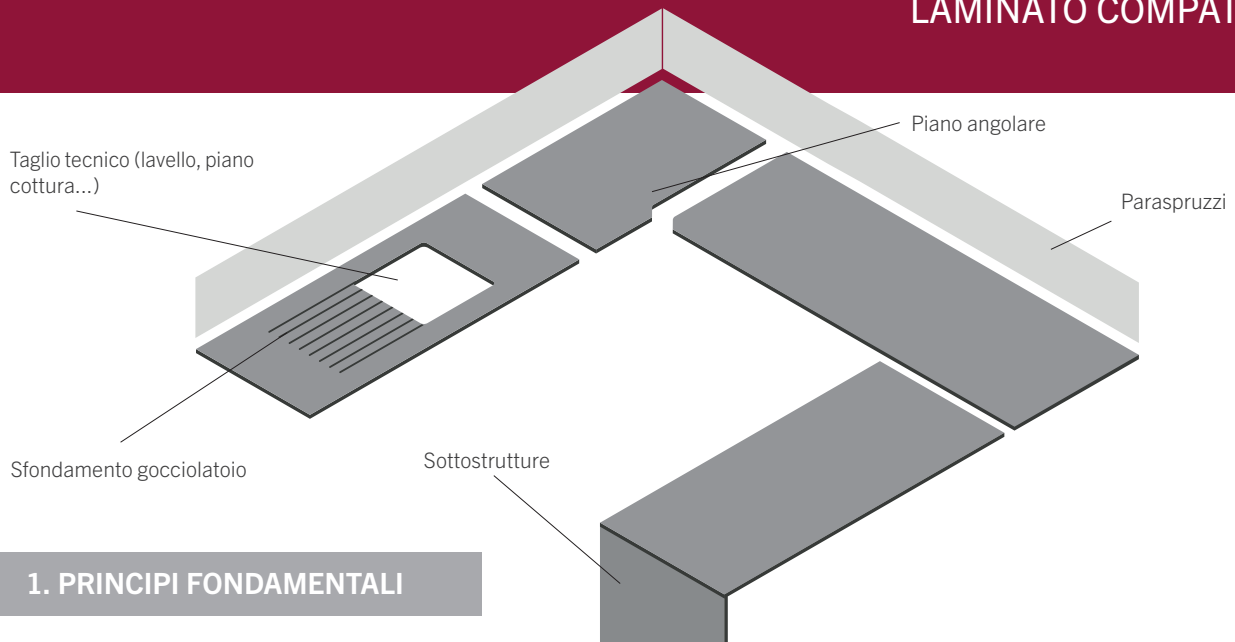


# Scheda di posa in opera

## PIANO DI LAVORO & PARASPRUZZI MONOCHROM – REYSITOP® – REYSIPUR® LAMINATO COMPATTO HPL



### 1. PRINCIPI FONDAMENTALI

#### Stoccaggio, manutenzione e preparazione

I pannelli, i piani di lavoro e i paraspruzzi in Laminato Compatto HPL devono sempre essere stoccati in orizzontale, con un sostegno sulla lunghezza, in un luogo asciutto e ventilato (da 10 a 30 °C - da 40 a 60 % UR). Evitare lo stoccaggio in verticale, tranne in caso di trasporto per brevi tragitti. In caso di manipolazione si raccomanda di sollevare i pannelli uno per uno, senza farli scivolare al fine di evitare i graffi.

I pannelli devono essere lasciati acclimatare nell'ambiente stesso nel quale saranno installati per 48/72 ore, a una temperatura ambiente media: da 18 a 25 °C - da 25 a 60 % UR

#### Prima di iniziare l'installazione

- Livellare l'altezza degli elementi di sostegno o del sistema di supporto.
- Assicurare una ventilazione al di sotto del piano di lavoro al fine di eliminare ed espellere la condensa e il calore generati dagli elettrodomestici.
- Realizzare un giunto perimetrale di dilatazione di minimo 3 mm su tutto il perimetro del piano di lavoro e del paraspruzzi che possa adattarsi alle variazioni dimensionali del prodotto.
- Per un'applicazione su elementi a giorno aperti senza supporto, l'interasse massimo sarà di 600 mm, se superiore, sarà necessario prevedere un rinforzo.
- Posizionare un tassello di rinforzo contro il muro, in caso di assenza di supporto, così da permettere di rinforzare la parte alta posteriore degli elementi di sostegno a giorno.
- Il piano di lavoro in Laminato Compatto HPL da 10 o 12,5 mm incollato su supporto, ammette una sporgenza frontale di massimo 100 mm rispetto all'elemento di supporto.
- Per una penisola o un tavolo con base, la sporgenza può estendersi fino a 250 mm a seconda dell'installazione di una struttura portante adatta e solida.
- Bisognerà prevedere una veletta o una bordatura superiore da installare nella parte sottostante al piano di lavoro che possa camuffare lo spessore del piano cottura, di solito reso invisibile dal bordo superiore dell'elemento di supporto.
- Tenere presente l'altezza al di sotto del piano cottura per l'eventuale installazione di un elettrodomestico (per es.: Forno).

