

s/ibs 12.0
Line/lop



1/2" - 12mm thick
1/2" - 12mm de espesor

162x324cm - 64"x128"
Professional high-tech linetops

Linetop profesional de altas prestaciones

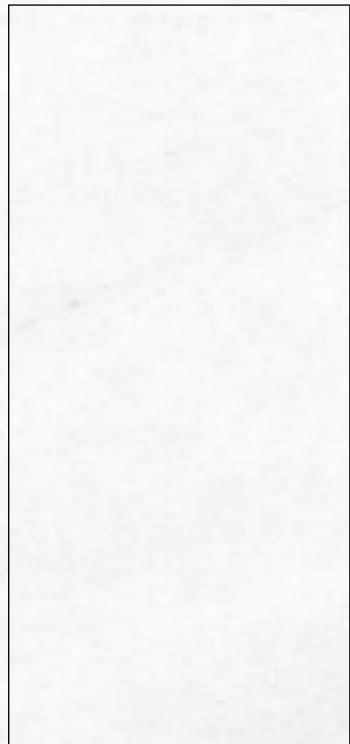
Index

Linetops 162x342 - 64"x128"

Calacatta Lincoln	9
Statuario	19
Pietra Grey	29
St. Vincent	39
Equinox	49
Superwhite	55
Agata Blue	65
Tattoo Oxidum	73
Technical Information	79

White
Natural

White
Polished




2 finishes
natural & polished
2 acabados
natural y pulido



Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"


T12mm - 1/2"

Calacatta Lincoln White Natural



Calacatta Lincoln White Natural

G-4639





Calacatta Lincoln White Polished



Calacatta Lincoln White Polished

G-4649





White
Natural

White
Polished

2 finishes
natural & polished
2 acabados
natural y pulido

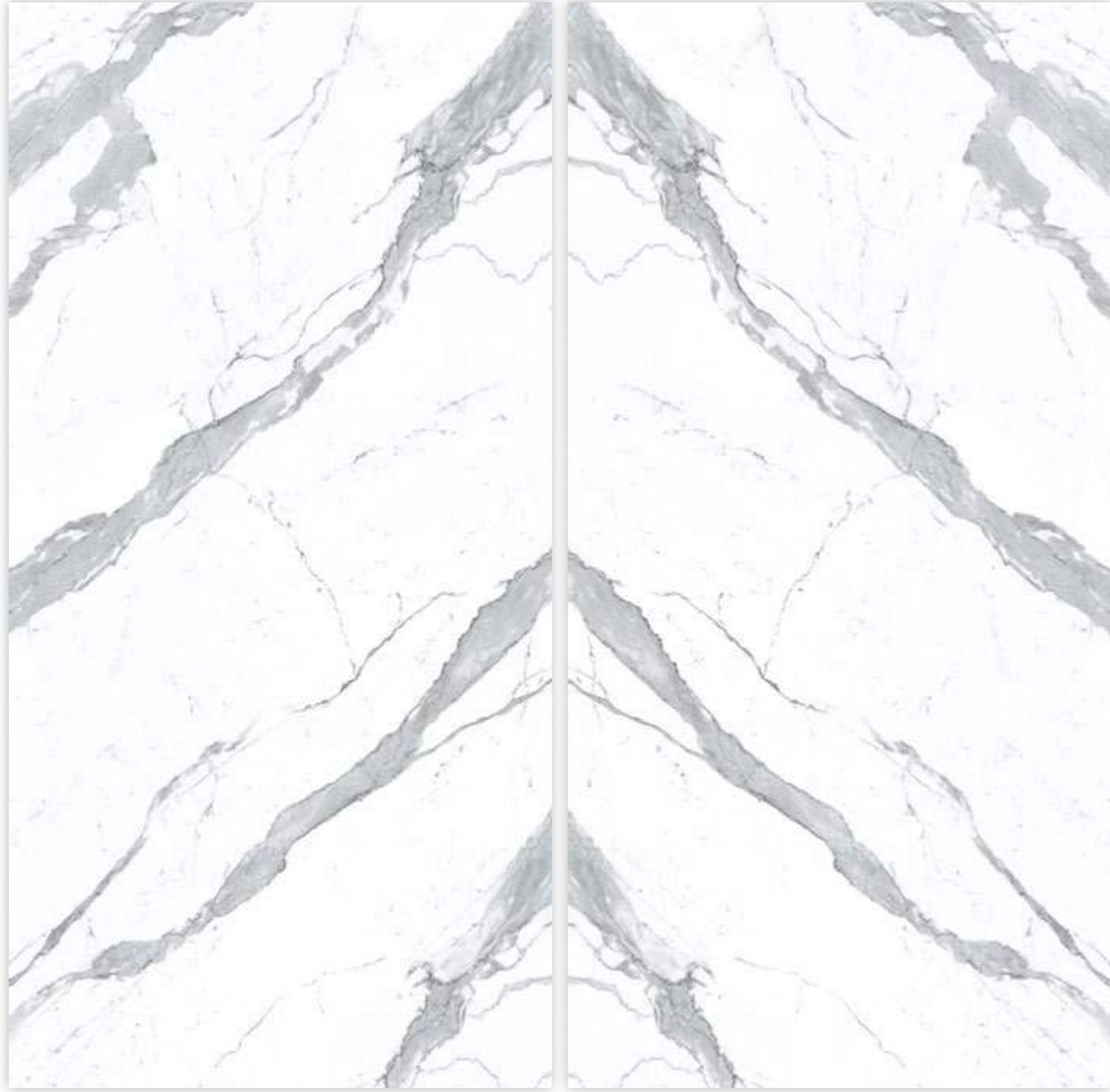


Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"

 **T12mm - 1/2"**

Statuario White Natural Bookmatch



Block A

Block B

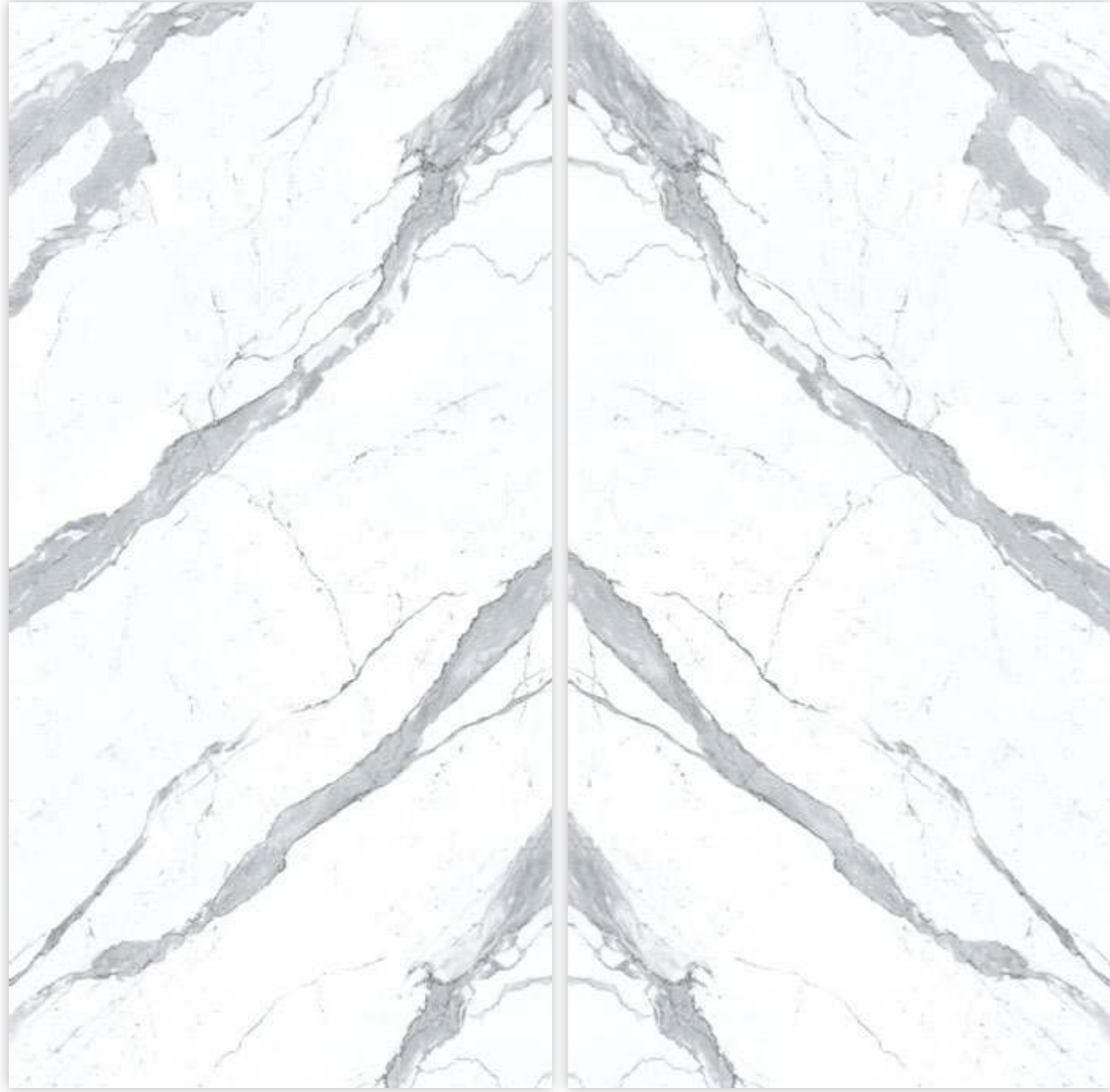


Statuario White Natural Bookmatch

G-4639



Statuario White Polished Bookmatch



Block A

Block B



Statuario White Polished Bookmatch

G-4649



CAFE MENU

— COFFEE AND CROISSANT —


BREAKFAST	DESSERTS
Fried eggs (200 g)	Tiramisu (150 g)
Croissant with Jam (200 g)	Chocolate cake (150 g)
Croissant with Ham (200 g)	Caramel cake (150 g)
	Walnut cake (150 g)
HOT DRINKS	Apple strudel (250 g)
Espresso (100 ml)	Eclair (100 g)
Cappuccino (180 ml)	FRESH JUICES
Coffee Latte (250 ml)	Orange (250 g)
Cold Coffee (250 ml)	Pineapple (250 g)
Black Tea (400 ml)	Grapefruit (250 g)
Green Tea (400 ml)	Apple (250 g)
Milk (250 ml)	

free wifi and daily press

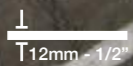
Natural

Polished

2 finishes
natural & polished
2 acabados
natural y pulido

 Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation.
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"

