

ARK LANI

QUALITY DOESN'T FEAR TIME

SLIM THICKNESS / **6**_{mm}

MANUEL TECHNIQUE
MANUAL TÉCNICO

ARK LAMI

QUALITY DOESN'T FEAR TIME

APPLICATIONS / APLICACIONES

DÉCORATION D'INTÉRIEUR
FAÇADES VENTILÉES
ESPACES PUBLICS
INSTALLATIONS SANITAIRES
RÉNOVATIONS

INTERIORISMO
FACHADAS VENTILADAS
ESPACIOS PÚBLICOS
INSTALACIONES SANITARIAS
REFORMAS

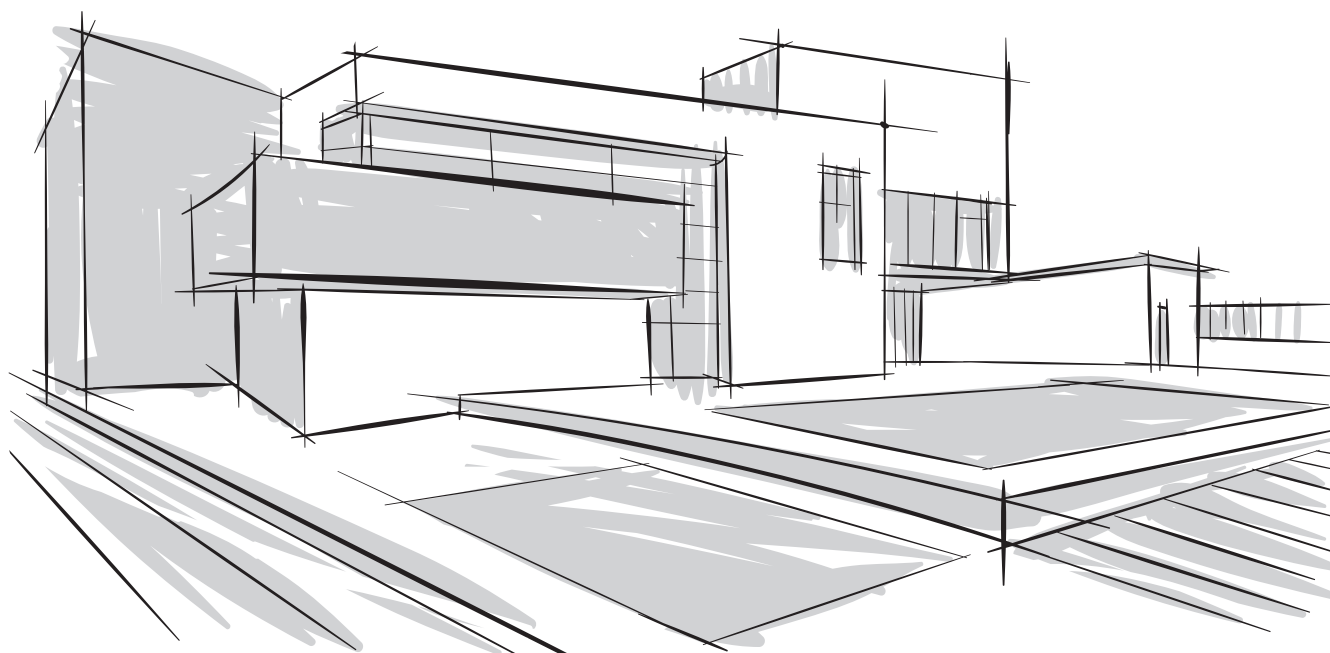


TABLE DES MATIÈRES/ ÍNDICE

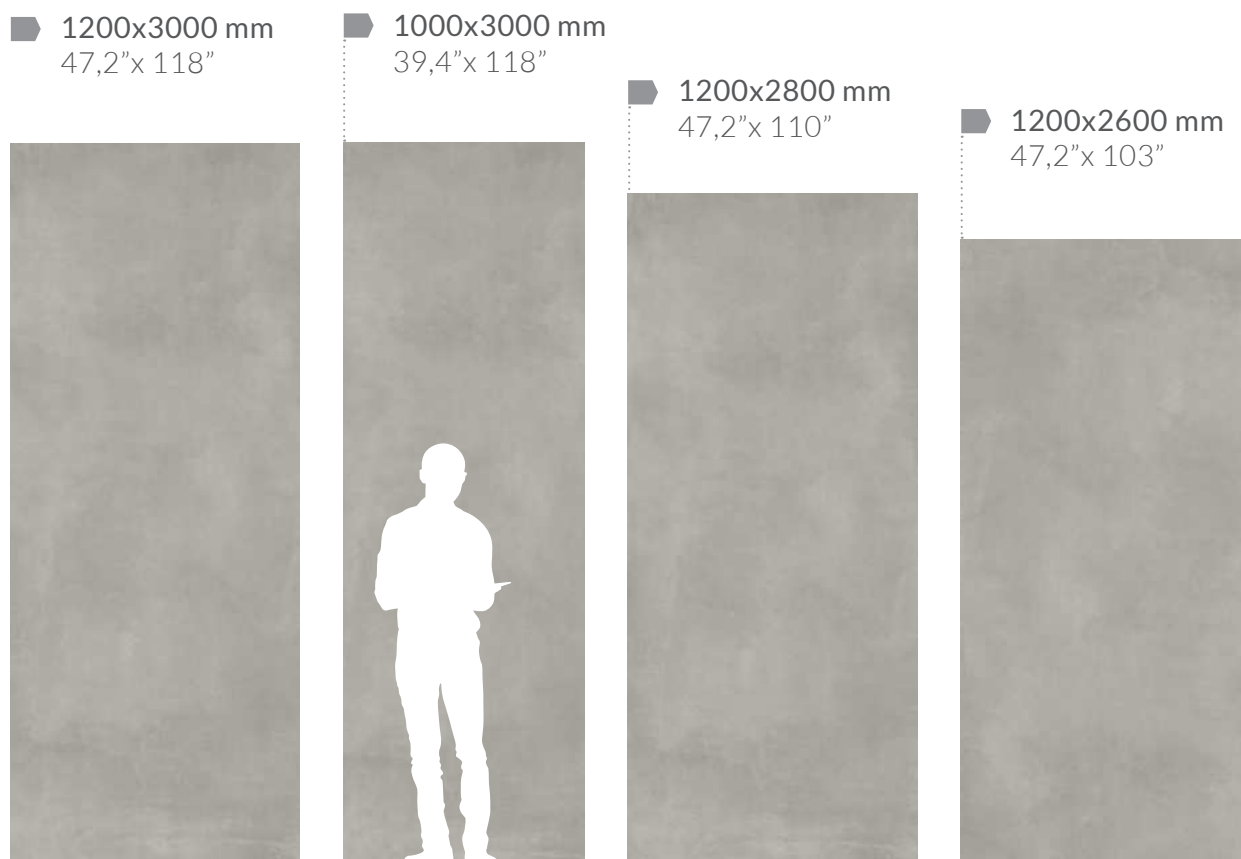
01. Format et épaisseur/ Formato y espesor	4
02. Emballage/ Embalaje.....	8
03. Examen visuel préalable/ Inspección visual previa	14
04. Conseils de transport/ Consejos de transporte	16
05. Transport manuel d'une plaque Arklam/ Transporte manual de una tabla Arklam.....	18
06. Installation/ Instalación.....	20
07. Outils/ Herramientas	36
08. Nettoyage/ Limpieza.....	40
09. Caractéristiques techniques/ Características técnicas	42
10. Eco Arklam	44
11. Récompenses / Distinciones.....	52

01

FORMAT ET ÉPAISSEUR

FORMATO Y ESPESOR

FORMAT / FORMATO



Notre produit se caractérise par une feuille mince et résistante de 6 mm d'épaisseur. Ce matériau présente des caractéristiques mécaniques et esthétiques idéales pour les différents usages auxquels il est destiné.

Il s'adapte à un design d'intérieur capable de satisfaire les besoins de tous les projets de conception, car il peut être appliqué comme revêtement de sol, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, ou comme revêtement intérieur ou extérieur (façades ventilées).

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).

Consultez votre agent de ventes pour les options de découpe sur mesure si vous avez besoin d'autres formats.

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

1200x1200 47,2"x 47,2"	600x1200 23,6"x 47,2"
1000x1000 39,4"x 39,4"	

PROPRIÉTÉS

PROPIEDADES

.