#### Durante l'installazione

- Indossare gli appositi dispositivi di protezione individuale durante tutto il processo di installazione.
- Dopo il taglio e prima di procedere all'installazione definitiva effettuare sempre una prova di posizionamento a secco.
- Effettuare un rilievo dimensionale per verificare che gli angoli siano in squadra, il livello orizzontale, il posizionamento del lavello, del piano cottura, della lavastoviglie e di qualsivoglia altro accessorio.

N.B.: le presenti istruzioni non vanno a sostituire quelle fornite dai produttori degli elettrodomestici (per es.: piano cottura, lavello). **Si raccomanda di seguire sempre le istruzioni di ciascun produttore per quanto riguarda la distanza da mantenere tra gli elettrodomestici e gli elementi della cucina. Tenere sempre in considerazione le modalità di fissaggio.**

## 2. STRUMENTI

Non utilizzare strumentazione specifica alla lavorazione del legno ma soltanto strumenti adatti al materiale composito a forte densità.

### Per un procedimento di lavorazione industriale con controllo numerico:

- Regolare la velocità di avanzamento tra 4 e 8 m/min e la velocità di rotazione minima da 18000 a 24000 giri/min.
- Per la lavorazione e il taglio dei bordi, utilizzare una fresa di forma dritta (diametro minimo 12 mm) con lame al carburo.
- Per la scanalatura di assemblaggio: utilizzare una lama al carburo di diametro compatibile con le lamelle.
- Per la scanalatura della superficie del gocciolatoio: utilizzare una fresa con scanalatura a V e un diametro compreso tra i 6 e i 10 mm a seconda della forma.

### Per un procedimento di lavorazione manuale:

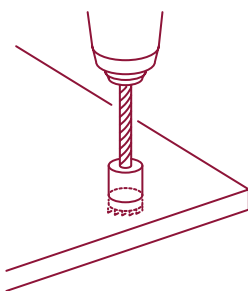
- **Sega circolare manuale (a immersione con binario):** lama al carburo di forma trapezoidale, con un minimo di 44 denti.
- **Fresatrice manuale:** velocità minima di rotazione 18 000 giri/min con lame al carburo, minimo Z2 e diametro di 12 mm, fresa di forma al carburo.
- **Maschere di lavorazione:**
  - Maschere di taglio per giunzione piani di lavoro.
  - Maschera di lavorazione per gocciolatoio.
- **Scanalatrice:** lama al carburo di spessore compatibile con le lamelle.
- **Seghetto alternativo:** lama a denti per metallo.
- **Trapano:** punte per metalli di tipo HSS, diametro da 8 a 12 mm e sega a tazza bimetallica di diametro adeguato.
- **Rifilatore:** placchette al carburo, velocità di rotazione minima di 14 000 giri/min.
- **Ventosa doppia, morsetto, clip di serraggio, cuneo di compensazione**
- **Vite:** metallica a passo metrico, di diametro minimo 3,5 mm, testa bombata e sottotesta piatto.
- **Inserti:** a pressione o da avvitare, in PVC, acciaio o ottone.
- **Pistola per colla:**
- **Colla COMPLETE (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o colla mastice poliuretanaica.**
- **Sigillante colorato COMPLETE (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o sigillante in silicone**
- **White Spirit® e un panno privo di pelucchi**
- **Cuneo di spessore e raschietto per sigillante e colla**

