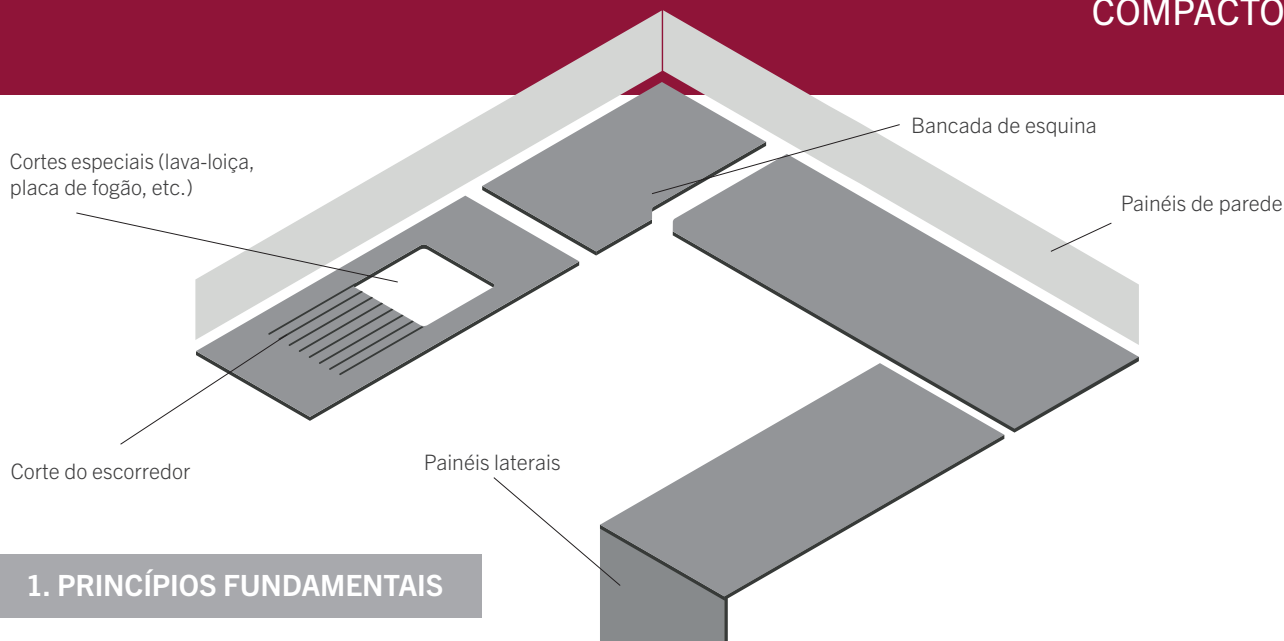


BANCADAS DE COZINHA E PAINÉIS DE PAREDE MONOCHROM – REYSITOP® – REYSIPUR® COMPACTO HPL



1. PRINCÍPIOS FUNDAMENTAIS

Armazenamento, manutenção e preparação

Os painéis, bancadas e painéis de parede em Compacto HPL devem ser sempre armazenados sobre uma superfície plana, apoiados em todo o comprimento e num local seco e ventilado (10 a 30 °C - 40 e 60% HR). Não apoiar os painéis na vertical, salvo durante períodos curtos de transporte. No manuseamento, recomenda-se elevar os painéis individualmente, sem os fazer deslizar para os proteger dos riscos.

Os painéis devem ser aclimatados ao ambiente onde irão ser instalados durante um período de 48 a 72 horas nas condições ambientais normais: 18 a 25 °C - 40 a 60% HR.

Antes de iniciar a instalação

- Ajustar o nível das estruturas de armário ou do sistema de suporte.
- Assegurar a ventilação sob a bancada para eliminar e dispersar a condensação e o calor gerados pelos eletrodomésticos.
- Para ter em conta as variações dimensionais dos produtos, prever uma junta de dilatação periférica com o mínimo de 3 mm no perímetro da bancada e do painel de parede.
- Em aplicações sobre estruturas de armário abertas, a distância máxima sem suporte é de 600 mm. Em distâncias superiores, prever um reforço.
- Posicionar um reforço contra a parede em caso de falta de suporte, para reforçar a parte posterior alta das estruturas de armário.
- Na parte frontal, a bancada em Compacto HPL de 10 ou 12,5 mm admite um rebordo máximo de 100 mm relativamente ao armário.
- Nas ilhas ou mesas sobre uma base, esta distância pode ser prolongada até 250 mm com a instalação de uma estrutura portante adequada e sólida.
- Prever um painel ao chão ou uma saia superior sob a bancada para ocultar a espessura da placa de fogão, geralmente oculta pela face alta da estrutura de armário.
- Ter em conta a altura sob a placa de fogão para o encaixe de um eletrodoméstico (p. ex.: forno).

