenar completamente las juntas, sin dejar huecos.
- Retire el exceso de lechada de la superficie del azulejo sujetando la llana de goma a un ángulo de 90° (perpendicular a la superficie del azulejo) mientras se mueve a través de la tabla en una dirección diagonal.

6.2.2 Limpieza

- Comience a limpiar tan pronto como la lechada empieza a endurecerse (generalmente entre 10 a 30 minutos).
- Nunca permita que la lechada permanezca en la superficie del azulejo durante un período de tiempo prolongado antes de completar la limpieza inicial.
- Utilice la menor cantidad de agua posible al limpiar la lechada de la superficie. El exceso de agua decolorará las juntas.
- Después de cada limpieza, enjuague y exprima la esponja para que no quede exceso de agua en la superficie de la tabla o en la junta de lechada.
- Cambie el agua de enjuague frecuentemente. (Tener múltiples cubetas de agua limpia a mano simplificará este proceso.)
- Asegúrese de que todas las tablas se limpian a fondo antes de que la lechada se seque.
- Alrededor de una hora más tarde, vuelva a limpiar la superficie con un trapo limpio para quitar cualquier bruma restante.

Si la superficie de las tablas sigue sucia con restos de lechada porque no se ha limpiado correctamente, se puede usar un quita-cementos al menos 24 horas después del rejuntado.



6.3. Productos da base de epoxi

6.3.1 Aplicar la lechada

Aplicar la mezcla cuidadosamente en las juntas (que deben estar secas antes de la aplicación) con una llana de goma dura, asegurándose de que las juntas estén completamente llenas hasta el fondo. Retire el exceso de material pasando el borde de la misma llana en diagonal sobre las juntas, dejando sólo una fina película sobre la superficie de la tabla.

6.3.2 Limpieza

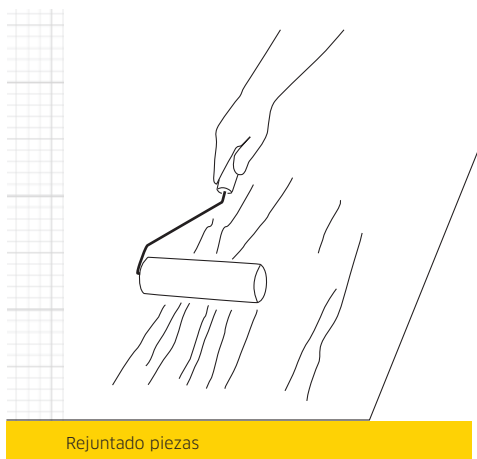
- La lechada de epoxi se debe limpiar mientras que todavía este “mojada”. Humedezca la superficie del rejuntado utilizando una esponja grueso, duro y de gran tamaño, humedecida en agua limpia para evitar la eliminación de la lechada de las juntas. Utilice movimientos circulares para ablandar la película de lechada en la superficie de la tabla y terminar de limpiar la superficie de la junta.
- Reemplace la esponja cuando esté demasiado impregnada con resina. Es importante que no haya rastros de lechada en la superficie de la tabla después de la limpieza. Una vez endurecido es muy difícil de eliminar, lo cual es por lo que la esponja debe ser enjuagada con frecuencia.
- La limpieza final se puede llevar a cabo utilizando un limpiador especial para lechada epoxídica, como Kerapoxi limpiador de Mapei o Keragel Eco profesional de Kerakoll.

Por lo general, este tipo de productos también se pueden utilizar para quitar restos de lechada varias horas después de la aplicación. Consulte el manual del fabricante para obtener más información.

07. PUENTE DE UNIÓN

En el caso de que se quiera mejorar la adhesión del material Neolith con refuerzo de fibra de vidrio por encima del resultado obtenido en los ensayos llevados a cabo por parte del proveedor del adhesivo, se recomienda la aplicación de un agente promotor de adhesión compatible al agua, para soportes compactos y no absorbentes.

Aplicar el producto de mejora de adhesión directamente sobre el dorso de la pieza Neolith mediante la aplicación de una película fina utilizando preferiblemente un rodillo de esponja, repetir la operación cruzando el sentido de aplicación.