 12mm - 1/2"

Pietra Grey Natural



Pietra Grey Natural

G-4632





Pietra Grey Polished



Pietra Grey Polished

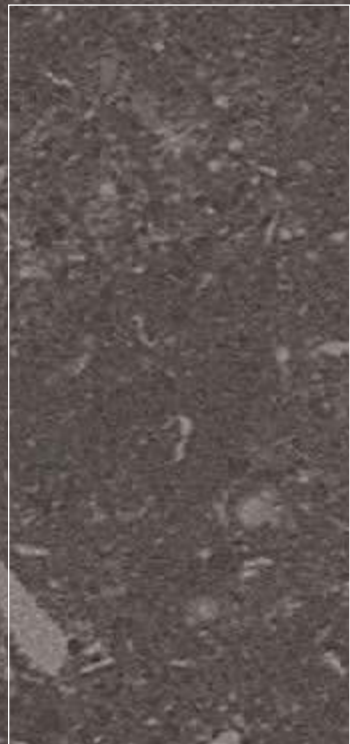
G-4642





Anthracite
Natural

Anthracite
Polished



2 finishes
natural & polished
2 acabados
natural y pulido



Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"

1
12mm - 1/2"

St. Vincent Anthracite Natural



St. Vincent Anthracite Natural

G-4632



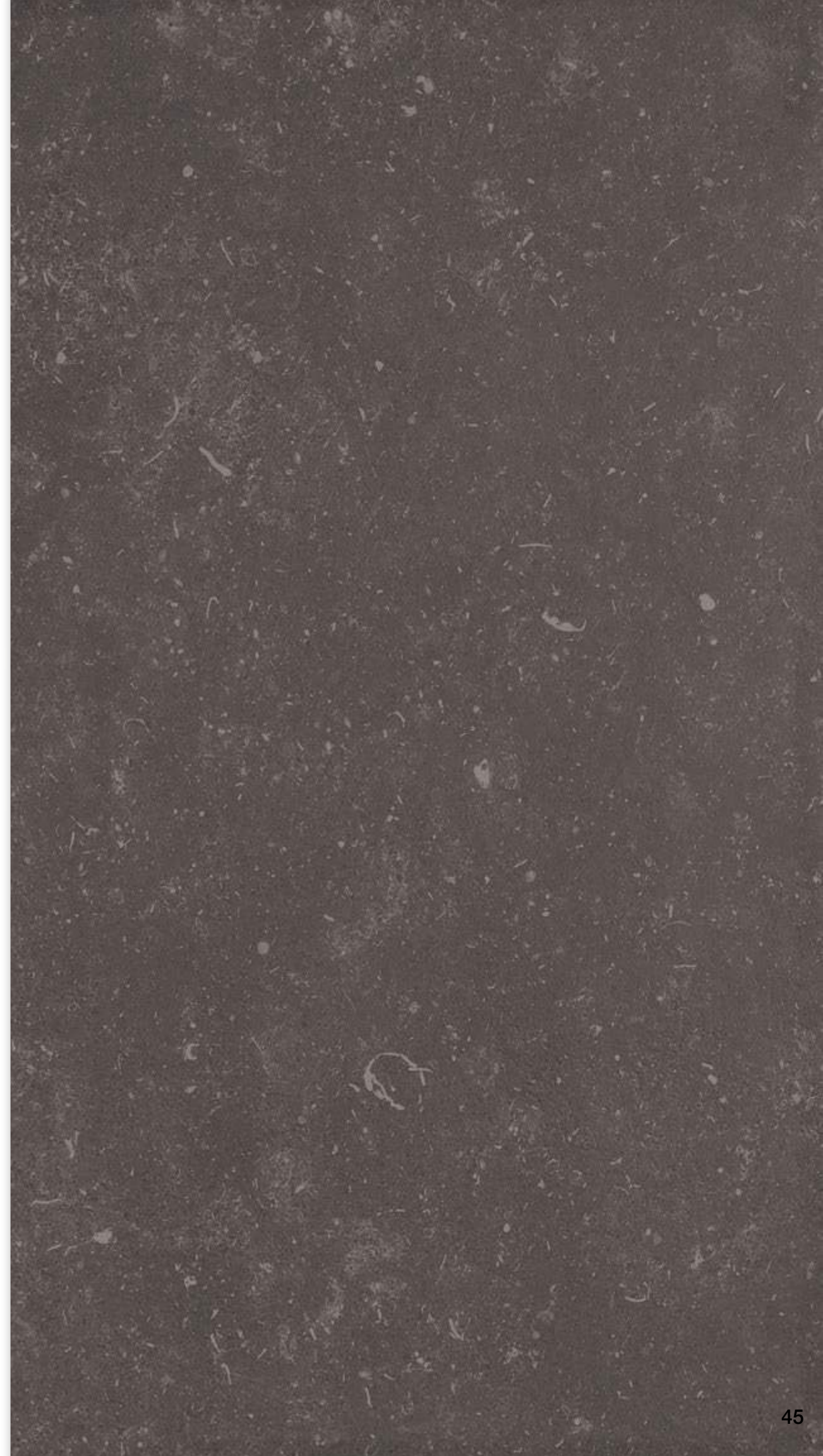


St. Vincent Anthracite Polished



St. Vincent Anthracite Polished

G-4642





Grey Natural




1 finish
natural
1 acabado
natural

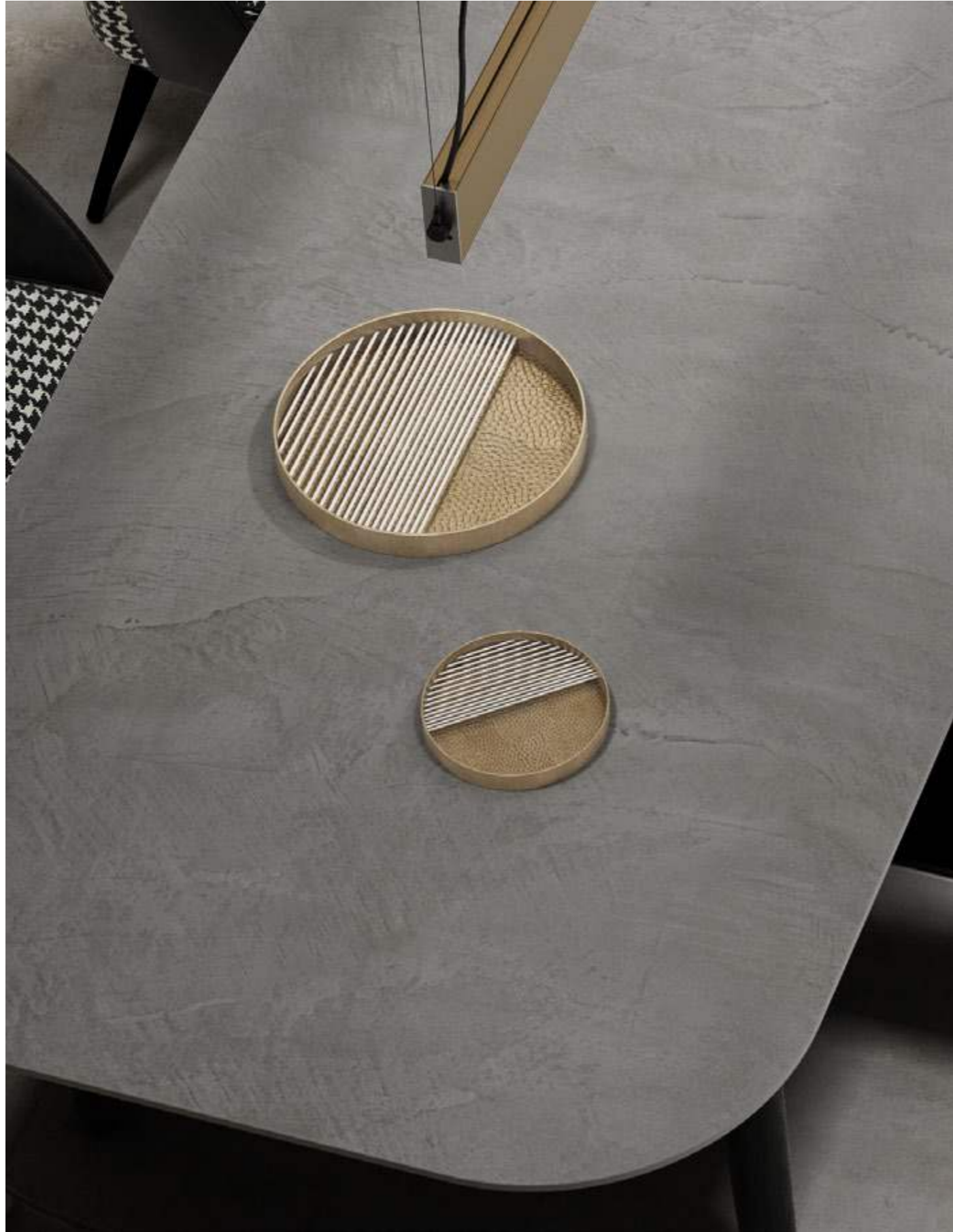


Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"


