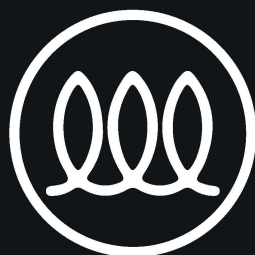


BULBO

SUPERFICI MAGNIFICHE

WARNING & INFO



BULBO

SUPERFICI MAGNIFICHE



IT



RU



EN



DE



FR



ES

AVVERTENZE

01 MOVIMENTAZIONE E LAVORAZIONE

■ Movimentazione e stoccaggio

Durante la movimentazione, evitare il contatto con materiali abrasivi e lo sfregamento delle lastre contro altre lastre o superfici di lavoro. Non posizionare sulle lastre utensili o oggetti che possano danneggiare il prodotto.

Stoccare le lastre esclusivamente in ambienti coperti, asciutti e protetti dagli agenti atmosferici, utilizzando i copri-spigoli protettivi forniti. Il mancato rispetto può causare danni permanenti e irreversibili alla superficie.

Se umidità o acqua penetrano negli imballi sigillati, l'ambiente a basso contenuto di ossigeno all'interno della cassa può generare condensa tra le lastre sovrapposte e fenomeni di ossidazione, con conseguenti danni permanenti al materiale.

■ Prodotti approvati

Adesivi e fughe consigliati: Mapei ULTRACOLOR PLUS o prodotti con specifiche tecniche equivalenti.

02 POSA IN OPERA

Non utilizzare distanziatori autolivellanti meccanici: la loro rimozione potrebbe graffiare irreversibilmente la superficie. Lo spessore consigliato per le fughe è di 1 mm. Prima della posa e della fugatura, ispezionare il disegno decorativo di ogni lastra per garantire la continuità estetica.

■ Posa a parete

Applicare l'adesivo sulla superficie muraria con una cazzuola dentata (denti minimi: 5 mm). Per i rivestimenti interni non è necessario applicare adesivo anche sul retro della lastra (back buttering). Non iniziare la posa direttamente a contatto con il pavimento finito: lasciare un interstizio minimo di 4 mm e utilizzare cunei di livellamento per garantire il perfetto allineamento orizzontale. Battere delicatamente la superficie con una cazzuola in gomma per allineare le lastre adiacenti e garantire un'adesione uniforme.

■ Procedura di fugatura

Applicare nastro adesivo in carta di mascheratura su tutti i bordi delle lastre prima della fugatura. Utilizzare esclusivamente fughe a base cementizia e/o neutra. Sono vietate le fughe epossidiche e i sigillanti siliconici acetici. Per i giunti intorno a finestre, porte, box doccia o sanitari, utilizzare esclusivamente siliconi a neutralizzazione neutra. Rimuovere il nastro di mascheratura entro 10 minuti dalla fugatura, agendo con delicatezza. Non utilizzare utensili metallici (ad es. cutter o cazzuole), poiché possono causare graffi permanenti. Rimuovere i residui di fuga entro 10 minuti con acqua tiepida e un panno in microfibra. Non utilizzare spugne abrasive né detergenti.

03 CURA E GARANZIA

■ Pulizia e manutenzione

Per la pulizia ordinaria, utilizzare acqua e/o detergenti neutri (pH 7), insieme a panni in microfibra o spugne morbide. Per la rimozione del calcare, utilizzare prodotti anticalcare a base acida, risciacquando abbondantemente con acqua pulita subito dopo. Non utilizzare solventi, incluso l'alcol, spugne abrasive, pagliette metalliche, prodotti chimici aggressivi o fortemente alcalini.

■ Rappresentazione del prodotto

A causa delle differenze nella resa dei colori dei browser internet e/o dei sistemi di visualizzazione, non è possibile garantire una rappresentazione perfetta dei prodotti sul sito. Colori e immagini dei canali promozionali online e offline sono indicativi e non costituiscono prova definitiva del colore o della texture. Eventuali variazioni di colore o texture tra il prodotto finito e un campione e/o prototipo precedente non devono essere considerate difetti di produzione e non potranno essere oggetto di reclamo. Tali tolleranze sono caratteristiche del normale processo di stampa digitale ceramica.

■ Garanzia ed esclusioni

La Bulbo s.r.l. declina ogni responsabilità relativa al materiale venduto, non potendo pertanto il Cliente richiedere alcun tipo di danno:

- a) se lo stesso è immagazzinato e conservato dal cliente in luoghi non asciutti e/o non al riparo dagli agenti atmosferici.
- b) se lo stesso viene utilizzato per un uso differente dal rivestimento, salvo diversa specifica.
- c) in seguito alla sua posa.
- d) per alternazioni e/o deterioramenti causati da fattori esterni e anche accidentali, anche dovuti alla parete di installazione e/o all'ambiente, quali ad esempio umidità, muffe, graffi, strappi, distacchi, bruciature.
- e) per alterazioni cromatiche o differenze di tono che rientrino nella normale tollerabilità della categoria di prodotto, tenendo conto che eventuali piccole imperfezioni sono da considerarsi caratteristica propria del materiale dovuta al processo produttivo.
- f) per conseguenze causate da utilizzi non conformi a quelli per cui è stato creato.
- g) per alterazioni o deterioramenti derivanti dall'utilizzo di prodotti per la pulizia non specifici e/o corrosivi e/o comunque diversi da quelli indicati nelle istruzioni fornite.

L'Azienda declina ogni e qualsiasi responsabilità per danni diretti, indiretti o consequenziali – ivi inclusi, a titolo esemplificativo e non esaustivo, mancato guadagno, perdita di produzione, danni a terzi e danni consequenziali – derivanti dall'utilizzo dei Prodotti al di fuori delle destinazioni d'uso indicate, da uso improprio, da errata installazione, manomissione o modifica non autorizzata. Qualsiasi impiego non conforme comporta altresì l'automatica decadenza di ogni garanzia, legale e convenzionale, e obbliga l'Acquirente a manlevare e tenere indenne l'Azienda da ogni pretesa, azione o richiesta risarcitoria avanzata da terzi.

DOCUMENTO TECNICO

SUPERFICI VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA

Destinazioni d'uso

RIVESTIMENTO INDOOR

RIVESTIMENTO OUTDOOR

DOCCIA

SAUNA FINO A 70°C

BAGNO TURCO

VETRINA

PISCINA

PARETI CUCINE / BACKSPLASH - distanza minima dal prodotto posato ai fuochi 20cm

Verificare sempre le condizioni specifiche del progetto e seguire le istruzioni riportate di seguito. In caso di dubbi, contattare Bulbo prima di procedere.

Taglio e lavorazione

Il materiale si taglia utilizzando un flessibile con disco diamantato e punte diamantate, preferibilmente raffreddato ad acqua. Prima del taglio, verificare che la superficie di appoggio sia perfettamente piana, pulita e priva di imperfezioni rilevate.

Durante il taglio, mantenere un contatto uniforme e costante tra lama e lastra. Per le lastre con finitura VELVET TOUCH, utilizzare utensili specifici per gres porcellanato con disco diamantato sottile da 1,2 mm, ad esempio Tyrolit Premium DCT 1A 1R, montato su sega (tipo KERACUT SIGMA) o flessibile raffreddato ad acqua. Per le finiture CIPRIA, OROPURO e TACTILE, tutti i tagli devono essere eseguiti esclusivamente con flessibile raffreddato ad acqua e disco diamantato da 1,2 mm. Sono disponibili tutorial video.

Dopo il taglio, rimuovere eventuali residui di decorazione dal bordo con una spugna abrasiva fine. Metodi alternativi non sono raccomandati, poiché potrebbero causare scheggiature dello strato decorativo.

Per la foratura, utilizzare un trapano rotativo non percussivo con punta in carburo di tungsteno, bagnando regolarmente punta e superficie. Per fori maggiori, utilizzare corone diamantate a bordo continuo montate su flessibile.

DOCUMENTO TECNICO

SUPERFICIE CRYSTAL & ORO CRYSTAL

Destinazioni d'uso

RIVESTIMENTO INDOOR

RIVESTIMENTO OUTDOOR

DOCCIA

SAUNA FINO A 70°C

VETRINA

PARETI CUCINE / BACKSPLASH – distanza minima dal prodotto posato ai fuochi 20cm

Taglio e lavorazione

Il materiale si taglia utilizzando un flessibile con disco diamantato e punte diamantate, preferibilmente raffreddato ad acqua. Prima del taglio, verificare che la superficie di appoggio sia perfettamente piana (controllare con una livella a bolla), pulita e priva di imperfezioni rilevate che possano danneggiare il materiale.

Durante il taglio, mantenere un contatto uniforme e costante tra lama e lastra. Tutti i tagli devono essere eseguiti esclusivamente con un flessibile raffreddato ad acqua e disco diamantato da 1,2 mm. Sono disponibili tutorial video per la procedura corretta.

Dopo il taglio, rimuovere eventuali residui di decorazione dal bordo utilizzando una spugna abrasiva fine, dello stesso tipo impiegato per la finitura dei bordi tagliati. Metodi alternativi non sono raccomandati, poiché potrebbero causare scheggiature dello strato decorativo.

Per la foratura, utilizzare un trapano rotativo non percussivo con punta in carburo di tungsteno, bagnando regolarmente punta e superficie durante l'operazione. Per fori di diametro maggiore, utilizzare corone diamantate a bordo continuo montate su flessibile.