Rejuntado piezas



Esperar hasta que la aplicación haya secado para proceder con su colocación final según:

MARCA	PRODUCTO
Mapei	Ecoprim Grip
Sika	Sika Top 10

08. CORTE MANUAL

IMPORTANTE



Todas las esquinas de un corte en L deben tener un radio mínimo de 3 mm. Nunca dejar ángulos de 90 grados.

Recomendamos radios mayores a 3 mm cuando el diseño de la instalación de suelo/pared lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la instalación.



La manera correcta de elaborar un encastre, salvo waterjet y fresadora de control numérico, es primero taladrar las esquinas, y después realizar los cortes restantes.

8.1. Corte recto:

1. Para cortar y perforar con éxito, coloque siempre la baldosa sobre una superficie de trabajo estable, plana y rígida.



Superficie de trabajo



2. Para hacer un corte lineal, coloque la guía de corte en la baldosa en la dirección del corte a realizar y fíjela con las ventosas.



Colocación



3. Luego realice en los 2 extremos de la baldosa una corta incisión de 1-2 cm, de adentro hacia afuera de la baldosa.



Preincisión.

4. A continuación, realice la incisión completa y real de un borde al otro prestando atención en mantener la misma presión durante el avance a lo largo de todo el corte.

5. Mediante separadores de corte especial, uno en cada extremo de la baldosa, realice presión para separar la incisión realizada a lo largo de la baldosa.



Flexión

6. En este momento la baldosa ya estará cortada y realizando una simple flexión se podrán separar las dos piezas.

Esta operación se recomienda que la hagan mínimo 2 personas según lo grande que es la pieza, para evitar que se rompa o caiga una de las partes de la baldosa.



Corte con cúter

7. En el caso de que la baldosa tenga malla de refuerzo, esta deberá cortarse con la ayuda de un cúter.

8. Si los bordes de la baldosa han quedado ligeramente cortantes o irregulares, termínelos biselando con discos especiales de diamante o papel, o lijas abrasivas.



Antes de biselar



Después de biselar



Antes de biselar



Después de biselar



Disco de diamante



Lija abrasiva

8.1.1. Cortador manual:

Neolith se corta sin problemas en las maquinas tradicionales. Se puede cortar el 3 mm y 6 mm en cortadores manuales.



Si la pieza lleva malla de refuerzo, habrá que cortar la malla con un cúter, después de tronzar.

Tablas de 12mm y 20mm se recomienda cortar con una amoladora.



8.1.2. Amoladora:

Con un disco de diamante se puede cortar tablas y losas sin ningún problema.



Disco diamante

8.2 Corte irregular:

Para un agujero redondo, se utiliza brocas de corona, disponibles a través de TheSize.

Si se trata de un hueco, o un corte de esquina, es recomendable primero taladrar las esquinas y después proceder con el corte del hueco o esquina.



Brocas

Todas las esquinas interiores deben tener un radio mínimo de 3mm. Nunca dejar ángulos de 90 grados.

Recomendamos radios mayores a 3mm cuando el diseño de la pieza lo permita, ya que aportará mayor rigidez.

8.2 Proceso.



1º. Marcado



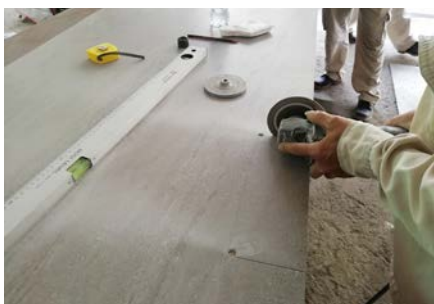
2º Colocación ventosa para taladrado.



