ARK LAM

QUALITY DOESN'T FEAR TIME

SLIM THICKNESS / 6mm

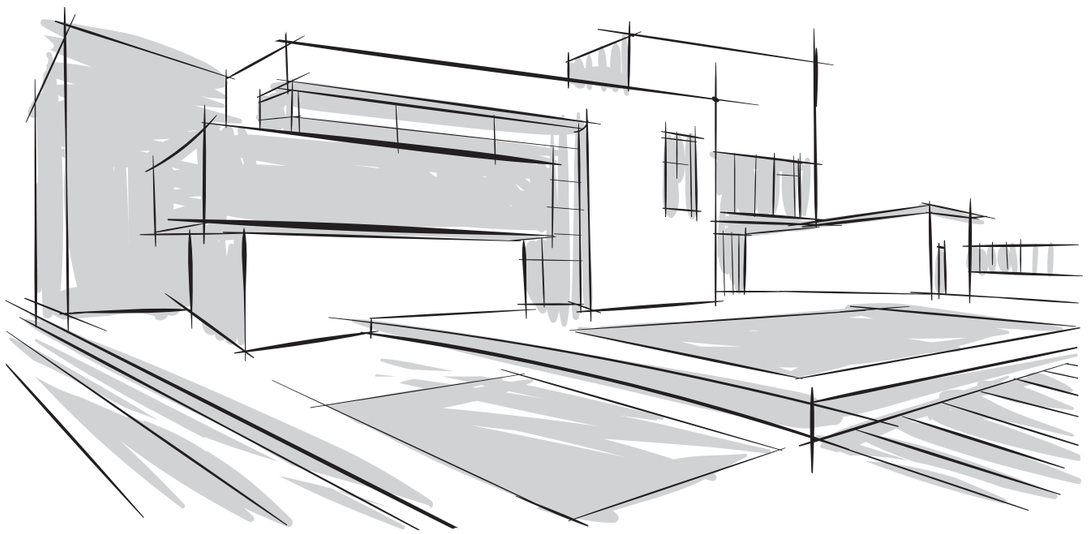
TECHNICAL MANUAL

MANUAL TÉCNICO

ARK LAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

APLICATIONS / APLICACIONES

INTERIOR DESIGN	INTERIORISMO
VENTILATED FACADES	FACHADAS VENTILADAS
PUBLIC SPACES	ESPACIOS PÚBLICOS
SANITATION	INSTALACIONES SANITARIAS
REMODELING	REFORMAS



INDEX/ ÍNDICE

01. Size & thickness/ Formato y espesor 4
02. Packing/ Embalaje 8
03. Preliminary visual inspection/ Inspección visual previa 14
04. Transport tips/ Consejos de transporte 16
05. Manual transport of Arklam/ Transporte manual de una tabla Arklam 18
06. Installation/ Instalación 20
07. Tools/ Herramientas 36
08. Cleaning/ Limpieza 40
09. Technical characteristics/ Características técnicas 42
10. Eco Arklam 44
11. Awards / Distinciones 52

01 SIZE & TICKNESS
FORMATO Y ESPESOR

FORMAT / FORMATO

Our product is characterized by being a thin resistant sheet of 6 mm of thickness. This material offers a mechanical and aesthetic performance suitable for different uses.

It adapts to interior designs, capable of satisfying the needs of all design projects, since it can be applied as pavement, both interior and exterior, as well as for interior and exterior cladding (ventilated facades).

Nuestro producto se caracteriza por ser una fina lámina resistente de 6 mm de espesor. Este material ofrece unas prestaciones mecánicas y estéticas idóneas para los diferentes usos que se le pretenden dar.

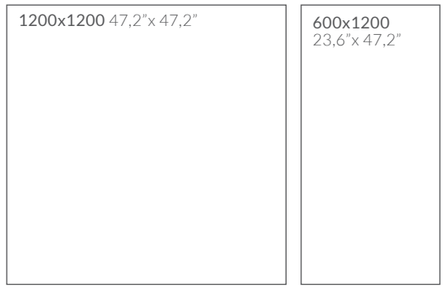
Se adapta a un diseño de interiores capaz de satisfacer las necesidades de todos los proyectos de diseño, ya que se puede aplicar como pavimento, tanto interior como exterior, o como revestimiento interior o exterior (fachadas ventiladas).

1200x3000 mm
47,2”x 118”

1200x2800 mm
47,2”x 110”

Consult your sales agent for custom cut options, for different format requests.

Consulta a tu agente de ventas para opciones de corte a medida si necesitas otros formatos.



CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS

Maximum strength with minimum thickness. Arklam is a sintered mass with a higher density than other materials used to coat surfaces and its durability is totally guaranteed.

Máxima resistencia con mínimo grosor. Arklam es una masa sinterizada con una mayor densidad que otros materiales empleados para revestir superficies y su durabilidad está totalmente garantizada.

THIN
FINO

Because variety is important, Arklam Super Size Collection allows you to choose from a rich diversity of designs of all styles. Each series presents differentiated graphics to obtain personalized and plentiful finishes in shades.

Porque en la variedad está el gusto, Arklam Super Size Collection permite elegir entre una rica diversidad de diseños de todos los estilos. Cada serie presenta gráficas diferenciadas para obtener acabados personalizados y abundantes en matices.

DESIGN
DISEÑO

Arklam is an absolute trend. Exclusivity and avant-garde aesthetics to dress every space in a modern way. Arklam is fashion with a timeless character.

Arklam es absoluta tendencia. Exclusividad y estética vanguardista para vestir de plena actualidad cada espacio. Arklam es moda con carácter atemporal.

EXCLUSIVITY
EXCLUSIVIDAD

Big in size, big in performance.
With Arklam all the advantages are XXL.

Grande en tamaño, grande en prestaciones.
Con Arklam todas las ventajas son XXL.

SUPER SIZE
GRAN FORMATO

Arklam is an extremely light product, a quality that facilitates its handling and placement and contributes to achieving a perfect finish and always at the height of the most demanding projects.

Arklam es un producto sumamente ligero, una cualidad que facilita su manipulación y colocación y contribuye a alcanzar un acabado perfecto y siempre a la altura de los proyectos más exigentes.

LIGHT
LIGERO

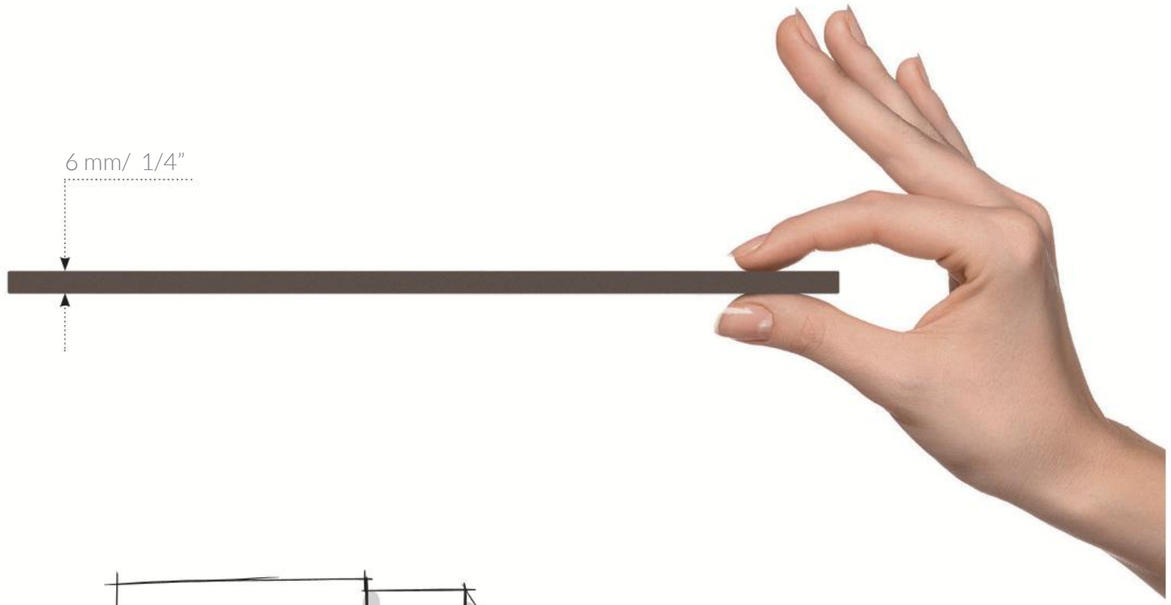
Arklam is the result of a constant commitment to technological innovation. The latest advances in R+D incorporated into the manufacturing process allow us to enjoy a product with extraordinary qualities.

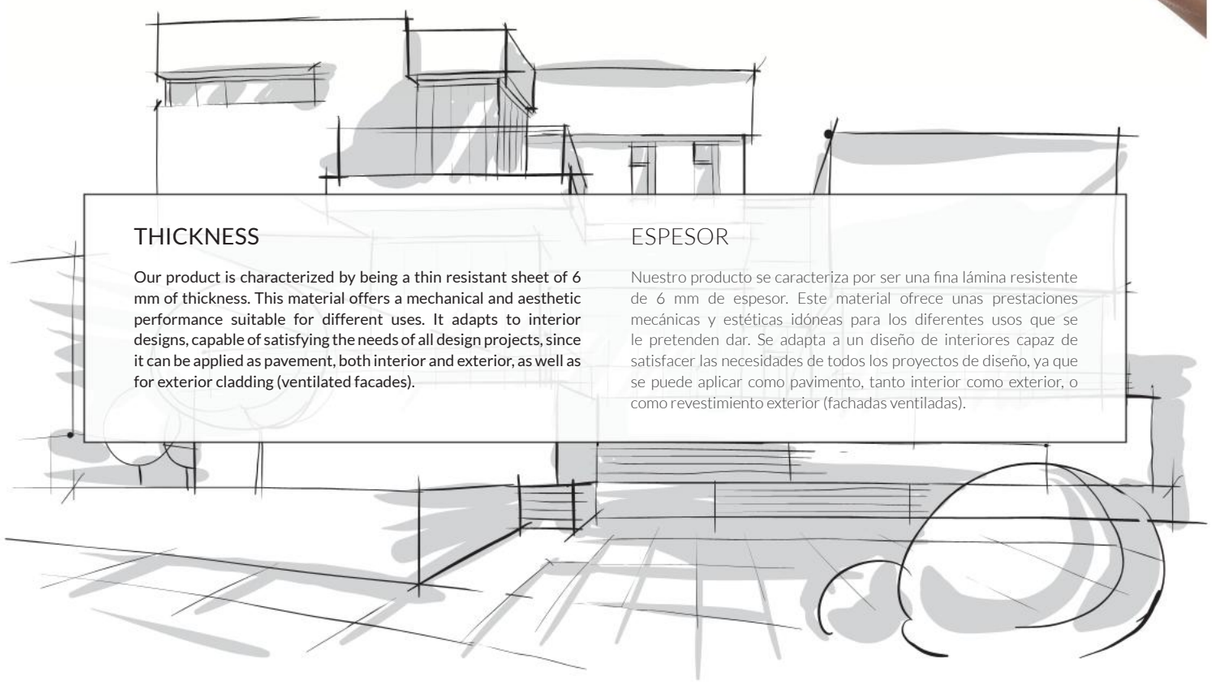
Arklam es el resultado de una constante apuesta por la innovación tecnológica. Los últimos avances en I+D incorporados al proceso de fabricación permiten disfrutar de un producto con cualidades extraordinarias.

INNOVATION
INNOVACIÓN

Bianco Perlino Hond · 1200x3000 Rect.

FORMAT / FORMATO





THICKNESS

Our product is characterized by being a thin resistant sheet of 6 mm of thickness. This material offers a mechanical and aesthetic performance suitable for different uses. It adapts to interior designs, capable of satisfying the needs of all design projects, since it can be applied as pavement, both interior and exterior, as well as for exterior cladding (ventilated facades).