## 3. POSA IN OPERA DEL SISTEMA

### 1. TAGLIO

- Per ottenere una finitura professionale, i pannelli in Laminato Compatto HPL, molto densi e duri, necessitano di utensili compatibili e lame al carburo per un utilizzo occasionale e di lame al diamante in caso di utilizzo frequente.
- Il taglio dei pannelli compatti può essere effettuato con una sega circolare portatile dotata di una lama con un minimo di 44 denti al carburo.
- Sono da privilegiare le seghe a immersione con barra binario guida. Si raccomanda di effettuare il taglio con il lato decorativo verso il basso.
- Le fresatrici manuali possono essere utilizzate per il taglio con una punta di diametro minimo di 12 mm e denti al carburo di tipo Z2 minimo o multi-lama. In questo caso, procedere sempre per fasi, ovvero prevedere un minimo di 3 passaggi per uno spessore di 12,5 mm e 2 passaggi per uno spessore di 10 mm. Questo modo di procedere è consigliato anche per le lavorazioni industriali, quali il controllo numerico.
- Munirsi di utensili con velocità di rotazione delle punte  $\geq 18\ 000$  giri/min.
- **Per i nuclei colorati, ridurre la velocità di avanzamento tra i 4 e i 6m/min evitando di bruciarne i bordi. L'aumento della velocità di rotazione dell'utensile (raccomandata 20000 giri) permetterà di ottimizzare la qualità della lavorazione.**
- Gli utensili con avvio lento o progressivo devono aver raggiunto la loro velocità massima prima di effettuare il taglio, per evitare di bruciare, soprattutto, i nuclei colorati.
- In caso di barra binario guida non integrata all'utensile, utilizzare apposite pinze di serraggio al fine di assicurarsi che la guida e il pannello siano mantenuti ben saldi durante il processo di taglio.
- Utilizzare uno nastro adesivo per mascheratura per ottimizzare la qualità del taglio, evitare la scheggiatura in caso di lame mediamente affilate e facilitare la marcatura e l'individuazione di punti di riferimento sul piano di lavoro e il paraspruzzi.
- Per il taglio delle prese elettriche: effettuare un foro con una sega a tazza bimetallica di diametro adeguato.

## 2.1 FORATURA E LAVORAZIONE



- Per il passaggio di tubi e cavi, realizzare con il trapano dei fori passanti con punta per metalli di tipo HSS o con una sega a tazza bimetallica di diametro adeguato.
- Per fissare delle basi di sostegno, un livello integrato o il piano cottura, realizzare dei fori ciechi.
  - ▶ **In caso di fissaggio con viti:**
    - Pre-forare con il diametro inferiore di 0,3 mm rispetto alla vite.
    - Utilizzare viti metalliche a passo metrico a punta piatta di diametro minimo di 3,5 mm.
    - Le viti a testa bombata con parte inferiore piatta sono sconsigliate mentre è possibile utilizzare anche le viti a testa fresata.
  - ▶ **In caso di fissaggio con inserti:**
    - Utilizzare inserti in PVC o metallici.
    - Pre-forare al diametro dell'inserto in caso di inserto a pressione o a un diametro inferiore (0,3 mm a seconda della qualità del metallo) in caso di inserto da avvitare.
  - ▶ **Lasciare uno spessore residuo di 3 mm:** la profondità massima di foratura è di 3 mm inferiore allo spessore del pannello compatto.
- Prevedere una distanza di foratura minima di 20 mm rispetto al bordo del pannello o tra gli incavi.
- Posizionare un pannello a perdere di sostegno sotto il lato inferiore per evitare la scheggiatura o la rottura.

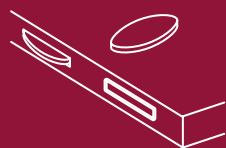
## 2.2 LAVORAZIONE: LAVELLO O PIANO COTTURA INTEGRATI

- **Per realizzare la lavorazione adeguata per l'integrazione di un lavello o di un piano cottura:**
  - ▶ **Lavorazione con strumentazione manuale:**
    - Utilizzare un trapano con punta per metalli di diametro minimo di 1 mm per delimitare i 4 angoli.
    - Procedere al taglio con l'ausilio di una sega circolare a immersione con barra binario guida e lama con minimo 44 denti al carburo.
    - Terminare i tagli degli angoli attraverso un seghetto alternativo con lama metallica.
  - ▶ **Lavorazione con strumentazione industriale:**
    - Utilizzare una fresa al carburo di 12 mm di diametro.
    - Velocità di rotazione di minimo 18000 giri/min per nucleo a anima nera e velocità di avanzamento da 6 a 8 m/min.
    - Velocità di rotazione di minimo 20000 giri/min per nucleo a anima colorata e velocità di avanzamento da 4 a 6 m/min.