Durante a instalação

- Usar equipamentos de proteção individual adequados durante toda a instalação.
- Efetuar sempre um ajuste de ensaio entre o corte e a instalação.
- Efetuar um levantamento dimensional verificando a esquadria, o nível horizontal e o posicionamento do lava-loiça, da placa de fogão, da máquina de lavar loiça e dos diversos acessórios.

Nota: estas recomendações não substituem as dadas pelos fabricantes dos eletrodomésticos (p. ex.: placa de fogão, lava-loiça). **Seguir sempre as instruções do fabricante quanto à distância entre o aparelho e os outros elementos da cozinha. É também necessário ter em conta os modos de fixação.**

2. MATERIAL

Não utilizar ferramentas para madeira; utilizar ferramentas adequadas para materiais compósitos de alta densidade.

Nos procedimentos de maquinaria industrial com comando digital:

- Regular a velocidade de avanço entre 4 e 8 m/min, e a velocidade de rotação mínima entre 18 000 e 24 000 rpm.
- Para a maquinaria dos cantos e o corte, utilizar uma fresa reta e de forma (diâmetro de 12 mm no mínimo) com lâminas de carboneto.
- Para as ranhuras de montagem: utilizar uma lâmina de carboneto com um diâmetro adaptado às lamelas.
- Para a ranhuração da superfície do escorredor: utilizar uma fresa com uma ponta em V e um diâmetro compreendido entre 6 e 10 mm, em função da forma.

No caso de maquinaria manual:

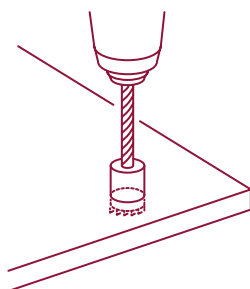
- **Serra circular manual (de mergulho - com carril-guia):** lâmina de carboneto, com forma trapezoidal, com um mínimo de 44 dentes.
- **Fresadora manual:** velocidade de rotação mínima de 18 000 rpm e broca com lâminas de carboneto com o mínimo Z2 e um diâmetro de 12 mm, fresa de forma de carboneto.
- **Moldes de maquinaria:**
 - Moldes de corte para a junção das bancadas.
 - Molde de maquinaria para o escorredor.
- **Ranhuradora:** lâmina de carboneto com espessura adequada para as lamelas.
- **Serra tico-tico:** lâmina com dentes para metal.
- **Berbequim:** brocas de ferro do tipo HSS com um diâmetro entre 8 e 12 mm e broca craniana bimetálica com um diâmetro adequado.
- **Tupia:** lâminas de carboneto, velocidade de rotação mínima de 14 000 rpm.
- **Ventosa dupla, grampos, braçadeiras, calços de compensação**
- **Parafusos:** metálicos com passo métrico, com um diâmetro mínimo de 3,5 mm, de tipo francês e base plana.
- **Insertos:** de impacto ou de aparafusar, em PVC, aço ou latão.
- **Pistola para cartuchos de cola**
- **Cola COMPLETE (disponível na Polyrey) ou mástique de poliuretano**
- **Mástique vedante de juntas colorido COMPLETE (disponível na Polyrey) ou silicone**
- **White Spirit® e panos sem fiapos**
- **Calço espaçador e raspadeira para o mástique vedante e a cola**