ESPESOR

Nuestro producto se caracteriza por ser una fina lámina resistente de 6 mm de espesor. Este material ofrece unas prestaciones mecánicas y estéticas idóneas para los diferentes usos que se le pretenden dar. Se adapta a un diseño de interiores capaz de satisfacer las necesidades de todos los proyectos de diseño, ya que se puede aplicar como pavimento, tanto interior como exterior, o como revestimiento exterior (fachadas ventiladas).

02 PACKING
EMBALAJE

PACKING / EMBALAJE

FORMAT FORMATO	BOXES / CAJAS			PALET / PALLET			
	PIECES PIEZAS	M2	NET WEIGHT PESO NETO (Kg)	PIECES PIEZAS	M2	NET WEIGHT PESO NETO (Kg)	GROSS WEIGHT PESO BRUTO (Kg)
1200x3000 mm / 47,2”x118”	1	3,60	51,12	20	72	1.022	1.300
1200X2800 mm / 47,2”x110”	1	3,36	48,50	20	67,20	970	1.060

Jurassic Gold Polished Decor, Onix Turquoise Polished Decor

Series sold by piece . This pieces are a third-fire decoration, they can be served of unitary form.

The only additional cost that has to be applied is the wooden drawer.

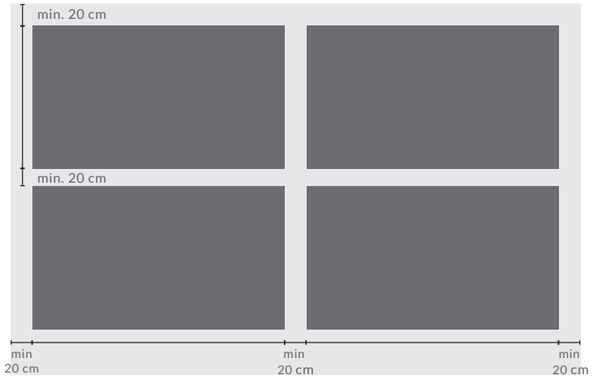
Serie vendida por pieza. Estas piezas son una decoración de tercer fuego, se pueden servir de forma unitaria.

El único coste añadido que se tiene que aplicar es el cajón de madera.

FORMAT FORMATO	PALLET DIMENSIONS / DIMENSIONES PALET (mm)		
	HEIGHT ALTO	LENGTH LARGO	WIDTH ANCHO
1200x3000 mm / 47,2”x118”	400	3.180	1.320
1200X2800 mm / 47,2”x110”	350	2.920	1.450

Portland Stone Beige Natural · 1200x3000 Rect.

STORAGE / ALMACENAMIENTO



For the storage of the goods, preserve a minimum of 20 cm safe distance between them in order to avoid possible friction during handling.

The stacking of a maximum of 6 trays can be done vertically and coinciding on each of its edges.

Prior to stacking, it is recommended to ensure that the trays are in perfect condition and have not suffered any type of defect in their transport.

NOTES:
For the overlapping of trays of the same sizes, the maximum height limit of the column must be respected as 2.16 metres, bearing in mind that the maximum height that the forklift can raise in a sea container is 1.40 metres

Para el acopio de nuestra mercancía se debe mantener una distancia de seguridad de un mínimo de 20cm, para evitar posibles rozamientos en su manipulación.

Se podrá realizar el apilage de un máximo de 6 cajones superpuestos de forma vertical y coincidiendo en cada una de sus aristas.

Se recomienda previo al apilage cerciorarse que los cajones están en perfecto estado y no han sufrido ningún tipo de defecto en su transporte.

NOTAS
Para la superposición de cajones de las mismas dimensiones, se deberá respetar el límite de altura máxima de la columna siendo igual a 2,16 metros, teniendo presente que la máxima altura que puede elevar la carretilla elevadora dentro de un contenedor marítimo es de 1,40 metros.

LOADING CAPACITY / CAPACIDAD DE CARGA aprox.

20”

Top view of placement of the pallets inside the container.
Vista superior de la colocación de los pallets dentro del contenedor.

CONTAINER SIZE 20”

235 cm (Width) x 589 cm (Length) x 239 cm (Height).

Format 1200x3000 mm
Total Pallets: 5 = 360 m²
Net Weight: 5.200 Kg
Gross Weight: 5.950 Kg

MEDIDA CONTENEDOR 20”

235 cm (Ancho) x 589 cm (Largo) x 239 cm (Alto).

Formato 1200x3000 mm
Total Palets: 5 = 360 m²
Peso Neto: 5.200 Kg
Peso Bruto: 5.950 Kg

40”

Top view of placement of the pallets inside the container.
Vista superior de la colocación de los pallets dentro del contenedor.

CONTAINER SIZE 40”

235 cm (Width) x 1203 cm (Length) x 239 cm (Height).

Format 1200x3000 mm
Total Pallets: 16 = 1.152 m²
Net Weight: 16.640 Kg
Gross Weight: 17.600 Kg

MEDIDA CONTENEDOR 40”

235 cm (Ancho) x 1203 cm (Largo) x 239 cm (Alto).

Formato 1200x3000 mm
Total Palets: 16 = 1.152 m²
Peso Neto: 16.640 Kg
Peso Bruto: 17.600 Kg

EMPTY PALLET / PALLET VACÍO

Toothed Belt/ Soporte dentado

Lateral reinforcement/
Refuerzo transversal

Side label/ Etiqueta lateral

Longitudinal reinforcement/
Refuerzo longitudinal

Product label/ Etiqueta de producto

Arklam is supplied in special packing. Arranged in wooden crates, suitable with a more secure structural system, through lateral reinforcement arranged to support the loads caused by the Arklam sheets contained within, as well as a longitudinal reinforcement to transmit those loads both at ground level as well as carrying out stacking between the different trays, which also helps to protect the load for collection outside.

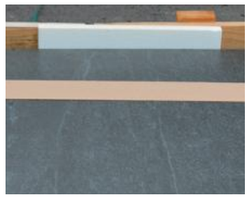
At each of the upper angles of the tray, a screwed toothed metal plate is provided, thus avoiding slippage between pallets, at the time of overlap between them during both collection and transport.
Rigid elements are provided for transport labelling, as well as the type of product to be contained in each case.

Arklam se suministra en un packing especial. Dispuesto en cajones de madera adecuados con un sistema estructural más seguro, mediante un refuerzo transversal dispuesto para soportar las cargas derivadas de las láminas Arklam que contiene en su interior, así como un refuerzo longitudinal para transmitir dichas cargas tanto al terreno como a la hora realizar el apilado entre los diferentes cajones, que nos sirve a su vez de protección de la carga para el acopiado en el exterior.

En cada uno de los ángulos superiores del cajón, se dispone una pletina metálica dentada atornillada, de esta manera evitaremos deslizamiento entre pallets, a la hora de sobre posiciones entre ellos tanto en el acopio como en el transporte.
Se predisponen elementos rígidos para el etiquetado de transporte, así como se indicará la tipología de producto que contendrá en cada caso.

FULL PALLET / PALLET LLENO

Corner protection/ Protección cantos



Intermediate Protection/
Protección intermedia

Strapped pallet/ Flejado pallet

Cardboard sheet/ Lámina de cartón

Plastic/ Plástico

Protective film/ Lámina de protección

Plastic film/ Film plástico

Prior to the placement of the first Arklam part for the preparing the packing. A protective sheet is laid over the entire surface of the base. Cardboard sheets are then then placed between each of the Arklam parts, thus avoiding any direct contact between them, as well as providing greater ease when extracting, placing up to a maximum of 20 Arklam parts in each of the trays.
Inside the angles and straight profiles between the crate and Arklam, special parts of thick expanded polystyrene will be placed to protect the Arklam edges in case of slipping.
A protective foil sheet will be applied upon completion of the entire Arklam drawer.
The side strapping of the pallet will be applied at 1/3 from each end.
The entire pallet will be protected by a transparent 100-micron polyethylene film.
To finish, a 30 micron polyethylene film will be tipped over order to ensure the tightness of the whole set and provide greater perimeter support.

Previo a la colocación de la primera pieza de Arklam para la realización del packing. Se dispone una lámina de protección en toda la superficie de la base. A continuación, entre cada una de las piezas Arklam, se colocan laminas acartonadas, evitando de esta manera cualquier tipo de contacto directo entre ellas, así como una mayor facilidad a la hora de su extracción, colocando hasta un máximo de 20 piezas Arklam en cada uno de los cajones.
En el interior de los ángulos y tramos rectos entre el cajón y Arklam, se colocarán unas piezas especiales de poliestireno expandido espesoradas, para proteger los cantos de Arklam en caso de deslizamiento.
Al completar la totalidad del cajón con Arklam, se colocará una lámina de protección. Se realizará el flejado transversal del pallet a 1/3 de cada uno de los extremos. Se protegerá la totalidad del pallet mediante un film de polietileno 100 micras transparente.
Para finalizar mediante un film de polietileno de 30 micras se volteará el mismo para de esta manera asegurar la estanqueidad de todo el conjunto y dar mayor soporte perimetral.

03 PRELIMINARY VISUAL INSPECTION
INSPECCIÓN VISUAL PREVIA

Before starting to work with a slab, it is advisable to clean it and to check by means of a careful visual examination whether it meets all quality standards. This verification must be thorough and conducted initially on the easel (vertically), and subsequently on a flat position.

This examination will guarantee that the slab is free os any superficial imperfections, and presents a homogeneous finish in the entire piece, as well as the correct flatness within admissible limits. The elements to be taken into account within the item supplied are:

- **Cracks**
- **Stains**
- **Tone between tables**
- **Thickness**
- **Brightness variations**
- **Flatness**
- **Contaminations**
- **Punctured**
- **Imperfections**

For a correct visualization of the defects in Arklam Countertops, these should be observed at a distance of one meter with natural light and in a perpendicular direction.

No claims on installed or manufactured material shall be accepted if the possible defect already existed at delivery. The marble worker shall be responsible for determining whether the slabs are suitable to be used. In case of doubt, contact your supplier before the slabs are cut or modified in any way.

Antes de comenzar a trabajar una tabla, es recomendable limpiarla y realizar una cuidadosa inspección visual para comprobar que cumple con los requisitos de calidad. La inspección debe ser minuciosa y realizarse primero en su caballete (en vertical) y posteriormente en plano.

De esta forma, se asegura que la tabla esté libre de posibles imperfecciones superficiales, tenga un acabado homogéneo en toda la pieza y cuente con la planeidad correcta dentro de los márgenes admisibles. Los elementos a tener en cuenta dentro de la partida suministrada son:

- Fisuras
- Manchas
- Tonalidad entre tablas
- Grosor
- Variaciones de brillo
- Planicidad
- Contaminaciones
- Pinchado
- Imperfecciones

Para una correcta visualización de los defectos en Arklam Countertops, estas deberán ser observadas a un metro de distancia con luz natural y en dirección perpendicular.

No se aceptará ninguna reclamación sobre material instalado o fabricado si el posible defecto ya existía a la entrega del material. El marmolista es el responsable de determinar si las tablas son adecuadas para su uso. En caso de existir algún tipo de duda, deberá contactar con su proveedor antes de que las tablas sean cortadas o modificadas de alguna manera.

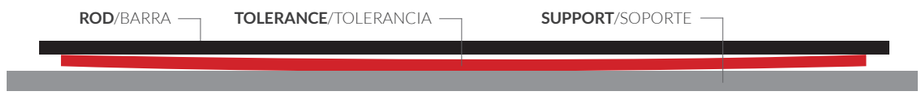
CURVATURE/ CURVATURA

The maximum curvature allowed is 2 mm. To measure this, lay the slab on a completely flat and horizontal surface, and use a gauge to determine the highest curvature point, while the slab's entire width and length is covered.

La curvatura máxima admitida será de 2 mm. Esta medición se realizará apoyando la tabla sobre una superficie totalmente plana y horizontal, midiendo con una galga el mayor punto de curvatura, cubriendo toda la anchura o longitud de la tabla.

Settings for a correct warping measurement.