3º Taladrado



Resultado taladrado

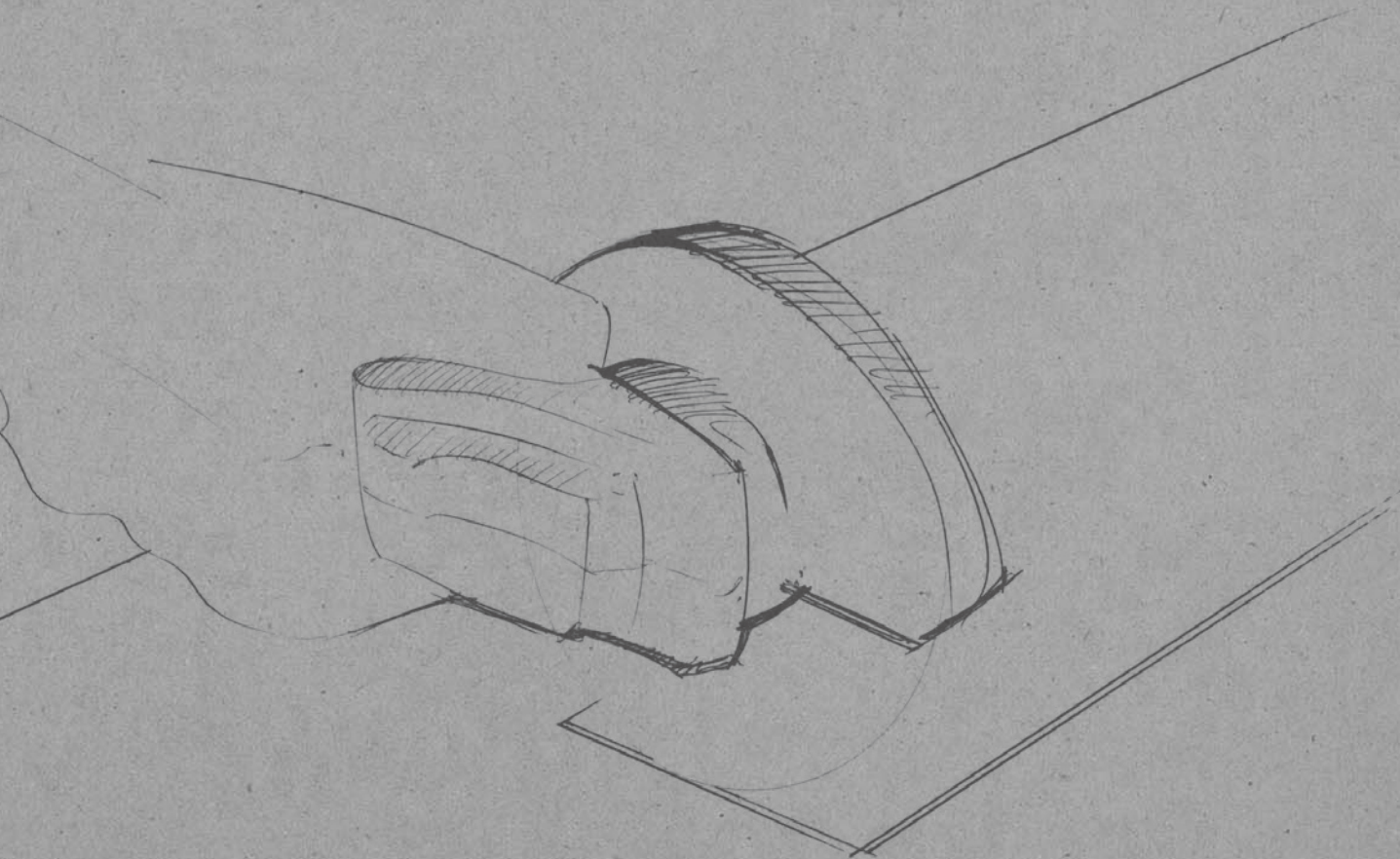


4º Corte



Resultado final

09. HERRAMIENTAS



09. HERRAMIENTAS

Util-00898
Util-00899



Cortadora manual para formatos grandes

Ref. 720-709



Marco de ventosas móvil



411-051



Disco amoladora

Util 01101



Ventosas



Kit: 720-334
Base plegada: 720-336
Cuña: 720-338

Sistema de nivelación



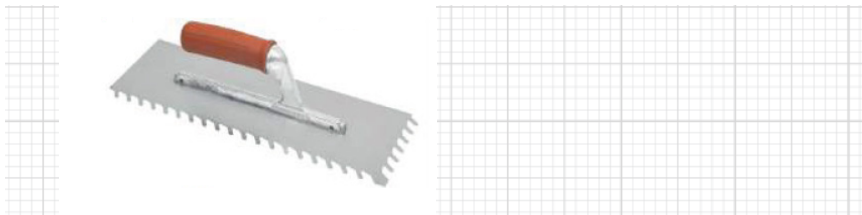
16mm: 541-036

Protector de Plástico para Esquinas de Baldosas de Piedra Sinterizada