12mm - 1/2"

Equinox Grey Natural



Equinox Grey Natural

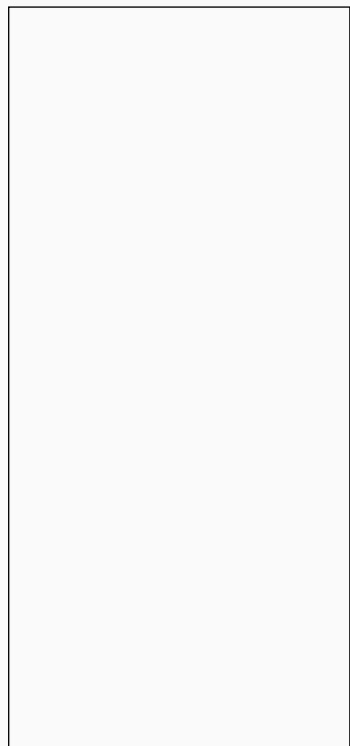
G-4629





Natural

Polished




2 finishes
natural & polished
2 acabados
natural y pulido



Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"


T12mm - 1/2"

Super White Natural



Super White Natural

G-4644



Super White Polished



Super White Polished

G-4654



Agata
Blue

1 finish
polished
1 acabado
pulido



Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"



Agata Blue Polished



Agata Blue Polished

G-4665







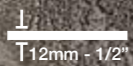


1 finish
decor
1 acabado
decor



Fibre reinforcement applied to the back for optimal manipulation
Costilla reforzada con fibra de vidrio para manipulación óptima.

162x324
162 x 324 cm
63.8" x 127.6"



Tattoo Oxidum Decor



Tattoo Oxidum Decor

G-4630





Technical information
Información técnica

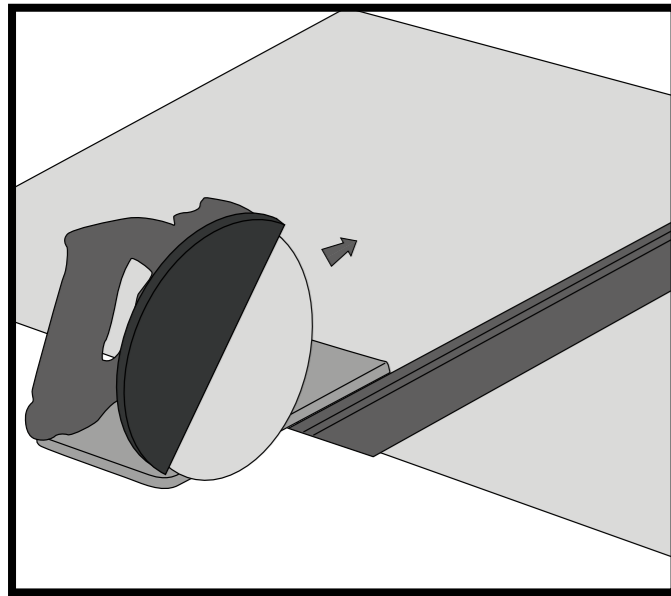
Cutting

Manual cutting

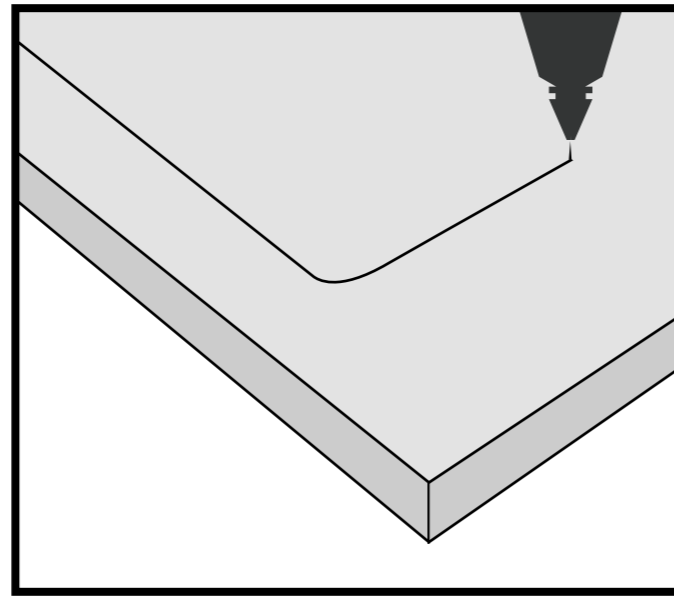
Manual cutting requires a cutting guide with a diamond disk carriage. This type of cut can only be straight and, depending on the thickness and length of the cut, cutting may be performed by through cutting with the disk or by scoring and breaking.

In the first case, the material is removed along the entire length of the piece in several passes of a maximum of 4mm effective depth (the disk is introduced in each pass along successive stretches to a maximum of 4mm) until the entire thickness has been removed, thus yielding two separate tile segments.

In this case the disk shall not travel faster than 1.1m/min or have a linear cutting speed above 40m/s.



Manual cutting with disk



Waterjet Cutting

Waterjet cutting

Waterjet cutting should start and end, whenever possible, from the outside of the piece to release stresses, observing a margin of 40mm to the end of the piece once cutting has started to avoid failure.

The angles made by water cutting shall have a minimum fillet radius of 3mm and the curving cuts shall not have a curvature radius below 20mm.

Cutting pressure shall not exceed 4100 bar and cutting speed shall be below 0.8m/min.

Inner cutting

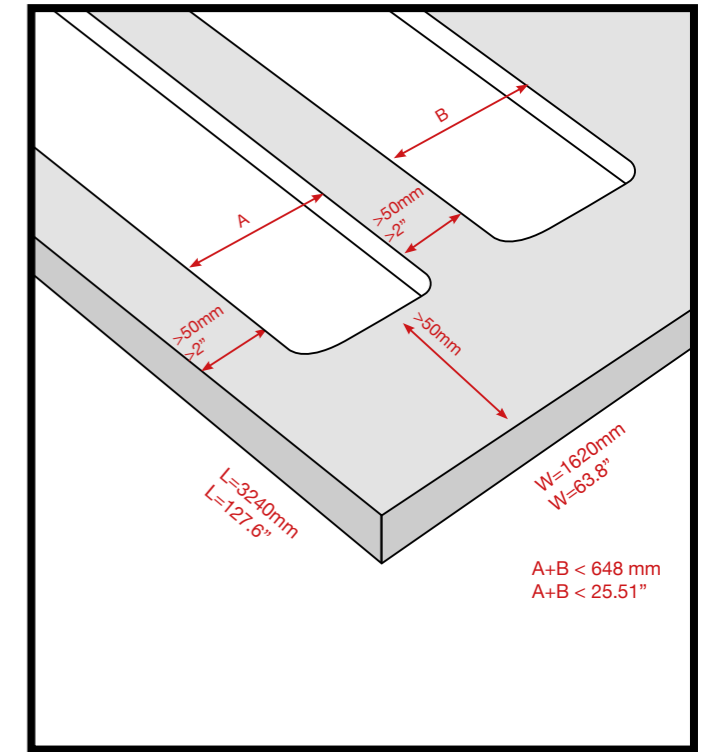
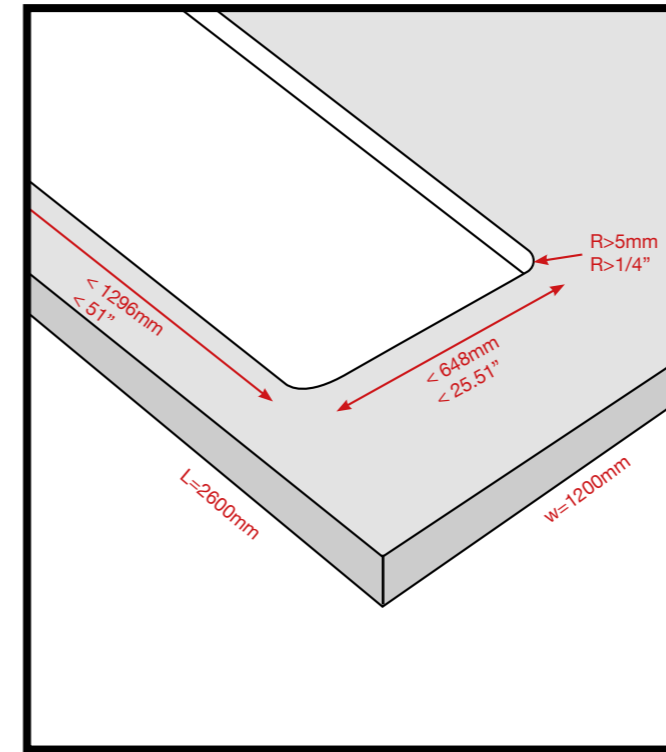
Manual cutting of internal segments of a slab shall always be done with a disk. Each of the vertices shall be perforated beforehand with a drill providing a minimum fillet radius of 5mm; in no case, shall it be possible to perform a cut at an angle smaller than 180° without a fillet radius owing to the constraints on disk cutting, it also being inadvisable to do so at angles larger than 180°.