FARE

- ✓ Utilizzare fughe da 1 mm
- ✓ Utilizzare nastro in carta
- ✓ Pulire entro 10 minuti
- ✓ Utilizzare silicone neutro

NON FARE

- ✗ Utilizzare distanziatori autolivellanti meccanici
- ✗ Utilizzare colle epossidiche e/o silicone acetico
- ✗ Utilizzare spugne abrasive
- ✗ Utilizzare utensili metallici o abrasivi

DOCUMENTO TECNICO

SUPERFICIE METHALDONE

Destinazioni d'uso

RIVESTIMENTO INDOOR

VETRINA

DOCCIA

SAUNA FINO A 70°C

PARETI CUCINE / BACKSPLASH - distanza minima dal prodotto posato ai fuochi 20cm

Taglio e lavorazione

La collezione METHALDONE, destinata al rivestimento indoor, è realizzata tramite un innovativo processo produttivo artigianale avanzato: una lamina a matrice viene calandrata direttamente sulla lastra in gres porcellanato. Successivamente, il design viene stampato con digitale Inkjet ad alta definizione. Viene poi applicato uno smalto top-coating per implementare la resistenza e fissato mediante cottura ad alta temperatura per garantirne la durabilità e l'integrità cromatica.

Il materiale si taglia utilizzando un flessibile con disco diamantato e punte diamantate, preferibilmente raffreddato ad acqua. Prima del taglio, verificare che la superficie di appoggio sia perfettamente piana (controllare con una livella a bolla), pulita e priva di imperfezioni rilevate che possano danneggiare il materiale.

Durante il taglio, mantenere un contatto uniforme e costante tra lama e lastra. Tutti i tagli devono essere eseguiti esclusivamente con un flessibile raffreddato ad acqua e disco diamantato da 1,2 mm.

Dopo il taglio, rimuovere eventuali residui di decorazione dal bordo utilizzando una spugna abrasiva fine, dello stesso tipo impiegato per la finitura dei bordi tagliati. Metodi alternativi non sono raccomandati poiché si corre il rischio di sollevare la lamina decorativa e potrebbero causare scheggiature dello strato decorativo.

Per la foratura, utilizzare un trapano rotativo non percussivo con punta in carburo di tungsteno, bagnando regolarmente punta e superficie durante l'operazione. Per fori di diametro maggiore, utilizzare corone diamantate a bordo continuo montate su flessibile.

FARE

- ✓ Utilizzare fughe da 1 mm
- ✓ Utilizzare nastro in carta
- ✓ Pulire entro 10 minuti
- ✓ Utilizzare silicone neutro

NON FARE

- ✗ Utilizzare distanziatori autolivellanti meccanici
- ✗ Utilizzare colle epossidiche e/o silicone acetico
- ✗ Utilizzare spugne abrasive
- ✗ Utilizzare utensili metallici o abrasivi

DOCUMENTO TECNICO

CARATTERISTICHE / FEATURES

NORMA STANDARD	CARATTERISTICHE FEATURES	VALORE PRESCRITTO PRESCRIBED VALUE	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	DIMENSIONI – SIZE		
	lunghezza e larghezza length and width	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	spessore thickness	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	rettilineità degli spigoli straightness of edges	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	ortogonalità wedging	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	planarità flatness	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	assorbimento d'acqua water absorption	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	resistenza alle macchie stain resistance	≥ classe 3	3
ASTM C1378	stain resistance	≥ classe 3	≥ 3
ISO 10545/4	modulo di rottura modul of rupture	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	reaction to fire	-	A1

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

01 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ И ОБРАБОТКА

■ Перемещение и хранение

При перемещении избегайте контакта с абразивными материалами и трения плит друг о друга или о рабочие поверхности. Не ставьте на плиты инструменты или предметы, которые могут повредить изделие.

Храните плиты исключительно в крытых, сухих помещениях, защищённых от атмосферных воздействий, используя прилагаемые защитные уголки. Несоблюдение может привести к необратимым и неустраняемым повреждениям поверхности.

Если влага или вода проникают в герметичную упаковку, среда с низким содержанием кислорода внутри ящика может вызвать конденсацию между уложенными друг на друга плитами и процессы окисления, что приведёт к необратимым повреждениям материала.

■ Одобрённые продукты

Рекомендуемые клеи и затирки: Mapei ULTRACOLOR PLUS или продукты с эквивалентными техническими характеристиками.

02 УКЛАДКА

Не используйте механические самовыравнивающиеся системы крепления: их удаление может необратимо поцарапать поверхность. Рекомендуемая толщина швов — 1 мм. Перед укладкой и затиркой проверьте декоративный рисунок каждой плиты, чтобы обеспечить эстетическую непрерывность.

■ Укладка на стену

Наносите клей на поверхность стены зубчатым шпателем (минимальная высота зубьев: 5 мм). Для внутренней облицовки не требуется наносить клей также на обратную сторону плиты (back buttering). Не начинайте укладку непосредственно в контакте с готовым полом: оставьте минимальный зазор 4 мм и используйте выравнивающие клинья для обеспечения идеальной горизонтальной разметки. Слегка простучите поверхность резиновым шпателем, чтобы выровнять соседние плиты и обеспечить равномерное сцепление.

■ Процедура затирки

Перед затиркой нанесите малярную бумажную ленту на все края плит. Используйте исключительно затирки на цементной основе и/или нейтральные. Эпоксидные затирки и силиконовые герметики на уксусной основе запрещены. Для швов вокруг окон, дверей, душевых кабин или сантехники используйте исключительно силиконы нейтральной отверждаемости. Удалите малярную ленту в течение 10 минут после затирки, действуя аккуратно. Не используйте металлические инструменты (например, резак или шпатель), так как они могут оставить постоянные царапины. Удалите остатки затирки в течение 10 минут тёплой водой и салфеткой из микрофибры. Не используйте абразивные губки и моющие средства.

03 УХОД И ГАРАНТИЯ

■ Очистка и обслуживание

Для обычной очистки используйте воду и/или нейтральные моющие средства (pH 7) вместе с салфетками из микрофибры или мягкими губками. Для удаления известкового налёта используйте кислотные средства от накипи, обильно промывая чистой водой сразу после. Не используйте растворители, включая спирт, абразивные губки, металлические мочалки, агрессивные или сильно-щелочные химические средства.

■ Представление продукта

Из-за различий в цветопередаче интернет-браузеров и/или систем отображения невозможно гарантировать идеальное представление продукции на сайте. Цвета и изображения в онлайн- и офлайн-рекламных каналах носят ориентировочный характер и не являются окончательным доказательством цвета или текстуры. Возможные отклонения цвета или текстуры между готовым изделием и предыдущим образцом и/или прототипом не должны считаться производственными дефектами и не могут быть предметом претензий. Такие допуски являются характерной особенностью нормального процесса цифровой керамической печати.

■ Гарантия и исключения

Bulbo s.r.l. не несёт никакой ответственности в отношении проданного материала, в связи с чем Клиент не может требовать возмещения какого-либо ущерба:

- a) если он хранится и содержится клиентом в сухих местах и/или не защищён от атмосферных воздействий.
- b) если он используется для целей, отличных от облицовки, если не указано иное.
- c) после его укладки.
- d) за изменения и/или повреждения, вызванные внешними и даже случайными факторами, в том числе обусловленные стеной установки и/или окружающей средой, такие как влажность, плесень, царапины, разрывы, отслоения, ожоги.
- e) за цветовые изменения или различия тона, которые входят в нормальную допустимость категории продукции, учитывая, что возможные небольшие несовершенства считаются собственной характеристикой материала, обусловленной производственным процессом.
- f) за последствия, вызванные использованием, не соответствующим тому, для которого он был создан.
- g) за изменения или повреждения, возникающие в результате использования неспецифических и/или коррозионных чистящих средств и/или в любом случае отличных от указанных в предоставленных инструкциях.

Компания не несёт никакой ответственности за прямые, косвенные или последующие убытки – включая, в качестве примера и не ограничиваясь, упущенную выгоду, потерю производства, ущерб третьим лицам и последующие убытки – возникающие в результате использования Продукции за пределами указанных назначений, ненадлежащего использования, неправильной установки, вмешательства или несанкционированной модификации. Любое несоответствующее использование также влечёт автоматическое прекращение любой гарантии, законной и договорной, и обязывает Покупателя оградить Компанию от любых претензий, исков или требований о возмещении, выдвинутых третьими лицами, и возместить ей связанный с ними ущерб.

■ ТЕХНИЧЕСКИЙ ДОКУМЕНТ

ПОВЕРХНОСТИ VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA

■ Назначения

ВНУТРЕННЯЯ ОБЛИЦОВКА

НАРУЖНАЯ ОБЛИЦОВКА

ДУШ

САУНА ДО 70°C

ТУРЕЦКАЯ БАНЯ

ВИТРИНА

БАССЕЙН

КУХОННЫЕ СТЕНЫ / ФАРТУК – минимальное расстояние от уложенного изделия до конфорок 20 см

Всегда проверяйте конкретные условия проекта и следуйте приведённым ниже инструкциям. В случае сомнений обратитесь в Bulbo, прежде чем приступить к работе.

■ Резка и обработка

Материал режется с помощью угловой шлифмашины с алмазным диском и алмазными свёрлами, предпочтительно с водяным охлаждением. Перед резкой убедитесь, что опорная поверхность идеально ровная, чистая и не имеет выступающих дефектов.