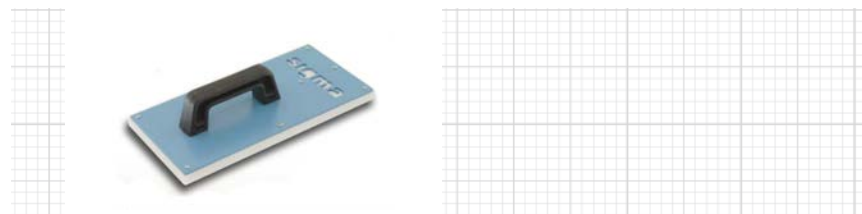
Llanas de rejuntado.

Ref. 720-717

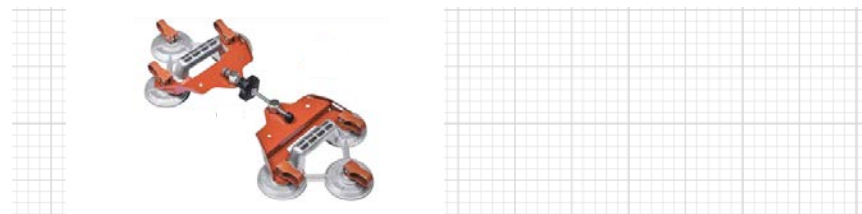


Ref. 720-710 | 10 mm
Ref. 720-711 | 3 mm

Llanas dentadas de 3 mm y de 10 mm.

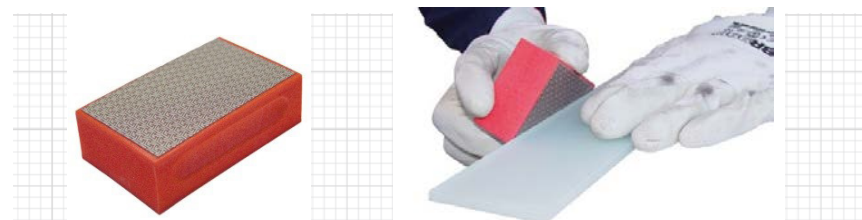


Llanas de goma para vaciar el aire.



Ref. 720-719

Ventosas para acercar piezas de gran tamaño.



GR 100: 720-342
GR-200: 720-343
GR 400: 720-344
GR-600: 720-574
GR 800: 720-395

Almohadillas de Mano de Diamante



10. ADHESIVOS

10. ADHESIVOS RECOMENDADOS

INTERIORES.