## 3. ASSEMBLAGGIO DEL PIANO DI LAVORO

- I bordi dei piani di lavoro da assemblare dovranno essere lavorati affinché risultino rettilinei e dritti, assicurandosi che i due bordi siano perfettamente paralleli, così da garantirne una giuntatura ottimale.
- ▶ Per ottenere un corretto assemblaggio, la superficie di riferimento per la lavorazione è sempre il lato decorativo.
  - ▶ L'assemblaggio può essere effettuato con bordi dritti, bordi con scanalatura a V o bordi lavorati nella forma desiderata.
  - ▶ Nel caso di un raccordo dei piani di lavoro con scanalatura a V, applicare un **sigillante colorato COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) lungo tutti il perimetro della giunzione per colmare il vuoto.
  - ▶ L'assemblaggio può essere effettuato con sistema smontabile o incollato.
    - **Lavorazione con utensile manuale:** utilizzare una scanalatrice che permetta di realizzare un assemblaggio con lamelle o linguette.
    - **Lavorazione con utensile industriale:** utilizzare un sistema di fresatura con controllo numerico e trasferimento dati diretto CAD/CAM.

### 3.1 ASSEMBLAGGIO CON LAMELLE O SIMILI



#### 1- Sistema incollato manuale per Laminato Compatto HPL con spessore dai 10 ai 12,5 mm:

- posizionare il nastro adesivo di protezione e tracciare la posizione delle lamelle.
- preparare le lamelle con spessore dai 4 ai 7 mm e larghezza dai 20 ai 27 mm.
- preparare dalle 5 alle 6 lamelle da 650 mm per ciascuna larghezza del piano di lavoro.
- con la scanalatrice realizzare sullo spessore dei due piani da assemblare le intaccature destinate alle lamelle regolando la profondità alla metà dello spessore del pannello. Assicurarsi di lasciare un minimo di 1,5 mm di materiale da ciascun lato dell'intaccatura.
- inserire le lamelle ed effettuare un test di assemblaggio a secco.
- smontare e procedere ad applicare un cordone di **Colla COMPLETE** di colore neutro (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o un **sigillante colorato COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) sul fondo della scanalatura e sulla porzione di spessore del pannello compatto.
- serrare con l'ausilio del morsetto a doppia ventosa o qualsivoglia altro strumento che permetta di assicurare il serraggio necessario per il tempo di presa della colla.
- Pulire l'eccesso di colla con un raschietto e un panno imbevuto di acqua raggia o di alcol denaturato.

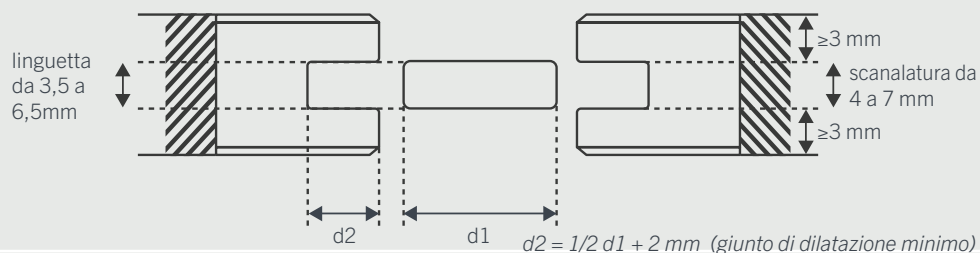
#### 2- Sistema sistema smontabile unicamente per Laminato Compatto HPL con spessore di 12,5 mm:

- Giunzione P-System by LAMELLO
- Fresatrice elettrica portatile: ZETA P2.
- Tecnologia CNC compatibile con le giunzioni P-System.
- Accessori di assemblaggio: CLAMEX P + lamelle di allineamento per CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Seguire le istruzioni di posa in opera di cui il punto 1/ a+b+d.
- Utilizzare e inserire 2 elementi di assemblaggio CLAMEX P + 3 lamelle di allineamento per CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Assemblare i due pezzi e serrare per assicurare una corretta giuntatura.

### 3.2 ASSEMBLAGGIO CON SCANALATURA/ LINGUETTA

#### Sistema incollato per Laminato Compatto HPL con spessore dai 10 ai 12,5 mm:

- L'assemblaggio tra due pannelli avviene tramite scanalatura e incollaggio linguetta.
- La scanalatura dovrà essere profonda 2 mm e più larga di 0.5 mm rispetto alla linguetta.
- La lavorazione avviene tramite scanalatrice.
- La linguetta può essere in compensato, metallo o PVC duro.