Во время резки поддерживайте равномерный и постоянный контакт между диском и плитой. Для плит с отделкой VELVET TOUCH используйте специальные инструменты для керамогранита с тонким алмазным диском 1,2 мм, например Tyrolit Premium DCT 1A 1R, установленным на пиле (типа KERACUT SIGMA) или угловой шлифмашине с водяным охлаждением. Для отделок CIPRIA, OROPURO и TACTILE все резы должны выполняться исключительно угловой шлифмашиной с водяным охлаждением и алмазным диском 1,2 мм. Доступны видеоуроки.

После резки удалите возможные остатки декора с кромки мелкой абразивной губкой. Альтернативные методы не рекомендуются, так как могут вызвать сколы декоративного слоя.

Для сверления используйте вращательную дрель без удара со сверлом из карбида вольфрама, регулярно смачивая сверло и поверхность. Для отверстий большего диаметра используйте алмазные коронки со сплошной кромкой, установленные на угловой шлифмашине.

■ ТЕХНИЧЕСКИЙ ДОКУМЕНТ

ПОВЕРХНОСТИ CRYSTAL & ORO CRYSTAL

■ Назначения

ВНУТРЕННЯЯ ОБЛИЦОВКА

НАРУЖНАЯ ОБЛИЦОВКА

ДУШ

САУНА ДО 70°C

ВИТРИНА

КУХОННЫЕ СТЕНЫ / ФАРТУК – минимальное расстояние от уложенного изделия до конфорок 20 см

■ Резка и обработка

Материал режется с помощью угловой шлифмашины с алмазным диском и алмазными свёрлами, предпочтительно с водяным охлаждением. Перед резкой убедитесь, что опорная поверхность идеально ровная (проверьте строительным уровнем), чистая и не имеет выступающих дефектов, которые могут повредить материал.

Во время резки поддерживайте равномерный и постоянный контакт между диском и плитой. Все резы должны выполняться исключительно угловой шлифмашиной с водяным охлаждением и алмазным диском 1,2 мм. Доступны видеоуроки с правильной процедурой.

После резки удалите возможные остатки декора с кромки, используя мелкую абразивную губку того же типа, что применялась для обработки отрезанных кромок. Альтернативные методы не рекомендуются, так как могут вызвать сколы декоративного слоя.

Для сверления используйте вращательную дрель без удара со сверлом из карбида вольфрама, регулярно смачивая сверло и поверхность во время операции. Для отверстий большего диаметра используйте алмазные коронки со сплошной кромкой, установленные на угловой шлифмашине.

ДЕЛАЙТЕ

- ✓ Используйте швы 1 мм
- ✓ Используйте бумажную ленту
- ✓ Очищайте в течение 10 минут
- ✓ Используйте нейтральный силикон

НЕ ДЕЛАЙТЕ

- ✗ Использовать механические самовыравнивающиеся зажимы
- ✗ Использовать эпоксидные клеи и/или ацетил-силикон
- ✗ Использовать абразивные губки
- ✗ Использовать металлические или абразивные инструменты

ТЕХНИЧЕСКИЙ ДОКУМЕНТ

ПОВЕРХНОСТЬ METHALDONE

Назначение использования**ВНУТРЕННЯЯ ОТДЕЛКА****ДУШ****САУНА ДО 70°C****ВИТРИНА****КУХОННЫЕ СТЕНЫ / ФАРТУК - МИНИМАЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ ОТ УСТАНОВЛЕННОГО ПРОДУКТА ДО ИСТОЧНИКОВ ОГНЯ 20CM****Резка и обработка**

Коллекция METHALDONE, предназначенная для внутренней отделки, изготавливается с помощью инновационного передового ручного производственного процесса: лист с матрицей непосредственно каландруется на плиту из керамогранита. Затем дизайн печатается с помощью высококачественной цифровой струйной печати (Inkjet). Затем наносится верхнее эмалевое покрытие для повышения прочности, которое фиксируется высокотемпературным обжигом для обеспечения долговечности и цветовой целостности.

Материал режется с помощью угловой шлифовальной машины с алмазным диском и алмазными насадками, предпочтительно с водяным охлаждением. Перед резкой убедитесь, что опорная поверхность идеально ровная (проверьте уровнем с пузырьком), чистая и не имеет заметных дефектов, способных повредить материал.

Во время резки поддерживайте равномерный и постоянный контакт между диском и плитой. Все резы должны выполняться исключительно угловой шлифовальной машиной с водяным охлаждением и алмазным диском 1,2 мм.

После резки удалите возможные остатки декора с края с помощью мелкой абразивной губки того же типа, что используется для отделки обрезанных краев. Альтернативные методы не рекомендуются, так как существует риск подъема декоративного слоя и они могут вызвать сколы декоративного слоя.

Для сверления используйте не ударную ротационную дрель с твердосплавным сверлом из карбида вольфрама, регулярно смачивая сверло и поверхность во время операции. Для отверстий большего диаметра используйте алмазные коронки с непрерывным краем, установленные на угловой шлифовальной машине.

ДЕЛАТЬ

- ✓ Использовать швы 1 мм
- ✓ Использовать бумажную ленту
- ✓ Очистить в течение 10 минут
- ✓ Использовать нейтральный силикон

НЕ ДЕЛАТЬ

- ✗ Не использовать механические самовыравнивающиеся распорки
- ✗ Не использовать эпоксидные клеи и/или уксусный силикон
- ✗ Не использовать абразивные губки
- ✗ Не использовать металлические или абразивные инструменты

■ ТЕХНИЧЕСКИЙ ДОКУМЕНТ

ХАРАКТЕРИСТИКИ / FEATURES

НОРМА STANDARD	ХАРАКТЕРИСТИКИ FEATURES	ПРЕДПИСАННОЕ ЗНАЧЕНИЕ PRESCRIBED VALUE	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	РАЗМЕРЫ – SIZE		
	длина и ширина length and width	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	толщина thickness	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	прямолинейность кромок straightness of edges	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	ортогональность wedging	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	плоскостность flatness	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	водопоглощение water absorption	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	водопоглощение water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	устойчивость к пятнам stain resistance	≥ класс 3	3
ASTM C1378	устойчивость к пятнам stain resistance	≥ класс 3	≥ 3
ISO 10545/4	модуль излома modul of rupture	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	линейное тепловое расширение linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	прочность сцепления bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	реакция на огонь reaction to fire	-	A1

WARNINGS

01 HANDLING AND PROCESSING

■ Handling and storage

During handling, avoid contact with abrasive materials and the rubbing of the slabs against other slabs or work surfaces. Do not place tools or objects on the slabs that may damage the product.

Store the slabs exclusively in covered, dry areas protected from the elements, using the protective edge protectors supplied. Failure to comply may cause permanent and irreversible damage to the surface.

If moisture or water penetrate the sealed packaging, the low-oxygen environment inside the crate can generate condensation between the stacked slabs and oxidation phenomena, resulting in permanent damage to the material.

■ Approved products

Recommended adhesives and grouts: Mapei ULTRACOLOR PLUS or products with equivalent technical specifications.

02 INSTALLATION

Do not use mechanical self-levelling spacers: their removal could irreversibly scratch the surface. The recommended joint thickness is 1 mm. Before installation and grouting, inspect the decorative pattern of each slab to ensure aesthetic continuity.

■ Wall installation

Apply the adhesive to the wall surface with a notched trowel (minimum teeth: 5 mm). For interior cladding it is not necessary to apply adhesive to the back of the slab as well (back buttering). Do not start installation directly in contact with the finished floor: leave a minimum gap of 4 mm and use levelling wedges to ensure perfect horizontal alignment. Gently tap the surface with a rubber trowel to align adjacent slabs and ensure uniform adhesion.

■ Grouting procedure

Apply masking paper tape to all slab edges before grouting. Use exclusively cement-based and/or neutral grouts. Epoxy grouts and acetic silicone sealants are prohibited. For joints around windows, doors, shower enclosures or sanitary ware, use exclusively neutral-cure silicones. Remove the masking tape within 10 minutes of grouting, acting gently. Do not use metal tools (e.g. cutters or trowels), as they may cause permanent scratches. Remove grout residues within 10 minutes with lukewarm water and a microfibre cloth. Do not use abrasive sponges or detergents.

03 CARE AND WARRANTY

■ Cleaning and maintenance

For ordinary cleaning, use water and/or neutral detergents (pH 7), together with microfibre cloths or soft sponges. To remove limescale, use acid-based descaling products, rinsing thoroughly with clean water immediately afterwards. Do not use solvents, including alcohol, abrasive sponges, metal scouring pads, aggressive or strongly alkaline chemical products.

■ Product representation

Due to differences in the colour rendering of internet browsers and/or display systems, it is not possible to guarantee a perfect representation of the products on the website. Colours and images in online and offline promotional channels are indicative and do not constitute definitive proof of colour or texture. Any variations in colour or texture between the finished product and a previous sample and/or prototype shall not be considered production defects and cannot be the subject of complaints. Such tolerances are characteristic of the normal ceramic digital printing process.

■ Warranty and exclusions

Bulbo s.r.l. declines all responsibility relating to the material sold, the Customer therefore being unable to claim any type of damages:

- a) if it is stored and kept by the customer in places that are not dry and/or not sheltered from the elements.
- b) if it is used for a purpose other than cladding, unless otherwise specified.
- c) following its installation.
- d) for alterations and/or deterioration caused by external and even accidental factors, also due to the installation wall and/or the environment, such as humidity, mould, scratches, tears, detachments, burns.
- e) for chromatic alterations or differences in tone that fall within the normal tolerability of the product category, taking into account that any small imperfections are to be considered an intrinsic characteristic of the material due to the production process.
- f) for consequences caused by uses not compliant with those for which it was created.
- g) for alterations or deterioration resulting from the use of non-specific and/or corrosive cleaning products and/or in any case different from those indicated in the instructions provided.

