Piano cucina

Manuale di Progettazione e Posa

Vers. 0/2020



LAPITEC

Questo manuale è stato concepito con l'obiettivo di fornire delle linee guida e dare utili suggerimenti per la lavorazione, installazione e manutenzione delle lastre **Lapitec®**.

Le informazioni contenute rispecchiano lo stato dell'arte della conoscenza tecnico-scientifica e operativa posseduta dal produttore al momento della pubblicazione, si invita pertanto a far riferimento all'ultima versione aggiornata, sempre disponibile sul sito www.lapitec.com nell'area download.

Trattandosi tuttavia di un materiale naturale sinterizzato, si raccomanda l'utilizzatore di non limitarsi alle indicazioni date nel presente documento, e di rifarsi all'ampia letteratura tecnico-scientifica ed operativa disponibile sul tema, nonché di affidarsi a degli esperti professionisti per le varie fasi della lavorazione ed installazione dei prodotti ceramici.

Per quanto sopra, Lapitec S.p.A. non è responsabile di eventuali danni che si dovessero verificare in applicazione delle informazioni e suggerimenti contenuti nel presente manuale tecnico, in quanto di sole informazioni e suggerimenti si tratta, che vanno sempre preventivamente verificate dall'utilizzatore.

Lapitec S.p.A. si riserva inoltre di apportare modifiche tecniche di qualsiasi genere senza alcun preavviso e senza comunicazione diretta ad alcuna parte.

INDICE

1. LAPITEC® 7
   - 1.1/ CARATTERISTICHE 7
   - 1.2/ SCHEDA TECNICA 8
2. PRINCIPI PROGETTAZIONE 11
   - 2.1/ ANGOLI INTERNI E FORO 11
   - 2.2/ PIANO A FORMA DI L 12
   - 2.3/ CASI PARTICOLARI 12
   - 2.4/ DISTANZA MINIMA TRA BORDO E FORI 14
   - 2.5/ RINFORZO PIANO RICOSTRUITO 15
   - 2.6/ APPLICAZIONE IN ESTERNO 16
   - 2.7/ BORDI DEL PIANO 16
   - 2.8/ DISTANZA MINIMA PARETE-LAVELLO-PIANO COTTURA 17
   - 2.9/ SUPPORTO LAVELLO 18
   - 2.10/ LAVELLO ORION 105 E 130 19
   - 2.11/ FORI ACCESSORI 20
   - 2.12/ SBALZI 21
   - 2.13/ FORI DI GRANDI DIMENSIONI 22
   - 2.14/ CUCINA DA ESTERNO (BBQ) 23
3. POSA 29
   - 3.1/ MOVIMENTAZIONE IN CANTIERE 29
   - 3.2/ PRE-POSA 31
   - 3.3/ POSA 33
     - 3.3.1/ Posa pezzi accostati con fuga zero 34
     - 3.3.2/ Accostamento pezzi tramite ventose 35
4. LAVORAZIONI MANUALI 37
   - 4.1/ INTRODUZIONE 37
   - 4.2/ RICOVERO LASTRE 38
   - 4.3/ TAGLIO MANUALE 39
     - 4.3.1/ Utensili - lame per il taglio in cantiere 40
   - 4.4/ FORATURA MANUALE 41
     - 4.4.1/ Utensili - punte e tazze per la foratura in cantiere 41
   - 4.5/ FINITURE 42
     - 4.5.1/ Finitura per piano e costa – LUX 42
     - 4.5.2/ Finitura per piano e costa - SATIN 42
   - 4.6/ ASSEMBLAGGIO MEDIANTE COLLANTI 42
     - 4.6.1/ Buone norme per l'utilizzo di collanti 42
     - 4.6.2/ Cartuccia STRONGBOND 43
     - 4.6.3/ STRONGBOND A+B 44
     - 4.6.4/ FROZENBOND A+B 45
     - 4.6.5/ FIREBOND 46

4.6.6/ RAINBOW 47
4.6.7/ Corrispondenza gamma Lapitec® 48
4.7/ BIO-CARE 49
4.8/ KIT DI RIPARAZIONE 50
5. PULIZIA MANTENIMENTO E CURA 51
5.1/ MANTENIMENTO 51
5.2/ PULIZIA ORDINARIA 51
5.3/ PULIZIA STRAORDINARIA 52
6. LAPITEC SPA 55

1. LAPITEC®

1.1/ CARATTERISTICHE

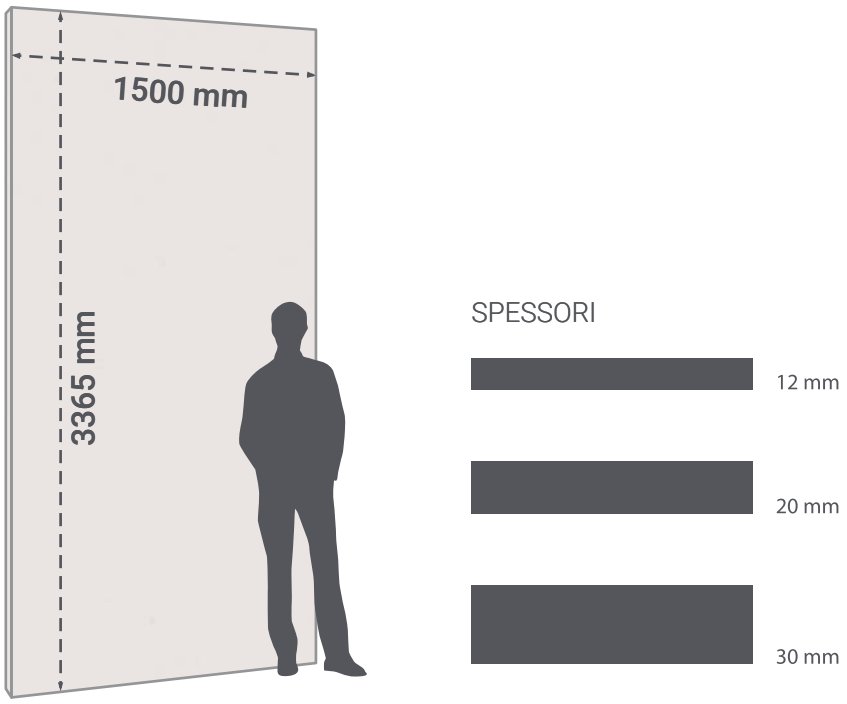
Lapitec® è una pietra sinterizzata, un materiale innovativo prodotto in forma di lastra di grande formato mediante una tecnologia esclusiva brevettata, che trova applicazione sia in interno che in esterno.

La pietra sinterizzata **Lapitec®** è resistente all'usura, agli agenti atmosferici, all'esposizione ai raggi solari (UV), al calore, al gelo ed all'assorbimento.

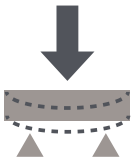
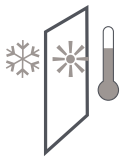
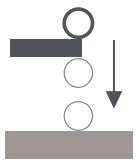
Le diverse finiture superficiali di **Lapitec®** lo rendono idoneo all'uso sia per i pavimenti che per le pareti.

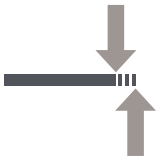
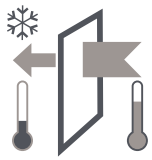
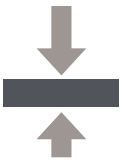
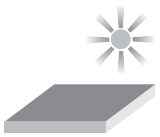
Lapitec® è compatibile con un'ampia gamma di collanti e fissaggi che ne consentono l'installazione su supporti di varia natura; può essere utilizzato senza limitazioni in ambiti diversi, anche particolarmente gravosi (ambienti umidi, atmosfere saline, presenza di inquinanti aggressivi…).

Dimensioni standard



1.2/ SCHEDA TECNICA

CARATTERISTICHE TECNICHE		NORMA	VALORE
	Dimensioni Standard	EN 14617-16	3365x1500 (12-20 mm) 3365x1460 (30 mm)
	Spessori	EN 14617-16	12 – 20 – 30 mm
	Peso Specifico	EN 14617-1	2,4 kg/dm^3
	Assorbimento d'acqua	EN 14617-1	0.02%
	Resistenza a flessione (R_{tf}) post 25 cicli di gelo/disgelo (R_{Mf}) post 20 cicli di shock termico (R_{sf})	EN 14617-2	55 N/mm^2 54.1 N/mm^2 54.3 N/mm^2
	Resistenza all'abrasione profonda	EN 14617-4	140 mm^3
	Resistenza al gelo	EN 14617-5	Resistente
	Coefficiente di resistenza allo shock termico (post 20 cicli)	EN 14617-6	0.9%
	Resistenza all'urto	EN 14617-9	1.97 Joule (spessore 12 mm) 3.3 Joule (spessore 20 mm)
	Resistenza ad acidi e basi	EN 14617-10	C4 - Resistente
	Coefficiente dilatazione termica lineare	EN 14617-11	5,8 x 10^{-6} °C^{-1}

CARATTERISTICHE TECNICHE		NORMA	VALORE
	Stabilità dimensionale	EN 14617-12	A
	Reazione al fuoco	EN 13501-1	A1
	Conducibilità termica	EN ISO 10456	1,3 W /m · °K
	Calore specifico	EN ISO 10456	840 J/kgK
	Resistenza alla diffusione di vapore acqueo	EN ISO 10456	nessun valore (asciutto) ∞ (bagnato)
	Proprietà antiscivolo	DIN 51130	R9 (Velvet) R10 (Vesuvio, Lithos, Dune) R12 (Urban) R13 (Fossil, Arena)
	Resistenza a compressione	ASTM C170	439 N/mm^2 (asciutto) 483 N/mm^2 (bagnato)
	Resistenza dei colori alla luce	DIN 51094	Nessuna variazione
	Assorbimento d'acqua - per capillarità	EN 1925	0,006 g/m^{2}s0,5

Lapitec® è un materiale ignifugo, classificato A1. Esposto al fuoco non si infiamma, non rilascia fumi ne propaga la fiamma.

Violente escursioni termiche come l'esposizione diretta ad una fiamma potrebbero causare la rottura del materiale.



2. PRINCIPI PROGETTAZIONE

2.1/ ANGOLI INTERNI E FORO

Tutti gli angoli interni relativi ad un foro dovranno avere un raggio minimo di 5 mm, mentre gli angoli interni riferiti alla geometria generale del pezzo (es. top a forma di L) devono avere un raggio di almeno 10 mm.

Un raggio superiore conferisce maggior resistenza strutturale al lavorato (vedi figura 1), al contrario qualsiasi angolo non raggiato crea un punto di stress sul piano (vedi figura 2 e 3 e 4).

Si raccomanda di eseguire un raggio di minimo 5 mm anche nel caso di presenza di colonne o elementi che determinano il taglio del piano.

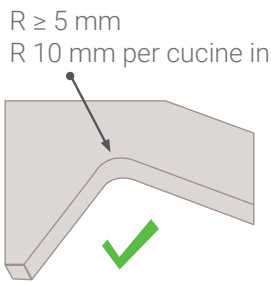


Figura **1**

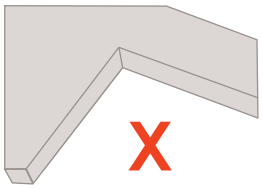


Figura **2**

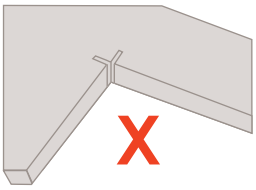


Figura **3**

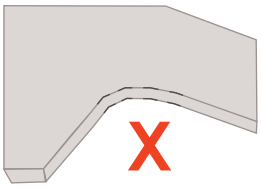
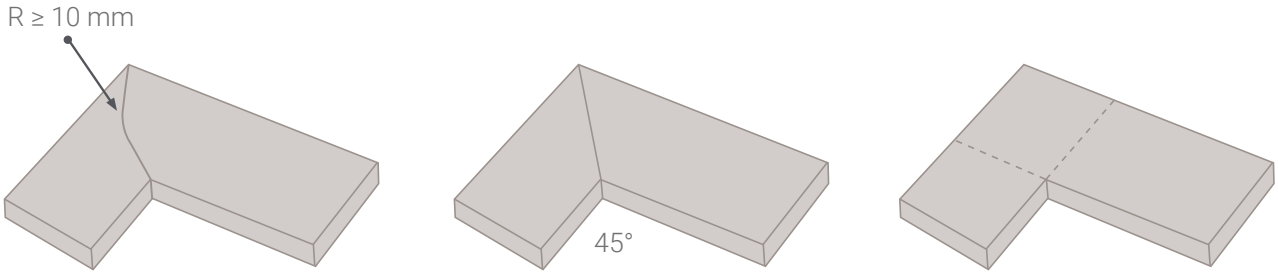


Figura **4**

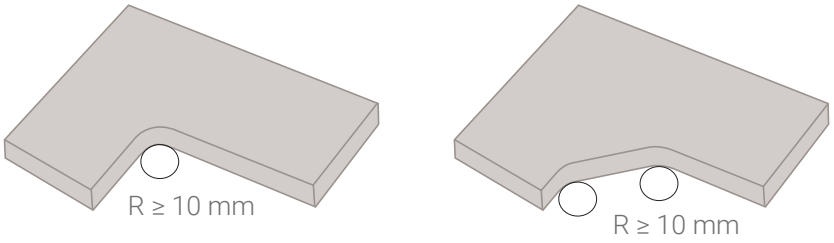
2.2/ PIANO A FORMA DI L

Nel caso di una cucina ad L, riportiamo i vari suggerimenti per non compromettere la resistenza strutturale del lavorato, evitando quindi spiacevoli rotture.

Si raccomanda di dividere in più parti il top e forma di L per evitare gli angoli a 90° in un unico pezzo.