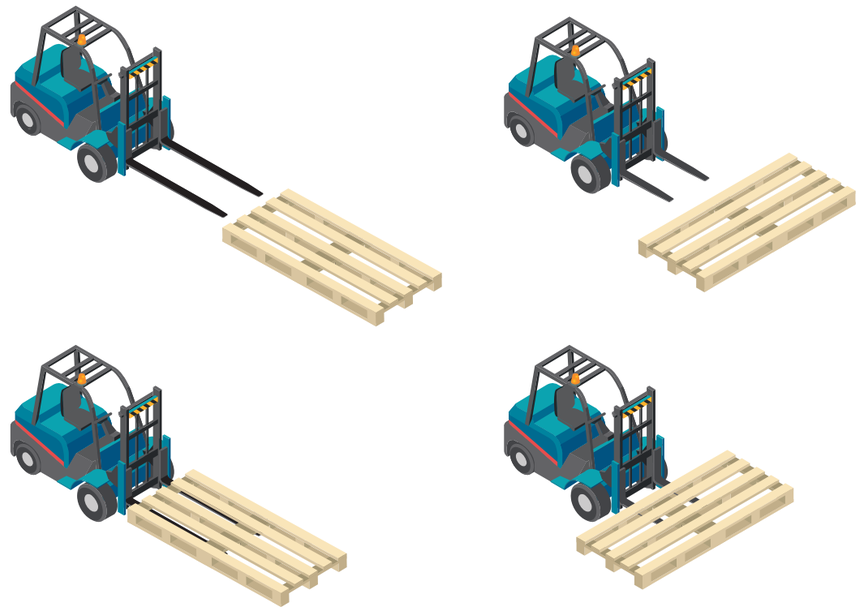
Configuración para la medición correcta del alabeo.

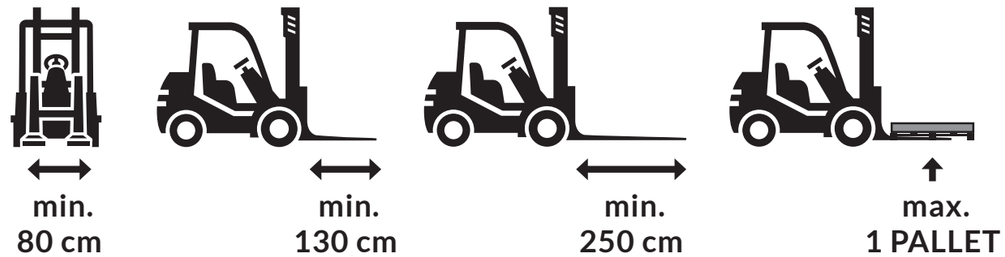


The technical building standards (TBS) specify a flatness tolerance of 2 mm measured with a 2-meter rule for coverings and 4 mm measured with a 2-meter rule for floorings.

Las normas técnicas de edificación (NTE) especifican una tolerancia de planitud de 2 mm medida con regla de 2 metros para los revestimientos y de 4 mm medida con regla de 2 metros para los pavimentos.

04 TRANSPORT TIPS
CONSEJOS DE TRANSPORTE



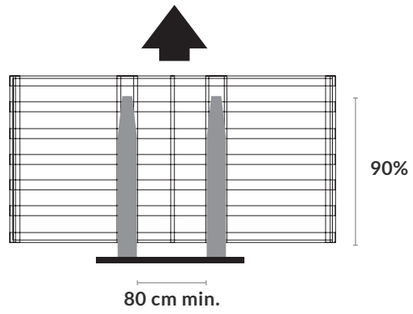


STORAGE / ALMACENAMIENTO

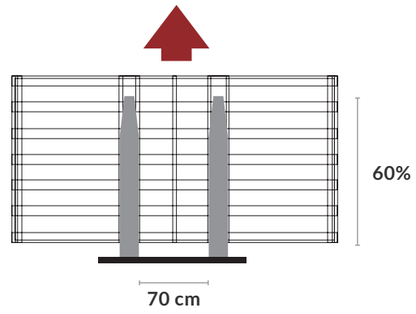
For the storage and handling of boxes, a forklift truck must be used with forks according to measurements stipulated and extended to the maximum width for the correct handling of the boxes.
Under normal conditions, the truck will be placed perpendicular to the longitudinal part of the large format pallet, as this allows the maximum depth of the pallet to be held.
Collect in a safe and suitable area, where the truck can move along the entire perimeter of the pallet.
ARKLAM weighs just 14 kg / m2, so more surface can be transported in the same volume.
The ARKLAM sheet is supplied on pallets with max 20 items stacked horizontally. A maximum of 5 pallets can be stacked, allowing a total of 16 pallets per container, equivalent to a surface of 748.8 m2 of ARKLAM sheet with a net weight of only 10,800 kg.
It is recommended to use lifting machines with a load capacity of 6000 kg.

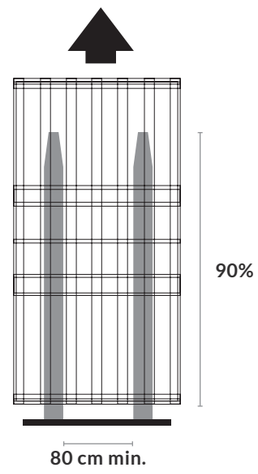
Para el almacenamiento y manipulación de cajas deberemos utilizar una carretilla elevadora con horquillas según medidas estipuladas, extendidas al máximo de anchura para una correcta manipulación de las cajas.
En condiciones normales, la carretilla se situará perpendicular a la parte longitudinal del pallet de gran formato, ya que de esta manera permite sujetar la máxima profundidad del pallet.
Acopiar en una zona segura y adecuada, donde la carretilla pueda moverse a través de todo el perímetro del pallet.
El peso de ARKLAM es de tan solo 14 kg/m2 por lo que se puede transportar mayor cantidad de superficie en el mismo volumen.
La lámina ARKLAM se suministra en pallets con máximo 20 piezas apiladas en horizontal. Se puede apilar un máximo de 5 pallets, lo que permite un total de 16 pallets por contenedor que equivalen a una superficie de 748,8 m2 de lámina ARKLAM con un peso neto de tan solo 10.800 kg.
Se recomienda utilizar máquinas elevadoras con una capacidad de carga de 6000 kg

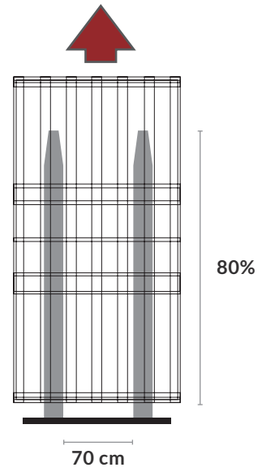
RIGHT/ CORRECTO



WRONG/ INCORRECTO



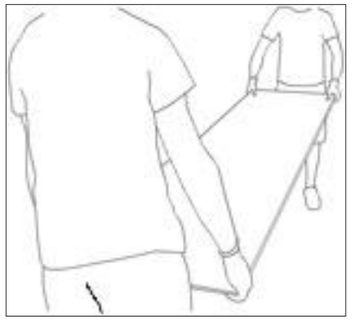




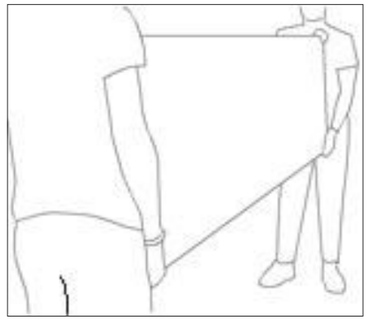
05 MANUAL TRANSPORT OR ARKLAM
TRANSPORTE MANUAL DE UNA TABLA ARKLAM

Gris Levante Natural · 1200x3000 Rect.
Gris Levante Natural · 1600x3200

HAND MOVEMENT/ MOVIMIENTO MANUAL:

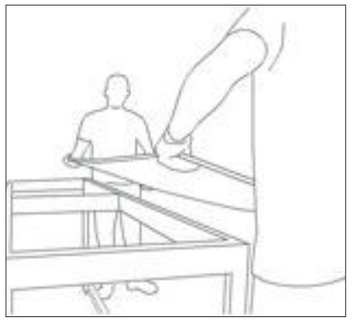


INCORRECT/ INCORRECTO

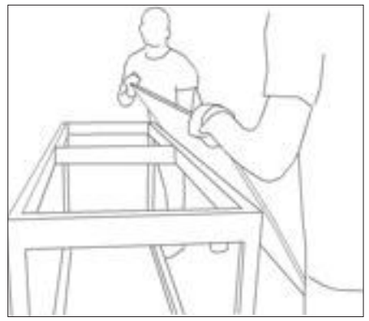


CORRECT/ CORRECTO

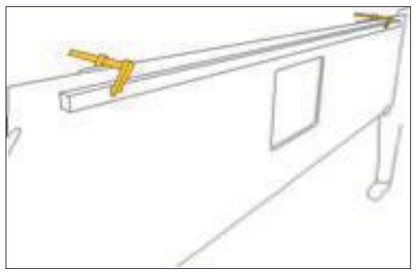
BENCH STAND/ APOYO EN UNA BANCADA:



INCORRECT/ INCORRECTO



CORRECT/ CORRECTO



Contact of any metal parts with the surface of the table should be avoided. For the transport of Arklam you can use two jacks with woods that protect the board.

Se debe evitar el contacto de cualquier pieza metálica con la superficie de la tabla. Para el transporte de Arklam se puede utilizar dos gatos con maderas que protejan la tabla.

06 INSTALLATION
INSTALACIÓN

BONDING MATERIALS / MATERIALES DE AGARRE

PRIMING / IMPRIMACIÓN

On non-porous surfaces, it is recommended to lay a specific primer using a roller in order to improve the adhesive qualities of the cement adhesive in terms of the support.

En superficies no porosas, se recomienda la colocación previa de una imprimación especifica mediante rodillo, mejorando de esta manera la adherencia del cemento cola al soporte.

CEMENT GLUE / CEMENTO COLA

Generally, a Class 2 (C2S2) Cola cement with a high-polymer resin content is recommended, as it has the main advantage of high elasticity as well as great adhesive qualities. A suitable bonding material must be used for both the ceramic product and the intended support. Depending on the support, adhesives with extended open time with the additional E feature are always recommended. Be sure to observe the manufacturer's instructions for the bonding material to be applied for both indoor and outdoor environments (for further information, we recommend the standard UNE 138002 table 11,12,13,14,15) and UNE-EN 12004.

Generalmente se recomienda un cemento Cola Clase 2 (C2S2) con un alto contenido de resinas poliméricas y tienen como principal ventaja la elevada elasticidad, así como una gran adherencia. Se utilizará un material de agarre adecuado tanto para el producto cerámico como para el soporte destinado. Dependiendo del soporte se recomienda siempre adhesivos con tiempo abierto ampliado con la característica adicional E. Siempre se deben seguir las instrucciones del fabricante del material de agarre que se va a aplicar tanto para ambientes interiores como para exteriores. (Para más información recomendamos la norma UNE 138002 tabla 11,12,13,14,15 y UNE-EN 12004).

PRELIMINARY CONSIDERATIONS / CONSIDERACIONES PREVIAS

1 CLEANING AND REPLACEMENT / LIMPIEZA Y REPLANTEO

Prior to the start of all the works, it is recommended to carry out the cleaning of the entire laying surface. Once the surface area is completely cleaned of impurities that can contaminate the surface, as well as cause potential illness proceed to the laying out of the surface area.

The laying out operation of the space to be coated must be carried out to avoid narrow strips and optimise the geometry of the cuts. This is also to arrange suitably the singular points of the space.

Previo al inicio de todos los trabajos, se recomienda la realización de la limpieza de toda la superficie de colocación. Una vez la superficie se encuentra totalmente limpia de impurezas que puedan contaminar la superficie, así como producir futuras patologías, se procederá al replanteo de la superficie de actuación.

Se debe realizar la operación de replanteo del espacio a revestir para evitar tiras estrechas y optimizar la geometría de los cortes. También para resolver adecuadamente los puntos singulares del espacio.