To assure slab integrity, each cut out internal segment must be separated from the following by at least 30mm, 50mm being advisable and, in no case, shall any cutting length exceed 40% of the dimension parallel to it.

For example, making an internal box of 20x100cm can only be done longitudinally on a slab of 320x160cm as 100cm does not exceed 40% of 320cm and 20cm does not exceed 40% of 160cm. However, if the internal box were made cross-sectionally, 100cm would correspond to 60% of the slab width (160cm), therefore entailing serious risk of failure.

Warning! Performing internal cuts in a slab drastically reduces the slab's resistance to failure by bending.

Any complete cut (from side to side of the piece) conserves the mechanical performance features of the material as there are no internal openings. When an internal opening is made, the internal cross-section decreases and the material may therefore not be able to dissipate the stresses that could arise during use.



Inner cutting schemes

Drilling / Taladrado

Drill holes shall be made with a special diamond-tipped drill bit for porcelain tile or with a glass drill bit. There shall be a minimum distance of 5cm between each hole and a minimum distance of 5cm to the piece edges.

Warning! Performing internal openings in a slab drastically reduces the slab's resistance to failure by bending.

Trepanation

Trepanning shall be carried out with a diamond crown for any hole larger than 2cm in diameter (drilling is advisable for smaller diameters). There shall be a minimum distance of 5cm between each opening and a minimum distance of 5mm to the piece edges.

Warning! Performing internal openings in a slab drastically reduces the slab's resistance to failure by bending..

Bevelling

Bevelling shall be performed by abrasion, it being recommended to use disks for standard polished marble or granite. This machining operation shall be done in different stages, starting with the coarsest grit and then reducing grit size down to the fine grit required to obtain the desired polishing finish.

A bevel bit may be of any size provided it has a fillet radius of 0.5mm at its top and bottom edges.

Good bevelling is essential in pieces subject to high stress at their edges, such as worktops, as it reduces stress build-up and minimises the angle of incidence if the material receives a blow.

Check your material

Slabs are made with comfortable safety margins for the performance of all the machining operations described above. However, Slabs accepts no responsibility for any failure of the material because of bad machining or discovered after such machining, should this occur. Slabs only accepts responsibility for the material if it has any defect before any machining operation is performed on it.

We earnestly urge you, please, to check the material before machining; a material that fails may not only entail a problem during machining but, if any operation is performed on it, it may mask the source of the problem, making it difficult for us to address its occurrence.

Cutting specifications

Cutting with disk

In order to do a correct cutting into one linetop 12mm (1/2") it is recommended the use of segmented cutting disks and specifications such as the ones described below.

Disk diameter	RPM	Cutting speed (m/min) - (feet/min)
300 mm - 12"	2600 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min
350 mm - 14"	2300 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min
400 mm - 16"	1900 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min

To ensure correct finishes, it is recommended slowing the speed at both ends to 25% 0,3m/min - 1 feet/min. If the cutting also requires beveling it is also recommend to slow the speed in all te cutting path to 0,6 m/min - 2feet/min

In order to avoid stress into the linetop it is imperative the use of cutting surfaces that are perfectly leveled and good disk refrigeration. The disk must have a direct aplication to the cutting edge with refrigeration liquid or water during all the operation.

For inner cutting, as it has been said before, is mandatory the prior drilling at the corners to ensure a 5mm - 3/16" radius. Therefore, the drill must have 10 mm - 6/16" diameter or more.

Watter jet cutting

Before starting the waterjet cutting it is advisable to secure the surface and check the flatness of the linetop on the support structure for cutting.

Unless necessary (Ex. to create a cavity), the cut must begin and finish outside the linetop, always respecting 50 mm - 2" of perimeter during the cutting to avoid accumulation of stresses. The pressure should not exceed 4000 bar and the linear cutting speed should be around 0.6 m / min - 2 feet / min

As long as the technical capacity of the cutting machine allows it, it is advisable to finish all the cuts towards the edge of the linetop and avoid all the endings at the central area of the linetop.

Cutting stresses

In order to minimize the residual stresses in a linetop it is advisable, regardless of the cutting method employed, to remove 25 mm - 1" from the total perimeter of the linetop.

This not only mitigates the future stresses but also eliminates all possible stress that the material has accumulated during its manufacture, handling or transport until is finally done any operation into the linetop.

Cleaning & maintenance

Eng

The first cleaning "after installation".

The most important cleaning operation is performed immediately after laying the tiles. This involves the complete removal of residues and dirt from the tile placement. An inadequate or late removal of this waste can create a cementitious layer on the tile capable of absorbing all forms of dirt. This may give the impression that the tile gets dirty when the actual problem resides in the surface film of dirt which was not removed immediately after laying.

Once the grouting of the tiles is finished, it is important, while the grout is still wet, to carefully remove any excess material immediately. This can be done using a sponge and plenty of clean water, repeating this as many times as necessary.

Do not perform the cleaning with metal tools, scrapers or abrasive pads. For stubborn stains, clean with alcohol and lukewarm water and rub with a clean cloth. If they do not disappear, check with the relevant technical department.

Once the above mentioned washing is done, another washing should be carried out using basic or alkaline degreasing agents, as acid washing can leave stickiness on the pavement which could help retain dirt. In areas where water is calca-reous, it is convenient to dry the surface, in order to prevent the deposition of carbonates which will reduce the surfaces' gleam.

Regular maintenance

Many available cleaning products for general use can be used with our products. For daily cleaning, one can use detergents or degreasing products diluted in warm water, following each product's instructions.

It is important that the cleaner does not have oil, animal fat, or soap base. These components may leave an invisible residue whilst absorbing dirt (lime stratifications detergent or residues). It is also important that the tile receives a thorough rinsing with clean water after the cleaning process is complete.

The low water absorption and high standards met by all porcelain tiles ensure a product which is easy to maintain. Our products do not require the use of sealants or waxes. These superficial coatings can really affect the performance of the tile in a negative manner.

It is important to note that hydrofluoric acid (HF) and derivatives can irreparably damage the tile.

The general steps for regular cleaning of our ceramic products can be summarized as follows:

- Remove any solid or liquid waste from the tile, sweeping with a soft bristle broom or vacuuming.
- Clean up liquid spills as soon as possible with lukewarm water.
- Apply the recommended amount and dilution of the cleaner for the tile (follow the cleaner manufacturer's instructions). The wiper must remain in the tile a minimum period of 5 minutes.
- For unpolished tiles, scrub with a nylon sponge or soft bristle brush. A floor machine equipped with a nylon pad or bristle brush can be used for heavily soiled surfaces. For polished tiles, clean with a nonabrasive cloth.
- Remove the dirty cleaning solution and water with a vacuum cleaner or cloth. Rinse the porcelain tile with clean water and remove again with a vacuum cleaner, mop or towel. It is absolutely essential that all detergent residues are removed completely from the tile. Any remaining detergent that dries on the tiles surface can form a coating that can trap dirt and be very difficult to remove. The tile should be rinsed several times to remove all detergent residues.

During use, the cleaning of the tiles should be similar to window cleaning. Ammonia and even bleach type products can be employed, but both must be diluted in water.

In case of special stains and/or particularly resistant, it is advisable to use specific detergents according to the cleaners' manufacturer. Do not forget that removing any type of stain is easier when it is still fresh.

It is important to always do a pre-test the detergent products result on a small sample of the porcelain.