The Company declines any and all liability for direct, indirect or consequential damages – including, by way of example and without limitation, loss of profit, loss of production, damages to third parties and consequential damages – arising from the use of the Products outside the indicated intended uses, from improper use, from incorrect installation, tampering or unauthorised modification. Any non-compliant use also entails the automatic forfeiture of all warranties, legal and conventional, and obliges the Purchaser to indemnify and hold the Company harmless from any claim, action or demand for compensation advanced by third parties.

■ TECHNICAL DOCUMENT

VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA SURFACES

■ Intended uses

INDOOR CLADDING

OUTDOOR CLADDING

SHOWER

SAUNA UP TO 70°C

TURKISH BATH

DISPLAY WINDOW

SWIMMING POOL

KITCHEN WALLS / BACKSPLASH - minimum distance from the installed product to the burners 20cm

Always check the specific conditions of the project and follow the instructions given below. In case of doubt, contact Bulbo before proceeding.

■ Cutting and processing

The material is cut using an angle grinder with a diamond blade and diamond bits, preferably water-cooled. Before cutting, check that the support surface is perfectly flat, clean and free of raised imperfections.

During cutting, maintain uniform and constant contact between blade and slab. For slabs with a VELVET TOUCH finish, use specific tools for porcelain stoneware with a thin 1.2 mm diamond blade, for example Tyrolit Premium DCT 1A 1R, mounted on a saw (KERACUT SIGMA type) or a water-cooled angle grinder. For CIPRIA, OROPURO and TACTILE finishes, all cuts must be made exclusively with a water-cooled angle grinder and a 1.2 mm diamond blade. Video tutorials are available.

After cutting, remove any decoration residues from the edge with a fine abrasive sponge. Alternative methods are not recommended, as they could cause chipping of the decorative layer.

For drilling, use a non-percussion rotary drill with a tungsten carbide bit, regularly wetting the bit and the surface. For larger holes, use continuous-rim diamond core bits mounted on an angle grinder.

■ TECHNICAL DOCUMENT

CRYSTAL & ORO CRYSTAL SURFACES

■ Intended uses

INDOOR CLADDING

OUTDOOR CLADDING

SHOWER

SAUNA UP TO 70°C

DISPLAY WINDOW

KITCHEN WALLS / BACKSPLASH – minimum distance from the installed product to the burners 20cm

■ Cutting and processing

The material is cut using an angle grinder with a diamond blade and diamond bits, preferably water-cooled. Before cutting, check that the support surface is perfectly flat (check with a spirit level), clean and free of raised imperfections that could damage the material.

During cutting, maintain uniform and constant contact between blade and slab. All cuts must be made exclusively with a water-cooled angle grinder and a 1.2 mm diamond blade. Video tutorials are available for the correct procedure.

After cutting, remove any decoration residues from the edge using a fine abrasive sponge, of the same type used for finishing the cut edges. Alternative methods are not recommended, as they could cause chipping of the decorative layer.

For drilling, use a non-percussion rotary drill with a tungsten carbide bit, regularly wetting the bit and the surface during the operation. For larger diameter holes, use continuous-rim diamond core bits mounted on an angle grinder.

DO

- ✓ Use 1 mm joints
- ✓ Use paper tape
- ✓ Clean within 10 minutes
- ✓ Use neutral silicone

DO NOT

- ✗ Use mechanical self-levelling spacers
- ✗ Use epoxy adhesives and/or acetic silicone
- ✗ Use abrasive sponges
- ✗ Use metal or abrasive tools

■ TECHNICAL DOCUMENT

METHALDONE SURFACE

■ Intended uses

INDOOR CLADDING

SHOWER

SAUNA UP TO 70°C

DISPLAY CASE

KITCHEN WALLS / BACKSPLASH - MINIMUM DISTANCE FROM INSTALLED PRODUCT TO HEAT SOURCES 20CM

■ Cutting and processing

The METHALDONE collection, designed for indoor cladding, is made through an innovative advanced handcrafted production process: a matrix sheet is directly calendered onto the porcelain stoneware slab. Then, the design is printed with high-definition digital Inkjet. A top-coating enamel is applied to enhance resistance and fixed by high-temperature firing to ensure durability and color integrity.

The material is cut using an angle grinder with a diamond disc and diamond tips, preferably water-cooled. Before cutting, verify that the support surface is perfectly flat (check with a spirit level), clean and free of detectable imperfections that could damage the material.

During cutting, maintain uniform and constant contact between blade and slab. All cuts must be made exclusively with a water-cooled angle grinder and a 1.2 mm diamond disc.

After cutting, remove any decorative residues from the edge using a fine abrasive sponge, of the same type used for finishing the cut edges. Alternative methods are not recommended because there is a risk of lifting the decorative layer and they could cause chipping of the decorative layer.

For drilling, use a non-percussive rotary drill with a tungsten carbide bit, regularly wetting the bit and surface during the operation. For larger diameter holes, use continuous-rim diamond core bits mounted on an angle grinder.

DO

- ✓ Use 1 mm joints
- ✓ Use masking paper tape
- ✓ Clean within 10 minutes
- ✓ Use neutral silicone

DO NOT

- ✗ Do not use mechanical self-leveling spacers
- ✗ Do not use epoxy adhesives and/or acetoxysilicone
- ✗ Do not use abrasive sponges
- ✗ Do not use metal or abrasive tools

■ TECHNICAL DOCUMENT

FEATURES / CARATTERISTICHE

STANDARD NORMA	FEATURES CARATTERISTICHE	PRESCRIBED VALUE VALORE PRESCRITTO	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	SIZE – DIMENSIONI		
	length and width lunghezza e larghezza	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	thickness spessore	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	straightness of edges rettilineità degli spigoli	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	wedging ortogonalità	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	flatness planarità	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	water absorption assorbimento d'acqua	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	stain resistance resistenza alle macchie	≥ classe 3	3
ASTM C1378	stain resistance	≥ classe 3	≥ 3
ISO 10545/4	modul of rupture modulo di rottura	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	reaction to fire	-	A1

WARNHINWEISE

01 HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

■ Handhabung und Lagerung

Vermeiden Sie bei der Handhabung den Kontakt mit abrasiven Materialien sowie das Reiben der Platten an anderen Platten oder Arbeitsflächen. Legen Sie keine Werkzeuge oder Gegenstände auf den Platten ab, die das Produkt beschädigen könnten.

Lagern Sie die Platten ausschließlich in überdachten, trockenen und vor Witterungseinflüssen geschützten Räumen und verwenden Sie die mitgelieferten Schutz-Eckwinkel. Eine Nichtbeachtung kann dauerhafte und irreversible Schäden an der Oberfläche verursachen.

Wenn Feuchtigkeit oder Wasser in die versiegelten Verpackungen eindringt, kann die sauerstoffarme Umgebung im Inneren der Kiste Kondenswasser zwischen den übereinanderliegenden Platten sowie Oxidationserscheinungen erzeugen, mit daraus resultierenden dauerhaften Schäden am Material.

■ Zugelassene Produkte

Empfohlene Klebstoffe und Fugenmörtel: Mapei ULTRACOLOR PLUS oder Produkte mit gleichwertigen technischen Eigenschaften.

02 VERLEGUNG

Verwenden Sie keine mechanischen Nivelliersysteme: deren Entfernung könnte die Oberfläche irreversibel zerkratzen. Die empfohlene Fugenstärke beträgt 1 mm. Überprüfen Sie vor der Verlegung und Verfugung das Dekorbild jeder Platte, um die ästhetische Kontinuität zu gewährleisten.

■ Wandverlegung

Tragen Sie den Klebstoff mit einer Zahnkelle (Mindestzahnung: 5 mm) auf die Wandfläche auf. Bei Innenverkleidungen ist es nicht erforderlich, den Klebstoff auch auf die Rückseite der Platte aufzutragen (Back Buttering). Beginnen Sie die Verlegung nicht direkt im Kontakt mit dem fertigen Boden: Lassen Sie einen Mindestabstand von 4 mm und verwenden Sie Nivellierkeile, um eine perfekte horizontale Ausrichtung zu gewährleisten. Klopfen Sie die Oberfläche vorsichtig mit einer Gummikelle ab, um benachbarte Platten auszurichten und eine gleichmäßige Haftung zu gewährleisten.

■ Verfugung

Kleben Sie vor der Verfugung Papier-Abklebeband auf alle Plattenkanten. Verwenden Sie ausschließlich zementbasierte und/oder neutrale Fugenmörtel. Epoxidharzfugen und azetische Silikondichtmassen sind verboten. Verwenden Sie für Fugen um Fenster, Türen, Duschkabinen oder Sanitärkeramik ausschließlich neutral vernetzende Silikone. Entfernen Sie das Abklebeband innerhalb von 10 Minuten nach der Verfugung und gehen Sie dabei behutsam vor. Verwenden Sie keine metallischen Werkzeuge (z. B. Cutter oder Kellen), da diese dauerhafte Kratzer verursachen können. Entfernen Sie Fugenreste innerhalb von 10 Minuten mit lauwarmem Wasser und einem Mikrofasertuch. Verwenden Sie keine Scheuerschwämme und keine Reinigungsmittel.