PAVIMENTOS Y REVESTIMIENTOS		SECADO NORMAL			SECADO RÁPIDO	
TIPO DE SOPORTE.	FABRICANTE.	ADHESIVO.		ISO 12003 - ANSI	ADHESIVO	ISO 12003 - ANSI
SOLADOS Y APLACADOS SOBRE BASE DE CEMENTO.	MAPEI	KERABON + ISOLASTIC		C2ES2 / A188.4, A118.11	ELASTORAPID	C2FTES2 / A118.4, A118.11
		ULTRALITE S2				
	SIKA	CERAM - 235 Flexible		C2ES2 / A188.4		
	KERAKOLL	SPECIAL PORCELAIN (Sin fibra de vidrio)		C2ES2 / A188.4		
		H40 NO LIMITS		C2ES2 / A188.4, A11		
	LATICRETE	GOLD		A188.4	GOLD Rapid	A118.4
	ARDEX	SOLADOS X77	APLACADOS X78	C2-FT(F)E(E)-S1 / A118.4, A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11 C2-T
	PUMA	PEGOLAND FLEX PEGOLAND PROFESSIONAL FLEX		C2TE S1		
CAPA	CAPAGEL FLEX		C2 TE S1	APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1	
PAVIMENTADO DE SUELO RADIANTE.	MAPEI	KERABOND + ISOLASTIC		C2ES2 / A188.4, A118.11	KERAQUICK	C2FTS1 / A118.4, A118.11
		ULTRALITE S2			LATEX PLUS	
	SIKA	CERAM-237 Flex floors		C2E / 118.4, A118.11		
	KERAKOLL	H40 NO LIMITS		C2TES1 / 118.4, A118.11		
	ARDEX	S28 + E90		C2-FT(F)E(E)-S1 / A118.4, A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11 C2-T
	PUMA	PEGOLAND PROFESSIONAL FLEX ELITE & PEGOLAND FLEX RECORD		C2TE S2		
	CAPA	CAPAGEL FLEX		C2 TE S1	APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1
SOLADO Y APLACADO SOBRE PLACAS DE YESO LAMINADAS Y CEMENTO DE FIBRA.	MAPEI	KERABON + ISOLASTIC		C2ES2 / A188.4, A118.11	ELASTORAPID	C2FTS2 / A118.4, A118.11
		ULTRALITE S2				
	SIKA	CERAM - 237 Flex Floors		C2E / 118.4 A118.11		
	KERAKOLL	SPECIAL PORCELAIN (Sin fibra de vidrio)		C2TE / A 118.4		
		H40 No limits		C2TES1/ 118.4, A118.11		
	LATICRETE	XLT		ANSI A118.4, A118.4	XLT Rapid	ANSI A118.4/ A118.11
		GOLD		A118.4	GOLD Rapid	A118.4
	ARDEX	SOLADOS X77	APLACADOS X78	C2-FT(F)E(E)-S1 / A118.4, A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11 C2-T
	PUMA	PEGOLAND FLEX PEGOLAND PROFESSIONAL FLEX		C2TE S1		
CAPA	CAPAGEL FLEX		C2 TE S1	APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1	
SOLADO Y APLACADO DE METAL, MADERA Y CONTRACHAPADO.	MAPEI	KERALASTIC		R2/A 118.3	KERAQUICK +	C2FTS2 / A118.4, A118.11
		KERALASTIC T		R2T/A 118.3	LATEX PLUS	
	KERAKOLL	SUPERFLEX ECO		R2T / 118.3		
	ARDEX	ARDEX WA		C2-FT(F)E(E)-S1 / A118.4, A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11
	PUMA	PEGOLAND ELASTIC		R2T		
	CAPA				APLICACER COLOR EPOXI 5K	R2
	CAPA	CAPA PRIMER TOP + CAPAGEL FLEX		C2 TE S1	CAPA PRIMER TOP + APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1

10. ADHESIVOS RECOMENDADOS

EXTERIORES

SOLADOS Y APLACADOS		SECADO NORMAL		SECADO RÁPIDO	
TIPO DE SOPORTE	FABRICANTE	ADHESIVO	ISO 12003 - ANSI	ADHESIVO	ISO 12003 - ANSI
APLACADO DE FACHADAS (CERÁMICA SIN FIBRA DE VIDRIO)	MAPEI	KERABON + ISOLASTIC	C2ES2 / A188.4, A118.11	KERAQUICK	C2TES1 / A118.4, A118.11
		ULTRALITE S2		LATEX PLUS	
	SIKA	CERAM - 260 Flexible	C2TES2/ A188.4, A118.11		
	KERAKOLL	H40 Extreme	R2T / A118.3		
	LATICRETE	PLATINUM	C2TES1/ A118.4, A118.11	PLATINUM Rapid	C2TES1/A118.4, A118.11
	ARDEX	X77 + E90	C2-FT(F)E(E)-S1 / A118.4, A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11 C2-T
	PUMA	PEGOLAND PROFESSIONAL FLEX ELITE PEGOLAND FLEX RECORD	C2TE S2		
	CAPA	APLICACER SUPERFLEX	C2 TE S2	APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1
APLACADO DE FACHADAS (CERÁMICA CON FIBRA DE VIDRIO).	MAPEI	KERALASTIC T	R2T / A118.3		
	SIKA	CERAM-260 Flexibel	C2TS1 / A118.4, A118.11		
	KERAKOLL	H40 Extreme	R2T / A118.3		
	LATICRETE	PLATINUM	C2TES1/A118.4, A118.11	PLATINUM Rapid	C2TES1/A118.4, A118.11
	ARDEX	X77 + E90	A118.4, A118.11	Coat back with ARDEX 8+9 and use Ardex X7R	
	PUMA	PEGOLAND ELASTIC	R2T		
	CAPA	APLICACER SUPERFLEX PREMIUM	C2 TE S2		
SOLADOS.	KERAKOLL	H 40 ECO EXTRAFLEX	C2TES1/A118.4, A118.11		
	SIKA	CERAM-260 Flexibel	C2TES2 / A118.4 A118.11		
	LATICRETE	PLATINUM	C2TES1 / A118.4, A118.11	PLATINUM Rapid	C2TES1/A118.4, A118.11
	MAPEI	KERALASTIC T	R2T / A118.3		
	ARDEX	X7B + E90	C2-FT(F)E(E)-S1/ A118.4/ A118.11	ARDEX X7R	A118.4, A118.11 C2-T
	PUMA	PEGOLAND PROFESSIONAL FLEX ELITE PEGOLAND FLEX RECORD	C2TE S2		
	CAPA	APLICACER SUPERFLEX	C2 TE S2	APLICACER FLEX RAPID	C2 FT S1