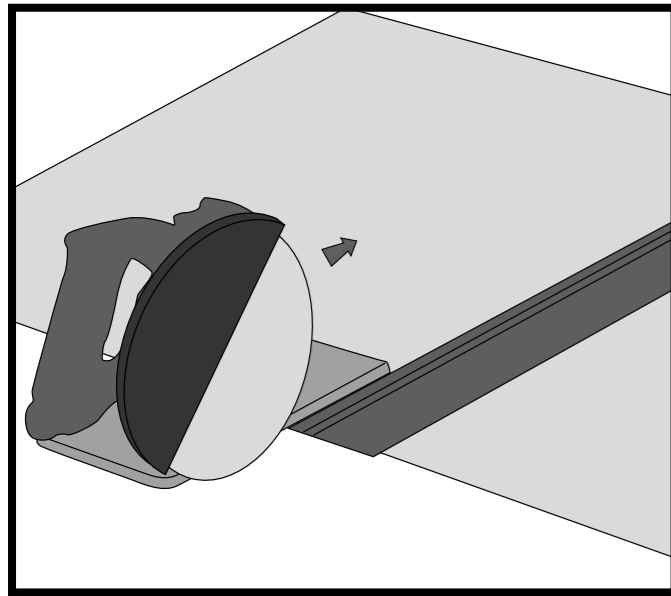
Corte

Corte manual

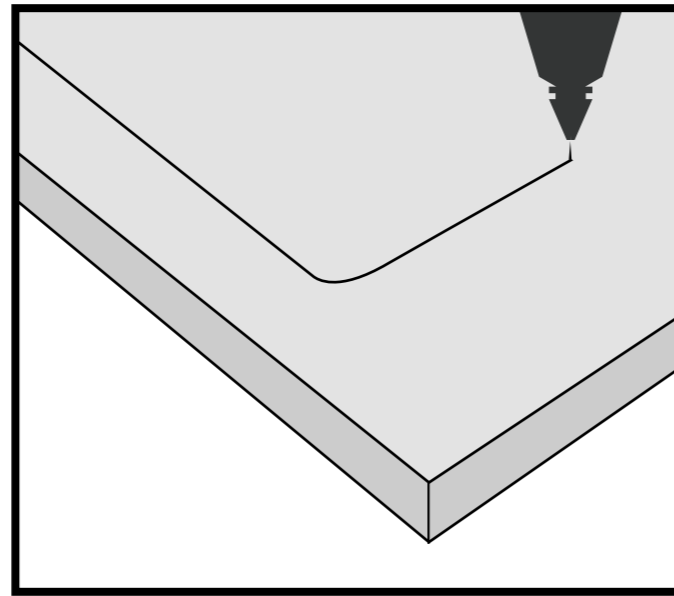
Para realizar un corte manual se requiere de una guía de corte con carro de disco diamantado. Este tipo de corte solo puede ser recto y dependiendo del espesor y longitud del corte puede optarse por el corte total con disco o la precisión más rotura.

En el primer caso se realiza el arranque de material a lo largo de toda la longitud de la pieza en diferentes pasadas de un máximo de 4mm de profundidad efectiva (se introduce el disco en cada pasada mediante tramos sucesivos de un máximo de 4mm) hasta que la totalidad del espesor se ha arrancado, quedando los dos tramos de pieza separados.

El disco en este caso no debe superar el 1,1m/min ni una velocidad lineal de corte superior a los 40m/s.



Corte manual con disco



Corte por chorro de agua

Corte por chorro de agua

El corte por chorro de agua se debe iniciar y finalizar, siempre que sea posible, desde el exterior de la pieza para liberar tensiones y respetando un margen de 40mm hasta el extremo de la pieza una vez empezado el corte para evitar roturas.

Los ángulos realizados con corte de agua deben tener un radio de acuerdo de 3mm mínimo y los cortes curvos no deben tener un radio de curvatura inferior a los 20mm.

La presión de corte no puede superar los 4100 bares y la velocidad de corte tiene que ser inferior a los 0,8m/min.

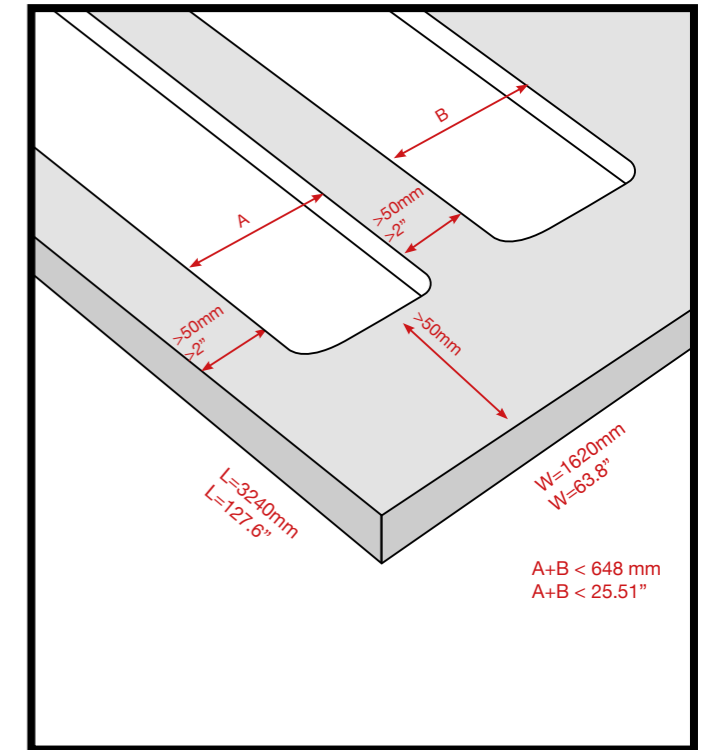
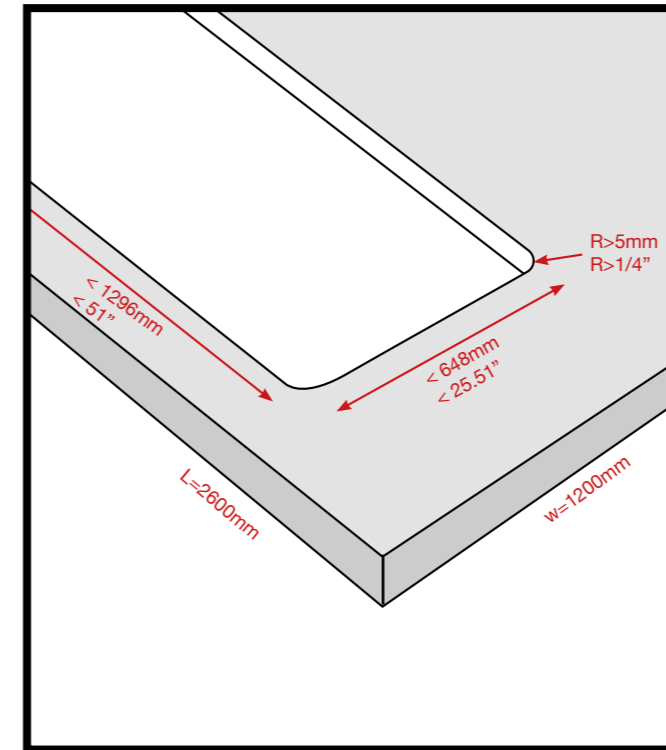
Corte interno

Los cortes manuales de segmentos internos de una placa deben realizarse siempre con disco. Cada uno de los vértices debe estar previamente perforado con un taladro que permita un radio de acuerdo de un mínimo de 5mm, en ningún caso se podrá realizar un corte en ángulo inferior a 180° sin radio de acuerdo debido a las limitaciones del corte por disco, siendo también desaconsejable hacerlo en ángulos superiores de 180°.

Para garantizar la integridad de la placa, cada uno de los segmentos internos cortados debe estar separado del siguiente un mínimo de 30mm, 50mm aconsejable, y en ningún caso cualquiera de las longitudes de corte puede superar el 40% de la dimensión a la que le sea paralela.

Ej. Realizar una caja interna de 20x100cm solo se podría realizar de forma longitudinal a una placa de 320x160cm ya que 100cm no supera el 40% de 320cm ni 20cm supera el 40% de 160cm. No obstante si la caja interna se realiza transversalmente, 100cm suponen el 60% del ancho de la placa (160cm) por lo que habría un grave riesgo de rotura.

¡Precaución! Realizar cortes internos en una pieza reduce drásticamente la resistencia a rotura por flexión de una placa. Cualquier corte completo (de lado a lado de la pieza) permite conservar las capacidades mecánicas del material al no tener orificios internos. En el momento que se realiza un orificio interno, se disminuye la sección interna y por tanto el material es menos capaz de disipar las tensiones que se pueden generar durante el uso.



Esquemas de corte interno

Taladrado

Los orificios con taladro se deben efectuar con una broca de punta diamantada especial para porcelánico o con una broca de vidrio. Entre cada uno de los orificios debe haber una distancia mínima de 5cm y siempre se debe respetar una distancia mínima de 5cm hasta los bordes de la pieza.

¡Precaución! Realizar orificios internos en una pieza reduce drásticamente la resistencia a rotura por flexión de una placa.

Trepanado

Los trepanados se deben efectuar con una corona diamantada para cualquier agujero que supere los 2cm de diámetro (para diámetros inferiores es conveniente taladrar). Entre cada uno de los orificios debe haber una distancia mínima de 5cm y siempre se debe respetar una distancia mínima de 5cm hasta los bordes de la pieza.

¡Precaución! Realizar orificios internos en una pieza reduce drásticamente la resistencia a rotura por flexión de una placa.

Biselado

Los biselados que se quieran hacer deben realizarse por abrasión, recomendando el uso de discos para granito o mar-mol pulido standar. Este mecanizado se debe realizar en diferentes fases, empezando con el grano más grueso hasta que se reduzca al grano fino para conseguir el tipo de pulido deseado.

Un bisel puede ser de cualquier tamaño siempre que respete un radio de acuerdo de 0,5mm en sus aristas superior e inferior.