Résistant aux UV
Resistente a los rayos UV



Résistant au gel
Resistente a las heladas



Imperméable
Impermeable



Résistant aux hautes températures
Resistente a altas temperaturas



Légèreté
Ligereza



Résistance aux rayures
Resistencia al rayado



Résistant aux taches
Resistente a las manchas



Recyclable
Reciclable



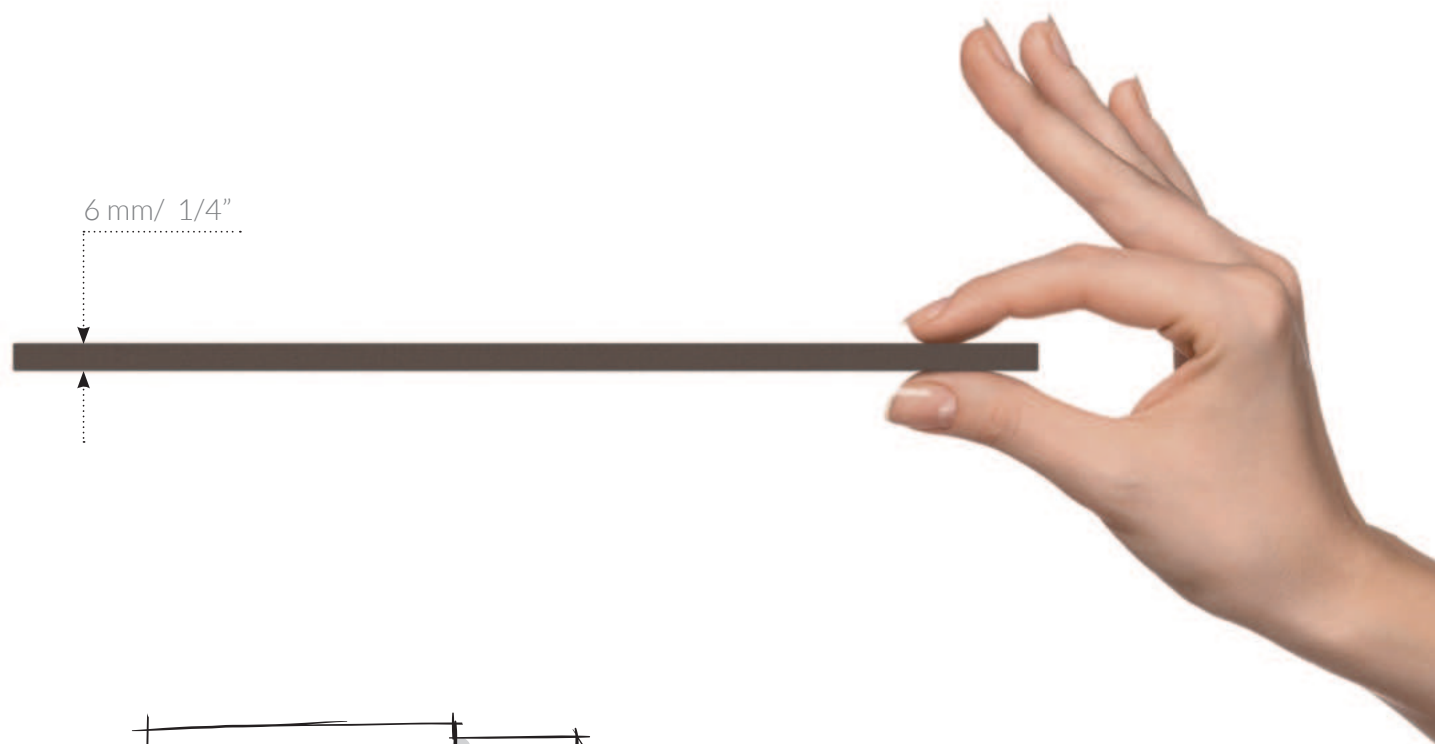
Facile à nettoyer
Fácil de limpiar



Résistance aux attaques chimiques
Resistencia al ataque químico



FORMAT / FORMATO



ÉPAISSEUR

Notre produit est caractéristique grâce à sa fine feuille résistante de 6 mm d'épaisseur. Ce matériau permet d'offrir des prestations mécaniques et esthétiques idéales pour les différentes utilisations que l'on souhaite en faire. Il s'adapte à un design d'intérieur capable de satisfaire les besoins de tous les projets de conception puisqu'il peut s'appliquer aux revêtements de sol intérieur et extérieur ou de mur extérieur (façades ventilées).

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 EMBALLAGE EMBALAJE

EMBALLAGE / EMBALAJE

FORMAT FORMATO	CAISSES / CAJAS			PALETTE / PALLET			
	PIÈCES PIEZAS	M2	POIDS NET PESO NETO (Kg)	PIÈCES PIEZAS	M2	POIDS NET PESO NETO (Kg)	POIDS BRUT PESO BRUTO (Kg)
1200x3000 mm / 47,2"x118"	1	3,60	51,12	20	72	1.022	1.300
1000x3000 mm / 39,4"x118"	1	3	42,00	20	60	840	990
1200X2800 mm / 47,2"x110"	1	3,36	48,50	20	67,20	970	1.160
1200 x1200 mm / 47,2"x47,2"	1	1,44	20,62	42	60,48	866,07	966,07
600x1200 mm / 23,6"x47,2"	1	0,72	10,31	84	60,48	866,07	966,07
1000x1000 mm / 39,4"x39,4"	2	2	29,10	48	48	698,40	750,20

Jurassic Gold Polished Decor, Timeless Silk Decor, Onix Turquoise Polished Decor

Série vendue par pièce. Ces pièces sont une décoration troisième feu pouvant servir à l'unité. Le seul coût à appliquer est celui du caisson en bois.