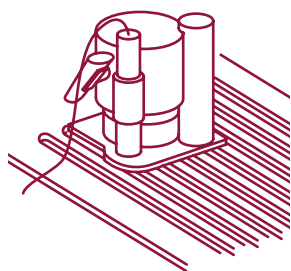


### 3.3 ASSEMBLAGGIO A CODA DI RODINE

#### Sistema smontabile per Laminato Compatto HPL con spessore dai 10 ai 12,5 mm:

- L'assemblaggio dovrà essere effettuato tramite fresatura specifica al sistema coda di rondine da applicare.
- Procedimento meno utilizzato per i Laminati Compatto HPL.

#### 4. REALIZZAZIONE DELLE SCANALATURE GOCCIOLATOIO



**Sono possibili due modalità di realizzazione di uno sfondamento gocciolatoio:**

**a) Procedimento industriale con sistema CA0 collegato a una torre di controllo numerico:**

- Utilizzare una punta in carburo di diametro minimo 8 mm adatta alla larghezza della scanalatura desiderata; forma consigliata fresa per scanalatura a "V".
- Impostare l'interasse della scanalatura tra i 10 e i 15 mm.
- Profondità consigliata al livello delle scanalature del livello: dai 5 ai 6 mm.
- Parametrare un'inclinazione di lavorazione che permetta la corretta evacuazione dell'acqua
- Velocità di avanzamento per il Laminato Compatto HPL:
  - Nucleo Nero o Extra Nero: tra i 6 e gli 8 m/min
  - Altri nuclei (Bianco, Beige, Grigio...): tra i 4 e i 6 m/min
- Velocità di rotazione dell'utensile:
  - da 18000 a 24000 giri/min per qualsiasi tipo di prodotto.

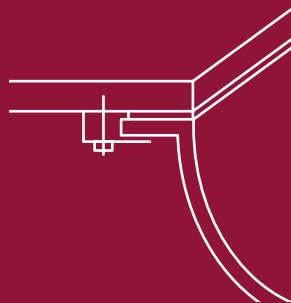
**b) Procedimento manuale con fresatrice portatile:**

- Utilizzare una maschera di guida adatta alla forma di gocciolatoio desiderata.
- Utilizzare una punta in carburo di diametro minimo 8 mm adatta alla larghezza della scanalatura desiderata; forma consigliata fresa per scanalatura a "V".
- Parametrare un'inclinazione per l'evacuazione dell'acqua con una profondità consigliata delle scanalature a livello del livello dai 5 ai 6 mm.
- Regolare la velocità di rotazione:
  - Per il nucleo nero: minimo 18000 giri/min.
  - Per il nucleo colorato: minimo 20000 giri/min.
- Realizzare lo sfondamento in maniera regolare, lenta e senza scatti.

**Prevedere una fase di finitura del gocciolatoio realizzato:**

- Levigare la scanalatura con carta abrasiva con grana dai 180 ai 300g/m<sup>2</sup> o con lana d'acciaio, assicurandosi di non danneggiare la superficie.
- **Per i nuclei colorati (esclusi i nuclei bianchi):** applicare olio di lino con un panno imbevuto evitando di toccare la superficie.

#### 5. INSTALLAZIONE DEL LAVELLO



**L'installazione del lavello in resina o in metallo potrà essere realizzata con un piano in Laminato Compatto HPL.**

Soluzioni possibili di posa in opera lavello; da incasso (sovratop) o integrato al piano di lavoro. Per entrambe, rispettare le istruzioni del produttore.

- Posizionare il lavello ad almeno 40 mm dai bordi sul senso della lunghezza.
- Posizionare il lavello a 150 mm da uno dei bordi di raccordo adiacenti.
- Prevedere una smussatura con raggio minimo di 5 mm ai 4 angoli di passaggio del lavello.
- **Posizionare un cordone di colla tra il piano e il lavello prima di procedere all'assemblaggio finale.**
- Procedere sempre al fissaggio meccanico del lavello come complemento all'incollaggio.
- Utilizzare dei cunei di compensazione spessore per fissare il lavello attraverso delle pinze di serraggio.
- Impermeabilizzare il perimetro del lavello con un **sigillante colorato COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o un sigillante in silicone adatto.
- In caso di posa in opera di un lavello integrato.
  - Lavorare i bordi dei pannelli compatti con carta abrasiva di grana dai 180 ai 300 gr/m<sup>2</sup> o con lana d'acciaio.
  - Passare un panno imbevuto di olio di lino sui bordi dei pannelli compatti a nucleo colorato (tranne bianco).