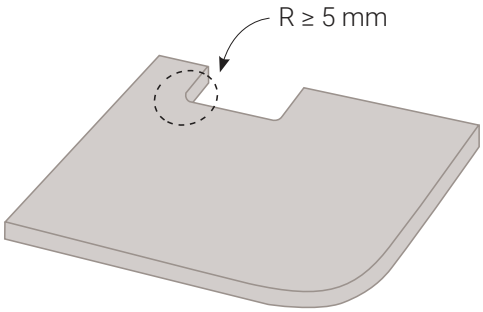


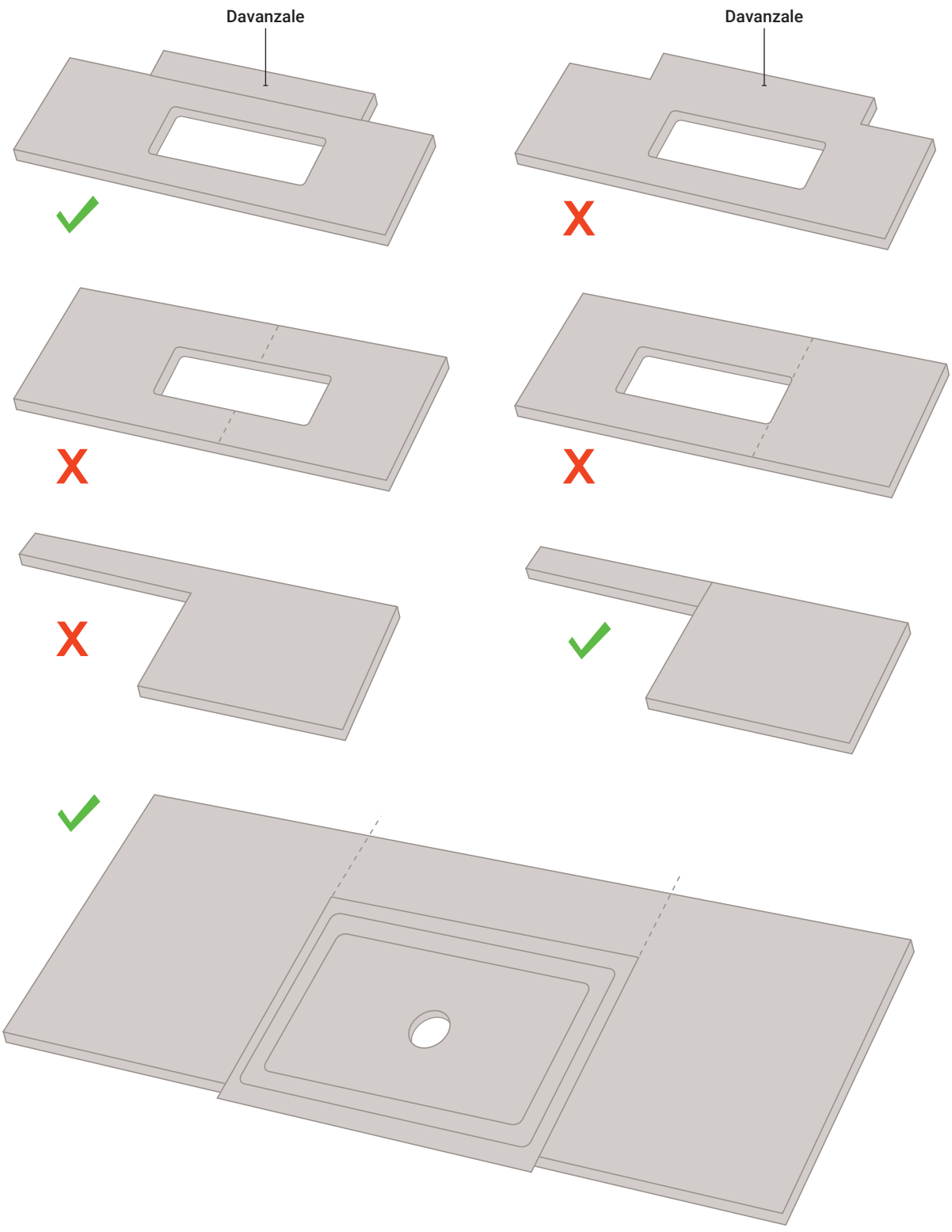
I piani ad L composti da un unico pezzo devono avere un raggio minimo di 10mm. Importante è che anche i mobili sottostanti siano livellati e in perfette condizioni prima di installare un top di questo tipo.



2.3/ CASI PARTICOLARI

Si raccomanda di rispettare un raggio minimo di 5 mm in corrispondenza di colonne.

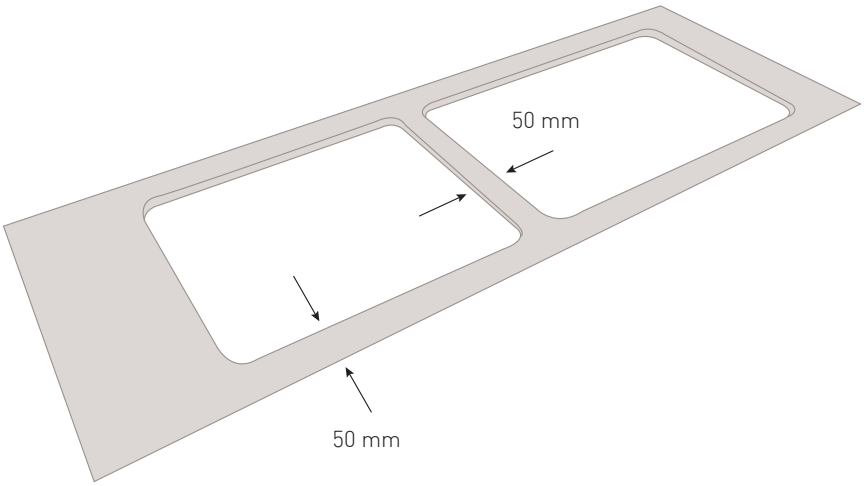



Davanzale
Davanzale

2.4/ DISTANZA MINIMA TRA BORDO E FORI

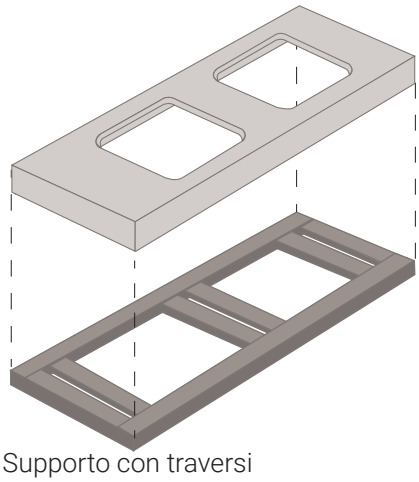
La distanza minima consigliata tra il piano in **Lapitec®** ed il lavello è di 50 mm.

NB: quando si applica del silicone per sigillare il piano cottura è necessario proteggere la superficie del piano in **Lapitec®** utilizzando un nastro adesivo.

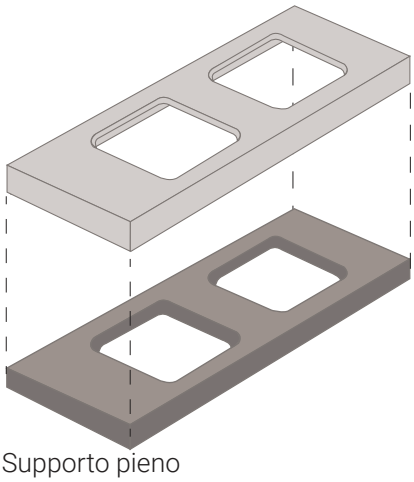


2.5/ RINFORZO PIANO RICOSTRUITO

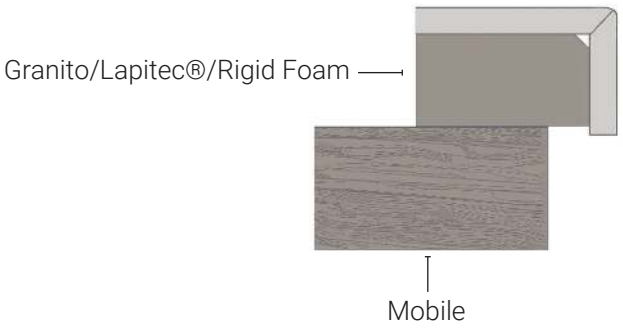
In base allo spessore di **Lapitec®** utilizzato ed alla configurazione del piano, si consiglia di supportare opportunamente il piano con un rinforzo in **Lapitec®**, o con materiale avente lo stesso coefficiente di dilatazione (ad es. granito, **Lapitec®** o Rigid Foam).



Supporto con traversi



Supporto pieno

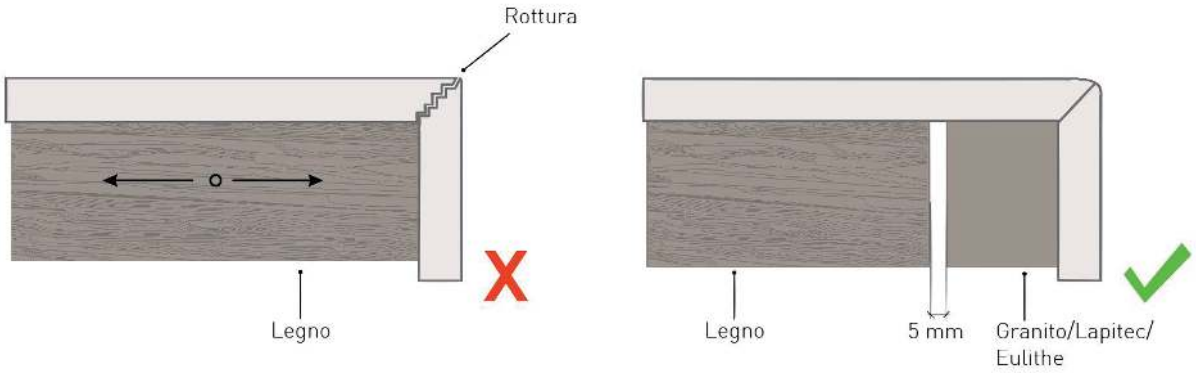


2.6/ APPLICAZIONE IN ESTERNO

Nelle applicazioni in esterno dove è presente una laminazione o un incollaggio a 45°, si consiglia di supportare la veletta con del materiale avente lo stesso coefficiente di dilatazione termica (granito, Lapitec, Rigid Foam...).

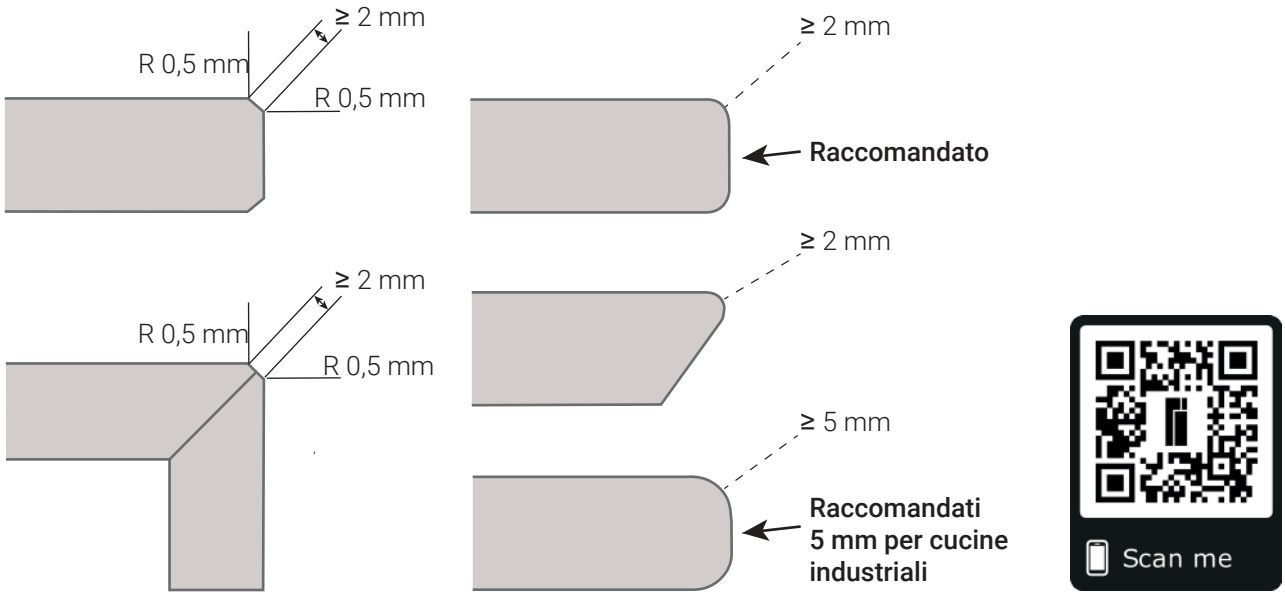
Si sconsiglia quindi di supportare l'incollaggio tra due pezzi con il legno, il quale esposto al sole e alle intemperie potrebbe dilatare o gonfiarsi creando pressioni sulle parti incollate, causandone il distaccamento.

Inoltre si consiglia di mantenere un gap di almeno 5 mm tra legno e piano per poter assorbire eventuali dilatazioni termiche.



2.7/ BORDI DEL PIANO

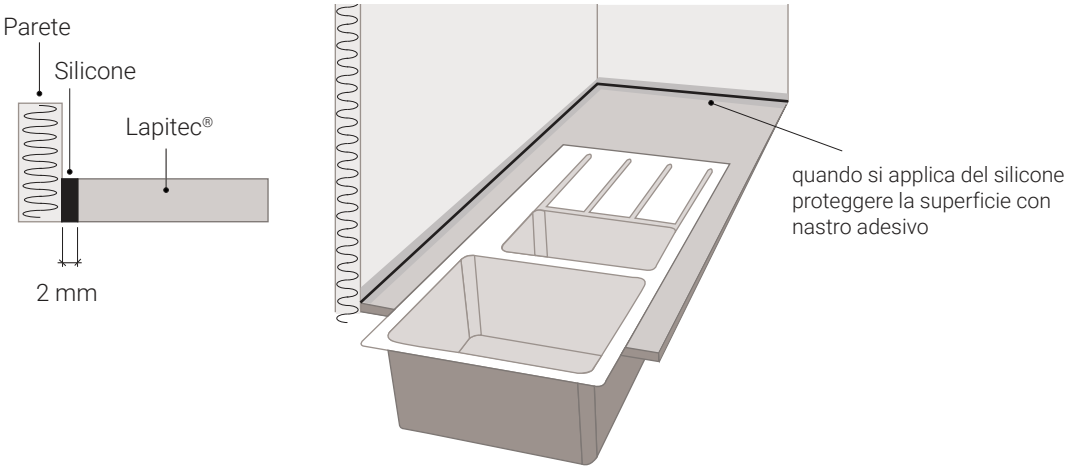
Si raccomanda di eseguire i bordi del lavorato come da indicazioni riportate nel disegno. Tali indicazioni sono un giusto compromesso fra estetica e funzionalità, garantiscono inoltre una considerevole riduzione degli incidenti sul prodotto.