FICHA DE SEGURIDAD

De toda la información disponible sobre Neolith, TheSize ha preparado una ficha de seguridad como se especifica en el Reglamento REACH (CE) N°1907/2006.

El propósito de esta guía es proporcionar a los empleados información general y orientación sobre cómo manejar el producto durante todas las actividades, promover y mejorar las condiciones de trabajo y minimizar los riesgos potenciales mediante la implementación de las medidas de gestión de riesgos propuestas en este documento.

Debido a las características del producto, los empleados deben tener en cuenta que durante el corte y/o pulido de Neolith, pueden entrar en contacto con sílice cristalina (cuarzo) transpirable en el aire. La inhalación prolongada o masiva de sílice cristalina transpirable puede causar fibrosis pulmonar, comúnmente conocida como silicosis. Los síntomas principales incluyen tos y dificultad para respirar. Por lo tanto, TheSize recomienda cortar y pulir en húmedo para reducir al mínimo la exposición al polvo de sílice cristalina transpirable.

Según el Reglamento (CE) N°1907/2006 Versión 2, con fecha de impresión 21/12/2011 y fecha de revisión 21/12/2012, el producto terminado (piedra sinterizada) no presenta ningún riesgo para la salud humana y el medio ambiente. Debido a la generación de polvo de sílice en los procesos de manipulación en seco, se deben tener en cuenta los siguientes riesgos:

Normativa CLP CE N°1272/2008 Polvo de sílice cristalina	Clasificación acorde a directiva 1999/45/CE
Recomendaciones de seguridad	
   	
P260: No respire el polvo generado al cortar, dar forma y pulir el material. P264: Lávese bien las manos y la cara después de manipular P270: No coma, beba ni fume cuando manipule P280: Use guantes, ropa de trabajo adecuada y gafas protectoras P284: Use protección respiratoria para partículas (P3) P314: Consulte al médico si se siente mal P501: Eliminar los residuos de acuerdo con la normativa local	R20: Nocivo por inhalación R48: Peligro de daños graves para la salud por exposición prolongada S22: No respirar el polvo S38: En caso de ventilación insuficiente, usar equipo respiratorio adecuado (P3)

Guía de seguridad

Información adicional:

Según la información provista, la prueba del producto no ha detectado ni cristobalita ni tridimita, que son las variedades más silicatosas y peligrosas.

Puede encontrar información más detallada sobre las normas y recomendaciones de seguridad y salud en www.neolith.com (Descargas: sección Ficha de seguridad).

Produced by:

Thesize[®]
SURFACES

P.I. Camí Fondo, Supoi 8. C/ Ibers 31
12550 - Almassora (Spain)
+34 964 652 233
info@thesize.es
www.neolith.com

Marketed by:

NEOLITH[®]
DISTRIBUTION