03 PFLEGE UND GARANTIE

■ Reinigung und Pflege

Verwenden Sie für die ordentliche Reinigung Wasser und/oder neutrale Reinigungsmittel (pH 7) zusammen mit Mikrofasertüchern oder weichen Schwämmen. Verwenden Sie zur Entfernung von Kalkablagerungen säurehaltige Entkalker und spülen Sie sofort danach reichlich mit sauberem Wasser nach. Verwenden Sie keine Lösungsmittel einschließlich Alkohol, keine Scheuerschwämme, keine Metallscheuervliese, keine aggressiven oder stark alkalischen Chemikalien.

■ Produktdarstellung

Aufgrund der unterschiedlichen Farbdarstellung von Internetbrowsern und/oder Anzeigesystemen ist es nicht möglich, eine perfekte Darstellung der Produkte auf der Website zu garantieren. Farben und Bilder in Online- und Offline-Werbekanälen sind indikativ und stellen keinen endgültigen Nachweis der Farbe oder Textur dar. Etwaige Farb- oder Texturabweichungen zwischen dem fertigen Produkt und einem früheren Muster und/oder Prototyp sind nicht als Produktionsfehler zu betrachten und können nicht Gegenstand von Reklamationen sein. Solche Toleranzen sind Merkmale des normalen keramischen Digitaldruckverfahrens.

■ Garantie und Ausschlüsse

Die Bulbo s.r.l. lehnt jede Verantwortung in Bezug auf das verkaufte Material ab, sodass der Kunde keinerlei Schadensersatz verlangen kann:

- a) wenn dasselbe vom Kunden an nicht trockenen Orten und/oder nicht vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert und aufbewahrt wird.
- b) wenn dasselbe für einen anderen Zweck als die Verkleidung verwendet wird, sofern nicht anders angegeben.
- c) im Anschluss an seine Verlegung.
- d) für Veränderungen und/oder Verschlechterungen, die durch externe und auch zufällige Faktoren verursacht werden, auch aufgrund der Verlegung und/oder der Umgebung, wie z. B. Feuchtigkeit, Schimmel, Kratzer, Risse, Ablösungen, Verbrennungen.
- e) für Farbveränderungen oder Tonunterschiede, die innerhalb der normalen Tolerierbarkeit der Produktkategorie liegen, unter Berücksichtigung, dass etwaige kleine Unvollkommenheiten als materialeigenes Merkmal aufgrund des Herstellungsprozesses zu betrachten sind.
- f) für Folgen, die durch Verwendungen verursacht werden, die nicht dem entsprechen, wofür es geschaffen wurde.
- g) für Veränderungen oder Verschlechterungen, die sich aus der Verwendung nicht spezifischer und/oder korrosiver Reinigungsprodukte und/oder jedenfalls anderer als der in den mitgelieferten Anweisungen angegebenen ergeben.

Das Unternehmen lehnt jegliche Haftung für direkte, indirekte oder Folgeschäden ab – einschließlich, aber nicht beschränkt auf entgangenen Gewinn, Produktionsausfall, Schäden an Dritten und Folgeschäden –, die sich aus der Verwendung der Produkte außerhalb der angegebenen Verwendungszwecke, aus unsachgemäßer Verwendung, fehlerhafter Installation, Manipulation oder nicht autorisierter Änderung ergeben. Jede nicht konforme Verwendung führt außerdem zum automatischen Verfall jeder gesetzlichen und vertraglichen Garantie und verpflichtet den Käufer, das Unternehmen von jeglichen Ansprüchen, Klagen oder Schadensersatzforderungen Dritter freizustellen und schadlos zu halten.

■ TECHNISCHES DOKUMENT

OBERFLÄCHEN VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA

■ Verwendungszwecke

INNENVERKLEIDUNG

AUSSENVERKLEIDUNG

DUSCHE

SAUNA BIS 70°C

DAMPFBAD

SCHAUFENSTER

SCHWIMMBAD

KÜCHENWÄNDE / BACKSPLASH – Mindestabstand vom verlegten Produkt zu den Kochflammen 20cm

Überprüfen Sie stets die spezifischen Bedingungen des Projekts und befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an Bulbo, bevor Sie fortfahren.

■ Schneiden und Bearbeitung

Das Material wird mit einem Winkelschleifer mit Diamantscheibe und Diamantbohrern geschnitten, vorzugsweise wassergekühlt. Überprüfen Sie vor dem Schneiden, dass die Auflagefläche perfekt eben, sauber und frei von erhabenen Unvollkommenheiten ist.

Halten Sie während des Schneidens einen gleichmäßigen und konstanten Kontakt zwischen Scheibe und Platte aufrecht. Verwenden Sie für Platten mit der Oberfläche VELVET TOUCH spezielle Werkzeuge für Feinsteinzeug mit einer dünnen 1,2-mm-Diamantscheibe, z. B. Tyrolit Premium DCT 1A 1R, montiert auf einer Säge (Typ KERACUT SIGMA) oder einem wassergekühlten Winkelschleifer. Bei den Oberflächen CIPRIA, OROPURO und TACTILE müssen alle Schnitte ausschließlich mit einem wassergekühlten Winkelschleifer und einer 1,2-mm-Diamantscheibe ausgeführt werden. Video-Tutorials sind verfügbar.

Entfernen Sie nach dem Schneiden etwaige Dekorreste von der Kante mit einem feinen Schmirgelschwamm. Alternative Methoden werden nicht empfohlen, da sie Absplitterungen der Dekorschicht verursachen könnten.

Verwenden Sie zum Bohren eine rotierende, nicht schlagende Bohrmaschine mit Hartmetallbohrer und befeuchten Sie Bohrer und Oberfläche regelmäßig. Verwenden Sie für größere Löcher Diamantbohrkronen mit geschlossenem Rand, montiert auf einem Winkelschleifer.

■ TECHNISCHES DOKUMENT

OBERFLÄCHEN CRYSTAL & ORO CRYSTAL

■ Verwendungszwecke

INNENVERKLEIDUNG

AUSSENVERKLEIDUNG

DUSCHE

SAUNA BIS 70°C

SCHAUFENSTER

KÜCHENWÄNDE / BACKSPLASH – Mindestabstand vom verlegten Produkt zu den Kochflammen 20cm

■ Schneiden und Bearbeitung

Das Material wird mit einem Winkelschleifer mit Diamantscheibe und Diamantbohrern geschnitten, vorzugsweise wassergekühlt. Überprüfen Sie vor dem Schneiden, dass die Auflagefläche perfekt eben ist (mit einer Wasserwaage kontrollieren), sauber und frei von erhabenen Unvollkommenheiten, die das Material beschädigen könnten.

Halten Sie während des Schneidens einen gleichmäßigen und konstanten Kontakt zwischen Scheibe und Platte aufrecht. Alle Schnitte müssen ausschließlich mit einem wassergekühlten Winkelschleifer und einer 1,2-mm-Diamantscheibe ausgeführt werden. Video-Tutorials zum korrekten Verfahren sind verfügbar.

Entfernen Sie nach dem Schneiden etwaige Dekorreste von der Kante mit einem feinen Schmirgelschwamm desselben Typs, der für die Endbearbeitung der Schnittkanten verwendet wird. Alternative Methoden werden nicht empfohlen, da sie Absplitterungen der Dekorschicht verursachen könnten.

Verwenden Sie zum Bohren eine rotierende, nicht schlagende Bohrmaschine mit Hartmetallbohrer und befeuchten Sie Bohrer und Oberfläche während des Vorgangs regelmäßig. Verwenden Sie für Löcher mit größerem Durchmesser Diamantbohrkronen mit geschlossenem Rand, montiert auf einem Winkelschleifer.

MACHEN

- ✓ 1-mm-Fugen verwenden
- ✓ Papierklebeband verwenden
- ✓ Innerhalb von 10 Minuten reinigen
- ✓ Neutrales Silikon verwenden

NICHT MACHEN

- ✗ Mechanische Nivelliersysteme verwenden
- ✗ Epoxidklebstoffe und/oder azetisches Silikon verwenden
- ✗ Scheuerschwämme verwenden
- ✗ Metallische oder abrasive Werkzeuge verwenden

TECHNISCHES DOKUMENT

OBERFLÄCHE METHALDONE

Verwendungszwecke

INDOOR-VERKLEIDUNG

DUSCHE

SAUNA BIS 70°C

VITRINE

KÜCHENWÄNDE / RÜCKWAND - MINDESTABSTAND DES VERLEGTE PRODUKTS ZU DEN FEUERSTELLEN 20CM

Zuschnitt und Bearbeitung

Die Kollektion METHALDONE, für die Indoor-Verkleidung bestimmt, wird durch einen innovativen fortschrittlichen handwerklichen Produktionsprozess hergestellt: Ein Matrizenblatt wird direkt auf die Feinsteinzeugplatte kalandriert. Anschließend wird das Design mit hochauflösendem digitalem Inkjet gedruckt. Es wird dann eine Top-Coating-Emaille aufgetragen, um die Beständigkeit zu erhöhen, und durch Hochtemperaturbrennen fixiert, um Haltbarkeit und Farbtreue zu gewährleisten.

Das Material wird mit einer Winkelschleifmaschine mit Diamantscheibe und Diamantspitzen geschnitten, vorzugsweise wassergekühlt. Vor dem Zuschnitt prüfen, dass die Auflagefläche perfekt eben ist (mit einer Wasserwaage kontrollieren), sauber und frei von erkennbaren Unebenheiten, die das Material beschädigen könnten.