2.8/ DISTANZA MINIMA PARETE-LAVELLO-PIANO COTTURA

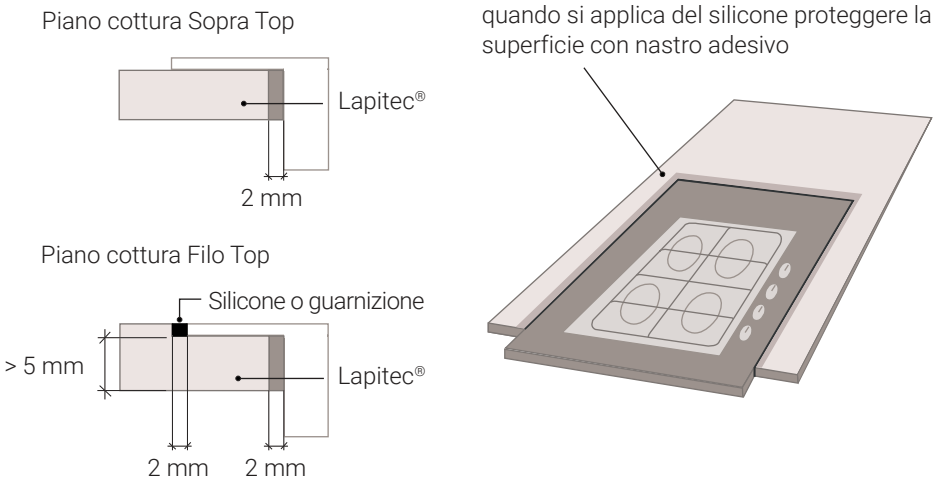
La distanza minima consigliata tra il piano in **Lapitec®** e la parete è di 2 mm.

NB: quando si applica del silicone per sigillare il piano cottura è necessario proteggere la superficie del piano in **Lapitec®** utilizzando un nastro adesivo.



La distanza minima consigliata tra il piano in **Lapitec®** ed il piano cottura è di 2 mm. Consultare il manuale tecnico del produttore del piano cottura per definire la fuga minima tra piano cottura e **Lapitec®**.

NB: quando si applica del silicone per sigillare il piano cottura è necessario proteggere la superficie del piano in **Lapitec®** utilizzando un nastro adesivo.



5 mm per cucine industriali

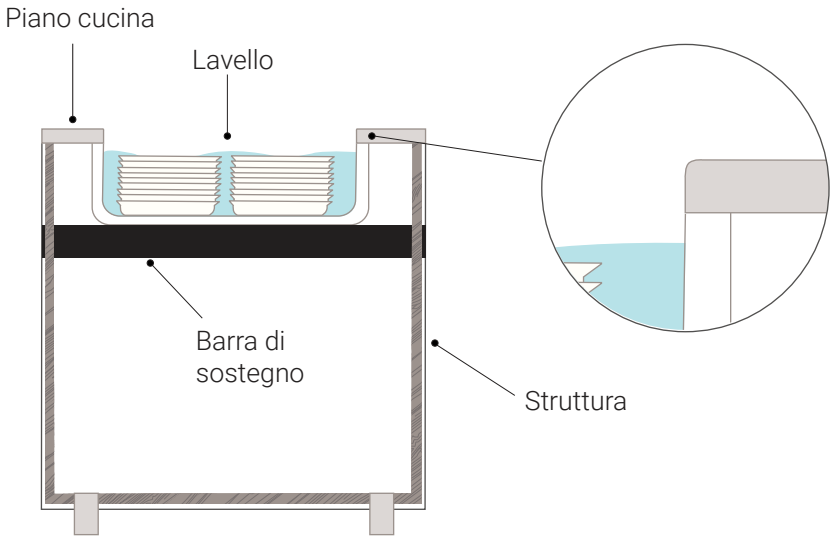
NB: gli elementi di cottura devono essere sostenuti con apposite barre.

Avvertenze

È necessario frapporre tra il piano in **Lapitec®** e gli elementi inseriti al suo interno un sigillante in grado di compensare la diversa dilatazione termica dovute all'utilizzo quotidiano, come il silicone o altre guarnizioni fornite direttamente dal produttore di elettrodomestici.

2.9/ SUPPORTO LAVELLO

Per lavelli di grandi dimensioni, si consiglia di aggiungere una barra di sostegno da fissare sulla struttura su cui andrà appoggiato il piano. Il peso dell'acqua a pieno carico o l'aggiunta del materiale di uso quotidiano potrebbero causare il distaccamento del lavello e/o la rottura del piano. Per ridurre il rischio di sbeccature è consigliato allineare il lavello al foro del piano come da schema. Nei lavelli ricostruiti in **Lapitec®** si raccomanda l'utilizzo di pezzi con spessore minimo di 20 mm.



2.10/ LAVELLO ORION 105 E 130

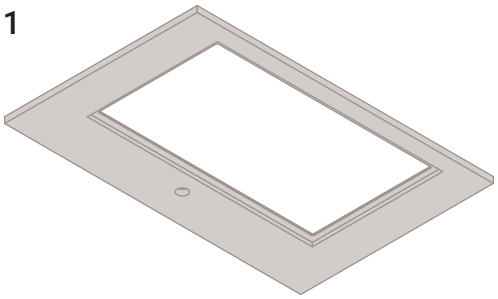
Si tratta di un lavello speciale da integrare con il piano in Lapitec che permette di ottenere un effetto di uniforme continuità tra i due.

Si consiglia la verifica delle dimensioni prima di eseguire il foro sul piano.

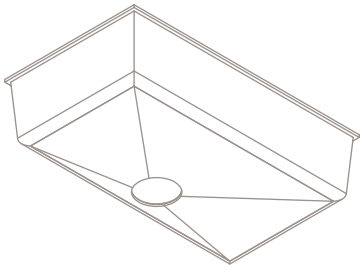
Di seguito indichiamo nel dettaglio come procedere alla sua realizzazione (vedi disegni in sequenza).

Si raccomanda il posizionamento di rinforzi ed il riempimento con colla, come la realizzazione di una barra di sostegno inferiore al lavello, come dettagliato a seguire.

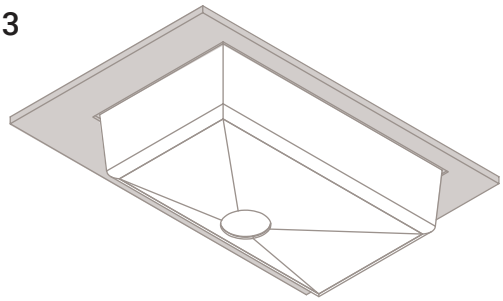
1



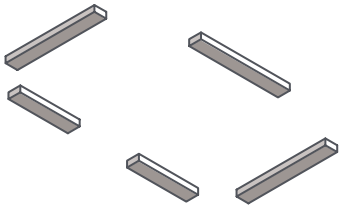
2



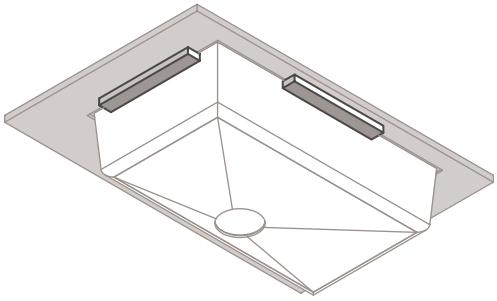
3



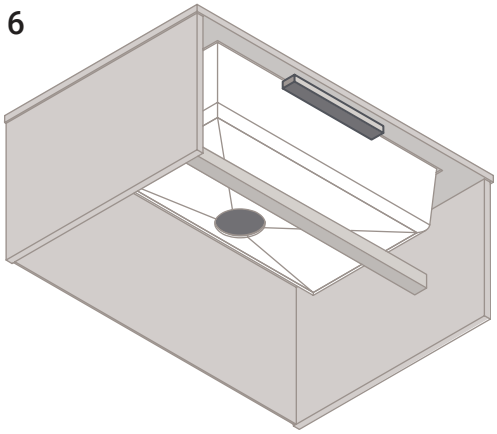
4

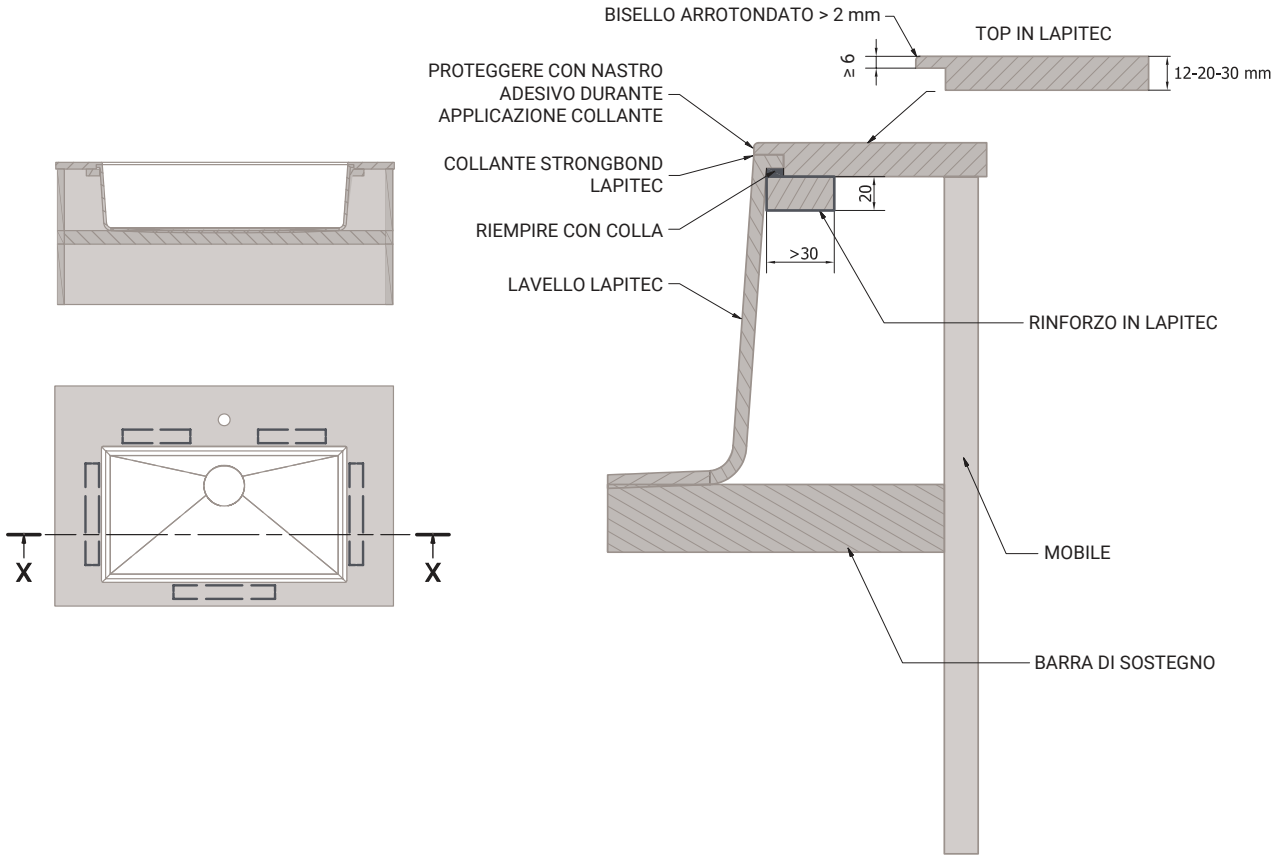


5



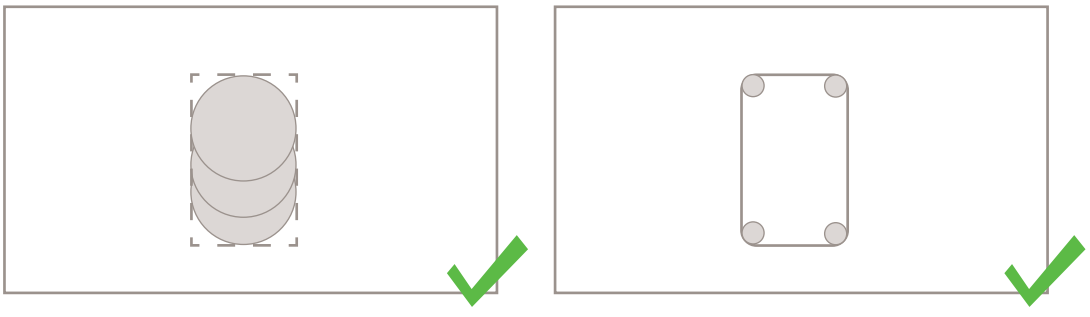
6





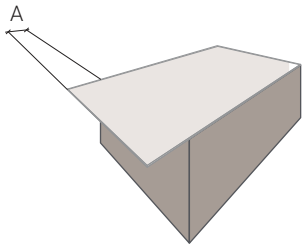
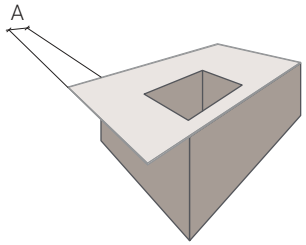
2.11/ FORI ACCESSORI

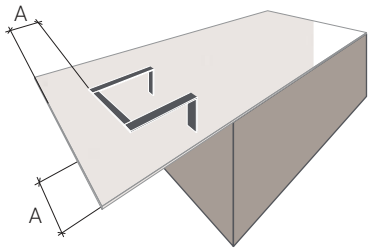
Si raccomanda di eseguire i fori per accessori /interruttori come da immagini sotto riportate, mediante fori circolari.

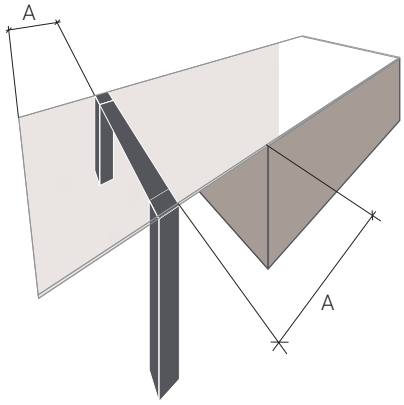


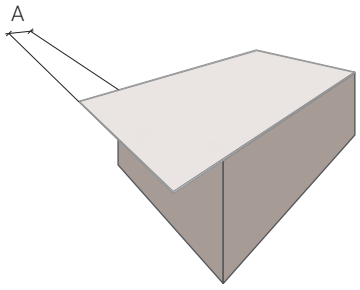
2.12/ SBALZI

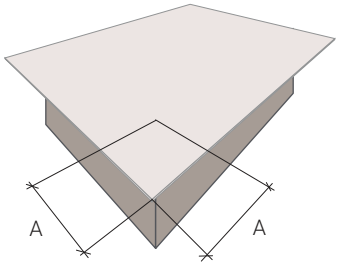
In fase di progettazione del piano è opportuno dimensionare gli sbalzi seguendo la tabella seguente al fine di non esporre il lavorato al rischio di rotture durante l'utilizzo quotidiano.