2 CONTROL AND DIAGNOSIS OF LAYING SUPPORT
CONTROL Y DIAGNÓSTICO DEL SOPORTE DE COLOCACIÓN

The conditions of delivery of the laying support are of great importance in the design of a ceramic system. In the case of ARKLAM sheets, their importance is even greater, which is why it is necessary to require more stringent dimensional stability, stiffness, mechanical resistance and dimensional regularity.

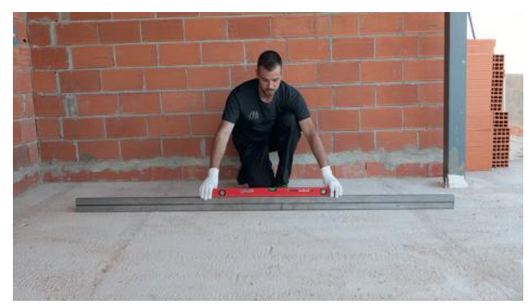
In the preparation of the supports, the specifications of standard UNE 138002 in section 6 must be taken into account.

Conditions of maximum stability must be demanded on the supports, whether concrete floors, slabs, envelopes and partitions or intermediate layers with additional functions.

Las condiciones de entrega del soporte de colocación son de gran importancia en el diseño de un sistema cerámico. En el caso de ARKLAM, su importancia es todavía mayor, por lo que se debe exigir unas condiciones estabilidad dimensional, rigidez, resistencia mecánica y regularidad dimensional más estrictas.

En la preparación de los soportes se debe tener en cuenta las especificaciones de la Norma UNE 138002 en su apartado 6.

Se debe exigir condiciones de máxima estabilidad en los soportes, ya sean soleras de hormigón, forjados, cerramientos y particiones o capas intermedias con funciones adicionales.



In addition to the general delivery conditions of the laying surface, a flatness of the laying surface of 1.5 mm measured with a 2-m ruler must be requested for the laying of ARKLAM.

Observe the following conditions:

- Drying and total setting of the support.
- Flat surface without cracks.
- Cleaning of debris, cementitious waste and dust.
- Compaction and resistance.
- The positioning support must be homogeneous and comply with the specified setting and total water evaporation.

Además de las condiciones de entrega generales de la superficie de colocación, para la instalación de ARKLAM, se debe exigir una planitud de la superficie de colocación de 1,5 mm medidos en regla de 2 m.

Tener en cuenta las siguientes condiciones:

- Secado y fraguado total del soporte.
- Superficie plana y libre de grietas.
- Limpieza de escombros, residuos cementosos y polvo.
- Compactación y resistencia.
- El soporte de colocación tiene que ser homogéneo y ha tenido que cumplir el fraguado especificado y total evaporación de agua del mismo.

3 TILE-TO-TILE AND MOVEMENT JOINTS
JUNTAS DE COLOCACIÓN Y DE MOVIMIENTO

The movement joints of the ARKLAM coatings are the responsibility of the project manager and must be specified in the project (as recommended in section 7.8 of the standard UNE 138002 and specifications according to CTE).

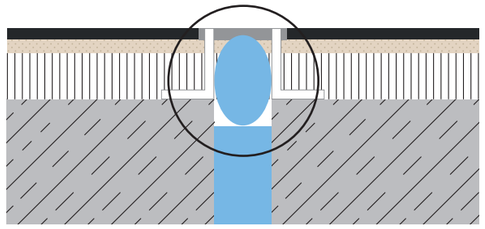
It is recommended at all times to respect the joints that are established:

Structural joints
Detailed in the building project. They absorb the movements of the building. They must be protected and not covered with ceramic tiles.

Las juntas de movimiento de los revestimientos con ARKLAM son responsabilidad de la dirección facultativa y deben estar especificadas en el proyecto (según recomendaciones del apartado 7.8 de la norma UNE 138002 y especificaciones según CTE).

Se recomienda en todo momento respetar las juntas que se establecen:

Juntas de colocación
Detalladas en el proyecto de edificación. Absorben los movimientos de la edificación. Deben respetarse, no cubriéndolas con las baldosas cerámicas.



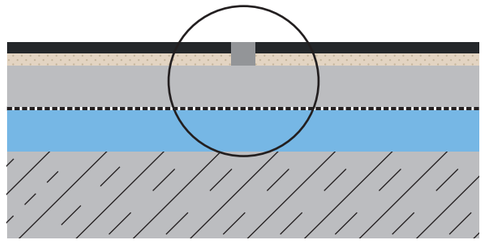
Width between 1 and 3 cm. / Anchura entre 1 y 3 cm.

Tile-to-tile joints
Joints that border all the pieces.
We recommend that they have a minimum thickness of 2 mm / 0.08".

A movement joint should be placed at least every 9-12 m2 outdoors and 25 m2 indoors.

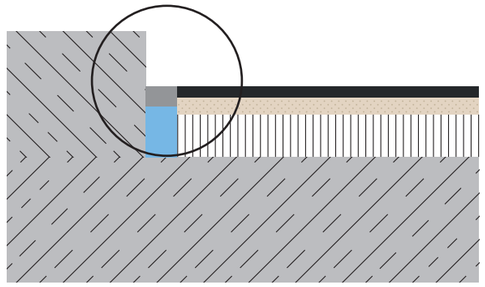
Juntas de colocación
Juntas que bordean todas las piezas.
Recomendamos que tengan un mínimo de 2 mm / 0,08" de espesor.

Se debe colocar una junta de movimiento al menos cada 9-12 m2 en exteriores y de 25 m2 en interiores.



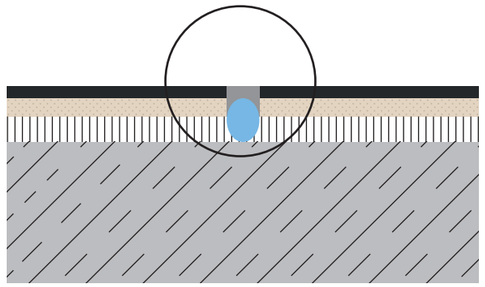
Perimeter seals
They isolate the ceramic pavement from other surfaces.
They must have a minimum width of 5 mm / 0.20" and be continuous. They prevent dilatations from accumulating, as this may result in the lifting of tiling.

Juntas perimetrales
Aíslan el pavimento cerámico de otras superficies.
Deben de tener un ancho mínimo de 5 mm / 0,20'' y ser continuas. Previenen la acumulación de tensiones que pueden causar levantamiento de embaldosados.



Partition, expansion or intermediate joints
They allow deformations caused by temperature changes in the ceramic tiles, the adhesive and the support preventing dilatations and contractions from accumulating.
The ceramic floor, adhesive and the base mortar should be cut, and its width should not be less than 5 mm / 0.20".

Juntas de partición, dilatación o intermedias
Permiten las deformaciones provocadas por los cambios de temperatura en las baldosas cerámicas, el adhesivo y el soporte evitando que se acumulen las dilataciones y las contracciones.
Deben cortar tanto el pavimento cerámico como el adhesivo y el mortero de base, y su anchura no debe ser menor de 5 mm / 0,20".



4 ENVIRONMENTAL CONDITIONS
CONDICIONES AMBIENTALES

+ 5ºC a + 35ºC
Application temperature of cement glue.
Temperatura de aplicación del cemento cola.

Do not apply cement glue when there is a risk of frost or in periods of maximum heat.
No aplicar el cemento cola con riesgo de helada o en períodos de máximo calor.

Do not apply cement glue on rainy days.
No aplicar el cemento cola en días lluviosos.

HANDLING PROCESS / PROCESO DE MANIPULACIÓN

After the materials are received and stored on site, they must be properly stored and distributed by plants or execution units pending their installation.

The location of the pallets should be studied for distribution as close as possible to the surface to be coated and with sufficient room for manipulation.

Once the ARKLAM sheets have been removed from the factory packaging, it is recommended to place them vertically by supporting the longer side with a 30° slope from the wall, using quilted materials.

Tras la recepción y acopio de ARKLAM en obra, se debe proceder a su correcto almacenaje y distribución por plantas o unidades de ejecución a la espera de su instalación.

Se debe estudiar la ubicación de los pallets para su distribución lo más cerca posible de la superficie a revestir y con espacio suficiente para su manipulación.

Una vez extraídas las láminas ARKLAM del embalaje de fábrica, se recomienda colocarlas verticalmente apoyando el lado más largo con una inclinación de 30° respecto a la pared, utilizando materieles acolchados.

For the transport and manual handling of ARKLAM sheets, rigid frames should be used, and it is advisable to use whenever possible an easel with displacement wheels for handling on the same level. Equipped with powerful vacuum suction cups. This manual always refers to the handling of entire ARKLAM parts. For this task, a minimum of 2 workers, using protective and non-slip gloves for glass and safety footwear, is advisable. Keep your spinal column straight when working.

Para el transporte y manipulación manual de las ARKLAM, utilizaremos bastidores rígidos, así como siempre que sea posible, se aconseja el uso de caballete con ruedas de desplazamiento para manipulaciones en un mismo nivel. Dotado de potentes ventosas de vacío. En este manual siempre se hace referencia de la manipulación de piezas ARKLAM enteras. Para ello se aconseja la manipulación de mínimo 2 operarios, utilizando guantes de protección y antideslizamiento para vidrio y calzado de seguridad. Se debe trabajar manteniendo la columna vertebral recta.

Prior to positioning the suction cups on the ARKLAM sheet, wipe the surface and the grip of the suction cups with a damp cloth so as to ensure better adhesion.

Previo a la colocación de las ventosas en la lámina ARKLAM, limpiar la superficie con un paño húmedo, así como la parte de agarre de las ventosas, para ocasionar una mayor adherencia a la pieza.

CUTTING, DRILLING AND FINISHING OF ARKLAM SHEETS
CORTE, PERFORACIÓN Y ACABADO DE CANTOS DE LAS LAMINAS ARLAM

For the cutting, drilling and finishing of the edges of an ARKLAM sheet, a suitable workbench both in terms of rigidity and in planimetry, and which supports the weight of the piece, as well as maintaining the entire surface, should be prepared, to allow cuts to be made at the different points intended.

We will place the ARKLAM sheet on the workbench to proceed with the cutting, finishing of edges and drill holes and bores.

Para el corte, perforación y acabado de cantos de ARKLAM, tenemos que tener en cuenta la preparación de un banco de trabajo adecuada tanto en rigidez con en planimetría, que soporte el peso de la pieza, así como que mantenga toda la superficie, pudiendo modularse para poder efectuar los cortes en los diferentes puntos que se desee.

Colocaremos la lámina ARKLAM sobre el banco de trabajo, para proceder al corte, acabado de cantos y taladros y agujeros.

A CUTTING / CORTE

Prior to the completion of the cut and the ARKLAM piece, proceed to the marking of the cut line, place the guide and fix its position.

Previamente a la realización del corte e la pieza ARKLAM procedemos al marcado de la línea de corte, situaremos la guía y fijaremos su posición.

B CUTTING WITH ROLLER/ CORTE CON RODEL

For the execution of a dry cut of the ARKLAM piece, cutting guides with suction cups are used. The guide will be set and its position fixed.

Place the roller in the guide and then proceed to scratch above the marked line. For this, mark the start and make the pass with the roller by applying constant pressure and speed.

Para la realización de un corte recto en seco de la pieza ARKLAM utilizaremos guías de corte con ventosas, situaremos la guía y fijaremos su posición.

Colocaremos el rodel en la guía y posteriormente procederemos al rayado por encima de la línea marcada, para ello, marcaremos el inicio y realizaremos la pasada con el rodel con una presión y velocidad constante.

Once the scratching has been done, by means of a pair of pliers, we proceed to the partition of the pieces on both sides of the cut, applying pressure at a suitable point until it breaks. Keep in mind that there must be one or two people holding the piece so that it does not fall.

Una vez efectuado el rayado, mediante unas tenazas, procedemos a la partición de las piezas en ambos lados del corte, aplicaremos presión en su posición adecuada hasta su rotura. Tener en cuenta que tiene que haber una o dos personas, sujetando la pieza para que no caiga.

C CUTTING WITH DIAMOND DISC / CORTE CON DISCO DIAMANTADO

In order to make a dry or cool cut in the ARKLAM piece by means of diamond disk, the use of support guides at all times is recommended.