Während des Zuschnitts einen gleichmäßigen und konstanten Kontakt zwischen Scheibe und Platte halten. Alle Schnitte dürfen ausschließlich mit einer wassergekühlten Winkelschleifmaschine und einer 1,2-mm-Diamantscheibe durchgeführt werden.

Nach dem Zuschnitt eventuelle Dekorationsreste vom Rand mit einem feinen Schleifschwamm entfernen, desselben Typs wie für die Kantenbearbeitung der geschnittenen Kanten verwendet. Alternative Methoden werden nicht empfohlen, da die Gefahr besteht, die dekorative Folie anzuheben, und sie könnten Abplatzungen der dekorativen Schicht verursachen.

Zum Bohren eine nicht schlagende Rotationsbohrmaschine mit Hartmetallbohrer aus Wolframkarbid verwenden und Bohrer sowie Oberfläche während des Vorgangs regelmäßig benetzen. Für größere Löcher Diamantbohrkronen mit durchgehendem Rand auf einer Winkelschleifmaschine montiert verwenden.

TUN

- ✓ Fugen von 1 mm verwenden
- ✓ Papierklebeband verwenden
- ✓ Innerhalb von 10 Minuten reinigen
- ✓ Neutralen Silikon verwenden

NICHT TUN

- ✗ Keine mechanischen selbstnivellierenden Abstandshalter verwenden
- ✗ Keine Epoxidkleber und/oder Essigsilikon verwenden
- ✗ Keine Schleifschwämme verwenden
- ✗ Keine metallischen oder abrasiven Werkzeuge verwenden

TECHNISCHES DOKUMENT

MERKMALE / FEATURES

NORM STANDARD	MERKMALE FEATURES	VORGESCHRIEBENER WERT PRESCRIBED VALUE	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	ABMESSUNGEN – SIZE		
	Länge und Breite length and width	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	Stärke thickness	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	Geradheit der Kanten straightness of edges	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	Rechtwinkligkeit wedging	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	Ebenheit flatness	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	Wasseraufnahme water absorption	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	Wasseraufnahme water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	Fleckenbeständigkeit stain resistance	≥ Klasse 3	3
ASTM C1378	Fleckenbeständigkeit stain resistance	≥ Klasse 3	≥ 3
ISO 10545/4	Bruchmodul modul of rupture	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	lineare Wärmedehnung linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	Haftfestigkeit bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	Brandverhalten reaction to fire	-	A1

AVERTISSEMENTS

01 MANUTENTION ET TRANSFORMATION

■ Manutention et stockage

Lors de la manutention, éviter le contact avec des matériaux abrasifs et le frottement des dalles contre d'autres dalles ou surfaces de travail. Ne pas placer sur les dalles des outils ou objets susceptibles d'endommager le produit.

Stocker les dalles exclusivement dans des locaux couverts, secs et protégés des intempéries, en utilisant les protège-arêtes fournis. Le non-respect peut causer des dommages permanents et irréversibles à la surface.

Si de l'humidité ou de l'eau pénètre dans les emballages scellés, l'environnement pauvre en oxygène à l'intérieur de la caisse peut générer de la condensation entre les dalles superposées et des phénomènes d'oxydation, avec pour conséquence des dommages permanents au matériau.

■ Produits approuvés

Adhésifs et joints recommandés : Mapei ULTRACOLOR PLUS ou produits aux spécifications techniques équivalentes.

02 MISE EN ŒUVRE

Ne pas utiliser de croisillons autonivelants mécaniques : leur retrait pourrait rayer irréversiblement la surface. L'épaisseur recommandée des joints est de 1 mm. Avant la pose et le jointoiment, inspecter le dessin décoratif de chaque dalle afin de garantir la continuité esthétique.

■ Pose murale

Appliquer l'adhésif sur la surface murale avec une truelle dentée (dents minimales : 5 mm). Pour les revêtements intérieurs, il n'est pas nécessaire d'appliquer l'adhésif également au dos de la dalle (back buttering). Ne pas commencer la pose directement au contact du sol fini : laisser un interstice minimal de 4 mm et utiliser des cales de nivellement pour garantir un alignement horizontal parfait. Tapoter délicatement la surface avec une truelle en caoutchouc pour aligner les dalles adjacentes et garantir une adhérence uniforme.

■ Procédure de jointoiment

Appliquer du ruban adhésif en papier de masquage sur tous les bords des dalles avant le jointoiment. Utiliser exclusivement des joints à base cimentaire et/ou neutre. Les joints époxy et les mastics siliconiques acétiques sont interdits. Pour les joints autour des fenêtres, portes, cabines de douche ou sanitaires, utiliser exclusivement des silicones à réticulation neutre. Retirer le ruban de masquage dans les 10 minutes suivant le jointoiment, en agissant avec délicatesse. Ne pas utiliser d'outils métalliques (par ex. cutters ou truelles), car ils peuvent causer des rayures permanentes. Retirer les résidus de joint dans les 10 minutes avec de l'eau tiède et un chiffon en microfibre. Ne pas utiliser d'éponges abrasives ni de détergents.

03 ENTRETIEN ET GARANTIE

■ Nettoyage et entretien

Pour le nettoyage ordinaire, utiliser de l'eau et/ou des détergents neutres (pH 7), avec des chiffons en microfibre ou des éponges douces. Pour l'élimination du calcaire, utiliser des produits anticalcaires à base acide, en rinçant abondamment à l'eau claire immédiatement après. Ne pas utiliser de solvants, y compris l'alcool, d'éponges abrasives, de tampons métalliques, de produits chimiques agressifs ou fortement alcalins.

■ Représentation du produit

En raison des différences de rendu des couleurs des navigateurs internet et/ou des systèmes d'affichage, il n'est pas possible de garantir une représentation parfaite des produits sur le site. Les couleurs et les images des canaux promotionnels en ligne et hors ligne sont indicatives et ne constituent pas une preuve définitive de la couleur ou de la texture. D'éventuelles variations de couleur ou de texture entre le produit fini et un échantillon et/ou prototype antérieur ne doivent pas être considérées comme des défauts de production et ne pourront faire l'objet de réclamations. Ces tolérances sont caractéristiques du processus normal d'impression numérique céramique.

■ Garantie et exclusions

Bulbo s.r.l. décline toute responsabilité relative au matériau vendu, le Client ne pouvant donc demander aucun type de dommages :

- a) si celui-ci est stocké et conservé par le client dans des lieux non secs et/ou non à l'abri des intempéries.
- b) si celui-ci est utilisé pour un usage différent du revêtement, sauf spécification contraire.
- c) à la suite de sa pose.
- d) pour des altérations et/ou détériorations causées par des facteurs externes et même accidentels, également dues à la paroi d'installation et/ou à l'environnement, telles que par exemple humidité, moisissures, rayures, déchirures, décollements, brûlures.
- e) pour des altérations chromatiques ou des différences de ton qui entrent dans la tolérance normale de la catégorie de produit, en tenant compte que d'éventuelles petites imperfections sont à considérer comme une caractéristique propre du matériau due au processus productif.
- f) pour des conséquences causées par des utilisations non conformes à celles pour lesquelles il a été créé.
- g) pour des altérations ou détériorations dérivant de l'utilisation de produits de nettoyage non spécifiques et/ou corrosifs et/ou de toute façon différents de ceux indiqués dans les instructions fournies.

L'Entreprise décline toute responsabilité pour les dommages directs, indirects ou consécutifs – y compris, à titre d'exemple et de manière non exhaustive, le manque à gagner, la perte de production, les dommages aux tiers et les dommages consécutifs – dérivant de l'utilisation des Produits en dehors des destinations d'usage indiquées, d'un usage impropre, d'une installation erronée, d'une altération ou d'une modification non autorisée. Tout emploi non conforme entraîne en outre la déchéance automatique de toute garantie, légale et conventionnelle, et oblige l'Acheteur à dégager et garantir l'Entreprise de toute prétention, action ou demande indemnitaire avancée par des tiers.

■ DOCUMENT TECHNIQUE

SURFACES VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA

■ Destinations d'usage

REVÊTEMENT INTÉRIEUR

REVÊTEMENT EXTÉRIEUR

DOUCHE

SAUNA JUSQU'À 70°C

BAIN TURC

VITRINE

PISCINE

MURS DE CUISINE / BACKSPLASH – distance minimale du produit posé aux feux 20cm

Vérifier toujours les conditions spécifiques du projet et suivre les instructions reportées ci-dessous. En cas de doute, contacter Bulbo avant de procéder.

■ Découpe et transformation

Le matériau se découpe à l'aide d'une meuleuse d'angle équipée d'un disque diamanté et de pointes diamantées, de préférence refroidie à l'eau. Avant la découpe, vérifier que la surface d'appui soit parfaitement plane, propre et exempte d'imperfections en relief.

Pendant la découpe, maintenir un contact uniforme et constant entre la lame et la dalle. Pour les dalles à finition VELVET TOUCH, utiliser des outils spécifiques pour grès cérame avec un disque diamanté fin de 1,2 mm, par exemple Tyrolit Premium DCT 1A 1R, monté sur une scie (type KERACUT SIGMA) ou une meuleuse refroidie à l'eau. Pour les finitions CIPRIA, OROPURO et TACTILE, toutes les découpes doivent être exécutées exclusivement avec une meuleuse refroidie à l'eau et un disque diamanté de 1,2 mm. Des tutoriels vidéo sont disponibles.