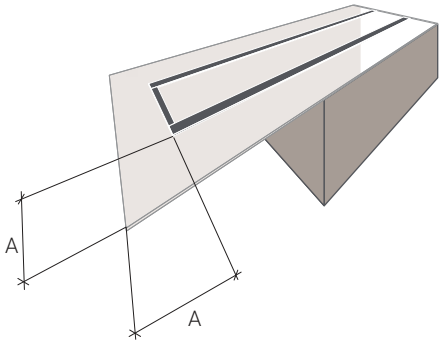
	Spessori			Disegno
	12 mm	20 mm	30 mm	
Piano con sbalzo non supportato	A ‹150 mm	A ‹350 mm	A ‹500 mm	
Piano forato con sbalzo non supportato	A ‹90 mm	A ‹210 mm	A ‹300 mm	

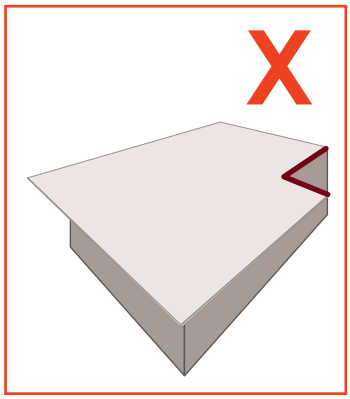










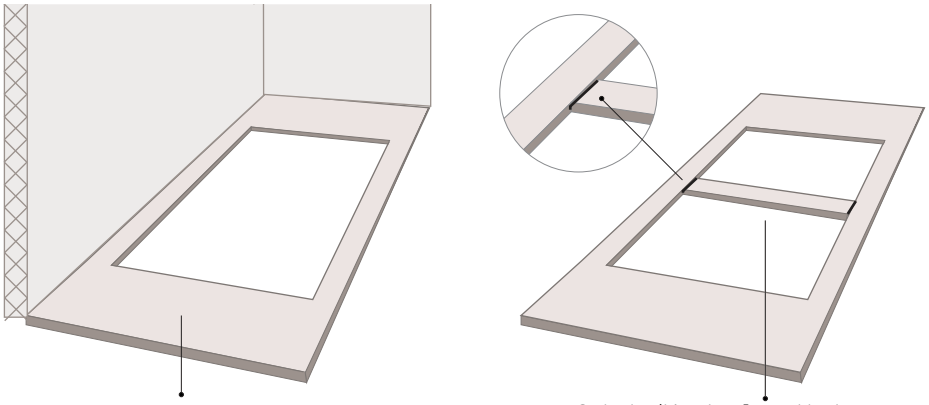


2.13/ FORI DI GRANDI DIMENSIONI

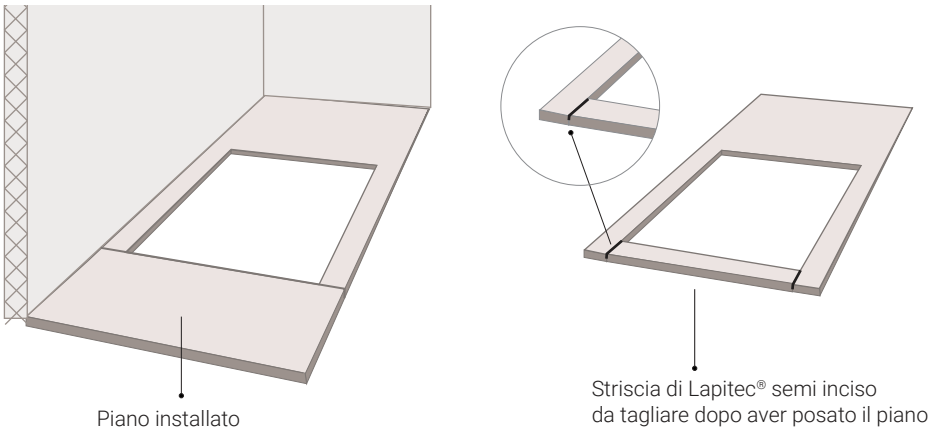
Nel caso in cui fossero presenti uno o più fori di grandi dimensioni oppure fori interrotti/aperti, si suggerisce di lasciare una striscia di materiale ad irrigidire il piano. Questa, già incisa per metà dello spessore, verrà poi tagliata ad installazione completata.

Così facendo si limitano le possibilità di rottura in fase di movimentazione ed installazione.

Caso 1: foro di grandi dimensioni



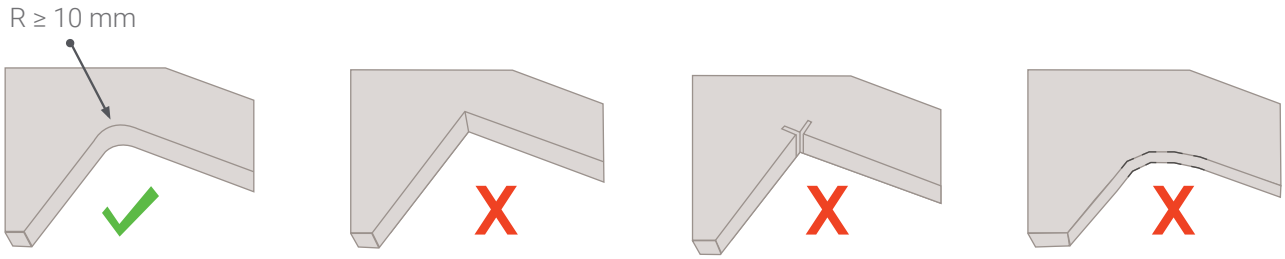
Caso 2: foro lavello interrotto



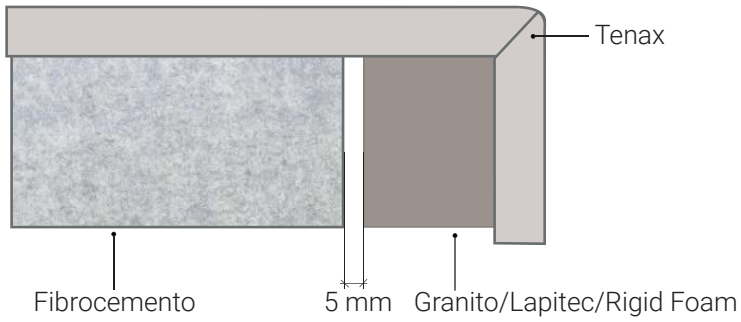
2.14/ CUCINA DA ESTERNO (BBQ)

Nel caso di realizzazione di piani cucina da esterno con l'integrazione di griglie o barbeque valgono le medesime raccomandazioni illustrate in precedenza, con ulteriori accorgimenti di seguito indicati.

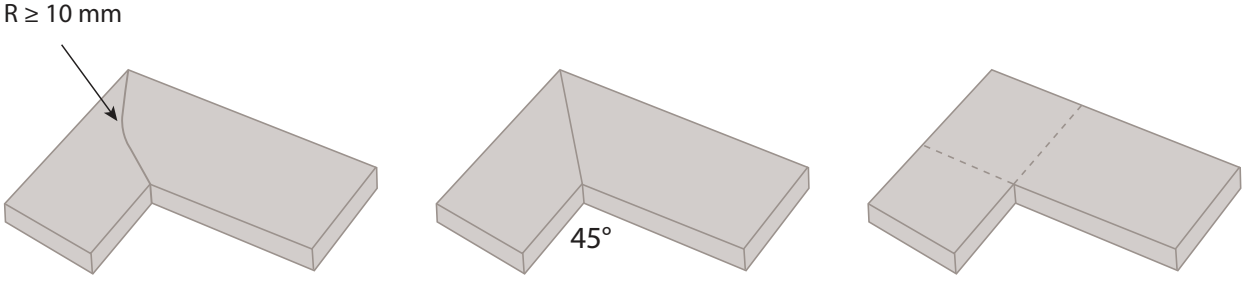
Evitare il contatto diretto con materiali metallici, cementizi o legno perché hanno una dilatazione molto superiore rispetto al **Lapitec®**. Si raccomanda di realizzare un gap di 5 mm e successivamente sigillarlo con il silicone per evitare infiltrazioni d'acqua.



In caso di velette o laminazioni, utilizzare colle adatte all'uso esterno, scegliendo la tipologia in base alle condizioni atmosferiche presenti. Tenax ha sviluppato per **Lapitec®** tre tipi di colla: Strongbond, Frozenbond and Firebond. (vedi specifiche indicazioni al paragrafo 4.6 ASSEMBLAGGIO MEDIANTE COLLANTI).



Nel caso di una cucina ad L, (con o senza veletta/laminazione) al fine di non compromettere la resistenza del lavorato e di evitare eventuali rotture, valgono le medesime raccomandazioni delle realizzazioni di piani cucina da interni.

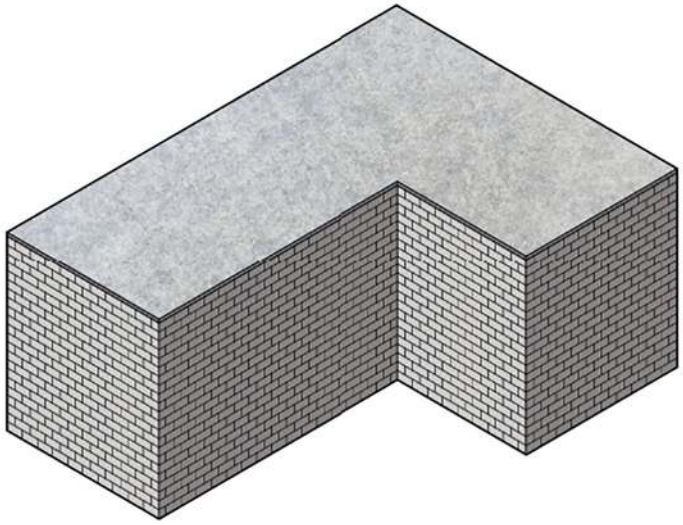


Evitare la realizzazione di geometrie a L composte da un unico pezzo.

È di fondamentale importanza che la base d'appoggio su cui va posato il piano in **Lapitec®** sia planare, livellata e strutturalmente solida. Si raccomanda quindi di predisporre un supporto totale sviluppato su tutta la superficie del lavorato, che sia di 12, 20 o 30 mm. **Lapitec®** suggerisce l'utilizzo di pannelli in fibrocemento adatti all'uso esterno da almeno 12 mm, adeguatamente fissati al supporto sottostante. Successivamente verificarne la planarità.

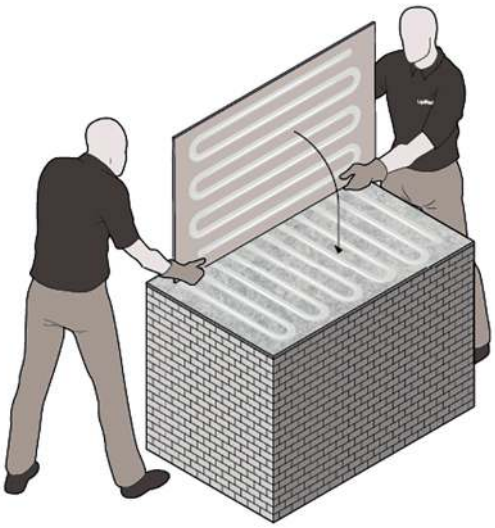
Se la struttura sottostante non fosse adeguatamente solida, aggiungere delle barre di sostegno tra i moduli.

Evitare l'utilizzo di compensato marino.



L'incollaggio del piano in **Lapitec®** sul supporto, deve essere eseguito con colle poliuretaniche: evitare colle cementizie o epossidiche che possono risultare troppo rigide e non adatte alle alte temperature che il piano può raggiungere (come raccomandato dalle case produttrici di adesivi).

Eseguire una doppia spalmatura a letto pieno (su **Lapitec®** e pannello in Fibrocemento).



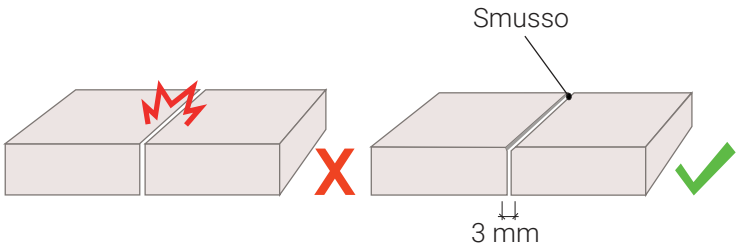
La fase di movimentazione e posa dei pezzi lavorati è un momento delicato sia quando effettuato in laboratorio, sia durante il montaggio in loco.

È sempre opportuno maneggiare con la dovuta cura i pezzi prestando attenzione agli spigoli. Per evitare sbeccature in fase di posa si consiglia di proteggere la costa dei pezzi che verranno affiancati con del nastro protettivo e di avvicinarli mediante l'utilizzo di un apposito sistema di ventose.

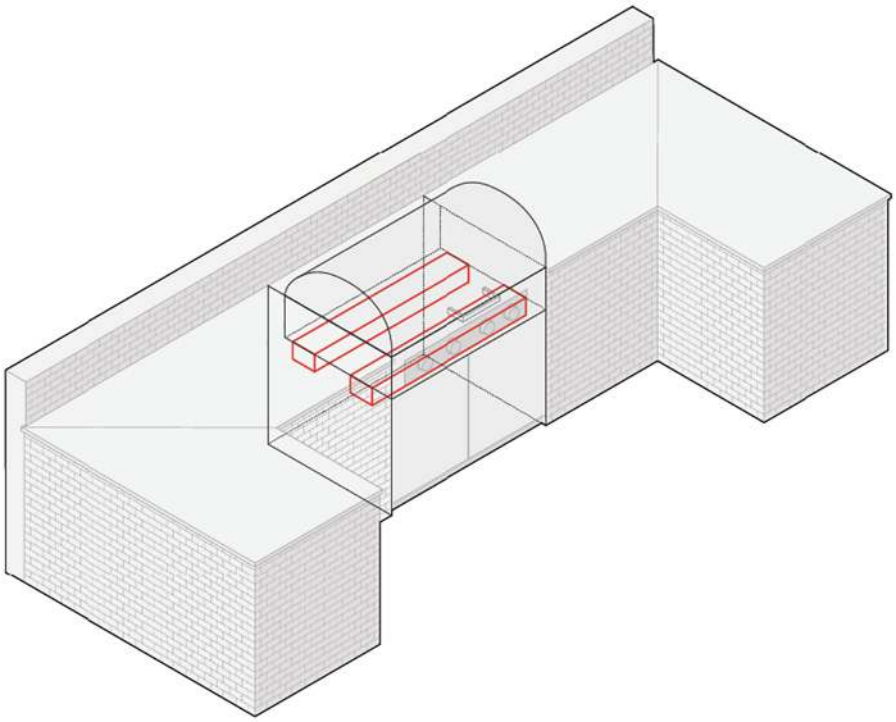
Essendo la superficie esposta a importanti escursioni termiche, eseguire, dei giunti di larghezza minima di 3 mm.