To make the cut, you must work at high speeds of rotation and with low forward speed in order to be able to obtain a good result.

Para la realización de un corte de la pieza ARKLAM mediante disco diamantado en seco o con refrigeración, se recomienda la utilización en todo momento de guías de apoyo.

Para efectuar el corte, se debe trabajar a elevadas velocidades de giro y con baja velocidad de avance para poder obtener un buen resultado.

D CUTTING WITH A MANUAL DIAMOND PEN / CORTE CON LÁPIZ DE DIAMANTE MANUAL

For the cutting of small pieces or reduced lengths, the manual diamond pencil can be used.

The use of a rigid and completely straight guide for support is recommended, applying pressure with it upon the piece and later breaking the piece along the marked area by means of a dry blow with the piece in stages.

Para el corte de pequeñas piezas o longitudes reducidas, podemos utilizar el lápiz de diamante manual.

Se recomienda apoyarse mediante una guía rígida y totalmente recta, aplicando presión con el sobre la pieza y posteriormente romper la pieza por la zona marcada mediante un golpe seco con la pieza escalona.

E DRILLS AND ROUND HOLES/ TALADROS Y AGUJEROS REDONDOS

For drill holes bores in the ARKLAM sheet, it will be necessary to drill in a non-hammer striking mode or in the absence of a high-speed grinding wheel.

Para la realización de taladros y agujeros en la lámina ARKLAM, será necesario un taladro en modo no percutor o en su defecto mediante una amoladora de elevadas velocidades de giro.

1 The ARKLAM plate must be placed on a rigid support.

2 Prior to marking the point, it is recommended to place adhesive tape in the area of operation, to release part of the stresses on a larger surface.

3 The drilling will begin by means of a wet service crown/ diamond cup drill bit placed in a drill / grinding machine. The machine will be placed at an angle of 75°-85° until it penetrates about 1-2 mm deep.

4 Keep the drill / grinding machine at a 90° angle by making circular motions with an angle of 5°-10°. Do not apply pressure perpendicular to the piece. Moisten the crown or drill bit constantly and at all times.

1 Colocaremos la placa ARKLAM en un soporte rígido.

2 Previo al marcado del punto, se recomienda la colocación de una cinta adhesiva en la zona de actuación, para que libere parte de las tensiones en una mayor superficie.

3 Mediante una corona/broca de diamante de uso en húmedo colocada en taladro/amoladora se iniciará la perforación se colocará la maquina en ángulo de 75°-85° hasta penetrar cerca de 1-2 mm de profundidad.

4 Mantener el taladro/amoladora en ángulo de 90° realizando movimientos circulares con un ángulo de 5°-10°. No presionar de modo perpendicular hacia la pieza. Humedecer en todo momento y constantemente la corona o broca.

F L-CUTS, CUTS IN SET SQUARES OR SOCKETS/ CORTES EN L, CORTES A ESCUADRA O ENCAJES

1 The area of operation is marked.

2 The right angles are drilled using a 7/8 mm diameter wet diamond bit.

3 Cutting is performed with a hand grinder or with a guide.

4 The edges of the cut will be finished with sandpaper.

1 Se marcará la zona de actuación.

2 Se perforará los ángulos rectos mediante una broca diamantada de uso en húmedo de diámetro 7/8 mm.

3 Se procederá al corte mediante una amoladora manual o con guía.

4 Se refinarán los cantos del corte mediante una lija.

G CORNER FINISHING/ ACABADO DE CANTOS

Once the cut of the ARKLAM piece has been made, we will proceed to the finishing of the edges. Different methods can be used, from the rudimentary to more modern, depending on the manual means available.

Una vez efectuado el corte de la pieza ARKLAM, procederemos al acabado de cantos, para ello podemos utilizar diferentes métodos, desde más rudimentarios a más modernos, dependiendo de los medios manuales de los que dispongamos.

With a diamond sandpaper buffer in diagonal position from bottom to top and never laterally.
With a grinding machine, using pads suitable for it.

Mediante tampón de lija diamantada en posición diagonal de abajo arriba y nunca lateralmente.
Mediante una amoladora, utilizando pads adecuados a ella.

With a special bevelling machine supported on the ARKLAM table using different abrasive discs depending on the type of finish that is required.
With a special bevelling machine supported on a guide of suction cups and a sliding system on this by means of four adjustable nylon pulleys, offering total precision in the work.

Mitre joints can also be made in the ARKLAM piece by using suitable machinery, specifically designed for this purpose, by means of a rail guide, with diamond discs suitable for this type of cuts fitted.

Then use an edge protector such as FILASTONE PLUS ECO or DEEP ENHANCER.

Mediante una biseladora especial apoyada sobre la tabla ARKLAM utilizando diferentes discos de abrasión dependiendo del tipo de acabado que se necesite.
Mediante una biseladora especial apoyada sobre una guía de ventosas y un sistema de deslizamiento sobre esta mediante cuatro poleas de nylon ajustables y ofrecen total precisión en el trabajo.

También se pueden realizar ingletes en la pieza ARKLAM mediante la utilización de maquinaria adecuada, destinada específicamente para esta finalidad, mediante una guía de rail, colocando discos diamantados adecuados para este tipo de cortes.

Posteriormente utilizar un protector de cantos como FILASTONE PLUS ECO o DEEP ENHANCER.

CLEANING THE ARKLAM SHEET / LIMPIEZA DE LA LÁMINA ARKLAM

Cleaning the back of the ARKLAM sheet is recommended in order to eliminate possible debris from materials from manufacture and grinding.

If the pieces are supplied with fibreglass mesh on the back, cleaning must still be carried out as adhesive and other materials may be present. These can form a surface layer that hinders the adhesion of the glues.

Se recomienda limpiar el reverso de la lámina ARKLAM, para eliminar posibles restos de materiales procedentes de la fabricación y el rectificado.

En el caso de que las piezas sean suministradas con malla de fibra de vidrio en su reverso, esta limpieza se debe realizar igualmente, debido a que en este caso se pueden presentar restos de adhesivo y otros materiales. Estos pueden formar una capa superficial que dificulte la adherencia de las colas.

APPLICATION OF ADHESIVE / COLOCACIÓN DEL ADHESIVO

Prior to applying the adhesive, we will follow the specifications in the "Preliminary Considerations" section of this document at all times. Once all the particulars have been verified, the surface of the ARKLAM sheet can be laid out on the support in order to be able to mark out the adhesive surface that we have to apply.

For the use of adhesive, the specifications in point 2 of this guide will be taken into account.

Previa a la colocación del adhesivo, cumpliremos en todo momento lo especificado en el apartado de "Consideraciones Previas" del presente documento. Una vez verificado todos los particulares, procederemos al replanteo de la superficie de la lámina ARKLAM en el soporte, para así poder delimitar la superficie de adhesivo que tenemos que colocar.

Para la utilización del adhesivo, tendremos en cuenta las especificaciones del punto 2 de la presente guía.

To proceed with the gluing of the ARKLAM sheet, the double gluing method is used:

Para proceder al encolado de la lámina ARKLAM, realizaremos el método de doble encolado:

Apply adhesive on the back of the ARKLAM sheet using a flat trowel or if necessary by means of a 3 mm notched trowel, in a horizontal pattern.

Aplicaremos adhesivo a la zona replanteada del soporte, extendido el mismo mediante una llama plana. Posteriormente se peinará mediante una llana dentada de 8 mm, con la dirección del peinado horizontal.

Apply adhesive on the back of the ARKLAM sheet using a flat trowel or if necessary by means of a 3 mm notched trowel, in a horizontal pattern.

The entire surface of the piece is covered. Without exceeding at any time the thicknesses indicated.

Aplicaremos adhesivo en el reverso de la lámina ARKLAM mediante una llana plana o en caso de ser necesario se podría colocar mediante una llana dentada de 3 mm, con la dirección del peinado horizontal.

Impregnaremos toda la superficie de la pieza su totalidad. Sin superar en ningún momento los espesores indicados.

The direction and uniformity of brushing is very important, as this will ensure complete bonding on the back of the piece, avoiding air pockets inside.

Muy importante la dirección y uniformidad del peinado, ya que esta va a garantizar el absoluto agarre con el reverso de la pieza, evitando bolsas de aire en su interior.

APPLICATION OF ARKLAM SHEET/ COLOCACIÓN DEL ARKLAM

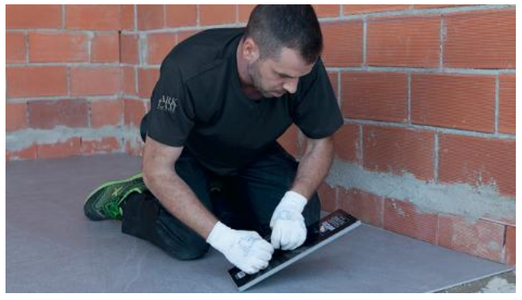
The application of the ARKLAM sheet after the procedure must take place whilst the adhesive still provides purchase (see conditions of the adhesive manufacturer).

It must always be performed with a team of at least two installers.
The weight of the sheet (54.6 kg) plus the adhesive of the double glue must be taken into account.

Para la colocación de la lámina ARKLAM una vez realizado el procedimiento, tendremos que estar dentro del tiempo abierto del adhesivo (ver condiciones del fabricante del adhesivo).

Se realizará siempre con un equipo de mínimo dos instaladores.
Hay que tener en cuenta el peso de la lámina (54,6 kg) más el adhesivo del doble encolado.

ADJUSTING THE PARTS / AJUSTE DE LAS PIEZAS

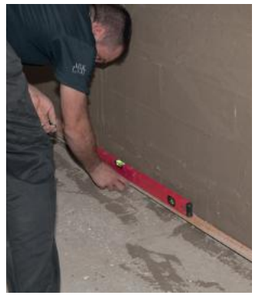


The beating operation is then carried out for the readjustment of the sheet and to form in this way a uniform and well compacted layer of adhesive. For this operation, a manual or mechanical rubber trowel is used.

If it is first piece of ARKLAM sheet laid, its correct laying and levelling is crucial, since individually there is no mechanical system that can help us to correct it.

Procederemos a la operación de golpeo para el reajuste de la lámina y de esta manera formar una capa uniforme y bien compactada de adhesivo. Para esta operación, utilizaremos la llana de goma manual o mecánica.

En el caso de ser la primera pieza de colocación de lámina ARKLAM, es fundamental su correcta posición y nivelación, ya que a modo individual no hay ningún sistema mecánico que pueda ayudarnos a la corrección de la misma.



When positioning on a surface, check its horizontal level.

When positioning on a wall, check its vertical and horizontal level, as well as the level of the surface layout.

En caso de colocarse en pavimento, comprobar su nivel horizontal.

En caso de colocarse en pared, comprobar su nivel vertical y horizontal, así como la cota de replanteo de pavimento.

Excess adhesive must be cleaned from the tile-to-tile joints, before they are set. At all times, it must be protected from rapid drying and the presence of moisture.

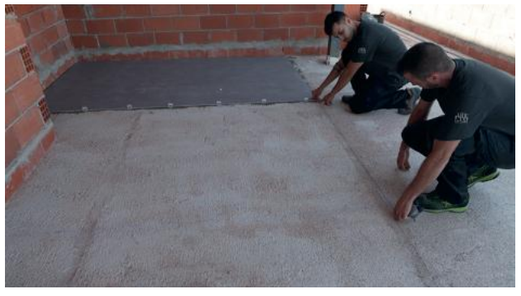
Before laying the consecutive part, the clips or bases of the levelling system must be placed according to the manufacturer's instructions regarding the separation.

The separators are positioned depending on the thickness of the tile-to-tile joints, and by constantly referring to the "Preliminary Considerations - tile-to-tile joints" section of this guide.

Limpiaremos el adhesivo sobrante de las juntas de colocación, antes de su fraguado. En todo momento deberá estar protegido de un secado rápido y de presencia de humedad.

Antes de proceder a la colocación de la siguiente pieza, tendremos en cuenta el correcto posicionamiento de los clips o bases del sistema de nivelación, siguiendo las instrucciones del fabricante en cuanto a su separación.