Après la découpe, éliminer les éventuels résidus de décoration du bord avec une éponge abrasive fine. Les méthodes alternatives ne sont pas recommandées, car elles pourraient causer des écaillures de la couche décorative.

Pour le perçage, utiliser une perceuse rotative non à percussion avec une pointe en carbure de tungstène, en mouillant régulièrement la pointe et la surface. Pour les trous plus grands, utiliser des couronnes diamantées à bord continu montées sur une meuleuse.

DOCUMENT TECHNIQUE

SURFACES CRYSTAL & ORO CRYSTAL

Destinations d'usage

REVÊTEMENT INTÉRIEUR

REVÊTEMENT EXTÉRIEUR

DOUCHE

SAUNA JUSQU'À 70°C

VITRINE

MURS DE CUISINE / BACKSPLASH – distance minimale du produit posé aux feux 20cm

Découpe et transformation

Le matériau se découpe à l'aide d'une meuleuse d'angle équipée d'un disque diamanté et de pointes diamantées, de préférence refroidie à l'eau. Avant la découpe, vérifier que la surface d'appui soit parfaitement plane (contrôler avec un niveau à bulle), propre et exempte d'imperfections en relief pouvant endommager le matériau.

Pendant la découpe, maintenir un contact uniforme et constant entre la lame et la dalle. Toutes les coupes doivent être exécutées exclusivement avec une meuleuse refroidie à l'eau et un disque diamanté de 1,2 mm. Des tutoriels vidéo sont disponibles pour la procédure correcte.

Après la découpe, éliminer les éventuels résidus de décoration du bord en utilisant une éponge abrasive fine, du même type que celle employée pour la finition des bords découpés. Les méthodes alternatives ne sont pas recommandées, car elles pourraient causer des écaillures de la couche décorative.

Pour le perçage, utiliser une perceuse rotative non à percussion avec une pointe en carbure de tungstène, en mouillant régulièrement la pointe et la surface pendant l'opération. Pour les trous de diamètre supérieur, utiliser des couronnes diamantées à bord continu montées sur une meuleuse.

À FAIRE

- ✓ Utiliser des joints de 1 mm
- ✓ Utiliser du ruban en papier
- ✓ Nettoyer dans les 10 minutes
- ✓ Utiliser du silicone neutre

À NE PAS FAIRE

- ✗ Utiliser des croisillons autonivelants mécaniques
- ✗ Utiliser des colles époxy et/ou du silicone acétique
- ✗ Utiliser des éponges abrasives
- ✗ Utiliser des outils métalliques ou abrasifs

DOCUMENT TECHNIQUE

SURFACE METHALDONE

Destinations d'usage**REVÊTEMENT INDOOR****DOUCHE****SAUNA JUSQU'À 70°C****VITRINE****PAROIS CUISINE / BACKSPASH - DISTANCE MINIMALE DU PRODUIT POSÉ AUX SOURCES DE CHALEUR 20CM****Coupe et travail**

La collection METHALDONE, destinée au revêtement indoor, est réalisée grâce à un processus de production artisanal avancé innovant : une feuille à matrice est directement calandree sur la dalle en grès cérame. Ensuite, le design est imprimé avec une technologie numérique Inkjet haute définition. Un émail top-coating est ensuite appliqué pour renforcer la résistance et fixé par cuisson à haute température afin de garantir sa durabilité et son intégrité chromatique.

Le matériau est coupé à l'aide d'une meuleuse d'angle équipée d'un disque diamanté et de pointes diamantées, de préférence refroidie à l'eau. Avant la coupe, vérifier que la surface d'appui est parfaitement plane (contrôler avec un niveau à bulle), propre et exempte d'imperfections détectables pouvant endommager le matériau.

Pendant la coupe, maintenir un contact uniforme et constant entre la lame et la dalle. Toutes les coupes doivent être effectuées exclusivement avec une meuleuse d'angle refroidie à l'eau et un disque diamanté de 1,2 mm.

Après la coupe, éliminer d'éventuels résidus de décoration du bord à l'aide d'une éponge abrasive fine, du même type que celui utilisé pour la finition des bords coupés. Les méthodes alternatives ne sont pas recommandées car il existe un risque de soulever la feuille décorative et elles pourraient causer des ébréchures de la couche décorative.

Pour le perçage, utiliser une perceuse rotative non percussion avec un foret en carbure de tungstène, en mouillant régulièrement le foret et la surface pendant l'opération. Pour des trous de diamètre supérieur, utiliser des couronnes diamantées à bord continu montées sur une meuleuse d'angle.

FAIRE

- ✓ Utiliser des joints de 1 mm
- ✓ Utiliser du ruban papier
- ✓ Nettoyer sous 10 minutes
- ✓ Utiliser du silicone neutre

NE PAS FAIRE

- ✗ Ne pas utiliser de séparateurs autolissants mécaniques
- ✗ Ne pas utiliser de colles époxy et/ou de silicone acétique
- ✗ Ne pas utiliser d'éponges abrasives
- ✗ Ne pas utiliser d'outils métalliques ou abrasifs

DOCUMENT TECHNIQUE

CARACTÉRISTIQUES / FEATURES

NORME STANDARD	CARACTÉRISTIQUES FEATURES	VALEUR PRESCRITE PRESCRIBED VALUE	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	DIMENSIONS – SIZE		
	longueur et largeur length and width	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	épaisseur thickness	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	rectitude des bords straightness of edges	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	orthogonalité wedging	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	planéité flatness	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	absorption d'eau water absorption	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	absorption d'eau water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	résistance aux taches stain resistance	≥ classe 3	3
ASTM C1378	résistance aux taches stain resistance	≥ classe 3	≥ 3
ISO 10545/4	module de rupture modul of rupture	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	dilatation thermique linéaire linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	résistance d'adhérence bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	réaction au feu reaction to fire	-	A1

ADVERTENCIAS

01 MANIPULACIÓN Y TRANSFORMACIÓN

■ Manipulación y almacenamiento

Durante la manipulación, evitar el contacto con materiales abrasivos y el roce de las placas contra otras placas o superficies de trabajo. No colocar sobre las placas herramientas u objetos que puedan dañar el producto.

Almacenar las placas exclusivamente en ambientes cubiertos, secos y protegidos de los agentes atmosféricos, utilizando los protectores de aristas suministrados. El incumplimiento puede causar daños permanentes e irreversibles en la superficie.

Si la humedad o el agua penetran en los embalajes sellados, el ambiente con bajo contenido de oxígeno en el interior de la caja puede generar condensación entre las placas superpuestas y fenómenos de oxidación, con los consiguientes daños permanentes al material.

■ Productos aprobados

Adhesivos y juntas recomendados: Mapei ULTRACOLOR PLUS o productos con especificaciones técnicas equivalentes.

02 COLOCACIÓN

No utilizar espaciadores autonivelantes mecánicos: su extracción podría rayar irreversiblemente la superficie. El espesor recomendado para las juntas es de 1 mm. Antes de la colocación y del rejuntado, inspeccionar el diseño decorativo de cada placa para garantizar la continuidad estética.

■ Colocación en pared

Aplicar el adhesivo sobre la superficie muraria con una llana dentada (dientes mínimos: 5 mm). Para los revestimientos interiores no es necesario aplicar adhesivo también en el reverso de la placa (back buttering). No iniciar la colocación directamente en contacto con el pavimento acabado: dejar un intersticio mínimo de 4 mm y utilizar cuñas de nivelación para garantizar la perfecta alineación horizontal. Golpear delicadamente la superficie con una llana de goma para alinear las placas adyacentes y garantizar una adhesión uniforme.

■ Procedimiento de rejuntado

Aplicar cinta adhesiva de papel de enmascarar sobre todos los bordes de las placas antes del rejuntado. Utilizar exclusivamente juntas de base cementosa y/o neutra. Están prohibidas las juntas epoxídicas y los sellantes siliconados acéticos. Para las juntas alrededor de ventanas, puertas, mamparas de ducha o sanitarios, utilizar exclusivamente siliconas de neutralización neutra. Retirar la cinta de enmascarar dentro de los 10 minutos siguientes al rejuntado, actuando con delicadeza. No utilizar herramientas metálicas (p. ej., cúteres o llanas), ya que pueden causar arañazos permanentes. Retirar los residuos de junta dentro de los 10 minutos con agua tibia y un paño de microfibra. No utilizar esponjas abrasivas ni detergentes.

03 CUIDADO Y GARANTÍA

■ Limpieza y mantenimiento

Para la limpieza ordinaria, utilizar agua y/o detergentes neutros (pH 7), junto con paños de microfibra o esponjas suaves. Para la eliminación de la cal, utilizar productos antical de base ácida, aclarando abundantemente con agua limpia inmediatamente después. No utilizar disolventes, incluido el alcohol, esponjas abrasivas, estropajos metálicos, productos químicos agresivos o fuertemente alcalinos.

■ Representación del producto

Debido a las diferencias en la reproducción de los colores de los navegadores de internet y/o de los sistemas de visualización, no es posible garantizar una representación perfecta de los productos en el sitio web. Los colores y las imágenes de los canales promocionales online y offline son indicativos y no constituyen prueba definitiva del color o de la textura. Las eventuales variaciones de color o textura entre el producto acabado y una muestra y/o prototipo anterior no deben considerarse defectos de producción y no podrán ser objeto de reclamación. Dichas tolerancias son características del normal proceso de impresión digital cerámica.