3. INSTALAÇÃO DO SISTEMA

1. CORTE

- Para obter um acabamento profissional, os painéis de Compacto HPL, muito densos e duros, exigem ferramentas adequadas, bem como lâminas de carboneto para uso não regular, ou de diamante para uso diário.
- O corte dos painéis de compacto pode ser efetuado com uma serra circular portátil com uma lâmina de carboneto com um mínimo de 44 dentes.
- É preferível utilizar serras de mergulho com carril-guia. Recomenda-se efetuar o corte com a face decorativa virada para baixo.
- As fresadoras manuais podem servir para o corte com uma ferramenta de diâmetro mínimo de 12 mm e dentes de carbureto de tipo Z2 mínimo, ou multilâminas. Neste caso, proceder sempre por etapas, ou seja, prever um mínimo de 3 passagens para uma espessura de 12,5 mm e 2 passagens para uma espessura de 10 mm. Este modo de proceder é também aconselhado para as ferramentas industriais, tais como as de comando digital.
- Utilizar ferramentas com uma velocidade de rotação $\geq 18\ 000$ rpm.
- **No caso dos núcleos coloridos, reduzir a velocidade de avanço para 4 a 6 m/min, evitando queimar os cantos. O aumento da velocidade de rotação da ferramenta (recomendação: 20 000 rotações) permitirá otimizar a qualidade da maquinaria.**
- As ferramentas de arranque lento ou progressivo devem atingir a velocidade máxima antes do corte para evitar queimar o material, especialmente no caso dos núcleos coloridos.
- Em caso de utilização de uma régua-guia não integrada na ferramenta, utilizar grampos de aperto adequados para assegurar que a guia e o painel permanecem fixos durante o processo de corte.
- Utilizar uma fita de pintor para otimizar a qualidade do corte, evitar a fragmentação em caso de utilização de uma lâmina medianamente afiada e facilitar as marcações nas bancadas e nos painéis.
- Corte para as tomadas elétricas: realizar um orifício com uma broca craniana bimetálica com o diâmetro adequado.

2.1 PERFURAÇÃO E MAQUINAGEM



- Para a passagem de canalizações e cabos, perfurar orifícios de um lado ao outro com berbequim equipado com broca de ferro HSS ou broca craniana bimetal com o diâmetro adequado.
- Para fixar as bases, um lava-loiça sob a bancada ou a placa de fogão, perfurar orifícios que não atravessem o painel.

▶ No caso de fixação por parafusos:

- Efetuar uma perfuração prévia com um diâmetro 0,3 mm inferior ao do parafuso.
- Utilizar parafusos metálicos com passo métrico e cabeça plana com um diâmetro mínimo de 3,5 mm.
- Aconselha-se a utilização de parafusos de tipo francês com base plana. Podem também ser usados parafusos de cabeça escariada.

▶ No caso de fixação com insertos:

- Utilizar insertos em PVC ou metálicos.
- Realizar uma perfuração prévia com o diâmetro do inserto, se este for de impacto, e com diâmetro inferior (0,3 mm, dependendo da qualidade do metal) no caso de insertos de aparafusar.

▶ Prever uma espessura mínima residual de 3 mm: a profundidade de perfuração máxima é 3 mm inferior à espessura do painel compacto.

- Prever uma distância mínima de 20 mm de perfuração relativamente ao bordo do painel e aos ocos.
- Posicionar uma placa de proteção de apoio sob a face inferior para evitar a fragmentação ou a rutura.

2.2 MAQUINAGEM: INTEGRAÇÃO DO LAVA-LOIÇA OU DA PLACA DE FOGÃO

• Para efetuar a maquinagem para a integração de um lava-loiça ou de uma placa de fogão de encastrar:

▶ Maquinagem com ferramentas manuais:

- Utilizar um berbequim com uma broca de ferro com um diâmetro mínimo de 10 mm para delimitar os 4 cantos.
- Efetuar o corte com uma serra circular de mergulho com régua-guia e lâmina de carboneto com 44 dentes.
- Terminar os cortes dos ângulos com uma serra tico-tico com lâmina metálica.

▶ Maquinagem com ferramentas industriais:

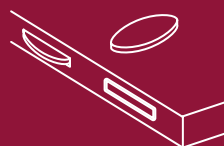
- Utilizar uma fresa de carboneto com um diâmetro de 12 mm.
- Velocidade de rotação de 18 000 rpm para o núcleo negro e uma velocidade de avanço de 6 a 8 m/min.
- Velocidade de rotação de 20 000 rpm para o núcleo colorido e velocidade de avanço de 4 a 6 m/min.