Colocaremos los separadores dependiendo del espesor de la junta de colocación deseada, teniendo en cuenta en todo momento el apartado de "Consideraciones Previas-Juntas de colocación" de la presente guía.



To proceed to the correct levelling between plates, a reference is always taken from the levels of the previous plate. The system of wedges in the union between the newly installed plate with the previous one is used.

The use of levelling systems helps to improve the flatness of the coating and avoid bumps, level deviations or flanges between pieces.

Para proceder a la correcta nivelación entre placas, cogiendo como referencia siempre los niveles de la placa anterior. Utilizaremos el sistema de cuñas en la unión entre la recién instalada con la anterior.

El uso de sistemas de nivelación ayuda a mejorar la planitud del revestimiento y evitar resaltos, desviaciones de nivel o cejas entre piezas.

Combined with this system, the distance between plates will be adjusted by using manual suction cup systems.

NOTE: Apply these combined levelling and approach systems within the time of rectification and retouching indicated by the manufacturer of the adhesives, in order to avoid that it adversely affects the adhesive bond.

Combinado con este sistema, procederemos al ajuste de la distancia entre placas, mediante sistemas manuales de ventosas.

NOTA: Aplicar estos sistemas combinados de nivelación y aproximación dentro del tiempo de rectificación y retoque que indica el fabricante de los adhesivos, para así evitar que afecte negativamente a la unión adhesiva.

POINTING/ PROCESO DE REJUNTADO

The ARKLAM grouting process is very important for obtaining a good final result, both from a technical and aesthetic point of view.

When choosing grouting, we must bear in mind that it has to have been developed specifically for this purpose and should be classified in standard UNE EN 13888 and UNE EN 12004.

It is important to allow as much time as possible for the adhesive drying process, before starting the grouting of the ARKLAM face. Due to the low number of joints, the adhesive needs a longer setting time.

Before sealing, the joints must be completely cleaned, since they must be dry, clean of materials and empty, before starting with the sealing.
The kneading of the grouting paste will be carried out according to the manufacturer's specifications.

To proceed with its laying, the paste is spread on the area of operation by means of a rubber trowel suitable for this purpose, filling the joints in their entire depth by means of diagonal movements with respect to the direction of the joints.

The time indicated by the manufacturer is allowed to elapse before the first cleaning operation takes place. This must be performed with a moistened sponge, wiping diagonally to the joints.

El proceso de rejuntado de ARKLAM es de gran importancia para obtener un buen resultado final, tanto desde el punto de vista técnico como estético.

Para la elección del rejuntado, tendremos que tener en cuenta que tienen que ser desarrollados específicamente para esta finalidad y deben estar clasificados en la norma UNE EN 13888 y UNE EN 12004.

Es de vital importancia darle el mayor tiempo posible para el proceso de secado del adhesivo, antes de iniciar el rejuntado del paramento ARKLAM, debido a la gran superficie del material, el adhesivo necesita un mayor tiempo de fraguado.

Previo al sellado, procederemos a la limpieza total de las juntas, ya que deben estar secas, limpias de materiales y vacías, antes de iniciar con el sellado.

El amasado de la pasta de rejuntado, se realizará según las especificaciones del fabricante.

Para proceder a su colocación, extenderemos la pasta en las zonas de actuación mediante una llana de goma adecuada para esta finalidad, rellenando de esta manera las juntas en toda su profundidad mediante movimientos diagonales respecto a la dirección de las juntas.

Esperaremos el tiempo indicado por el fabricante para iniciar la primera operación de limpieza que se debe realizar con una esponja humedecida en diagonal a las juntas.

CLEANING ARKLAM AFTER LAYING
LIMPIEZA DE ARKLAM TRAS SU COLOCACIÓN

Once the complete and correct laying of the ARKLAM product is finished and the process completed according to instructions, it is very important to completely clean the ARKLAM assembly before its final delivery and commissioning for the user. In this way, the residues of placement materials that might cause damage in the future, both aesthetically and technically, in the lining and its assembly, is avoided.

Una vez hemos finalizado la total y correcta colocación del producto ARKLAM y el proceso que lo compone este cerrado según las indicaciones establecidas, es muy importante realizar una completa limpieza del conjunto de ARKLAM antes de su entrega final y puesta en servicio del usuario. De esta manera, evitaremos que queden residuos de materiales de colocación que nos puedan ocasionar daños futuros tanto a nivel estético y técnico en el revestimiento y su conjunto.

07 TOOLS
HERRAMIENTAS

For the process of on-site installation and set-up of ARKLAM, equipment and a tool similar to that used for the laying of any other type of ceramic coating is required, as well as new specific tools, designed for the handling, cutting, preparation and laying of the ceramic sheet.

Para el proceso de puesta en obra e instalación de ARKLAM se requiere una parte de equipamiento y herramienta similar al utilizado para la colocación de cualquier otro tipo de revestimiento cerámico, así como nuevas herramientas específicas, diseñadas para la manipulación, corte, confección y colocación de la lámina cerámica.

HYGIENE AND SAFETY MEASURES / MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

GLOVES
GUANTES

GLASES
GAFAS

MASK
MASCARILLA

VACCUM CLEANER
ASPIRADOR

MEASURING TOOLS / HERRAMIENTAS DE MEDICIÓN

METRO
METRO

SPIRIT LEVEL
NIVEL DE BURBUJA

ALUMINIUM RULER AT LEAST 2 METRES IN LENGTH
REGLE DE ALUMINIO DE AL MENOS 2 METROS
DE LONGITUD

SUPPORTING AND TRANSPORT FEATURES/ ELEMENTOS DE SOPORTE Y TRANSPORTE

ARK 001
RIGID FRAME
BASTIDOR RÍGIDO

ARK 002
WORK TABLE + EXTENSION GUIDES
MESA DE TRABAJO + PROLONGACIONES

ARK 003
TRANSPORT CART
CARRO DE TRANSPORTE

ARK 004
SUCTION CUP
VENTOSA

ARK 005
SUCTION CUP WITH VACUUM
PUMP/ VENTOSA CON BOMBA
DE VACIO

ARK 006
GRIP VISE
MORDAZA SUJECIÓN

TILE-LAYING TOOLS/ HERRAMIENTAS PARA COLOCACIÓN

ARK 007
NOTCHED TROWEL 3mm
LLANA DENTADA 3mm

ARK 008
NOTCHED TROWEL 8mm
LLANA DENTADA 8mm

ARK 009
RUBBER TROWELS
LLANAS DE GOMA

ARK 010
GRINDER
MACEADORA

ARK 007
ADJUSTMENT BETWEEN
PLATES
AJUSTE ENTRE PLACAS

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa

ARK 012
CROSSHEADS AND
SEPARATORS
CRUCETAS Y SEPARADORES

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa

ARK 013
LEVELLING SYSTEMS
SISTEMAS DE NIVELACIÓN

ARK 014
CLAMPS
PINZAS

ARK 015
FIDO WITH CAPS
FIDO CON TOPES

ARK 016
ELECTRIC MIXER
MEZCLADOR ELÉCTRICO

ARK LAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

CUTTING AND FINISHING TOOLS/ HERRAMIENTAS DE CORTE Y ACABADO

ARK 017

DRY CUT 35º-55º
CORTE EN SECO 35º-55º

ARK 018

CUTTING GRINDER 90º
AMOLADORA CORTE 90º

ARK 019

BEVELLING MACHINE
BISELADORA

ARK 020

FACE CUTTING
PERFILADORA

CUTTING AND FINISHING TOOLS/ HERRAMIENTAS DE CORTE Y ACABADO

ARK 021

CUTTING GUIDES KIT + TONGS
KIT GUÍA DE CORTE + TENAZAS

ARK 022

DRY CUTTING GUIDES KIT + EXTENSION GUIDE
KIT GUÍAS DE CORTE EN SECO + PROLONGACIÓN

ARK 023

TONGS
TENAZAS

ARK 024

COMPASS
COMPÁS

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa

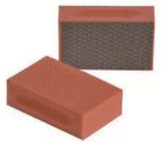
ARK 025

DIAMOND DRILL BITS
CORONAS DIAMANTADAS

ARK 026

DIAMOND PENCIL
LÁPIZ DE DIAMANTE

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa



ARK 027

MANUAL SANDING
LIJA MANUAL

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa

ARK 028

CUTTING DISC
DISCOS DE CORTE

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa

ARK 029

PADS FOR GRINDER
PADS PARA AMOLADORA

ARK LAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

Nativa Beige Natural · 1200x3000 Rect.

08 CLEANING
LIMPIEZA

REMOVING CEMENT REMAINS/ LIMPIEZA DE RESTOS CEMENTOSOS

When the tiles have been laid and grouted, the surface will be covered in an opaque cement film that masks its real appearance. The surface must be thoroughly cleaned to remove any surplus grouting material or dirt from the tile-laying process. A slightly acidic detergent should be used (such as Fila Deterdek) which does not give off any toxic vapours, damage the tile joints or tiles, or have a harmful effect on users.
Follow these steps in all cases:

> Before proceeding to clean the surface, wait until the tile grout is fully set. The manufacturer will specify the required setting time.
> Mop the surface with plenty of clean water.
> Dilute 1 part of cleaning agent in 5 or 10 parts of water, depending on the amount of dirt. Spread the solution over the floor and leave it to act for a few seconds.
> Use a clean sponge. Do not use a scouring pad or other materials that might scratch the surface of the tiles.
> Rinse the surface several times with lots of clean water so as to remove any waste material or dirt.
> If the dirt (cement) remains are very dry or there are a lot of them, repeat the above procedure as many times as necessary.
Always carry out a prior cleaning test on an unlaid tile before cleaning the tiled surface.

Do not use on polished marble and especially on acid-sensitive materials. Carry out a preliminary test on a small surface area to determine the resistance of the material to the product.

Al finalizar las operaciones de colocación y rejuntado de las baldosas cerámicas, la superficie de las mismas presenta una película opaca ocasionada por acumulaciones y restos de cemento que enmascaran el aspecto real. Es fundamental realizar una buena limpieza para eliminar residuos de junta y en general suciedad de la obra. Para esta operación es recomendable el empleo de un detergente de acción ligeramente ácida que no despida humos tóxicos y respete las juntas, el material y el usuario, como Deterdek de Fila.
En cualquier caso, los pasos a seguir son:

> Antes de empezar a limpiar, esperar a que el cemento de las juntas esté totalmente fraguado, el fabricante del mismo especifica el tiempo requerido.
> Impregnar la superficie con agua limpia repartiéndola con la fregona.
> Se diluye en agua el producto de limpieza en proporción 1:5 ó 1:10 en función de la cantidad de suciedad. Extender la dilución sobre la superficie y dejar actuar durante unos segundos.
> Utilizar una esponja limpia, no usar estropajos u otros materiales que puedan rayar la superficie del producto.
> Aclarar varias veces con abundante cantidad de agua limpia para recoger los residuos producidos.
> Si los restos de suciedad (cemento) están muy secos o hay mucha cantidad, repetir estos pasos las veces que sea necesario.
Realizar siempre pruebas preliminares de limpieza antes del uso sobre la superficie en cuestión, en una baldosa no colocada.

No utilizar en mármoles pulidos y sobretodo en materiales sensibles a los ácidos. Realizar un test preliminar en una pequeña zona de superficie para averiguar la resistencia del material al producto.

PROTECTION PORCELAIN TILE FLOORING DURING BUILDING WORK/ PROTECCIÓN DEL PORCELÁNICO COLOCADO COMO PAVIMENTO DURANTE LAS OPERACIONES DE CONSTRUCCIÓN

After laying and grouting the tiles, it is crucial to protect the tiled surface by covering it with sheets of cardboard to prevent direct contact with the remains of building materials, tools, work machines etc. Do not drag furniture, electrical appliances or any other heavy object directly across the floor, as it could get scratched.

Tras la colocación y rejuntado es imprescindible proteger la superficie embaldosada cubriéndola con planchas de cartón para evitar el contacto directo con restos de productos de obra, herramientas, máquinas de trabajo, etc. Es importante no arrastrar muebles, electrodomésticos o cualquier objeto pesado directamente sobre el pavimento para no ocasionar rayas innecesarias en el mismo.