■ Garantía y exclusiones

Bulbo s.r.l. declina toda responsabilidad relativa al material vendido, no pudiendo por tanto el Cliente solicitar ningún tipo de daño:

- a) si el mismo es almacenado y conservado por el cliente en lugares no secos y/o no resguardados de los agentes atmosféricos.
- b) si el mismo se utiliza para un uso diferente del revestimiento, salvo especificación diferente.
- c) con posterioridad a su colocación.
- d) por alteraciones y/o deterioros causados por factores externos e incluso accidentales, también debidos a la pared de instalación y/o al ambiente, como por ejemplo humedad, moho, arañazos, desgarros, desprendimientos, quemaduras.
- e) por alteraciones cromáticas o diferencias de tono que entren en la normal tolerabilidad de la categoría de producto, teniendo en cuenta que eventuales pequeñas imperfecciones deben considerarse característica propia del material debida al proceso productivo.
- f) por consecuencias causadas por usos no conformes a aquellos para los que ha sido creado.
- g) por alteraciones o deterioros derivados del uso de productos de limpieza no específicos y/o corrosivos y/o en cualquier caso diferentes de los indicados en las instrucciones suministradas.

La Empresa declina toda y cualquier responsabilidad por daños directos, indirectos o consecuenciales – incluidos, a título enunciativo y no limitativo, lucro cesante, pérdida de producción, daños a terceros y daños consecuenciales – derivados del uso de los Productos fuera de los destinos de uso indicados, de un uso impropio, de una instalación errónea, manipulación o modificación no autorizada. Cualquier empleo no conforme conlleva además la decadencia automática de toda garantía, legal y convencional, y obliga al Comprador a mantener indemne y eximir a la Empresa de toda pretensión, acción o solicitud indemnizatoria planteada por terceros.

DOCUMENTO TÉCNICO

SUPERFICIES VELVET - 3D - OROPURO - CIPRIA

Destinos de uso

REVESTIMIENTO INTERIOR

REVESTIMIENTO EXTERIOR

DUCHA

SAUNA HASTA 70°C

BAÑO TURCO

ESCAPARATE

PISCINA

PAREDES DE COCINA / BACKSPLASH - distancia mínima del producto colocado a los fuegos 20cm

Verificar siempre las condiciones específicas del proyecto y seguir las instrucciones que se indican a continuación. En caso de duda, contactar con Bulbo antes de proceder.

Corte y elaboración

El material se corta utilizando una amoladora con disco diamantado y puntas diamantadas, preferiblemente refrigerada con agua. Antes del corte, verificar que la superficie de apoyo esté perfectamente plana, limpia y libre de imperfecciones en relieve.

Durante el corte, mantener un contacto uniforme y constante entre la hoja y la placa. Para las placas con acabado VELVET TOUCH, utilizar herramientas específicas para gres porcelánico con disco diamantado fino de 1,2 mm, por ejemplo Tyrolit Premium DCT 1A 1R, montado en una sierra (tipo KERACUT SIGMA) o amoladora refrigerada con agua. Para los acabados CIPRIA, OROPURO y TACTILE, todos los cortes deben ejecutarse exclusivamente con amoladora refrigerada con agua y disco diamantado de 1,2 mm. Hay tutoriales en vídeo disponibles.

Después del corte, eliminar los eventuales residuos de decoración del borde con una esponja abrasiva fina. Los métodos alternativos no se recomiendan, ya que podrían causar astilladuras de la capa decorativa.

Para el taladrado, utilizar un taladro rotativo no percutor con punta de carburo de tungsteno, humedeciendo regularmente la punta y la superficie. Para agujeros mayores, utilizar coronas diamantadas de borde continuo montadas en amoladora.

DOCUMENTO TÉCNICO

SUPERFICIES CRYSTAL & ORO CRYSTAL

Destinos de uso

REVESTIMIENTO INTERIOR

REVESTIMIENTO EXTERIOR

DUCHA

SAUNA HASTA 70°C

ESCAPARATE

PAREDES DE COCINA / BACKSPLASH – distancia mínima del producto colocado a los fuegos 20cm

Corte y elaboración

El material se corta utilizando una amoladora con disco diamantado y puntas diamantadas, preferiblemente refrigerada con agua. Antes del corte, verificar que la superficie de apoyo esté perfectamente plana (comprobar con un nivel de burbuja), limpia y libre de imperfecciones en relieve que puedan dañar el material.

Durante el corte, mantener un contacto uniforme y constante entre la hoja y la placa. Todos los cortes deben ejecutarse exclusivamente con una amoladora refrigerada con agua y disco diamantado de 1,2 mm. Hay tutoriales en vídeo disponibles para el procedimiento correcto.

Después del corte, eliminar los eventuales residuos de decoración del borde utilizando una esponja abrasiva fina, del mismo tipo empleado para el acabado de los bordes cortados. Los métodos alternativos no se recomiendan, ya que podrían causar astilladuras de la capa decorativa.

Para el taladrado, utilizar un taladro rotativo no percutor con punta de carburo de tungsteno, humedeciendo regularmente la punta y la superficie durante la operación. Para agujeros de diámetro mayor, utilizar coronas diamantadas de borde continuo montadas en amoladora.

HACER

- ✓ Utilizar juntas de 1 mm
- ✓ Utilizar cinta de papel
- ✓ Limpiar dentro de 10 minutos
- ✓ Utilizar silicona neutra

NO HACER

- ✗ Utilizar espaciadores autonivelantes mecánicos
- ✗ Utilizar colas epoxídicas y/o silicona acética
- ✗ Utilizar esponjas abrasivas
- ✗ Utilizar herramientas metálicas o abrasivas

DOCUMENTO TÉCNICO

SUPERFICIE METHALDONE

Destinaciones de uso

REVESTIMIENTO INDOOR

DUCHA

SAUNA HASTA 70°C

VITRINA

PAREDES COCINA / BACKSPLASH - DISTANCIA MÍNIMA DEL PRODUCTO INSTALADO A LOS FUEGOS 20CM

Corte y procesamiento

La colección METHALDONE, destinada al revestimiento indoor, se realiza mediante un innovador proceso productivo artesanal avanzado: una lámina de matriz se calandra directamente sobre la losa de gres porcelánico. Posteriormente, el diseño se imprime con digital Inkjet de alta definición. Se aplica luego un esmalte top-coating para implementar la resistencia y se fija mediante cocción a alta temperatura para garantizar su durabilidad y la integridad cromática.

El material se corta utilizando una amoladora angular con disco diamantado y puntas diamantadas, preferiblemente refrigerada con agua. Antes del corte, verificar que la superficie de apoyo esté perfectamente plana (controlar con un nivel de burbuja), limpia y libre de imperfecciones detectables que puedan dañar el material.

Durante el corte, mantener un contacto uniforme y constante entre la hoja y la losa. Todos los cortes deben realizarse exclusivamente con una amoladora angular refrigerada con agua y disco diamantado de 1,2 mm.

Después del corte, eliminar posibles residuos de decoración del borde utilizando una esponja abrasiva fina, del mismo tipo empleado para el acabado de los bordes cortados. Métodos alternativos no se recomiendan ya que se corre el riesgo de levantar la lámina decorativa y podrían causar astilladuras de la capa decorativa.

Para la perforación, utilizar un taladro rotativo no percutivo con broca de carburo de tungsteno, mojando regularmente la broca y la superficie durante la operación. Para agujeros de mayor diámetro, utilizar coronas diamantadas de borde continuo montadas en amoladora angular.

HACER

- ✓ Utilizar fugas de 1 mm
- ✓ Utilizar cinta de papel
- ✓ Limpiar en 10 minutos
- ✓ Utilizar silicona neutra

NO HACER

- ✗ No utilizar separadores autolivelantes mecánicos
- ✗ No utilizar adhesivos epoxídicos y/o silicona acetica
- ✗ No utilizar esponjas abrasivas
- ✗ No utilizar herramientas metálicas o abrasivas

DOCUMENTO TÉCNICO

CARACTERÍSTICAS / FEATURES

NORMA STANDARD	CARACTERÍSTICAS FEATURES	VALOR PRESCRITO PRESCRIBED VALUE	100x300 / 39"x118" 120x280 / 48"x110"
ISO 10545/2	DIMENSIONES – SIZE		
	longitud y anchura length and width	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,6 % / ± 2 mm
	espesor thickness	± 5 % ± 0,5 mm	± 5 % ± 0,5 mm
	rectitud de los bordes straightness of edges	± 0,5 % ± 1,5 mm	± 0,5 % ± 1,5 mm
	ortogonalidad wedging	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
	planeidad flatness	± 0,5 % ± 2 mm	± 0,5 % ± 2 mm
ISO 10545/3	absorción de agua water absorption	≤ 0,5 %	0,3 %
ASTM C373	absorción de agua water absorption	≤ 0,5 %	meets the standards
ISO 10545/14	resistencia a las manchas stain resistance	≥ clase 3	3
ASTM C1378	resistencia a las manchas stain resistance	≥ clase 3	≥ 3
ISO 10545/4	módulo de rotura modul of rupture	≥ 35 N/mm2	45 N/mm2
ASTM C372	dilatación térmica lineal linear thermal expansion	not required	$\alpha \leq 8 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{C}^{-1}$ $\alpha \leq 4,4 \times 10^{-6} \text{ }^{\circ}\text{F}^{-1}$
ASTM C482	resistencia de adherencia bond resistance	≥ 50 PSI	compliant
UNI EN 13501-1:2019	reacción al fuego reaction to fire	-	A1



BULBO.IT