3. MONTAGEM DA BANCADA

Os cantos das bancadas a montar devem ser maquinados de forma retilínea e direita, zelando para que os dois cantos sejam perfeitamente paralelos, assegurando uma união perfeita.

- ▶ Para assegurar uma montagem correta, a superfície de referência para a maquinagem é sempre a face decorativa.
- ▶ A montagem pode ser efetuada com bordos direitos, com cunha ou trabalhados da forma pretendida.
- ▶ No caso de uma união de bancadas com uma junta em cunha, aplicar o **mástique para juntas colorido COMPLETE** (disponível na Polyrey) ao longo da junta para preencher o espaço vazio.
- ▶ A montagem é efetuada em sistema não desmontável ou desmontável.
 - **Maquinagem com ferramentas manuais:** utilizar uma ranhuradora que permita realizar uma montagem com lamelas ou linguetas.
 - **Maquinagem com ferramentas industriais:** utilizar uma fresadora com comando digital com transferência direta de dados a partir do CAD/CAM.

3.1 MONTAGEM COM LAMELAS OU SIMILARES



1- Sistema não desmontável manual para Compacto HPL com espessura de 10 a 12,5 mm:

- Posicionar uma fita de pintor e marcar as posições das lamelas.
- Preparar as lamelas com uma espessura de 4 a 7 mm e 20 a 27 mm de largura.
- Prever 5 a 6 lamelas por cada 650 mm de largura da bancada.
- Efetuar a maquinagem dos entalhes para as lamelas na espessura das duas bancadas a montar com o auxílio da ranhuradora, regulando o corte ao meio da espessura do painel. Deixar um mínimo de material de 1,5 mm de cada lado do entalhe.
- Inserir as lamelas e efetuar um teste de montagem a seco sem cola.
- Desmontar e aplicar um cordão de **cola COMPLETE** de cor neutra (disponível na Polyrey) ou mástique vedante para **juntas colorido COMPLETE** (disponível na Polyrey) nas ranhuras e na secção da espessura do painel compacto.
- Apertar com o auxílio de uma ventosa dupla ou outro meio que permita assegurar o aperto durante a secagem da cola.
- Limpar o excesso de cola com um raspador e um pano impregnado com white spirit ou álcool desnaturado.

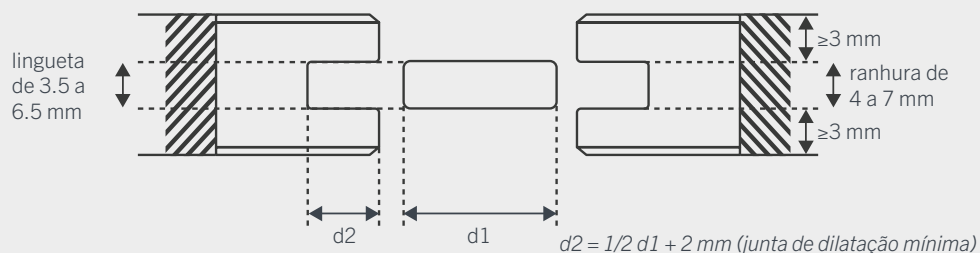
2- Sistema desmontável somente para Compacto HPL com espessura de 10 a 12,5 mm:

- Processo P-System da LAMELLO.
- Ferramenta elétrica portátil: ZETA P2.
- Tecnologia CNC ajustada ao processo P-System.
- Acessórios de montagem: CLAMEX P + lamela-guia para o CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Seguir o método de instalação mencionado no ponto 1/ a+b+d.
- Inserir os dois elementos de montagem CLAMEX P + 3 lamelas-guia para o CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Montar as duas peças e apertar para assegurar a correta formação da junta.

3.2 MONTAGEM COM MACHEADO RANHURA/LINGUETA

Sistema não desmontável para Compacto HPL com espessura de 10 a 12,5 mm:

- A montagem dos dois painéis é efetuada com um sistema macheadado de ranhura-lingueta e colagem.
- A ranhura deve ter uma profundidade 2 mm superior e uma largura 0,5 mm superior à da lamela
- A maquinagem é efetuada com uma ranhuradora.
- A lingueta pode ser de contraplacado, metal ou PVC rígido.