EVERYDAY CLEANING/ LIMPIEZA COTIDIANA

To remove environmental dust, use a dry dust mop. It is not advisable to use wax-based products or selfshining wax. To care for the flooring properly, use a thorough neutral detergent like FilaCleaner Pro.
In the course of time, after continuous use of the tiled surface, it can be given a thorough clean if necessary by following the cleaning process used when it was first laid.

Para eliminar simplemente el polvo ambiental es adecuado pasar una mopa seca, no se recomienda la utilización de productos cerosos ni abrillantadores.
Para un buen mantenimiento del pavimento se aconseja el empleo de un detergente neutro de alto poder limpiador como FilaCleaner Pro.
En caso de que fuese necesario realizar una limpieza en profundidad, pasado el tiempo y después de su uso continuo, proceder como en la primera limpieza después de obra.

CARE AND MAINTENANCE/ CUIDADOS Y MANTENIMIENTO

In rooms with direct access from outside, some system should be used to collect dirt on the soles of shoes (doormats or similar).
Do not clean the tiles with detergents or corrosive products. If necessary, there are specific products for removing different types of dirt. Always follow the instructions of the product in question.

En estancias con acceso directo desde el exterior es recomendable la colocación de sistemas eficaces de retención de la suciedad de la suela del calzado en la entrada tipo felpudos ó similares.
Debe evitarse limpiar la cerámica con detergentes y productos corrosivos que contengan ácido fluorhídrico. En caso de ser necesario existen productos específicos para cada tipo de suciedad. Consultar siempre las instrucciones de dichos productos.

REMOVING STAINS/ LIMPIEZA DE MANCHAS

Remove any stains just after they occur. Do not allow them to dry.
Before applying any kind of stain remover to polished porcelain tiles, carry out a test on a small, unnoticeable area of the floor to make sure that it does not affect the shine or colour.

Limpiar las manchas inmediatamente después de haber sido producidas, evitando que éstas se resequen. Antes de aplicar cualquier tipo de producto en el gres porcelánico pulido, probar en una zona poco visible o en una pieza no colocada para comprobar que no sufre alteraciones de brillo ni color.

TYPE OF STAIN/TIPO DE MANCHA	STEP 1/ 1ER PASO	STEP 2/ 2º PASO
Cement, lime scale, scratches by metal objects, oxides Cemento, cal del agua, rayas metales, óxidos	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**Deterdek Pro** Deterdek Pro
Remains of epoxy grouting Residuos de juntas epoxi	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**CR10**
Fat, grease, food, rubber, ink, felt tip pen etc Grasas, comidas, goma, tintes, rotulador, etc.	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**Fila PS87 Pro**
Graffiti Pintadas de grafitis	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**Nopaint star**
Coffe, tea, juice, soft drinks Café, té, zumos, refrescos	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**SR95**
Candle wax, tree resin, remains of adhesive tape Cera de velas, resinas árboles, residuos cinta adhesiva	**Wash with water as soon as possible and rub the area gently with a cloth.** Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	**Zero Silk Solv**

09 TECHNICAL CHARACTERISTICS
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO	MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO
		6 mm	6 mm
DIMENSIONAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Permissible deviation from work size. Desviación admisible respecto de la dimensión de fabricación.			
Length and width/ Longitud y anchura	EN-ISO 10545-2	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
Thickness/ Grosor		± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 % / ± 0,5 mm
Warpages of edges/ Rectitud de los lados		± 0,5 % / ± 2 mm	± 0,5 % / ± 2 mm
Wedging/ Ortogonalidad		± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
Flatness/ Planaridad		± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm
CHEMICAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS			
Resistance to household cleaning products and swimming pool additives/ Resistencia a productos domésticos de limpieza y aditivos de piscina.	EN-ISO 10545-13	GB Min./ Mín. GB	Resist (GA)/ Resiste (GA)
Resistance to acids and bases in low concentration/ Resistencia a ácidos y bases en baja concentración.	EN-ISO 10545-13	As indicated by manufacturer/ Indicada por el fabricante	Resist (GLA)/ Resiste (GLA)
Resistance to staining/ Resistencia a las manchas	EN-ISO 10545-14	Class 3 min./ Mín. Clase 3	Class 5/ Clase 5

TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED / VALOR REQUERIDO	MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO
		6 mm	6 mm
PHYSICAL CHARACTERISTICS / CARACTERÍSTICAS FÍSICAS			
Water absorption/ Absorción al agua	EN-ISO 10545-3	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %
Breaking strength/ Fuerza de rotura	EN-ISO 10545-4	≥ 700 N	Standard overtakes/ Supera la norma
Bending strength/ Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm²	Standard overtakes/ Supera la norma
Resistance to deep abrasion / Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm³	Standard overtakes/ Supera la norma
Resistance to abrasion utility - PEI/ Resistencia a la abrasión PEI	EN-ISO 10545-7	Indicate the result/ Indicar resultado	1 - 5
Lineal thermal expansion/ Dilatación Térmica lineal	EN-ISO 10545-8	Indicate the result/ Indicar resultado	≤ 9 X 10^{-6} K^{-1}
Thermal shock resistance/ Resistencia al choque térmico	EN-ISO 10545-9	Pass test/ Superar prueba	Resist/ Resiste
Mohs surface hardness/ Dureza Mohs	EN 101	Indicate the result/ Indicar resultado	5 - 6
Frost resistance/ Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Pass test/ Superar prueba	Resist/ Resiste
Fire resistance/ Resistencia al fuego	Decision 96/603/CE Modified Decisión 96/603/CE Modificada	A1	$A1_{fl}$

10 ECO ARKLAM

We are aware that everybody's contribution is important in the development of a production process sustainable and respectful to the environment and society.

To do this, we provide all the technical, human and economic means at our disposal to develop our activity in a way that is consistent with our principles.

We consider the environmental control of our activity to be a priority, which includes continuous monitoring of processes and investments, which allows us to prevent the environmental impact of our business activity.

Somos conscientes de la importancia que tiene la contribución de todos en el desarrollo de un proceso de producción sostenible y respetuoso con el medio ambiente y la sociedad.

Para ello, proporcionamos todos los medios técnicos, humanos y económicos a nuestro alcance para desarrollar nuestra actividad de un modo coherente con nuestros principios.

Consideramos prioritario el control medioambiental de nuestra actividad que comprende un continuo seguimiento de los procesos e inversiones y que permite prevenir el impacto ambiental de nuestra actividad empresarial.

ENVIRONMENTAL OBJECTIVES ACHIEVED
OBJETIVOS MEDIOAMBIENTALES CUMPLIDOS

50% m² manufactured/ **fabricado**
CONSUMO DE ARCILLAS
CLAY CONSUMPTION

40-50% m² manufactured/ **fabricado**
TRANSPORTE DE TIERRA
SOIL TRANSPORTATION

45% m² manufactured/ **fabricado**
CONSUMO DE GAS NATURAL
CONSUMPTION OF GAS NATURAL

46% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE CO2 COMPARANDO LA PRODUCCIÓN CON SERIES TRADICIONALES
CO2 EMISSIONS COMPARING THE PRODUCTION WITH ANOTHER TRADITIONAL SERIE

40-50% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE CO2 EN EL TRANSPORTE
EMISSIONS OF CO2 DURING TRANSPORTATION

40-50% m² manufactured/ **fabricado**
CONSUMO DE GASÓLEO EN EL TRANSPORTE
PETROL CONSUMPTION FOR TRANSPORTATION

60% m² manufactured/ **fabricado**
CONSUMO DE TINTAS
DYE CONSUMPTION

60% m² manufactured/ **fabricado**
RESIDUOS PROVENIENTES DE LOS ENVASES DE TINTAS
WASTE FROM DYE CONTAINERS

30-50% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE COMPUESTOS DE AZUFRE
EMISSIONS OF SULPHUR COMPOUNDS

30-50% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE COMPUESTOS DE NITRÓGENO
EMISSIONS OF NITROGEN COMPOUNDS

50% m² manufactured/ **fabricado**
AHORRO DE ESPACIO EN ALMACENAJE
DE LAS PIEZAS STORAGE SPACE SAVINGS

50% m² manufactured/ **fabricado**
CARTÓN EN EL EMBALAGE
CARDBOARD USED FOR PACKAGING

58% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE PARTÍCULAS
PARTICLE EMISSIONS

58% m² manufactured/ **fabricado**
EMISIONES DE COMPUESTOS DE FLÚOR
EMISSIONS OF FLUORIDE COMPOUNDS

50% m² manufactured/ **fabricado**
PLÁSTICO Y MADERA EN EL EMBALAJE
PLASTIC AND WOOD USED FOR PACKAGING

PRODUCT CONTRIBUTION TOWARDS OBTAINING LEED POINTS
APORTACIÓN DE LOS PRODUCTOS A LA OBTENCIÓN DE PUNTOS LEED

With this porcelain product, we are contributing to the obtaining of LEED points, thanks to the reduction, reuse and recycling of waste.
Con éste producto porcelánico se está contribuyendo a la obtención de puntos LEED, gracias a la reducción, reutilización y reciclaje de los residuos.

RECYCLING CONTENT / CONTENIDO EN RECICLADO
Between 30 and 50% of recycled raw materials are used in the manufacture of its porcelain tiles.
· Pre-consumer material: solid material content and recycled water from manufacturing process.
· Post-consumer material: products are inert and 100% recyclable.
En la fabricación de porcelánico se utiliza entre un 30 y un 50% de materias primas recicladas.
· Material pre-consumidor: contenido en materia sólida y agua reciclada procedente del proceso de fabricación.
· Material post-consumidor: los productos son inertes y 100% reciclables.

VOC EMISSION LIMITS / LÍMITES EMISIÓN DE COVS
As a result of being fired at high temperatures (1190º), the porcelain materials are completely free from volatile organic compounds.
Los materiales porcelánicos por su sistema de cocción a altas temperaturas (1190º), garantizan la total ausencia de Compuestos Orgánicos Volátiles.

SOLAR REFLECTANCE INDEX (SRI)/ INDICE DE REFRACTANCIA SOLAR (IRS)

SRI measurements as per ASTM 1980-01	Cálculo de IRS según ASTM 1980-01
SRI > 30 in crema and piedra colours	IRS > 30 en colores crema y color piedra
SRI > 80 in blanco plus and blanco colour	IRS > 80 en color blanco y blanco plus

RE-USE OF EXISTING ELEMENTS OF BUILDINGS / REUTILIZACIÓN DE ELEMENTOS EXISTENTES EN EDIFICACIÓN
By covering existing walls, floors, ceilings and other elements with Arklam tiles, the existing structure of buildings can be given a new facelift.
Recubrir elementos existentes, suelos, paredes y techos mediante utilización de material Arklam aportan una actualización estética de diseño a la estructura del edificio existente.

INTERIOR THERMAL COMFORT / CONFORT TERMICO INTERIOR
When Arklam tiles are used in ventilated façade systems, they contribute to the thermal efficiency and environmental quality of buildings.
El material Arklam utilizado en fachadas ventiladas contribuye a la eficiencia del confort térmico y mejora la calidad ambiental del edificio.

INNOVATION IN DESIGN / INNOVACIÓN EN DISEÑO
Arklam tiles offer design teams outstanding design potential, surpassing the requirements of the LEED rating system.
· A superb solution in refurbishment projects thanks to Arklam's reduced weight, facilitating the cutting, drilling and
installation process and reducing the building's structural requirements.
· No building work or rubble thanks to a pioneering installation system on top of existing material.
La utilización de los materiales Arklam, proporciona a los equipos de diseño soluciones excepcionales por encima de los requisitos del sistema de clasificación LEED.
· Excelente solución en la renovación de espacios merced a su disminución de peso que facilita el corte, perforación y colocación disminuyendo los requisitos estructurales del edificio.
· Evitan obras y escombros merced a su pionero sistema de colocación sobre el material.