*I lavelli in ceramica sono sconsigliati per questo tipo di installazione a causa del loro peso. Consultare il servizio tecnico di Polyrey.*

## 6. INSTALLAZIONE DEL PIANO COTTURA

**Sui Laminati Compatti HPL è possibile l'installazione sia di un piano cottura elettrico (induzione inclusa) che di un piano cottura a gas.**

- Prevedere una distanza minima di 50 mm rispetto al paraspruzzi murale.
- Prevedere una distanza minima di 40 mm rispetto al bordo anteriore del piano di lavoro.
- Prevedere un raggio smussato di 5 mm ai 4 angoli di passaggio del piano cottura.
- Aggiungere un supporto in legno 50\*50 mm al di sotto del piano di lavoro tra il muro e il passaggio del piano cottura.
- **Procedere sempre al fissaggio meccanico del piano cottura.**
- Utilizzare dei cunei di compensazione spessore per fissare il piano cottura attraverso delle pinze di serraggio.
- Proteggere i bordi con l'ausilio di fogli di alluminio adattati.
- **Prevedere un passaggio d'aria affinché la parte anteriore del piano cottura sia sempre ventilata:** creare uno spazio di massimo 3 mm sul frontale del mobile.
- Si consiglia di prevedere al di sotto del piano cottura un cassettoni porta pentole o, comunque, un falso cassetto.



## 7. FINITURA

**Polyrey vi propone prodotti ottimizzati per rispondere al meglio a tutte le vostre esigenze:**

- Pronti all'uso: piani di lavoro e paraspruzzi disponibili in formati compatibili (bordi già smussati).
- Pannelli interi: pannelli interi grezzi che vi permetteranno di utilizzare il massimo della loro superficie sull'insieme della vostra cucina (possibilità di utilizzare un pannello intero per realizzare un piano di lavoro e un paraspruzzi dello stesso materiale).

**Per i pannelli interi**

**a) Lavorare i bordi a seconda del profilo e del raggio desiderati:**

► **Con controllo numerico:**

- Utilizzare una fresa di forma al carburo con un'angolatura definita a seconda del raggio desiderato.
- Limitare la profondità di lavorazione a 2 mm per passaggio.

► **Manualmente:**

- Utilizzare un rifilatore con velocità di rotazione minima di 18000 giri/min.
- Utilizzare una fresa di forma con lame al carburo e un'angolatura definita a seconda del raggio desiderato.
- Con una fresatrice, utilizzare una fresa di forma corrispondente al profilo che si desidera realizzare.

**b) Procedere a un intervento di finitura dei bordi:**

- Utilizzare carta abrasiva con grana dai 180g/m<sup>2</sup> ai 300 g/m: realizzare la levigazione con l'ausilio di una levigatrice orbitale o manualmente con o senza levigatrice manuale.
- Utilizzare la lana d'acciaio
- Per i nuclei colorati (tranne bianco) applicare dell'olio di lino con un panno imbevuto.

## 8. FISSAGGIO E GIUNTATURA DEL PIANO

**Sono possibile due metodi di fissaggio del piano di lavoro.**

**a) Fissaggio meccanico (con viti e ganci):**

• **Fissaggio con viti:**

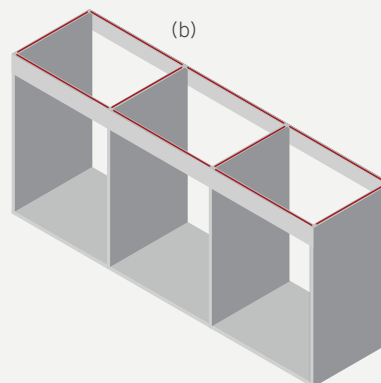
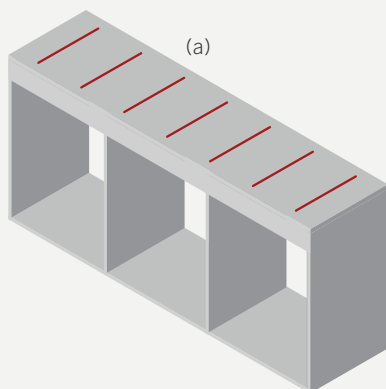
- Pre-forare con una punta per metalli di tipo HSS di diametro dai 0,3 ai 0,5 mm inferiore rispetto alla vite.
- Le viti utilizzate dovranno essere in acciaio INOX o zincate a secondo del settore di utilizzo.
- Si consigliano viti di diametro 3,5 mm e di lunghezza sottotesta compresa tra i 5 e gli 8 mm.
- Il sottotesta della vite deve essere piatto, la testa cilindrica, la sezione a stella o cruciforme.