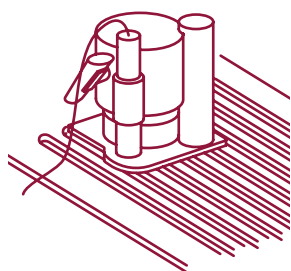


3.3 MONTAGEM COM MALHETE (RABO DE ANDORINHA)

Sistema desmontável para Compacto HPL com espessura de 10 a 12,5 mm:

- A montagem é efetuada por fresagem do sistema de malhete adequado.
- Procedimento menos comum com o Compacto HPL.

4. REALIZAÇÃO DAS RANHURAS DO ESCORREDOR



Para ranhar um escorredor, são possíveis dois métodos:

a) Processo industrial com sistema CAD ligado a um comando digital estacionário:

- Utilizar uma fresa de carboneto com um diâmetro mínimo de 8 mm, adequado à largura da ranhura pretendida; a forma da fresa aconselhada é em «V».
- Ajustar o espaço entre ranhuras entre 10 e 15 mm.
- Profundidade aconselhada ao nível das ranhuras do lava-loiça: 5 a 6 mm.
- Prever uma inclinação por maquinagem que permita um bom escoamento da água.
- Velocidade de avanço para o Compacto HPL:
 - Núcleo negro ou extranegro: entre 6 e 8 m/min
 - Outros núcleos (brancos, bege, cinzento, etc): entre 4 e 6 m/min
- Velocidade de rotação da ferramenta:
 - 18 000 a 24 000 rpm, seja qual for o produto.

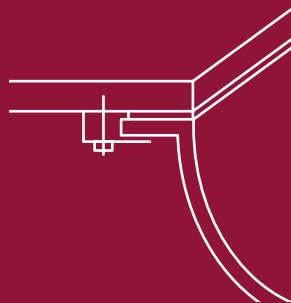
b) Procedimento manual com fresadora portátil:

- Utilizar um molde-guia compatível com a forma do escorredor pretendida.
- Utilizar uma fresa de carboneto com um diâmetro mínimo de 8 mm, adequado à largura da ranhura pretendida; a forma da fresa aconselhada é em «V».
- Prever um declive para a evacuação da água, com uma profundidade aconselhada das ranhuras ao nível do escorredor de 5 a 6 mm.
- Regular a velocidade de rotação.
 - No caso de um núcleo negro: 18 000 rpm, no mínimo.
 - No caso de um núcleo colorido: 20 000 rpm, no mínimo.
- Realizar a fresagem de forma regular, lenta e sem solavancos.

Prever uma fase de acabamento do escorredor realizado:

- Lixar a ranhura com uma lixa de grão 180 a 300g/m² ou lâ de aço, sem danificar a superfície.
- **No caso dos núcleos coloridos (exceto os brancos):** passar com um pano embebido em óleo de linhaça, evitando afetar a superfície.

5. INSTALAÇÃO DO LAVA-LOIÇA



As bancadas em Compacto HPL permitem a instalação de um lava-loiça em resina ou metal.

Soluções possíveis para instalação sobre ou sob a bancada: respeitar as recomendações do fabricante.

- Posicionar o lava-loiça a 40 mm dos bordos, no mínimo, no sentido longitudinal.
- Posicionar o lava-loiça a 150 mm de um bordo de ligação adjacente.
- Prever um arredondado com um raio não inferior a 5 mm nos 4 cantos da passagem do lava-loiça.
- **Antes da montagem final, aplicar um cordão de cola entre a bancada e o lava-loiça.**
- Fixar sempre mecanicamente o lava-loiça complementarmente à colagem.
- Utilizar calços de compensação da espessura para fixar o lava-loiça com grampos de aperto.
- Vedar a periferia do lava-loiça cm o auxílio de mástique vedante para **juntas colorido COMPLETE** (disponível na Polyrey) ou silicone vedante adequado.
- No caso da instalação do lava-loiça sob a bancada:
 - Tratar o canto do compacto com lixa de grão 180 a 300 g/m² ou lâ de aço.
 - Tratar dos canto do compacto com núcleo colorido (exceto os brancos) com um pano embebido em óleo de linhaça.