Un biselado bien hecho es fundamental en piezas que tengan que sufrir un esfuerzo elevado en sus aristas, como una encimera, ya que reduce las tensiones acumuladas y minimiza el ángulo de incidencia en caso de recibir un golpe el material.

Comprobación del material

Las baldosas Slabs están preparadas con holgados índices de seguridad para la realización de todos los mecanizados aquí descritos.

No obstante, y si se diese el caso, Slabs no se hace responsable de cualquier falla en el material a causa de un mal mecanizado ni descubierta después de este. Slabs solo se hace responsable del material si este tuviese algún defecto antes de realizar ninguna operación de mecanizado en él.

Le instamos encarecidamente a que lo revise cuidadosamente antes del mecanizado, un material que falla no solo puede suponerle un problema durante el mecanizado, sino que, si le realiza cualquier operación, puede enmascarar la fuente del problema dificultándonos el encontrar la solución a su incidencia.

Especificaciones de corte

Corte con disco

Para efectuar un correcto corte de un linetop 12mm (1/2") se recomienda utilizar discos segmentados y unos parámetros de corte óptimos como los descritos a continuación.

Diámetro del disco	RPM	Velocidad lineal de corte (m/min) - (feet/min)
300 mm - 12"	2600 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min
350 mm - 14"	2300 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min
400 mm - 16"	1900 rpm	1,2 m/min - 4 feet/min

Con el fin de asegurar un acabado correcto, se recomienda empezar y finalizar con una velocidad lineal de corte del 25% 0,3 m/min - 1 feet/min. En el caso de los ingletes a 45°, la velocidad lineal de corte se debe reducir también en todo el resto de trazado hasta los 0,6 m/min - 2 feet/min.

Para evitar acumulación de tensiones es imperativo el uso de una superficie de corte totalmente plana y una buena refrigeración del disco. Este tiene que disponer de una aplicación constante de agua o refrigerante dirigido al punto de contacto del disco de corte con el linetop.

Para cortes de huecos internos, y como se especifica anteriormente, es obligatorio el taladrado de las esquinas para garantizar un radio de acuerdo de 5 mm - 3/16". Por lo tanto, la broca a utilizar no debe tener un diámetro inferior a los 10 mm - 6/16"

Corte por chorro de agua

Antes de empezar el corte por chorro de agua es recomendable asegurar la superficie y verificar la planidad del linetop sobre la estructura de soporte para el corte.

Salvo necesidad de crear una oquedad, el corte debe empezar y acabar fuera del linetop respetando 50 mm - 2" de perímetro para evitar acumulación de tensiones. La presión no debe superar los 4000 bares y el avance lineal de corte estar en torno los 0,6 m/min - 2 feet/min

Siempre y cuando la capacidad técnica de la máquina de corte lo permita, es aconsejable acabar todos los corte en dirección al borde del linetop y evitar la finalización de estos en la zona central del linetop.

Tensiones en el corte

Para poder minimizar las tensiones residuales en un linetop es aconsejable, indistintamente del método de corte empleado, retirar 25 mm - 1" del perímetro total del linetop.

Con esto no solo se mitigan las tensiones futuras sino que se eliminan todas las posibles tensiones que el material haya acumulado durante su fabricación, manipulación y transporte hasta que finalmente se realiza un mecanizado sobre este.

Limpieza y mantenimiento

Esp

La primera limpieza "después de la colocación"

La operación de limpieza más importante se lleva a cabo inmediatamente "después de la colocación de la baldosa". Esto implica la eliminación completa de los residuos de lechada y de la suciedad de la colocación de las propias baldosas. Una eliminación inadecuada o tardía de estos residuos puede crear sobre la baldosa una película cementosa capaz de absorber toda forma de suciedad, dando la impresión que se ensucia la baldosa, cuando el problema está en la película superficial de suciedad.

Una vez efectuado el rejuntado de las baldosas, es importante cuando el material de rejuntado todavía está fresco, eliminar el material sobrante cuidadosa e inmediatamente, utilizando para ello una esponja y agua limpia abundante, repitiendo esta operación tantas veces como sea necesario.

No debe realizarse la limpieza del material con espátulas metálicas ni estropajos abrasivos. En el caso de manchas resistentes, limpiar con alcohol y agua caliente y frotar con un paño limpio. Si no desaparecen, consultar con el departamento técnico correspondiente.

Una vez efectuado el lavado mencionado arriba, deberá efectuarse un lavado básico o alcalino utilizando detergentes desengrasantes, ya que el lavado ácido puede dejar una untuosidad sobre el pavimento que podría contribuir a retener la suciedad. En aquellas zonas donde el agua sea calcárea conviene secar la superficie para evitar la deposición de carbonatos que disminuyen el brillo superficial.

Mantenimiento regular

Muchos productos de limpieza de uso general que están disponibles son aceptables para el uso en nuestros productos. Se puede emplear para la limpieza diaria detergentes o desengrasantes diluidos en agua caliente, según indicaciones del envase del limpiador. Es importante que el limpiador no tenga base de aceite, grasa animal, o jabón. Estos componentes pueden dejar un residuo invisible al atrapar la suciedad (estratificaciones de cal de detergente o residuos de suciedad). También es importante que la baldosa reciba un enjuague a fondo con agua limpia después que el proceso de limpieza se haya completado.

La densidad inherente y baja absorción de agua de todos los productos aseguran un producto que es fácil de mantener.

No requieren el uso de selladores o ceras. Estos recubrimientos superficiales pueden realmente afectar negativamente el rendimiento de la baldosa.

Es muy importante tener en cuenta que el ácido Fluorhídrico (HF) y derivados pueden dañar irremediablemente la baldosa.

Los pasos generales de limpieza regular para nuestros productos cerámicos se pueden resumir del siguiente modo:

- Retirar cualquier residuo sólido o líquido de la baldosa, barriendo con una escoba de cerdas suaves o pasar la aspiradora.

- Limpiar los derrames líquidos tan pronto como sea posible.

- Aplicar la cantidad y dilución del limpiador recomendadas para la baldosa (ver indicaciones del fabricante del limpiador). El limpiador deberá permanecer en la baldosa un período mínimo de tiempo de 5 minutos.

- Para baldosas sin pulir, frotar con una esponja de nylon o un cepillo de cerdas suaves. Para superficies muy sucias puede usarse una máquina de piso equipado con una almohadilla de nylon o con un cepillo de cerdas. Para baldosas pulidas, limpie con un trapo no abrasivo o un paño.















- Retirar la solución de limpieza sucia y el agua con una aspiradora o un trapo. Enjuague la pieza con agua limpia y retire de nuevo con una aspiradora, fregona, o una toalla. Es absolutamente esencial para todos los residuos de detergente que se eliminan por completo de la baldosa. Cualquier resto de detergente que se seque sobre la baldosa puede formar un recubrimiento que puede atrapar la suciedad y será muy difícil de eliminar. La baldosa debe enjuagarse varias veces para eliminar todos los residuos de detergente.

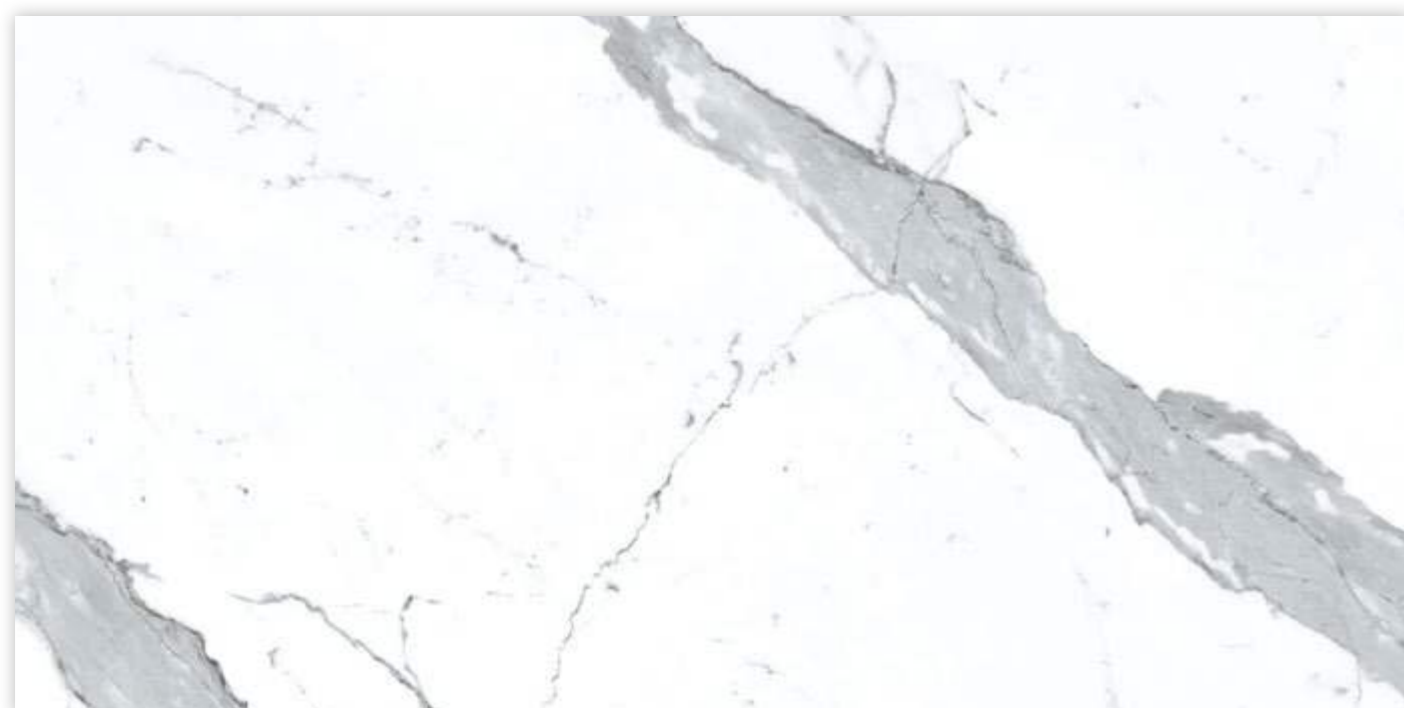
Durante su uso, la limpieza de la baldosa debe hacerse de forma similar a la limpieza de cristales. Se puede emplear productos de tipo amoniacal e incluso lejía, ambos diluidos en agua.