Successivamente riempire il giunto con del silicone in tinta.





Lapitec® raccomanda di non scaricare il peso del barbecue direttamente sulla superficie, ma di sostenerlo con un appropriato supporto. In questo modo il peso non graverà sul bordo del piano.

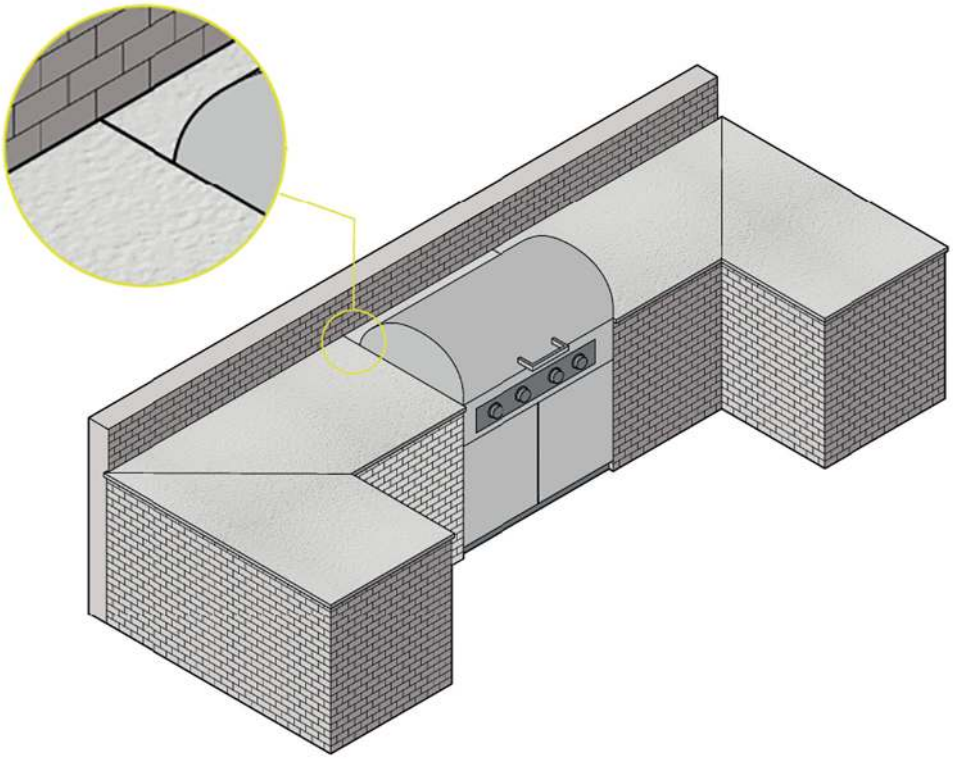


Nel caso in cui sia presente una o più delle condizioni specifiche:

- Piano cucina posto a ridosso del muro
- Base d'appoggio non planare o conforme alle specifiche **Lapitec®**
- Gap per dilatazione termica inferiore di 5 mm
- Raggiature inferiori a 10 mm
- Incollaggio non eseguito secondo specifiche **Lapitec®**
- Mancanza della barra di sostegno BBQ

Eseguire, dei giunti di larghezza minima di 3 mm, come riportato nella figura sottostante, dividendo il pezzo in più parti.

Successivamente riempire il giunto con del silicone in tinta, essendo la superficie esposta a importanti escursioni termiche.



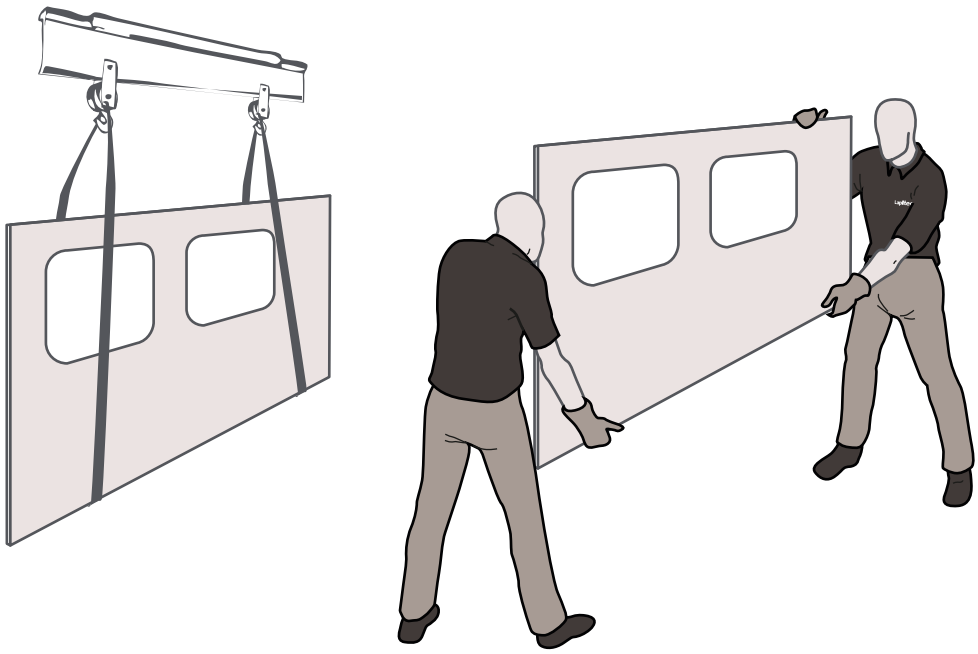


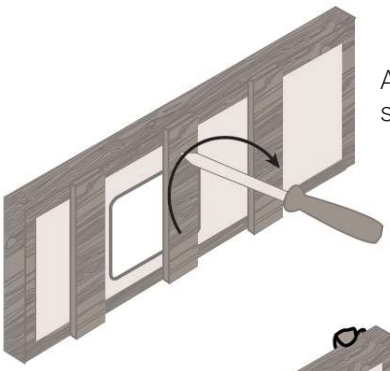
3. POSA

3.1/ MOVIMENTAZIONE IN CANTIERE

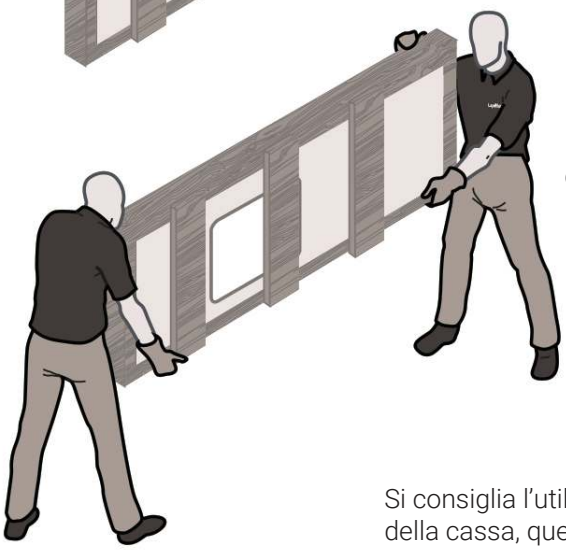
In qualsiasi caso la movimentazione e il trasporto del lavorato, sia che avvenga manualmente o per mezzo di cinghie e ventose, dovrà essere fatta mantenendo il pezzo in posizione verticale, come rappresentato nel disegno sottostante.

Nel caso in cui fossero presenti forature all'interno del lavorato, queste dovranno essere rivolte sempre verso l'alto.



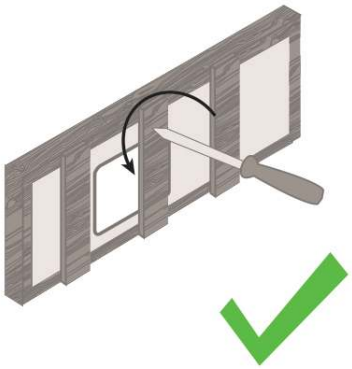


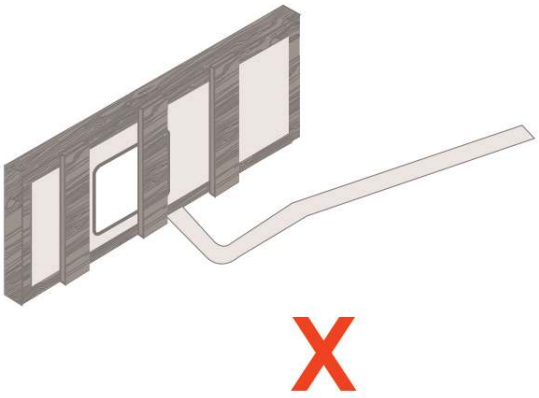
Assicurarsi che la cassa in legno
sia adeguatamente fissata



Mantenere il pezzo verticale
durante il trasporto

Si consiglia l'utilizzo di barre per l'apertura
della cassa, queste potrebbero danneggiare
il lavorato



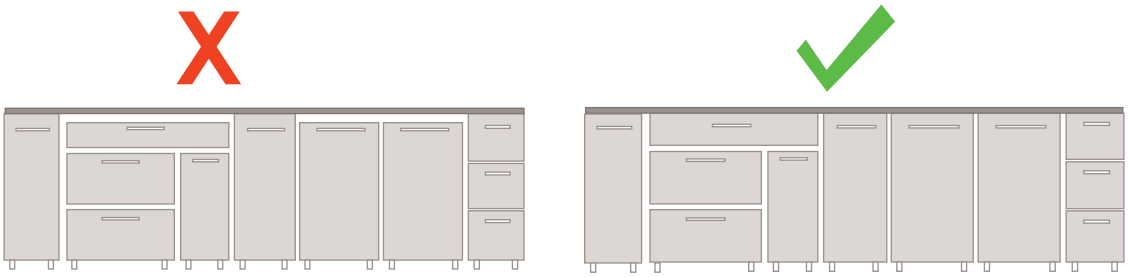


3.2/ PRE-POSA

È di fondamentale importanza che la base d'appoggio su cui va posato il piano in **Lapitec®** sia planare, livellata e strutturalmente solida. La maggior parte delle rotture durante il montaggio e post posa sono riconducibili ad un supporto irregolare, inadeguato, o alla presenza di detriti o residui di lavorazione.

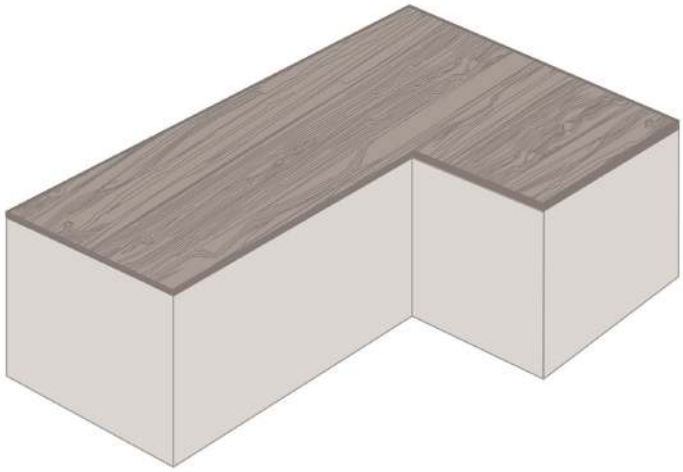
La superficie del piano deve poggiare perfettamente sul supporto, eventuali punti non sostenuti possono causare fragilità al lavorato.

Pertanto è opportuno non applicare punti di silicone isolati ma stendere il collante su tutta l'area d'appoggio e fare in modo che aderisca completamente al piano.

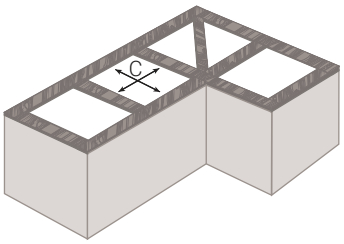


Per piani con spessore di 12 mm si consiglia di predisporre un supporto totale sviluppato su tutta la superficie del lavorato al fine di conferire maggiore stabilità. Utilizzare quindi del compensato marino con uno spessore minimo di 20 mm che supporti il piano in tutta l'area.

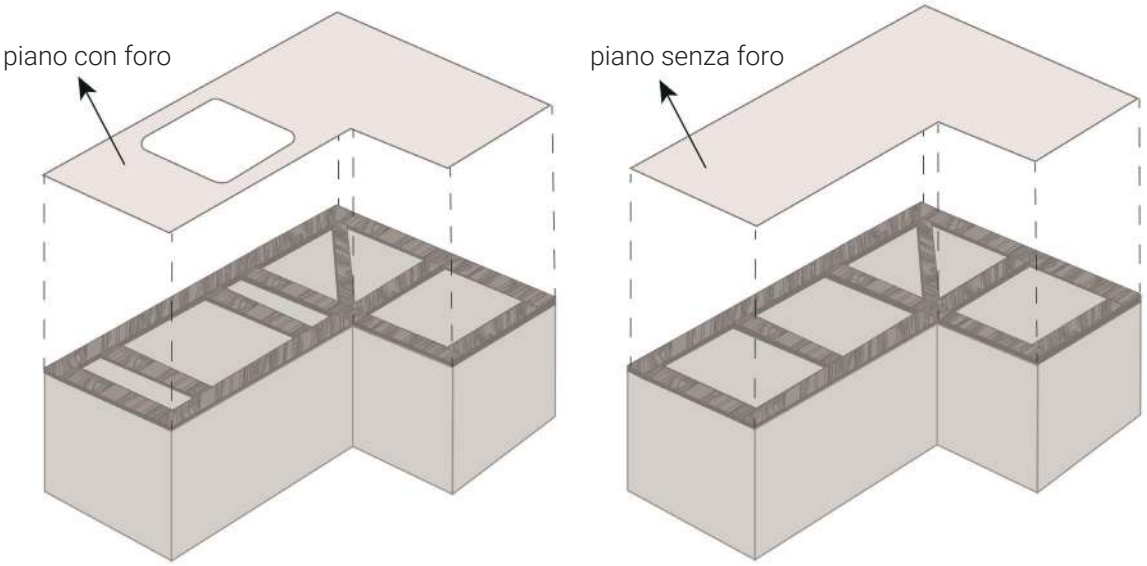
Inoltre, è importante che il collante usato per fissare il **Lapitec®** al supporto sia sufficientemente elastico (es. silicone), al fine di compensare eventuali differenze di espansione tra i due materiali.