• **Fissaggio con inserto:**

- Utilizzare inserti metallici o in PVC a pressione o da avvitare per ottimizzare il fissaggio. Gli inserti sono raccomandati per il fissaggio delle gambe per tavoli.
- Per un inserto da avvitare, realizzare una pre-foratura come per il fissaggio con viti.
- Per un inserto a pressione, realizzare una pre-foratura rispettando il diametro raccomandato dal produttore.

**b) Fissaggio con incollaggio**

- Il Laminato Compatto HPL può essere incollato con **Colla COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o con una colla mastice poliuretanic applicabile con pistola incollatrice dotata di un ugello d'applicazione.
- **L'applicazione della colla dovrà essere sempre realizzata con cordoni di colla di almeno 5mm di diametro.**
- Diversi tipi di applicazione possibili:
  - Applicazione su supporto pieno agglomerato o su un elemento di sostegno (schema a):
    - Distanziamento dei cordoni di colla: 30 cm massimo l'uno dall'altro.
    - Adattare la larghezza del supporto agglomerato predisponendo una larghezza inferiore di minimo 50 mm rispetto al piano in Laminato Compatto.
  - Applicazione direttamente su elemento a giorno aperto (schema b):
    - Sulla porzione superiore.
    - Sui quattro lati.
- **Applicare sempre una forza ripartita in maniera omogenea su tutta la superficie del piano di lavoro durante l'operazione di posa in opera.**



## 9. ASSEMBLAGGIO E POSA IN OPERA DEL PARASPRUZZI



### Prima dell'assemblaggio, procedere agli eventuali aggiustamenti necessari dei paraspruzzi

- Effettuare un aggiustamento a secco dei paraspruzzi posizionandoli contro il muro senza applicare né la colla né il sigillante.
- Per il Laminato Compatto HPL protetto da pellicola, rimuovere la pellicola protettiva simultaneamente dalle 2 facciate, una volta effettuato l'aggiustamento.
- Prevedere un giunto di dilatazione tra i pannelli, i muri o gli accessori di 3 mm.

### Avviare la fase di assemblaggio e posa in opera:

#### ► Preparazione del supporto murale

- Posa possibile su pannelli in cartongesso o, in caso di ristrutturazione, su piastrelle già esistenti. Se i pannelli di cartongesso sono nuovi dovranno essere precedentemente dipinti o stuccati. Altrimenti Prevedere un'orditura di 3 mm su pannello standard oppure utilizzare un pannello idrorepellente.

#### ► Applicazione della colla

- Applicare la colla sul retro dei paraspruzzi: utilizzare la **Colla COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o con una colla mastice poliuretanic applicabile con pistola incollatrice dotata di un ugello d'applicazione.
- **L'applicazione della colla dovrà essere sempre realizzata con cordoni di colla di almeno 5mm di diametro e distanziati tra di essi di almeno 300 mm, lasciando un bordo perimetrale di 10 - 15 mm senza colla.**
- **I cordoni di colla dovranno essere sempre applicati nel senso dell'altezza dei paraspruzzi.**
- **Applicare sempre una forza ripartita in maniera omogenea su tutta la superficie dei paraspruzzi durante l'operazione di posa in opera.**

#### ► Assemblaggio

- Procedere al montaggio affiancato, inserendo un giunto di dilatazione di 3 mm tra i pannelli, i muri o gli accessori.
- Utilizzare degli spessori adatti per gli spazi di dilatazione.

#### ► Giuntatura

- Una volta indurita la colla (dalle 2 alle 4 ore), rimuovere gli spessori e applicare la **colla COMPLETE** di colore neutro (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o un **sigillante colorato COMPLETE** (disponibile all'acquisto presso Polyrey) o un sigillante in silicone in corrispondenza della giunzione piano/paraspruzzi o paraspruzzi/muro per assicurarne l'impermeabilità.
- Rimuovere l'eccesso di colla o di sigillante con acqua raggia. Per le superfici Touch, Roche e Touch Roch privilegiare un detergente sgrassatore o un detergente domestico a base di alcol (tipo alcol denaturato o essenza F).

**Per un'applicazione come paraspruzzi cappa**, assicurarsi che i pannelli siano posizionati ad almeno 50 mm dal bordo più vicino al piano cottura elettrico (compresa l'induzione) o a gas\*.

\* evitare qualsivoglia contatto diretto con la fiamma.

## 10. UTILIZZO DELLE STRUTTURE, FINITURE DI SUPERFICIE

**Tutti i nostri piani di lavoro sono adatti alle applicazioni orizzontali, in conformità alla norma UNI EN438.** Oltre ai test di conformità a tali norme, procediamo a test specifici di utilizzo e di pulizia per assicurarci che i prodotti possano quotidianamente soddisfare le vostre esigenze.