Não se aconselha a instalação de lava-loiças cerâmicos devido ao seu peso. Consultar a assistência técnica Polyrey.

6. INSTALAÇÃO DA PLACA DE FOGÃO

O Compacto HPL permite a instalação de uma placa de fogão elétrica (incluindo as de indução) ou a gás.

- Prever uma distância mínima de 50 mm relativamente ao painel de parede.
- Prever uma distância mínima de 40 mm relativamente à face dianteira da bancada.
- Prever um corte arredondado de 5 mm nos 4 ângulos de passagem da placa de fogão.
- Adicionar um suporte de madeira de 50*50 mm sob a bancada entre a parede e a passagem da placa de fogão.
- **Fixar sempre mecanicamente a placa de fogão.**
- Utilizar calços de compensação da espessura para fixar a placa de fogão com o auxílio de grampos de fixação.
- Proteger os cantos com um papel de alumínio adequado.
- **Prever sempre uma passagem de ar para ventilar a face dianteira da placa de fogão:** prever um espaço com o máximo de 3 mm na frente do móvel.
- Sob a placa de forno, aconselha-se prever uma gaveta para tachos ou uma falsa gaveta.



7. ACABAMENTO

Em função das necessidades, a Polyrey disponibiliza produtos otimizados que dão a melhor resposta às suas necessidades:

- Prontos a usar: bancadas e painéis de parede disponíveis em formatos adaptados (cantos já chanfrados).
- Painel inteiro: painéis inteiros em bruto que permitem utilizar o máximo de superfície em toda a cozinha (possibilidade de usar um painel inteiro para uma bancada e um painel de parede em simultâneo).

No caso dos painéis inteiros

a) Maquinar os cantos em função do perfil e do raio pretendidos:

► Com comando digital:

- Utilizar uma fresa de carboneto com ângulo definido em função do raio pretendido.
- Limitar a profundidade da maquinagem a 2 mm por passagem.

► Manualmente:

- Utilizar uma tupa com uma velocidade de rotação mínima de 18 000 rpm.
- Utilizar uma fresa de forma de carboneto com lâminas de carboneto com um ângulo correspondente ao raio pretendido.
- Com uma fresadora, utilizar uma fresa de forma correspondente ao perfil pretendido.

b) Realizar a operação de acabamento dos cantos:

- Utilizar uma lixa de grão 180 g/m² a 300 g/m²: realizar a operação com uma lixadora orbital, ou manualmente com ou sem lixadora manual.
- Utilizar lã de aço.
- No caso dos núcleos coloridos (não brancos) passar com um pano embebido de óleo de linhaça.

8. FIXAÇÃO E PREENCHIMENTO DAS JUNTAS DA BANCADA

São possíveis dois métodos de fixação da bancada.

a) Fixação mecânica (por sistema de aparafusamento e engate):

- **Fixação por parafusos:**

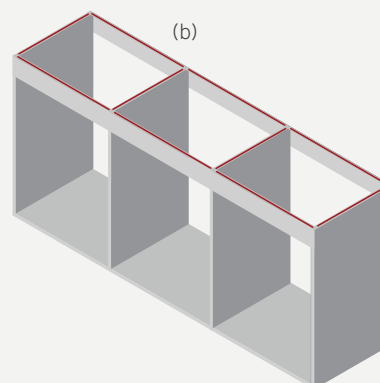
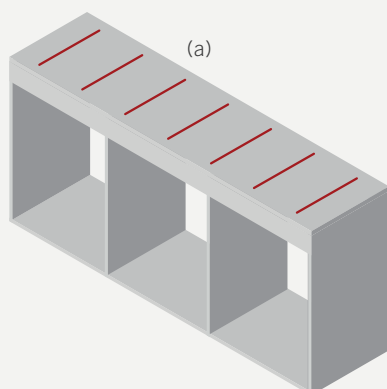
- Efetuar sempre uma perfuração prévia com uma broca de ferro HSS com diâmetro 0,3 a 0,5 mm inferior ao do parafuso.
- Os parafusos devem ser de qualidade INOX ou zincados, em função do tipo de utilização.
- O diâmetro aconselhado do parafuso é de 3,5 mm e de comprimento da rosca entre 5 e 8 mm.
- A base da cabeça do parafuso deve ser plana e a ponta deve ser torx ou Philips, cabeça cilíndrica.