Nel caso in cui si decida di utilizzare una struttura a doghe è necessario rispettare la distanza minima tra i traversi “C” riportata nella tabella che segue:

Supporto richiesto	Spessori 12 mm	20 mm	30 mm	Disegno
Campate consigliate max Carico massimo 130 kg	C ≤ 250 mm	C ≤ 450 mm	C ≤ 600 mm	

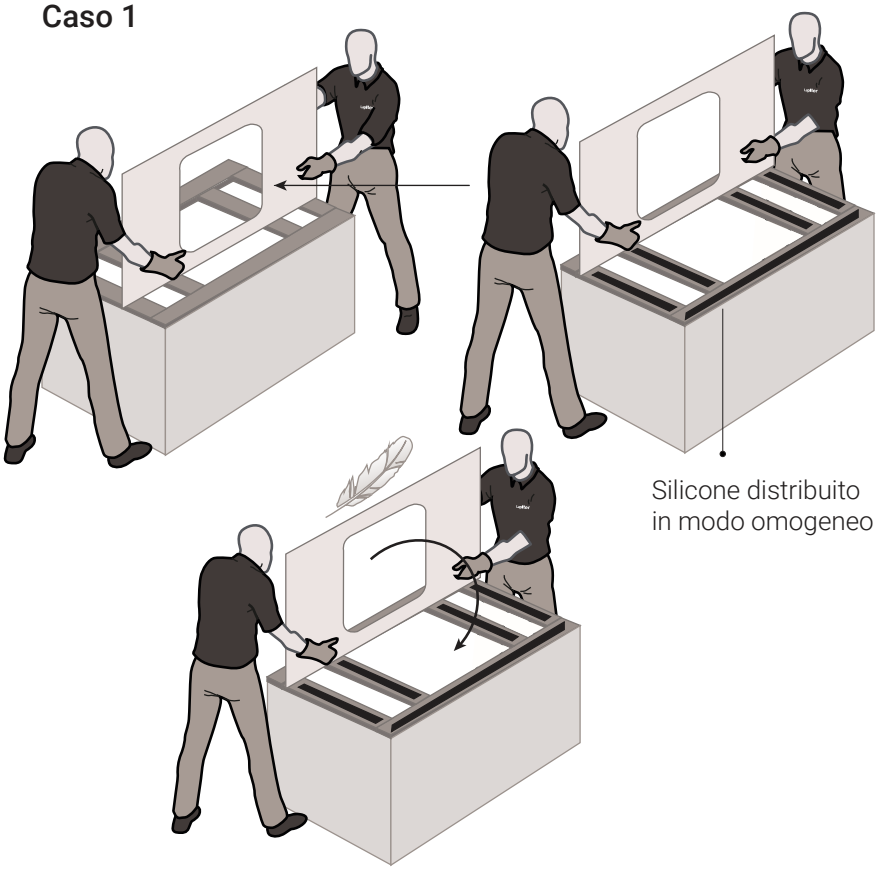
Nel caso in cui nel piano stesso fossero presenti uno o più fori (foro lavello, gas...) sarà necessario supportare adeguatamente le parti più sollecitate in modo da conferire l’adeguata stabilità al piano.



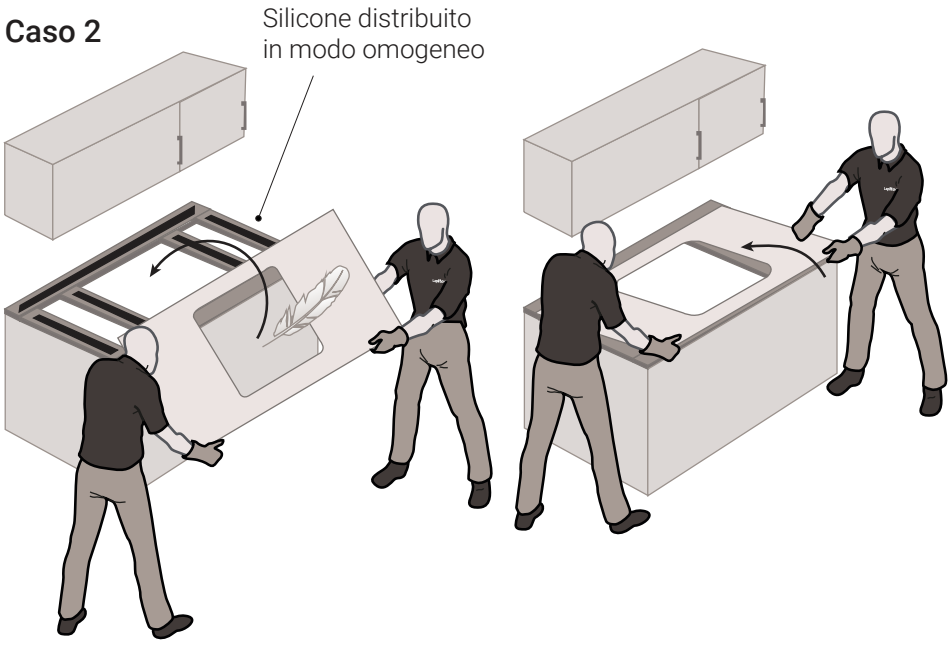
3.3/ POSA

In fase di accostamento del pezzo è opportuno seguire i consigli sotto riportati per assicurare il posizionamento nella maniera migliore.

Caso 1



Caso 2

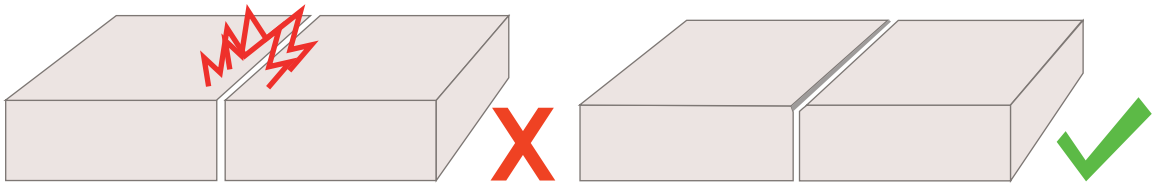


3.3.1/ Posa pezzi accostati con fuga zero

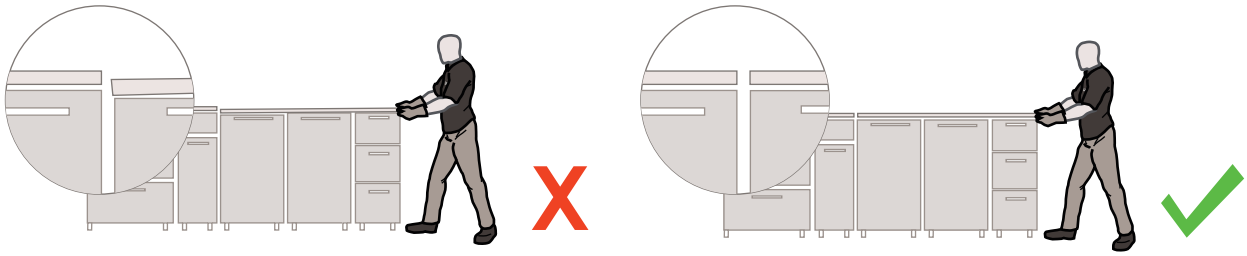
La fase di movimentazione e posa dei pezzi lavorati è un momento delicato sia quando effettuato in laboratorio, per provare la resa finale dei pezzi, sia durante il montaggio in loco.

È sempre opportuno maneggiare con la dovuta cura i lavorati prestando attenzione agli spigoli e rispettando le seguenti linee guida:

Ogni spigolo dovrà avere uno smusso minimo sul bordo per garantire solidità al pezzo.



Prima della posa è necessario assicurarsi che il supporto sia livellato e perfettamente planare altrimenti è indispensabile intervenire con regolazioni o spessorazioni. I bordi affiancati devono combaciare perfettamente e non avere angolazioni differenti che potrebbero portare a sbrecciature.



Per evitare impatti secchi tra due pezzi e facilitare l'avvicinamento di lavorati adiacenti è opportuno frapporre sempre degli spessori che andranno tolti solamente per l'applicazione del silicone e successive sistemazioni finali con spostamenti minimi.

Resta un fattore determinante la cura e l'attenzione nella fase d'installazione.



3.3.2/ Accostamento pezzi tramite ventose

Per evitare sbeccature in fase di posa si consiglia l'avvicinamento dei lavorati con l'utilizzo di un apposito sistema di ventose.





4. LAVORAZIONI MANUALI

4.1/ INTRODUZIONE

Lapitec® è una pietra sinterizzata che viene fornita in cantiere già predisposta per la posa (tagliata, forata e lavorata).

Una buona progettazione e un rilievo condotto con precisione consentono di provvedere alle lavorazioni presso lo stabilimento, evitando inutili e critici aggiustamenti in cantiere.

Qualora sia necessario provvedere a delle lavorazioni in cantiere si raccomanda di attenersi scrupolosamente a tutte le indicazioni fornite nel presente manuale, utilizzando gli utensili forniti e/o consigliati da Lapitec SpA.

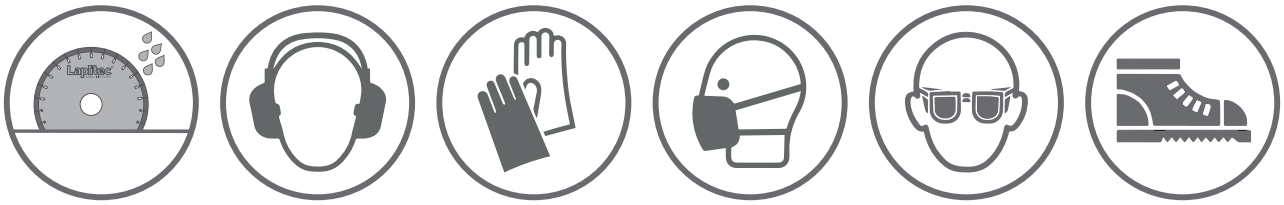
Se si pensa di dover provvedere a qualsiasi lavorazione, è buona prassi condurre delle prove preliminari sia di taglio che di foratura, per acquisire dimestichezza ed evitare spiacevoli inconvenienti.

Su richiesta la società può rendere disponibile gli sfridi di lavorazione per utilizzarli a tale scopo.

Per eseguire lavorazioni manuali si raccomanda di seguire le normative vigenti in materia di sicurezza.

È necessario che ogni lavoratore disponga dei DPI (Dispositivi di Protezione Individuale) specifici per le lavorazioni richieste.

Di seguito le nostre raccomandazioni.

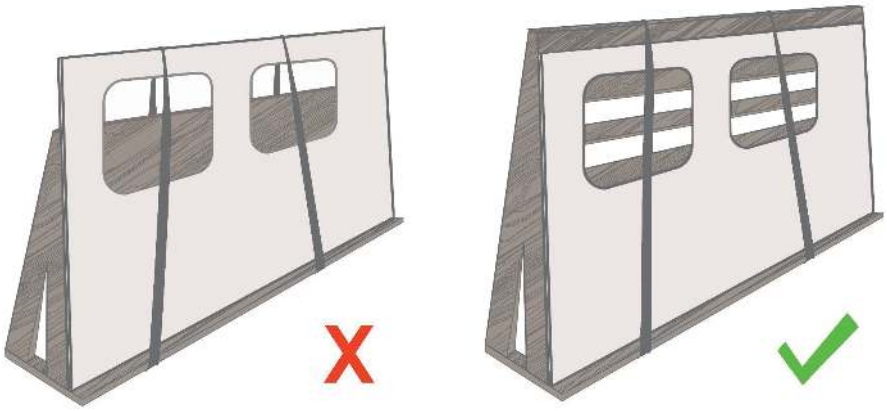


4.2/ RICOVERO LASTRE

Le lastre sono confezionate su cavalletti e/o casse. Singolarmente devono essere trasportate con cautela e devono essere accatastate di costa, indipendentemente dal formato in cui si presentano, avendo cura di interporre tra i vari pezzi, e tra le lastre ed il supporto, dei materiali che prevengano eventuali rotture (es. spessori in legno). Le lastre devono essere sempre adeguatamente sostenute in modo da evitare flessioni e devono essere ricoverate in spazi che non siano soggetti ad eventuali impatti accidentali (zone di traffico o manovra).

Nel caso dovessero essere depositate all'esterno dovranno sempre essere protette dalla pioggia da un telo evitando fenomeni di ristagno sulle lastre. Se le lastre dovessero bagnarsi nel loro imballaggio, l'imballaggio dovrà essere totalmente rimosso e le lastre dovranno essere sistemate in modo da poter asciugare perfettamente.

Durante qualsiasi lavorazione manuale le lastre dovranno essere supportate adeguatamente. Il supporto dovrà essere sufficientemente rigido, perfettamente planare ed in buono stato. Un supporto in legno sarà preferibile ad uno in metallo onde prevenire graffi per sfregamento sulla superficie in Lapitec.



4.3/ TAGLIO MANUALE

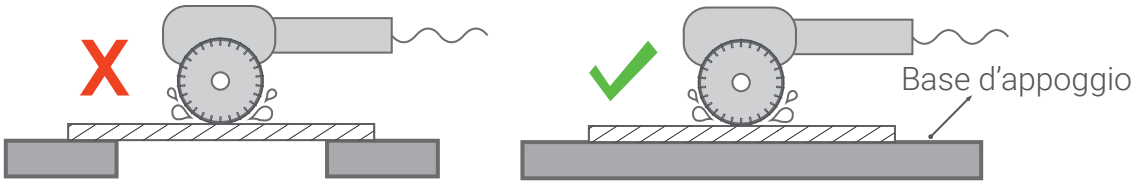
Le indicazioni riportate nel presente paragrafo sono riferite solo al taglio manuale; per le lavorazioni a banco (sega, waterjet o CNC) rifarsi ai capitoli specifici.

Per procedere si dovrà ricorrere a utensili di taglio forniti e consigliati da Lapitec SpA o, in alternativa, utensili di cui sia verificata la piena compatibilità con quelli indicati, sempre con abbondante uso di acqua per il raffreddamento e l'abbattimento delle polveri. Lapitec SpA raccomanda di non ricorrere al taglio a secco.

La lavorazione dovrà sempre avvenire partendo dalla superficie finita, procedendo verso quella grezza.