En caso de manchas particulares y/o especialmente resistentes, es aconsejable usar detergentes específicos según especificaciones del fabricante del limpiador. No hay que olvidar que la eliminación de cualquier tipo de mancha resulta más fácil cuando ésta todavía está fresca.

Es importante hacer siempre una prueba previa antes de usar los productos detergentes.

Specs / Características

TECHNICAL CHARACTERISTICS CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		STANDARD TEST METHOD MÉTODO DE LA NORMA	STANDARD PRESCRIBED VALUES VALOR PRESCRITO POR LA NORMA	APAVISA VALUE VALOR APAVISA
MEASUREMENTS SURFACE APPEARANCE / DIMENSIONES Y ASPECTO SUPERFICIAL				
	NOMINAL THICKNESS / ESPESOR NOMINAL			12mm - 1/2"
	LENGTH AND WIDTH / LONGITUD Y ANCHURA	UNE - EN ISO 10545 - 2	+/- 0.6 % max	+/- 0.1 %
	THICKNESS / ESPESOR	UNE - EN ISO 10545 - 2	+/- 5.0 % max	+/- 2.0 %
	ORTHOGONALITY / ORTOGONALIDAD	UNE - EN ISO 10545 - 2	+/- 0.6 % max	+/- 0.2 %
	SURFACE FLATNESS / PLANITUD DE SUPERFICIE	UNE - EN ISO 10545 - 2	+/- 0.5 % max	+/- 0.2 %
PHYSICAL PROPERTIES / PROPIEDADES FÍSICAS				
	WATER ABSORPTION / ABSORCIÓN DE AGUA	UNE - EN ISO 10545 - 3	< 0.5 %	<0.1 %
	BENDING RESISTANCE / RESISTENCIA A LA FLEXIÓN	UNE - EN ISO 10545 - 4	> 35 N/mm ²	>50 N/mm ²
	BREAKING STRENGTH / FUERZA DE ROTURA	UNE - EN ISO 10545 - 4	> 700 N	>4000 N
	RESISTANCE TO DEEP ABRASION / RESISTENCIA A LA ABRASIÓN PROFUNDA	UNE - EN ISO 10545 - 6	< 175 mm ³	<170mm ³
	TEMPERATURE SHOCK RESISTANCE / RESISTENCIA AL CHOQUE TERMICO	UNE - EN ISO 10545 - 9	NO SURFACE DEFECTS SHOULD BE VISIBLE NO DEBE PRESENTAR DEFECTOS O ROTURAS VISIBLES	Resistant / Resistente
	RESISTANCE TO COLD / RESISTENCIA A LA HELADA	UNE - EN ISO 10545 - 12	NO SURFACE DEFECTS OR CRACKS SHOULD BE VISIBLE NO DEBE PRESENTAR DEFECTOS VISIBLES	ANTI-ICE / Antihielo
	COLOUR RESISTANCE TO LIGHT / RESISTENCIA DEL COLOR A LA LUZ	DIN 51094	THERE SHOULD BE NO COLOUR VARIATIONS NO DEBE PRESENTAR VARIACIONES DE COLOR	NO ALTERATIONS
CHEMICAL PROPERTIES / PROPIEDADES QUÍMICAS				
	CHEMICAL RESISTANCE / RESISTENCIA QUÍMICA	UNE - EN ISO 10545 - 13	RESISTANCE TO CHEMICAL PRODUCTS RESISTENCIA A PRODUCTOS QUÍMICOS	A to C
	RESISTANCE TO STAINING / RESISTENCIA A LAS MANCHAS	UNE - EN ISO 10545 - 14	>3	4-5



Statuario White Polished

General information / Información general

Recommended information

All products receive a protective coating to prevent possible attacks during their placement in the implementation process at work. This protection should be completely removed resulting in clean material. Please consult our commercial network if you have any questions regarding recommended cleaning for our products.

Información recomendada

Todos los productos llevan una aplicación protectora para evitar posibles agresiones durante su colocación en el proceso de ejecución de la obra. Esta aplicación debe eliminarse completamente para conseguir una limpieza óptima del material. Consulte con nuestra red comercial cualquier duda acerca de las recomendaciones de limpieza de nuestro producto.

Information reommandée

Tous nos produits viennent avec une pellicule protectrice pour éviter les éventuelles agressions lors de la pose du matériel sur chantier. Cette protection doit être complètement éliminée pour obtenir un nettoyage optimum des carreaux. Veuillez consulter auprès de notre réseau commercial pour toute demande sur les recommandations de nettoyage de nos produits.

Empfohlene information

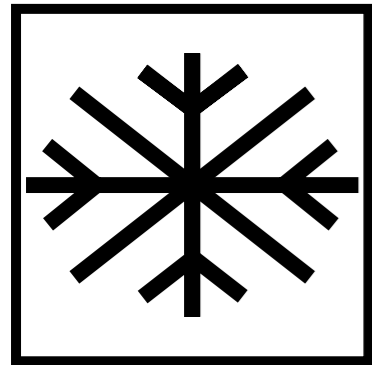
Alle Produkte sind mit einer Schutzschicht versehen um mögliche Angriffe während der Verlegung und Verarbeitung zu vermeiden. Diese Schutzschicht muss vollständig entfernt werden um eine optimale Reinigung des Materials zu erzielen. Bei Fragen zur Reinigungsempfehlung unserer Produkte wenden sie sich bitte an unser Händlernetz.

Linetop

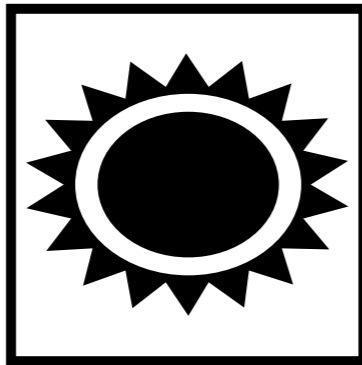
With only 12 mm (1/2") thick, Linetops are an excellent choice for any surface no matter how demanding the use would be.

Its two finishes, polished & natural, offer mandatory characteristics for the correct development of any work. Always giving an impeccable response and the highest security grade.

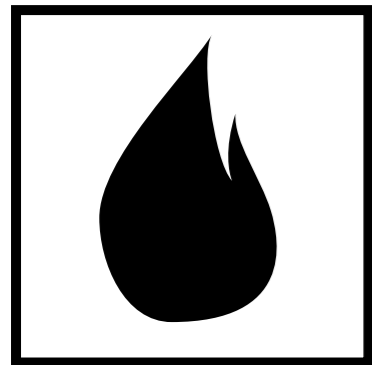
Only being loyal to our permanent search for perfection we've managed to create this product with exceptional advantages and huge size, 162x324cm - 63.8" x 127.6"



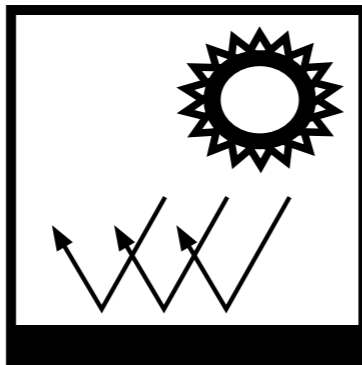
Frost resistant
Resistente a heladas



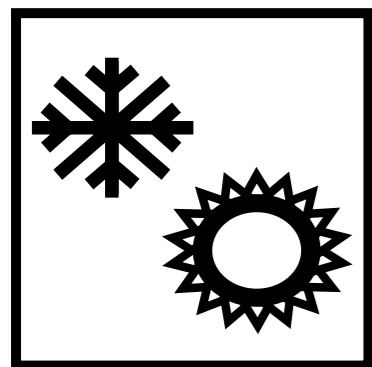
Color resistance to light
Resistencia del color a la luz



Heat resistant
Resistencia al calor



UV resistant
Resistencia a rayos UV



Thermal shock resistant
Resistencia a cambios de temperatura



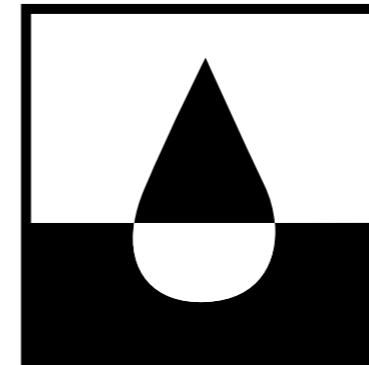
Chemical resistant
Resistencia química

Linetop

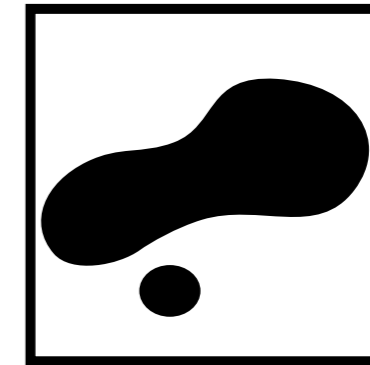
Con 12 mm (1/2") de espesor, los Linetops son una opción excelente para cualquier superficie por muy exigente que sea su uso.