**Sarà necessario dedicare una particolare attenzione alle superfici opache e ruvide: Alliage, Extramat, Roche (tranne Reysitop®), Touch, Touch Roche e Touch Linimat.**

Le alterazioni abituali della superficie, quali i micro-graffi e le variazioni di brillantezza, saranno maggiormente visibili e accentuate se associate con i decori scuri.

Le superfici in Touch e Touch Roche, tuttavia, possono essere riparate se danneggiate da micro-graffi superficiali\*, attraverso una spugna magica in gomma o un panno umido e un ferro da stiro.

**N005 Noir Roche** : la finitura Roche è caratterizzata da un effetto profondità. Strofinamenti ripetuti sulla superficie possono provocare cambiamenti visibili, in particolare un aspetto sbiadito. Il prodotto non perde le sue caratteristiche tecniche.

\* In caso di significativo deterioramento della superficie, non possiamo garantire un rinnovo completo, ma i danni saranno attenuati. L'utilizzo di una spugna/gomma dovrà restare occasionale.

## 11. PULIZIA E MANUTENZIONE

**La regola d'oro per garantire la longevità del vostro piano di lavoro è la prevenzione. A tale scopo, vi consigliamo di rispettare le nostre precauzioni d'uso e pulizia**

### La protezione delle superfici:

- **Proteggere le superfici dal calore**

Non posare mai direttamente sul piano di lavoro teglie appena tirate fuori dal forno o pentole calde. Utilizzare sistematicamente dei sottopentola. I nostri paraspruzzi Laminato Compatto HPL sono compatibili con tutti i tipi di piano cottura, compresi quelli a gas. Distanziare il paraspruzzi dal piano cottura di 50mm evitando il contatto diretto con la fiamma.

- **Proteggere le superfici dai graffi**

Evitare l'utilizzo di spugne abrasive per la manutenzione.

Non tagliare direttamente sulla superficie.

Proteggere le superfici dagli strofinamenti, non fare scivolare oggetti abrasivi (per es.: piatti in ceramica).

Evitare di appoggiare degli oggetti metallici o affilati al paraspruzzi.

- **Proteggere le superfici dalle macchie**

Pulire immediatamente le tracce si sporcia per evitare di danneggiare irrimediabilmente la superficie.

Non lasciare che acqua o altri liquidi restino a lungo a contatto con le superfici per evitare tracce, aloni e incrostazioni di calcare.

Assicurarsi di posizionare sempre una protezione tra la caffettiera o la teiera e il paraspruzzi durante le operazioni di pulizia.

### La pulizia delle superfici

- **Manutenzione abituale**

Pulire la superficie con una spugna non abrasiva e un detersivo per utilizzo domestico delicato. Sciacquare con acqua pulita e asciugare la superficie con un panno morbido.

Procedere a una pulizia delicata dell'intera superficie, senza limitarsi alla zona sporca per evitare la formazione di aloni.

Limitare l'utilizzo di prodotti destinati alla manutenzione che rischiano di incrostare la superficie.

In caso di incrostazioni su superfici ruvide, utilizzare una spazzola morbida.

Per le superfici Touch, utilizzare prodotti di manutenzione a bassa concentrazione di tensioattivi <5%.

**Evitare l'utilizzo di detersivi abrasivi, acidi o alcalini** (detersivi in crema, sapone nero, anticalcare, detersivi a base di soda, bicarbonato di sodio, candeggina, acido cloridrico,...). Non pulire a secco.

- **Smacchiare**

In caso di macchie persistenti (inchiostro, vernice...), utilizzare i più comuni solventi (solvente, acetone, acquaragia, detersivi domestici a base di alcol) ed eseguire le abituali fasi di pulizia (insaponare, sciacquare, asciugare).

Testare prima il prodotto su una piccola porzione di superficie. Per un corretto utilizzo, seguire le indicazioni fornite nelle schede di ciascun produttore.

Per le superfici Touch, utilizzare la spugna magica in gomma associata e uno smacchiatore. Lasciate agire lo smacchiatore per 30 min, pulire con movimenti lenti sempre nello stesso senso, per poi sciacquare e asciugare.

- **Disinfettare**

Utilizzare dei classici disinfettanti per uso domestico

Testare prima il prodotto su una piccola porzione di superficie. Per un corretto utilizzo, seguire le indicazioni fornite nelle schede di ciascun produttore.