Una volta ultimato il taglio, si raccomanda di provvedere ad una leggera carteggiatura (tampone in carta vetrata diamantata grana 60/120) del filo superiore e inferiore del bordo appena tagliato. Questo accorgimento eviterà di incorrere in fastidiose scheggiature e preverrà di procurarsi tagli (la durezza di **Lapitec®** lascia i bordi piuttosto affilati).

Fornitore	Utensile	Rotazione flessibile
Lapitec®	Disco per taglio manuale	13.000



4.3.1/ Utensili - lame per il taglio in cantiere

Per eseguire la lavorazione in sito, Lapitec SpA fornisce e suggerisce utensili specifici, testati e garantiti. Gli utensili approvati sono disponibili presso Lapitec SpA, che ne dichiara l'idoneità all'utilizzo.

Lame diamantate a corona continua per apparecchiature manuali (smerigliatrici, flex...)
Ø 115 mm attacco Ø 22 (*) RPM da 11.000 a 13.000
Ø 125 mm attacco Ø 22 (*) RPM da 11.000 a 13.000
Ø 230 mm attacco Ø 22 (*) RPM da 9.000 a 11.000
(*) disponibile anche adattatore per Ø 20

Disco per taglio manuale Lapitec®
Diametri 115-125-150-230 mm



Le sequenze sono soggette a possibili variazioni dovute alla continua ricerca volta a migliorare i prodotti di lavorazione. Si consiglia di contattare il fornitore o il servizio LapitecACADEMY per eventuali chiarimenti.

4.4/ FORATURA MANUALE

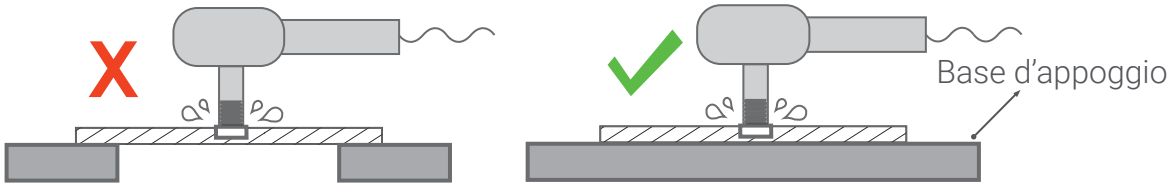
Qualora si renda necessario praticare dei fori (passaggio di impianti, prese di aerazione...) Lapitec può essere forato ricorrendo agli utensili sotto riportati nelle modalità indicate.

La parte da forare dovrà essere adeguatamente sostenuta come nel caso del taglio; durante le operazioni di foratura, dovranno essere evitate percussioni di qualsiasi natura onde non incorrere in rotture.

Per procedere alla foratura si dovrà ricorrere all'uso di acqua per il raffreddamento e l'abbattimento delle polveri. Lapitec Spa raccomanda di non ricorrere al taglio a secco.

La lavorazione dovrà sempre avvenire partendo dalla superficie finita, procedendo verso quella grezza.

Attenzione: la foratura dovrà sempre avvenire partendo dalla superficie finita, procedendo verso quella grezza.



4.4.1/ Utensili - punte e tazze per la foratura in cantiere

Per eseguire la lavorazione in sito, Lapitec SpA fornisce e suggerisce utensili specifici, testati e garantiti. Gli utensili approvati sono disponibili presso Lapitec SpA, che ne dichiara l'idoneità all'utilizzo.

Punte a tazza diamantate per la foratura con apparecchiature manuali (trapani...)

Fori Ø 06 mm attacco HEX RPM 1.800 - 2.000 (per trapano)
Fori Ø 08 mm attacco HEX RPM 1.800 - 2.000 (per trapano)
Fori Ø 10 mm attacco HEX RPM 1.800 - 2.000 (per trapano)
Fori Ø 12 mm attacco HEX RPM 1.800 - 2.000 (per trapano)
Fori Ø 14 mm attacco HEX RPM 1.800 - 2.000 (per trapano)
Fori Ø 06 mm attacco M14 RPM 1.800 - 2.000 (per flex)
Fori Ø 08 mm attacco M14 RPM 1.800 - 2.000 (per flex)
Fori Ø 10 mm attacco M14 RPM 1.800 - 2.000 (per flex)
Fori Ø 12 mm attacco M14 RPM 1.800 - 2.000 (per flex)
Fori Ø 14 mm attacco M14 RPM 1.800 - 2.000 (per flex)
Fori Ø 15 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 20 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 25 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 30 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 32 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 35 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 40 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)
Fori Ø 50 mm attacco M14 RPM 3.000-11.000 (per flex)



Foretti da laboratorio
Ø 35 mm M14 1.500-2.500

4.5/ FINITURE

4.5.1/ Finitura per piano e costa – LUX

Fornitore	Utensile	Sequenza utilizzata
Sanwa - Kenma (Alpha Tools)	Dia Ceramica - Ex Ceramica Series	150R - 300R - 500R - 1000R - 2000R - 3000R
Weha	Es Wet Use - Ex Series - Hybrid Flash	1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000 H1 - H2 - H3
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000

4.5.2/ Finitura per piano e costa - SATIN

Fornitore	Utensile	Sequenza utilizzata
Sanwa - Kenma (Alpha Tools)	Dia Ceramica - TF Ceramica Series	150R - 300R - 500R*
Weha	Es Series - Hybrid Flash	50ES - 100ES - 200ES - 400ES - 800ES* H1 - H2
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800*

*Optional

Consultare il manuale tecnico del produttore dell'utensile citato per definire i parametri di lavorazione opportuni.

4.6/ ASSEMBLAGGIO MEDIANTE COLLANTI

Il presente paragrafo si occupa di lavorazioni di incollaggio di lastre di **Lapitec®** tra loro. Per indicazioni di incollaggio di **Lapitec®** su diversi supporti rimandiamo allo specifico Manuale dei Rivestimenti.

Lapitec SpA ha effettuato test di incollaggio con numerosi prodotti, dei quali è stato verificato, oltre alle prestazioni tecniche, l'idoneità di tono con i colori delle lastre **Lapitec®**.

Di seguito sono proposti dei prodotti del marchio Tenax, realizzati su misura per le lastre **Lapitec®** e per la nostra gamma colori, dei quali riportiamo le specifiche tecniche.

4.6.1/ Buone norme per l'utilizzo di collanti

Prima di applicare il collante assicurarsi che la superficie da incollare sia pulita, ben asciutta ed esente da qualsiasi tipo di trattamento. Qualora dovessimo incollare su di una superficie trattata dobbiamo provvedere ad una carteggiatura con grana grossa (60-80) in modo da asportare i trattamenti e creare una superficie ruvida che garantisca un adesione sicura e duratura.

Per una maggior sicurezza sugli incollaggi a sbalzo (45°), è buona norma posizionare sul retro nascosto del materiale un quadro o un profilo ad "L" di circa 30 x 30 mm lungo tutta la lunghezza di incollaggio della veletta.

Dove non è possibile utilizzare **Lapitec®** a supporto del pezzo finito scegliere un materiale con lo stesso coefficiente di dilatazione del **Lapitec®** (es Granito).

Disclaimer

Nella fase di scelta del collante è opportuno considerare la funzionalità e l'utilizzo del pezzo lavorato per identificare il prodotto idoneo.

4.6.2/ Cartuccia STRONGBOND

Mastice per incollare **Lapitec®** indicato per applicazioni sia da interno che da esterno, inclusa esposizione persistente ai raggi UV.

La cartuccia Strongbond ha un'ottima adesione in tempi molto brevi (1 ora, 1 ora e 15 min), permettendo il taglio e la lucidatura dei pezzi incollati. Il prodotto indurito si presenta in superficie liscio, brillante e ben lucidabile.

Modalità d'uso

Il prodotto viene confezionato in speciali bi-cartucce rapporto 2:1 da 215 ml. Le due camere della cartuccia comprendono resina e indurente già pre-dosati.

Tutte le superfici del supporto da trattare devono presentarsi pulite, asciutte e prive di polvere e grassi. In caso si superfici lucide e/o lisce si consiglia di carteggiare il supporto prima dell'incollaggio.

Togliere l'estremità filettata ed estrarre il tappo. Fissare il mixer alla cartuccia con l'apposito beccuccio filettato.

Prima di procedere con l'incollaggio è buona norma estrudere il prodotto, circa 5-10 gr (mezza tazzina di caffè), circa 30-45 cm di cordolo. Operazione da ripetere ad ogni cambio di mixer. Dopo l'uso, pulire la punta con un pezzo di carta e chiudere la cartuccia. Gettare il mixer usato. Usare solo le pistole adatte alla cartuccia 2:1.

Il prodotto non indurisce al di sotto di +1°C.

Indice	Valore	Indice	Valore
Prodotto	Resina Epossidica	**Shelf life**	24 mesi
Tipo	Pasta Verticale	**Tempo Lavoratività/Pot Life**	45-60 minuti
Campi di impiego	Interno ed Esterno (Garantito 15 anni)	**Pezzo movimentabile dopo**	15 minuti
Sensibile all'ingiallimento	No	**Temp. Max esercizio**	60°/-25°C
Colore	Tutte le tonalità	**Spatola**	Inox o plastica pulita
Confezione Prodotto	215 gr	**Tempo gel in massa 25°C**	3-5 minuti



4.6.3/ STRONGBOND A+B

Colla bi-componente di nuova generazione a zero ingiallimento al sole per incollaggio del **Lapitec®** indicata sia in interno che in esterno, e qualora esposto persistentemente ai raggi UV. Prodotto in pasta senza solventi ed a media reattività. Buona durezza. La colla indurisce anche a 0°C. L'aspetto del film indurito è sempre brillante e secco anche in cattive condizioni di umidità e temperatura. Viene suggerito l'uso per materiali bianchi dove è necessario garantire il non ingiallimento al sole della resina. Grazie alle sue proprietà non lascia aloni e non altera il colore. L'indurimento della resina è solo marginalmente influenzato dalla temperatura. Prodotto con VOC=0.

Modalità d'uso

Resina e indurente devono essere conservati in contenitori originali di plastica o di metallo smaltato. L'indurente va conservato ben chiuso per evitare indurimenti. Non porre in contatto con altre resine o indurenti, anche secche, che possano alterare le proprietà del prodotto. Negli impianti di dosaggio automatici, va evitato il contatto con parti metalliche che non siano inox. Prelevare dai due contenitori le quantità necessarie in peso dei due componenti rispetto al rapporto d'uso, miscelare energicamente e procedere all'utilizzo. Durante la miscelazione usare attrezzi puliti in plastica o inox. L'uso di parti metalliche non di inox può danneggiare la qualità della resina.

Non rimettere mai nel contenitore mastice miscelato con il catalizzatore che non è stato utilizzato.

Dove è necessario correggere il colore del mastice, utilizzare apposite paste coloranti Rainbow.

Accertarsi che il materiale su cui sarà applicata la resina Strongbond sia completamente asciutto e pulito.

Chiudere bene i contenitori dopo l'uso ed evitare il contatto prolungato con l'aria.

Indice	Valore	Indice	Valore
Prodotto	Resina Epossidica	**Catalizzatore**	70% in peso
Tipo	Pasta Verticale	**Pigmento**	1-2%
Campi di impiego	Interno ed Esterno (Garantito 15 anni)	**Shelf Life**	12 mesi
Sensibile all'ingiallimento	No	**Tempo Lavoratività/Pot Life**	24 ore
Colore	Trasparente	**Pezzo movimentabile dopo**	1 ora e 15 min
Confezione Prodotto	500 gr	**Temp. Max esercizio**	60°/-25°C
Confezione Catalizzatore	350 gr	**Spatola**	Inox o Plastica Pulita
Confezioni Pigmenti	75 ml	**Tempo gel in massa 25°C**	20-25 minuti





4.6.4/ FROZENBOND A+B

Colla epossidica extra forte, bi-componente in pasta tixotropica verticale, indicata sia da interno che da esterno, particolarmente indicata per climi freddi. Elevata forza di adesione su multi-materiali e resistente agli agenti atmosferici. Applicabile anche su superfici umide. Indicato anche per incollaggi misti tipo: **Lapitec®**-pietre, **Lapitec®**-vetro, **Lapitec®**-cemento, **Lapitec®**-pannelli compositi tipo honeycomb, **Lapitec®**-pannelli legno o laminati legno. È opportuno carteggiare le superfici da incollare prima di procedere all'incollaggio, si suggerisce di verificare la planarità del pezzo finito dopo un mese.

Modalità d'uso

Resina e indurente devono essere conservati in contenitori originali. Negli impianti di dosaggio automatici, va evitato il contatto con parti metalliche di rame ottone e leghe similari che possono arrugginire. Usare plastiche resistenti a liquidi corrosivi, non usare mai PVC. Prelevare dai due contenitori le quantità necessarie, in peso o volume dei due componenti A e B, nel rapporto 1:1. Miscelare energicamente e procedere all'utilizzo.

Durante la miscelazione usare attrezzi puliti. Non rimettere mai nel contenitore mastice miscelato con il catalizzatore che non è stato utilizzato. Dove è necessario correggere il colore del mastice, utilizzare apposite paste coloranti Rainbow. Accertarsi che il materiale su cui sarà applicata la colla sia completamente asciutto e pulito. Nel caso di dosatori automatici suggeriamo di controllare la dose giornalmente. Per la pulizia della attrezzatura utilizzare solventi non grassi, tipo acetone e acetato di butile. Usare sempre guanti e occhiali protettivi durante l'uso (consultare la scheda di sicurezza). Chiudere bene i contenitori dopo l'uso, evitare il contatto prolungato con l'aria.

Indice	Valore	Indice	Valore
Prodotto	Resina Epossidica	**Catalizzatore**	100% in peso
Tipo	Pasta Verticale	**Pigmento**	3%
Campi di impiego	Interno ed Esterno	**Shelf Life**	2 anni
Sensibile all'ingiallimento	Leggero nel tempo su colori chiari	**Tempo Lavoratività/Pot Life**	24 ore
Colore	Beige	**Pezzo movimentabile dopo**	4 ore
Confezione Prodotto	500 ml	**Temp. Max esercizio**	60°/-25°C
Confezione Catalizzatore	500 ml	**Spatola**	In plastica, pulita
Confezioni Pigmenti	75 ml	**Tempo gel in massa 25°C**	2 ore e 30 minuti



4.6.5/ FIREBOND

Mastice per incollaggio **Lapitec®** indicato per applicazioni interne, con alta resistenza al calore e velocità di lavorazione. Ottima lavorabilità e adesione sui tempi molto brevi, 60-90 min, permettendo una lavorazione dei pezzi incollati in brevissimo tempo anche a bassa temperatura. Il prodotto indurito si presenta molto liscio, brillante e ben lucidabile. Buona stabilità alla luce solare.