REDUCED CONSUMPTION OF ENERGY & MATERIALS
REDUCCIÓN DE RECURSOS MATERIALES Y ENERGÉTICOS

50% REDUCTION CLAYS
50% REDUCCIÓN ARCILLAS

20% REDUCTION ENERGY CONSUMPITON
20% REDUCCIÓN CONSUMO ENERGÉTICO

30% - 50% REDUCTION POLLUTANT EMISSIONS
30% - 50% REDUCCIÓN EMISIONES CONTAMINANTES

LEED CONTRIBUTION CHART/ ESQUEMA DE APORTACIÓN LEED

LEED CATEGORY/ CATEGORÍA LEED	LEED CREDIT/ CRÉDITO LEED	REQUIREMENT/ REQUISITO	ARKLAM
MATERIALS AND RESOURCES MATERIALES Y RECURSOS	Credit: 4 Recycled content >20% Crédito: 4 Contenido en reciclado >20%	20% recycled content (post consumer + 1 / 2 pre-consumer)/ Contenido en reciclados 20% (post-consumidor + 1 / 2 pre-consumidor)	2
	Credit: 1.2 Building re-use Crédito: 1.2 Reutilización del edificio existente	Maintaining 50% of interior non-structural elements of the building/ Mantener el 50% de los elementos interiores no estructurales	1
SUSTAINABLE SITES PARCELAS SOSTENIBLES	Credit: 7.1 Heat Island Effect: non-roof Crédito: 7.1 Efecto isla de calor: no-tejado	With paving material of Solar Reflectance Index (SRI)> 29/ Materiales pavimentación con Indice de Refractancia Solar (IRS)> 29	1
ENVIRONMENTAL QUALITY INTERIORS CALIDAD AMBIENTAL INTERIOR	Credit: 4.3 Materials with low VOCs emission Crédito: 4.3 Materiales de baja emisión COVs	Not exceeding the VOC limits established for interior wall and floor coverings/ No exceder los límites de COVs establecidos para revestimientos interiores	1
	Credit: 7.1 Thermal comfort: design Crédito: 7.1 Confort térmico: diseño	Designing the building envelope in compliance with the ASHRAE 55-2004 standard/ Proyectar el envoltorio del edificio en cumplimiento requisitos norma ASHRAE 55-2004	1
INNOVATION IN DESIGN INNOVACIÓN EN DISEÑO	Credit: 1.1 - 1.4 Innovation in design Crédito: 1.1 - 1.4 Innovación en el diseño	Achieving exemplary performance beyond the requirements established in the LEED system/ Proporcionar eficiencias excepcionales por encima de los requisitos establecidos en LEED	1 - 4

* LEED 2009 for New Construction and Major Renovations V 3.0
* LEED 2009 para Nueva Construcción y Grandes Remodelaciones Versión 3.0

ENVIRONMENTAL POLICY
POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL

100%
Recycling of waste water in the manufacturing process.
Reciclaje de agua residual en el proceso de fabricación.

100%
Saving up to 10 million liters per year.
Ahorro de hasta 10 millones de litros/años.

50%
Use of recycled raw materials.
Utilización de materías primas recicladas.

100%
Recycling of cardboard, plastics and metals.
Reciclaje de cartón, plásticos y metales.

RECYCLE AND OPTIMIZE
RECICLAR Y OPTIMIZAR

All waste generated in the manufacturing process is handled by authorized supervisors. 98% of the waste generated in the production process is destined for recycling and producing other products and raw materials.
The consumption of natural resources such as water, raw materials and energy are reduced by using the best available techniques.
Reducing, reusing, recycling, planning human resources, and integrating environmental management into all the areas of the company are part of our effort to improve in this particular area.

Todos los residuos que se generan en el proceso de fabricación son tratados por gestores autorizados. El 98% de los residuos generados en el proceso de producción se destinan al reciclado para la elaboración de otros productos y materias primas.
El consumo de los recursos naturales como el agua, las materias primas y la energía se reducen mediante la utilización de las mejores técnicas disponibles.
Reducir, reutilizar y reciclar, planificar los recursos humanos, e integrar la gestión medioambiental en todas las áreas de la empresa son parte del esfuerzo por mejorar en éste ámbito.

-50%
Consumption of clay in the production of porcelain stoneware.
Consumo de arcilla en la producción de gres porcelánico.

-45%
Consumption of natural gas in the production of tiles.
Consumo de gas natural en la producción de azulejos.

ENERGY SAVING
AHORRAR ENERGÍA

Natural gas is used as a source of energy in the cooking process because it is the least polluting energy source.
The investment in new technologies allows us to obtain a greater productivity reducing both the energy consumption and natural resources.

Se utiliza gas natural como fuente de energía en el proceso de cocción por tratarse de la fuente energética menos contaminante.
La inversión en nuevas tecnologías nos permite obtener una mayor productividad reduciendo tanto el consumo energético como de recursos naturales.

-50%
Reduction of CO_2 emissions.
Reducción de emisiones de CO_2

-58%
Reduction of particulates and fluorinated compounds per m^2.
Reducción de partículas y compuestos fluorados por m^2.

-50%
Reduction of emissions of Sulfur, Nitrogen and Carbon Monoxide Compounds.
Reducción de emisiones de Compuestos de Azufre, Nitrógeno y Monóxido de carbono.

EMISSIONS REDUCTION
REDUCIR EMISIONES

Strict controls are carried out periodically to reduce and minimize emissions, achieving results way below the limits set by the legislation.
The filters reduce the diffusion of dust into the atmosphere and other gases responsible for the greenhouse effect (GHG).
Besides, the development of this collection decreases and minimizes emissions of GHGs way below levels set by the Kyoto Protocol.

Se realizan periódicamente estrictos controles para reducir y minimizar las emisiones, obteniendo resultados muy por debajo de los límites que la legislación marca.
Los filtros reducen la difusión de polvo a la atmósfera y otros gases responsables del efecto invernadero (GEI).
Además, el desarrollo de ésta colección disminuye y minimiza las emisiones de gases GEI muy por debajo de los niveles marcados por el protocolo de Kyoto.

-60%
Consumption of inks in the decoration of the pieces with IPLUS technology.
Consumo de tintas en la decoración de las piezas con tecnología IPLUS.

ENERGY SAVING
AHORRAR ENERGÍA

IPLUS Digital Technology allows greater use of resources using 100% of the ink, minimizing the generation of waste and it does not require water for cleaning.

La **Tecnología Digital IPLUS** permite un mayor aprovechamiento de los recursos utilizando las tintas al 100%, minimiza la generación de residuos y no requiere agua para su limpieza.

Marfil Supreme Hond · 1200x3000 Rect.

CERTIFICATIONS / CERTIFICADOS

Saniceramic is committed to guaranteeing business excellence based on a policy that ensures the quality of processes, products and services, always taking into account the commitment to quality, the environment and safety and occupational risk prevention.

All the products commercialized by the Saniceramic are manufactured in compliance with the legistation in force and the specific international standards applied to the ceramic industry.

Nowadays, Saniceramic is working on the implementation of an Environmental Management System in accordance with the UNE-EN ISO 14001 standard to systematise the environmental aspects generated in each of the activities it carries out, in addition to promoting environmental protection and pollution prevention from a point of view of balance with socio-economic aspects.

The company has recently obtained the UNE-EN ISO 9001 certificate (ER-0498/2020), with the aim of consistently providing products and services that meet customer requirements and applicable regulations. In addition, Saniceramic follows an integral process of continuous improvement based on the Lean methodology.

Saniceramic apuesta por garantizar la excelencia empresarial basada en una política que asegura la calidad de los procesos, productos y servicios, teniendo siempre en cuenta el compromiso con la calidad, el medio ambiente y la seguridad y prevención de riesgos laborales.

Todos los productos comercializados por Saniceramic se fabrican cumpliendo la legislación en vigor y las normas internacionales específicas aplicadas al sector cerámico.

En la actualidad, Saniceramic está trabajando en la implantación de un Sistema de Gestión Ambiental de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 14001 para sistematizar los aspectos ambientales que se generan en cada una de las actividades que desarrolla, además de promover la protección ambiental y la prevención de la contaminación desde un punto de vista de equilibrio con los aspectos socioeconómicos.

La compañía ha obtenido recientemente el certificado UNE-EN ISO 9001 (ER-0498/2020), con el objetivo de proporcionar de forma coherente productos y servicios que satisfacen los requisitos del cliente y los reglamentarios aplicables. Además, Saniceramic sigue un proceso integral de mejora continua basado en la metodología Lean.

11 AWARDS
DISTINCIONES

Saint Laurent Natural · 1200x3000 Rect.
Pietra Coral Sand Natural · 1200x3000 Rect.

PREMIO nan arquitectura y construcción
AL MEJOR MATERIAL PARA PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO
2018

CEPYME 500 · LÍDERES EN CRECIMIENTO EMPRESARIAL · CEPYME500 · 2018
2018

Cámara Castellón
PREMIO A LA EXPORTACIÓN PYME EXPORTADORA
2017

CDI CV COLEGIO DE DISEÑADORES DE INTERIOR C.VALENCIANA

EAD COLECTIVO DE EMPRESAS ASOCIADAS PARA EL DISEÑO

AMC Asociación de Mobiliario de Cocina

CTAA COLEGIO TERRITORIAL DE ARQUITECTOS DE ALICANTE

PLAZATIO

jtc

archiproducts DESIGN SELECTION 2018

Member NKBA NATIONAL KITCHEN+BATH ASSOCIATION

PRELIMINARY CONSIDERATIONS
CONSIDERACIONES PREVIAS

The information and recommendations included in this document are based on data that can be corrected based on experience. The information and data do not necessarily cover any circumstances.

The information and data provided in this manual are intended for persons with technical expertise and at their own risk and discretion. No liability will be accepted and any liability for any harmful effects that may be caused by the product during its manufacture and installation is disclaimed.

La información y recomendaciones incluídas en este documento están basadas sobre datos que pueden ser corregidos, basados en la experiencia adquirida. La información y datos no cubren necesariamente cualquier circunstancia.

La información y datos facilitados en este manual van dirigidos a personas con experiencia técnica y a su propio riesgo y discreción. No se aceptarán responsabilidades y se renuncia a cualquier responsabilidad por cualquier efecto perjudicial que pueda ser causado por el producto durante la fabricación e instalación del mismo.

ARK LAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

Arklam reserves the right to make changes in this catalogue for the benefit of the product and the customer. All names, measures and benchmarks of the pieces are also available on the website, this avoiding typographical error that may have occurred at the time of printing this catalogue. Due to printing processes, the colors of the pieces represented, may have a slight variation from the original color.

In accordance with current legislation, the total or partial reproduction of this publication by any means or procedure, computer processing or any form of transfer of the same without prior written permission of the copyright holders are prohibited.
All images and content in this publication are the property of Saniceramic.
Saniceramic reserves all rights and, in particular, those of reproduction, distribution, public communication and transformation, even partial.

© 2026 Saniceramic. All rights reserved.

Arklam se reserva el derecho de introducir modificaciones en este catálogo en beneficio del producto y del cliente. Todos los nombres, medidas y referencias de las piezas se encuentran también disponibles en nuestra página web, evitando de este modo errores tipográficos que se hayan podido producir a la hora de imprimir este catálogo. Debido a los procesos de impresión, los colores de las piezas representadas, pueden sufrir una leve variación respecto al color original.

Quedan prohibidos, conforme a la legislación vigente, la reproducción total o parcial de esta publicación por cualquier medio o procedimiento, el tratamiento informático o cualquier forma de cesión de la misma sin autorización previa y por escrito de los titulares del copyright.
Todas las imágenes y el contenido de esta publicación son propiedad de Saniceramic.
Saniceramic se reserva todos los derechos y, en particular, los de reproducción, distribución, comunicación pública y transformación, incluso parcial.

© 2026 Saniceramic. Todos los derechos reservados.

www.arklam.com
Tel.: +34 964 913 171
Ctra. de Alcora, Km. 7,5
Castellón (Spain)

arklam@arklam.com
Fax.: +34 964 657 426
12130 Sant Joan de Moró

Together on social networks
Juntos en redes sociales