- **Fixação por inserto:**

- Utilizar insertos metálicos ou de PCV de aparafusar ou de introdução por impacto para otimizar a fixação. Os insertos são recomendados para a fixação dos pés das mesas.
- No caso dos insertos de aparafusar, efetuar uma perfuração prévia como para o caso da fixação por parafuso.
- Para um inserto de impacto, efetuar a perfuração prévia com o diâmetro recomendado pelo fabricante.

b) Fixação por colagem

- O Compacto HPL pode ser colado com a **cola COMPLETE** (disponível na Polyrey) ou um mástique de poliuretano aplicável com pistola de colar com um bico aplicador.
- **A aplicação de cola é sempre efetuada por cordão com um diâmetro mínimo de 5 mm.**
- São possíveis várias aplicações:
 - Aplicação sobre todo o suporte de aglomerado ou sobre toda a estrutura de armário (esquema a):
 - Espaçamento dos cordões de cola: a cada 30 cm, no máximo.
 - Dimensionar a largura do suporte de aglomerado com um recuo mínimo de 50 mm relativamente à bancada em compacto.
 - Aplicação direta sobre estrutura de armário aberta (esquema b):
 - Sobre a estrutura superior.
 - Sobre os quatro lados.
- **Aplicar sempre uma força homoganeamente repartida a toda a superfície da bancada durante a colocação.**



9. MONTAGEM E INSTALAÇÃO DOS PAINÉIS DE PAREDE



Antes da montagem, proceder a uma etapa de ajuste dos painéis de parede

- Efetuar um ajuste de ensaio a seco dos painéis colocando-os contra a parede sem aplicar cola ou mástique de juntas.
- No caso dos Compactos HPL com película, remover simultaneamente a película de proteção nas duas faces após a realização do ajuste.
- Prever uma junta de dilatação de 3 mm entre painéis, paredes ou acessórios.

Iniciar a montagem e a instalação:

► Preparação da parede de suporte

- É possível a instalação sobre em placa de gesso cartonado ou azulejo existente no caso de uma remodelação. Se for nova, a placa de gesso cartonado deve ter sido pintada ou recebido primário. Caso contrário, prever uma estrutura de 3 mm sobre uma placa standard, ou utilizar uma placa hidrófuga.

► Aplicação da cola

- Aplicar a cola na parte posterior do painel: utilizar a **cola COMPLETE** (disponível na Polyrey) ou um mástique de poliuretano aplicável com pistola de colar munida de bico aplicador.
- **A aplicação da cola é sempre por cordões com um diâmetro mínimo de 5 mm, espaçados de 300 mm, prevendo um perímetro do bordo de 10 a 15 mm sem cola.**
- **Os cordões de cola são sempre aplicados no sentido da altura do painel.**
- **Aplicar sempre uma força homogeneamente repartida em toda a superfície do painel durante a colocação.**

► Montagem

- Realizar uma montagem «bordo a bordo», prevendo uma junta de dilatação de 3 mm entre painéis, paredes ou acessórios.
- Utilizar calços nos espaços de dilatação.

► Preenchimento das juntas

- Após o endurecimento da cola (2 a 4 h), remover os calços e aplicar a **cola COMPLETE** de cor neutra (disponível na Polyrey), um mástique vedante para **juntas colorido COMPLETE** (disponível na Polyrey) ou silicone na junção bancada-painel e painel-parede, para assegurar a vedação.
- Limpar o excesso de cola ou mástique vedante de juntas com white spirit. No caso das superfícies Touch, Roche ou Touch Roche, utilizar um produto de limpeza desengordurante ou álcool doméstico (tipo álcool desnaturado ou produto de limpeza à base de solventes).

No caso da aplicação como protetor para exaustor, confirmar que os painéis são colocados a um mínimo de 50 mm do bordo mais próximo de uma placa de fogão elétrica (incluindo indução) ou gás.*

**Impedir qualquer contacto com as chamas.*

10. USO DAS ESTRUTURAS, ACABAMENTOS SUPERFICIAIS

Todas as nossas bancadas são compatíveis com uma utilização horizontal, conforme os requisitos da norma de produto EN438. Complementarmente a estes testes normativos, realizamos testes de uso e de limpeza para assegurar que os nossos produtos respondem às expectativas diárias dos clientes.