Sus dos acabados, pulido y natural, ofrecen diversas características imprescindibles para el correcto desarrollo de cualquier actividad. Siempre dando una respuesta impecable y el grado de seguridad más elevado.

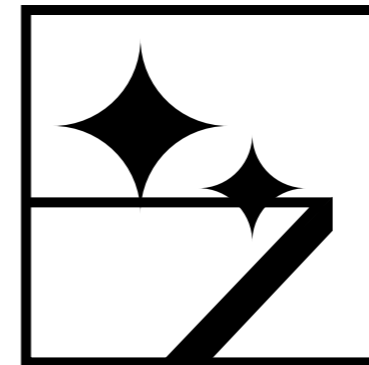
Solo siendo fieles a nuestra búsqueda de la perfección, hemos podido desarrollar este producto de 162x324 cm con unas ventajas excepcionales.



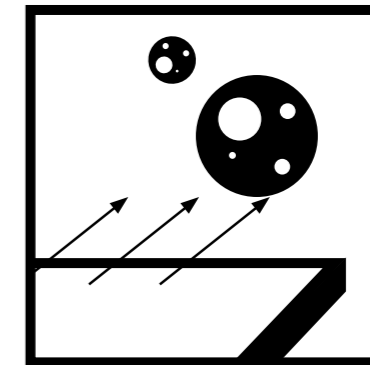
Humidity resistance
Anti-humedad



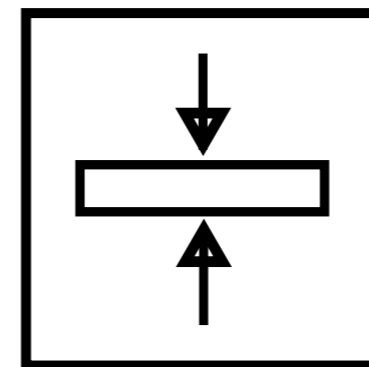
Resistance to staining
Anti-manchas



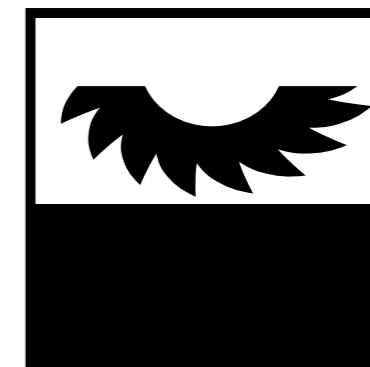
Easy cleaning
Fácil limpieza



Resistant to mould and bacteria
Resistente a moho y bacterias



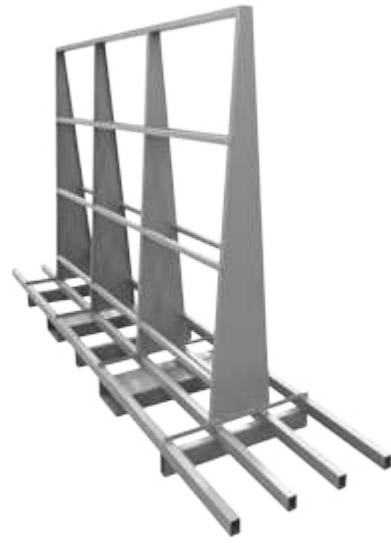
Dimensional stability
Estabilidad dimensional



Resistant to abrasion
Resistencia a la abrasión

Packing

Metal A-frame
Caballete de metal



Wooden A-frame
Caballete de madera



Bundle



Bundle (Only for container loading - Solo para cargar en contenedores)

Bundle sizes - Medidas bundle Bundle weight - Peso de bundle	Sizes Formatos	Pieces Piezas	m ²	SF	Kg/m ²	Peso Total
27x324x162 cm - 11" x 128" x 64" 50Kg	162x324 64"x128"	20	104,98	1129,99	32,75	3438 Kg + 50Kg

Metal A-frame / Caballete de metal

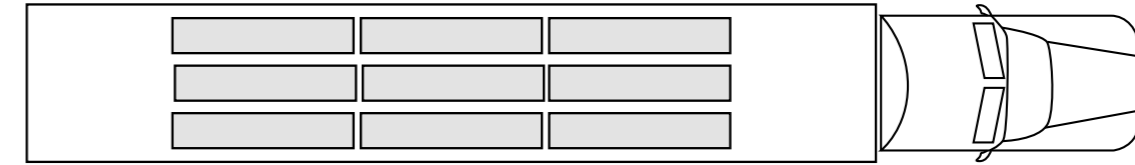
A-frame sizes - Medidas caballete A-frame weight - Peso de caballete	Sizes Formatos	Pieces Piezas	m ²	SF	Kg/m ²	Peso Total
75x324x162 cm - 30" x 128" x 64" 150Kg	162x324 64"x128"	16	83,98	903,95	32,75	2750 Kg + 150Kg

Wooden A-frame / Caballete de madera

A-frame sizes - Medidas caballete A-frame weight - Peso de caballete	Sizes Formatos	Pieces Piezas	m ²	SF	Kg/m ²	Peso Total
75x324x162 cm - 30" x 128" x 64" 150Kg	162x324 64"x128"	16	83,98	903,95	32,75	2750 Kg + 150Kg

8' x 43' truck camión de 2,4 x 13 m

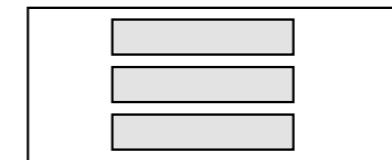
A-frames



A-frames	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
9	131	687,59m ²	65525.96	23867 Kg

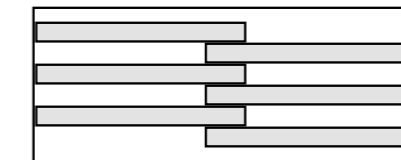
20' container 21,5 T container 20 pies

A-frames



A-frames	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
3	48	251,94m ²	2711.85	8700 Kg

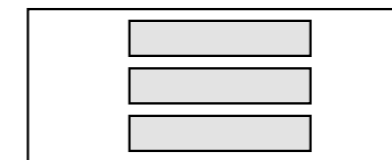
Bundles



Bundles	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
6	120	629,88m ²	6779.94	20928 Kg

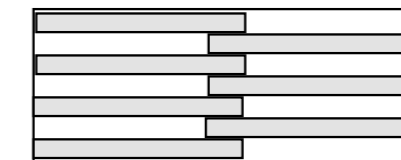
20' container 24,5 T container 20 pies

A-frames



A-frames	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
3	48	251,94m ²	2711.85	8700 Kg

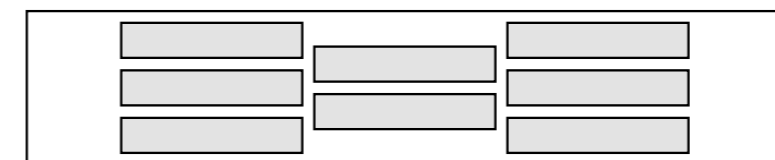
Bundles



Bundles	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
7	140	734,86m ²	7909.93	24416 Kg

40' container container 40 pies

A-frames



A-frames	Pieces Piezas	m ²	SF	Weight - Peso
8	126	671,84m ²	7231.60	22857 Kg

slabs 12.0

Linetop



APAVISA PORCELANICO S.L. assumes no liability for any printing errors. The technical characteristics contained in this catalog are mean values of our products. To carry out any orders that are requested consultations with the technical characteristics of the particular model to APAVISA PORCELANICO S.L.
All features and specifications are based on information available at the time of printing this catalog and may be changed without notice, according to market conditions, technological innovations and / or any other factor, without incurring any liability.

APAVISA PORCELANICO S.L. no asume ninguna responsabilidad por posibles errores de impresión. Las características técnicas que constan en el presente catálogo son valores medios de nuestros productos. Para la realización de cualquier pedido se solicita que sean consultadas las características técnicas del modelo en concreto a APAVISA PORCELANICO S.L.
Todas las características y especificaciones técnicas están basadas en la información disponible en el momento de la impresión del presente catálogo y podrán ser modificadas sin previo aviso, de acuerdo a las circunstancias del mercado, innovaciones tecnológicas y/o cualquier otro factor, sin incurrir en ningún tipo de responsabilidad.

APAVISA

www.apavisaslabs.com