Modalità d'uso

Prima di applicare il prodotto accertarsi che il materiale sia pulito, asciutto ed esente da polvere. Prelevare dal contenitore/barattolo/latta del mastice la quantità necessaria di mastice che si dovrà utilizzare, addizionare il 2-3% di induritore in pasta, miscelare energicamente e procedere all'utilizzo. Non rimettere mai nel contenitore mastice miscelato con il catalizzatore che non è stato utilizzato. Dove è necessario correggere il colore del mastice, utilizzare apposite paste coloranti Rainbow.

Il colore va aggiunto prima del catalizzatore mescolando la quantità necessaria per ottenere il colore desiderato, in seguito aggiungere il catalizzatore per ottenere l'indurimento. Un eccesso di pasta colorante o di pigmenti in polvere potrebbe alterare le caratteristiche finali del mastice.

Chiudere i contenitori dopo l'uso. Conservare il mastice e catalizzatore lontano dalla luce e dal sole.

Indice	Valore	Indice	Valore
Prodotto	Resina Poliestere	**Catalizzatore**	2-3% in peso
Tipo	Pasta Verticale	**Pigmento**	3%
Campi di impiego	Per interno	**Shelf Life**	6 mesi
Sensibile all'ingiallimento	Si	**Tempo Lavoratività/Pot Life**	40/50 minuti
Colore	Beige	**Pezzo movimentabile dopo**	40/50 minuti
Confezione Prodotto	2x500 ml	**Temp. Max esercizio**	120°C
Confezione Catalizzatore	Tubetto da 33ml	**Spatola**	In plastica
Confezioni Pigmenti	75 ml	**Tempo gel in massa 25°C**	2-3 minuti



4.6.6/ RAINBOW

I sistemi descritti in precedenza sono colorabili con coloranti universali Rainbow, in una gamma colori allineata con i colori **Lapitec®**. La pasta colorante si mescola molto bene a tutti i mastici per permettere una facile colorazione dello stesso.

Indichiamo nel paragrafo a seguire le corrispondenze di colori tra la gamma **Lapitec®** ed i prodotti Tenax.

Modalità d'uso

Aggiungere al collante il colore o colori per ottenere la tinta desiderata. Mescolare molto bene. È possibile aggiungere più colori. Importante non eccedere la massima quantità consigliata il 2-3% in peso. Un eccesso di colori può alterare le qualità del collante. Chiudere i contenitori dopo l'uso. Conservare in contenitori originali. Conservare lontano dalla luce e dal sole.

Indice	Valore	Indice	Valore
Prodotto	Pasta colorata	**Dosaggio**	2-3% in peso
Confezione	75 ml		



4.6.7/ Corrispondenza gamma Lapitec®

Materiale Lapitec®	Colore Strongbond	Descrizione etichetta
Arabescato Bernini	ARABESCATO BERNINI	ARABESCATO BERNINI
Arabescato Canova	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Arabescato Corallo	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA
Arabescato Donatello	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Arabescato Michelangelo	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Arabescato Perla	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Artico	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Avana	AVANA	AVANA
Avorio	AVORIO	AVORIO
Bianco Assoluto	BIANCO ASSOLUTO	BIANCO ASSOLUTO
Bianco Crema	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA
Bianco Polare	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Berlin	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Brooklyn	TABACCO	BROOKLYN - TABACCO
Ebano	EBANO	EBANO
Grigio Cemento	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Grigio Piombo	GRIGIO PIOMBO	GRIGIO PIOMBO
London	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Moca	MOCA	MOCA
Nero Antracite	NERO ANTRACITE	NERO ANTRACITE
Nero Assoluto	NERO ASSOLUTO	NERO ASSOLUTO
Porfido Rosso	PORFIDO ROSSO	PORFIDO ROSSO
Sahara	SAHARA	SAHARA
Tabacco	TABACCO	BROOKLYN - TABACCO
Casablanca	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Roma	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA

4.7/ BIO-CARE

Il Bio-Care è una tecnologia che applica al **Lapitec®** il Biossido di Titanio (TiO_2) a tutta massa durante il processo produttivo, è un brevetto esclusivo che conferisce al materiale proprietà antibatteriche e autopulenti. Le funzioni del Bio-care possono essere riattivate in ogni momento mediante l'applicazione del kit Bio-Care, tale intervento deve essere applicato sulle parti a vista, tutte le volte che il materiale viene lavorato (fori, lavorazioni superficiali e tagli).

Il mancato utilizzo del Bio-Care può inibire le proprietà del Biossido di Titanio (TiO_2) e compromettere le qualità attribuibili al **Lapitec®**.

Modalità di applicazione

Assicurarsi che la superficie sia pulita, asciutta e priva di polvere. Stendere uniformemente il prodotto Bio-Care One utilizzando un panno resistente ai solventi. Quando il prodotto assume una consistenza più viscosa (dovuta all'evaporazione della maggior parte del solvente dopo circa 2 minuti) asportare gli eccessi di Bio-Care One con un panno pulito facendo attenzione a rimuovere macchie o ombre.

Attenzione: ogni ombra o macchia lasciata sulla superficie diventerà permanente dopo il completo indurimento del trattamento.

Trattamento	Quantità gr/m²	Tempo maneggiabilità post trattamento
Bio-Care One	5-6	40 min

La superficie risulta maneggiabile dopo 40 minuti dall'applicazione; per la completa presa del trattamento e l'eventuale esecuzione di test si dovranno attendere 7 giorni. L'applicazione manuale del trattamento può essere effettuata per superfici ridotte, il trattamento su lastra deve essere applicato con macchinari dedicati. Poiché il quantitativo di prodotto è minimo, si consiglia l'applicazione del **Lapitec®** Bio-Care One su più pezzi da trattare in sequenza.

Avvertenza: non capovolgere, conservare in luogo fresco e asciutto, lontano da fonti di calore.



4.8/ KIT DI RIPARAZIONE

Il Kit di riparazione è composto da una torcia UV da 395nm, uno stucco **Lapitec®** in tinta, 2 spatole, 1 foglio diamantato grana 400 (utilizzabile per tutte le finiture eccetto Lux).

Modalità d'uso

Mescolare accuratamente lo stucco fino alla completa omogeneizzazione dei componenti interni utilizzando la spatola in dotazione, applicarlo quindi in quantità minime (tipo goccia) sulla parte da riparare.

Accendere ed avvicinare la lampada UV per attivare il processo di solidificazione (circa 15-20sec). Manualmente verificare la compattezza dello stucco. Ripetere la procedura fino al completo riempimento della sbeccatura.

Successivamente proteggere la parte del piano **Lapitec®** non riparato con del nastro carta per evitare che la cartina abrasiva danneggi la superfice. Utilizzare la cartina diamantata in dotazione per limare lo stucco in eccesso.

Successivamente applicare il Bio-Care sulla sola parte riparata per allungare la resa estetica della riparazione nel tempo.

Disclaimer

La mancata miscelazione dello stucco potrebbe provocare una differenza di tono rispetto al **Lapitec®**.

Le caratteristiche della Lampada UV devono essere le stesse indicate da Lapitec, altrimenti lo stucco potrebbe non reagire completamente. Per la finitura Lux utilizzare cartine lucidanti per granito fino a grana 3000.

Uno smusso non adeguato sul bordo del pezzo, potrebbe essere la causa della sbeccatura. Per maggiori informazioni fare riferimento al Manuale Tecnico **Lapitec®**.

Durata stucco: 3 mesi a barattolo chiuso.

Identificazione dei pericoli

Classificazione della sostanza o della miscela: il prodotto è classificato pericoloso ai sensi delle disposizioni di cui al Regolamento (CE) 1272/2008 (CLP) (e successive modifiche ed adeguamenti), lì prodotto pertanto richiede una scheda dati di sicurezza conforme alle disposizioni del Regolamento (CE) 1907/2006 e successive modifiche. Eventuali informazioni aggiuntive riguardanti i rischi per la salute e/o l'ambiente sono riportate alle sez. 11 e 12 della presente scheda.



Guarda il video tutorial

5. PULIZIA MANTENIMENTO E CURA

5.1/ MANTENIMENTO

Evitare di usare coltelli in ceramica o altri oggetti che abbiano durezza paragonabile al **Lapitec®** perché potrebbero comprometterne la superficie. Non utilizzare spugnette abrasive che possano graffiare la superficie, preferire la scelta di spugne tipo Scotch-brite antigraffio di colore azzurro.

Non urtare il materiale con oggetti metallici appuntiti o pesanti, in quanto potrebbero sbrecciare o, in alcuni casi, provocare la rottura del materiale stesso. Si ricorda che i bordi sono la parte più sensibile del piano.

5.2/ PULIZIA ORDINARIA

Per la pulizia ordinaria del **Lapitec®** si consiglia di usare un panno in microfibra per rimuovere la polvere dalla superficie. Il piano in **Lapitec®** si lava con acqua calda, alla quale eventualmente si può aggiungere un detergente neutro nelle dosi raccomandate dal produttore (tipo vetril, glassex o FilaBrio), quindi si sciacqua con acqua pulita e si asciuga con un panno in microfibra umido o spugna morbida, non abrasiva. Per ottenere risultati ottimali, si consiglia di pulire subito qualsiasi macchia senza lasciarla essiccare.

COSA NON FARE

Non usare detersivo per piatti, cere, saponi oleosi, agenti impregnanti o altri trattamenti. Alcuni detergenti disponibili nel mercato contengono cera o additivi lucidanti che dopo diverse applicazioni possono lasciare una patina oleosa sulla superficie che compromette la pulizia e la resa estetica del **Lapitec®**.

5.3/ PULIZIA STRAORDINARIA

Quando la pulizia ordinaria non è sufficiente, è necessario seguire delle procedure specifiche a seconda della macchia da rimuovere; in questi casi l'utilizzo di prodotti raccomandati di tipo aggressivo non comprometterà la bellezza del piano. Il tempo di permanenza della macchia sulla superficie è molto influente, per questo è consigliato eseguire la pulizia il prima possibile.

Si consiglia di iniziare la pulizia su una piccola parte dell'area verificandone l'efficacia prima di applicarlo su tutta la superficie. Non utilizzare in nessun caso acido cloridrico o soda caustica concentrati e prodotti che contengono acido fluoridrico e suoi derivati.

A seguire si riporta una tabella con l'identificazione dei tipi di macchie che potrebbero occorrere sui rivestimenti ed i prodotti indicati da Fila Solution per la loro rimozione. Schede tecniche disponibili sul sito www.filasolutions.com. La scelta del detergente dovrà essere condotta ricorrendo ad uno dei prodotti riportati nella presente tabella o assicurandosi in alternativa, che un eventuale altro prodotto abbia caratteristiche identiche a quelle espresse.

Prima di procedere, Lapitec SpA raccomanda di interpellare sempre il detentore dei prodotti di pulizia e di procurarsi la documentazione più aggiornata, seguendone le indicazioni.

Successivamente alla pulizia, le superfici dovranno essere sciacquate abbondantemente con acqua calda per asportare tutte le tracce del detergente utilizzato e asciugate con un panno.

Qualora ci siano particolari necessità invitiamo a mettersi in contatto con il servizio di assistenza di Lapitec SpA attraverso l'indirizzo customercare@lapitec.com

Tipo di Sporco	Tipo di Detergente	Superfici lisce (Lux, Satin)	Superfici strutturate (Lithos, Vesuvio, Dune)
Deposito di calcare	Detergente a base disincrostante (tipo Fila Deterdek)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Segni di alluminio	Detergente a base disincrostante (tipo Fila Deterdek)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Matita	Detergente a base disincrostante (tipo Fila Deterdek)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Grasso	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Caffè	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Gelato	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Succo di frutta	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Sangue	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Vino	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Birra	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Inchiostro	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Nicotina	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva

Tipo di Sporco	Tipo di Detergente	Superfici lisce (Lux, Satin)	Superfici strutturate (Lithos, Vesuvio, Dune)
Urina e vomito	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Pennarello	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Coca Cola	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Tintura per capelli	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Panno umido	Spugna non abrasiva
Gomma	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Chewing Gum	Detergente a base sgrassante (Tipo Fila PS87)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Ruggine	Detergente a base disincrostante (tipo Fila No Rust)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Silicone	Detergente specifico per la rimozione del silicone (tipo Fila Zero Sil)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica
Cera di candela	Solvente (tipo Fila Solv)	Scotch brite antigraffio umida	Spazzola a setole fini in saggina o plastica

Note

Macchie tipo inchiostro, vernici, cere, olio/grasso possono anche essere rimosse mediante l'utilizzo di solventi come diluente nitro o acquaragia. Prima di procedere sull'intera superficie del rivestimento si raccomanda di testarne l'efficacia su una piccola porzione.

Non utilizzare acido cloridrico o soda caustica concentrati e prodotti che contengono acido fluoridrico e suoi derivati.

Avvertenze

In caso di mancata pulizia post-posa o di pulizie effettuate in modo inadeguato Lapitec SpA declina ogni responsabilità in merito all'efficacia delle operazioni di pulizia e manutenzione.


COBBIADENE
Superiore
di Cartizze

6. LAPITEC SPA

Customer Care

Ogni singola esperienza maturata su progetti internazionali e per impieghi differenti viene sfruttata per perfezionare il prodotto e gli accessori commercializzati da Lapitec S.p.a. Attraverso il confronto diretto con i clienti, Lapitec SpA ricerca incessantemente nuove soluzioni per rendere il servizio sempre più completo ed efficace per le diverse necessità di utilizzo.

Qualora ci siano particolari necessità invitiamo a mettersi in contatto con il servizio di assistenza di Lapitec SpA attraverso l'indirizzo

customercare@lapitec.com

LapitecACADEMY - Centro formazione

LapitecACADEMY è la divisione che si occupa di formare e supportare i professionisti che lavorano il **Lapitec®** attraverso training in azienda e assistenza diretta. Grazie al servizio di Academy Community ogni novità e sviluppo tecnico viene tempestivamente diffuso a tutta la rete di collaboratori.

Partecipando al corso di formazione tenuto dalla LapitecACADEMY ogni professionista può conseguire l'attestato di Approved Fabricator ed apprendere i consigli utili e le tecniche di lavorazione del **Lapitec®**.

academy@lapitec.com

+39 0423 703811

LAPITEC

NATURALLY ITALIAN

Lapitec S.p.A.
via Bassanese 6
31050 Vedelago (Treviso) Italy
tel. +39 0423 703811
fax. +39 0423 709540
info@lapitec.com - www.lapitec.com