Deve ser dada uma atenção especial às superfícies mate e texturadas: Alliage, Extramat, Roche (exceto Reysitop®), Touch, Touch Roche e Touch Linimat.

As alterações usuais da superfície, tais como os microrriscos e as variações de brilho, serão mais visíveis e acentuar-se-ão em combinação com decorativos escuros.

No entanto, as superfícies em Touch e Touch Roche são reparáveis quanto aos microrriscos superficiais* com o auxílio de uma esponja mágica ou de um pano húmido e um ferro de engomar.

N005 Noir Roche: a estrutura Roche é uma estrutura profunda. A passagem repetida sobre a sua superfície pode causar alterações visíveis, nomeadamente um aspeto esbranquiçado. O produto conserva as suas características técnicas.

** Se a degradação da superfície for significativa, não podemos garantir uma renovação total; no entanto, os defeitos serão atenuados. A utilização da esponja de borracha deve ser ocasional.*

11. LIMPEZA E MANUTENÇÃO

A regra de ouro para assegurar a longevidade da bancada é a prevenção. Para o efeito, é conveniente respeitar as nossas precauções de uso e de limpeza.

Proteção das superfícies

- **Proteger as superfícies contra o calor**

Não colocar nunca tabuleiros saídos do forno ou tachos quentes sobre a bancada. Utilizar sempre bases de tabuleiros. Os nossos painéis de parede em Compacto HPL são compatíveis com todos os tipos de placas de fogão, incluindo as a gás. Prever um espaço de 50 mm entre o painel de parede e a placa, e evitar o contacto direto com a chama.

- **Proteger as superfícies contra os riscos**

Nunca utilizar esponjas abrasivas na manutenção.

Não efetuar cortes diretamente sobre a superfície.

Proteger as superfícies contra a fricção e não fazer deslizar objetos abrasivos sobre ela (p. ex., pratos cerâmicos, etc.).

Evitar colocar objetos metálicos ou cortantes encostados ao painel.

- **Proteger as superfícies contra as manchas**

Limpar imediatamente toda a sujidade para evitar danos irreparáveis na superfície. Não deixar que água ou outros líquidos permaneçam na superfície, para evitar manchas, auréolas e depósitos de calcário. Colocar uma proteção entre a máquina de café ou de chá e o painel durante as operações de destarização.

Limpeza das superfícies

- **Limpeza normal**

Limpar a superfície com uma esponja não abrasiva e um detergente de limpeza suave. Enxaguar com água limpa e, em seguida, secar a superfície com um pano macio.

Proceder a uma limpeza suave de toda a superfície, e não só da zona suja, para evitar a aparição de auréolas.

Evitar os produtos de manutenção que deixem gordura na superfície. Em caso de engorduramento das superfícies estruturadas, utilizar uma escova macia.

No caso das superfícies Touch, utilizar produtos de manutenção com baixa concentração de tensoativos (< 5%).

Evitar a utilização de detergentes abrasivos, ácidos ou alcalinos (limpa-metals, sabão preto, anticalcários, produtos de limpeza à base de soda cáustica, bicarbonato de sódio, lixívia, ácido clorídrico, etc.). Não efetuar limpeza a seco.

- **Remoção de manchas**

Em caso de manchas persistentes (tinta, verniz, etc.), utilizar os solventes usuais (diluinte, acetona, white spirit, álcool metílico) e repetir as etapas de limpeza corrente (água e sabão, enxaguar e secar). Realizar um teste prévio numa pequena superfície. Consultar as instruções dos fabricantes para adaptar o modo de emprego.

No caso das superfícies Touch, utilizar a esponja de borracha associada a um removedor de manchas. Deixar o removedor atuar durante 30 minutos e depois limpar com um movimento suave no mesmo sentido. Em seguida, lavar com água e secar.

- **Desinfecção**

Utilizar desinfetantes domésticos clássicos.

Realizar um teste prévio numa pequena superfície. Consultar as instruções dos fabricantes para conhecer o modo de emprego.