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	DIMENSIONS PALETTE / DIMENSIONES PALET (mm)		
	ÉLEVÉE ALTO	LONGUEUR LARGO	LARGEUR ANCHO
1200x3000 mm / 47,2"x118"	400	3.180	1.320
1000x3000 mm / 39,4"x118"	410	3.180	1.320
1200X2800 mm / 47,2"x110"	350	2.920	1.450
1200 x1200 mm / 47,2"x47,2"	360	2.750	1.330
600x1200 mm / 23,6"x47,2"	360	2.750	1.330
1000x1000 mm / 39,4"x 39,4"	630	1.120	1.120



ENTREPOSAGE / ALMACENAMIENTO



Pour la collecte de nos marchandises, il est recommandé de maintenir une distance de sécurité d'un minimum de 20 cm pour éviter d'éventuels frottements lors de leur manipulation.

Il est possible de procéder à un empilement d'un maximum de 6 caissons superposés de manière verticale et en faisant correspondre les arêtes les unes avec les autres.

Avant l'empilement, il est recommandé de s'assurer que les caissons sont en parfait état et qu'ils n'ont aucun défaut dû au transport.

NOTES

Pour la superposition de caissons de mêmes dimensions, il est important de respecter la limite de hauteur maximale de la colonne égale à 2,16 mètres, gardant à l'esprit que la hauteur maximale que le chariot élévateur peut lever dans un container maritime est de 1,40 mètres.

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 apilaje de un máximo de 6 cajones superpuestos de forma vertical y coincidiendo en cada una de sus aristas.

Se recomienda previo al apilaje 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.

CAPACITÉ DE CHARGE env. / CAPACIDAD DE CARGA aprox.

20"



Vue supérieure du placement des palettes dans le container.
Vista superior de la colocación de los pallets dentro del contenedor.

DIMENSIONS CONTAINER 20"

235 cm (Largeur) x 589 cm (Longueur) x 239 cm (Hauteur).

Format 1500x2600 mm

Total de palettes : 12 = 748,8 m²

Poids net : 10 800 Kg

Poids brut : 12 918 Kg

Format 1000x3000 mm

Total de palettes : 14 = 840 m²

Poids net : 11.760 Kg

Poids brut : 13.202,28 Kg

Format 1200x3000 mm

Total de palettes : 7 = 453,60 m²

Poids net : 6.489 Kg

Poids brut : 7.436,38 Kg

Format 1200x2600 mm

Total de palettes : 7 = 453,60 m²

Poids net : 6.489 Kg

Poids brut : 7.436,38 Kg

MEDIDA CONTENEDOR 20"

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

Formato 1500x2600 mm

Total Palets: 12 = 748,8 m²

Peso Neto: 10.800 Kg

Peso Bruto: 12.918 Kg

Formato 1000x3000 mm

Total Palets: 14 = 840 m²

Peso Neto: 11.760 Kg

Peso Bruto: 13.202,28 Kg

Formato 1200x3000 mm

Total Palets: 7 = 453,60 m²

Peso Neto: 6.489 Kg

Peso Bruto: 7.436,38 Kg

Formato 1200x2600 mm

Total Palets: 7 = 453,60 m²

Peso Neto: 6.489 Kg

Peso Bruto: 7.436,38 Kg

40"



Vue supérieure du placement des palettes dans le container..
Vista superior de la colocación de los pallets dentro del contenedor.

DIMENSIONS CONTAINER 40"

235 cm (Largeur) x 1203 cm (Longueur) x 239 cm (Hauteur).

Format 1500x2600 mm

Total de palettes : 24 = 1.497,6 m²

Poids net : 21.600 Kg

Poids brut : 25.836 kg

Format 1000x3000 mm

Total de palettes : 30 = 1.800 m²

Poids net : 25.200 Kg

Poids brut : 28.290,60 Kg

Format 1200x3000 mm

Total de palettes : 21 = 1.360,8 m²

Poids net : 19.467 Kg

Poids brut : 22.309,14 Kg

Format 1200x2600 mm

Total de palettes : 24 = 1.572,48 m²

Poids net : 22.932 Kg

Poids brut : 25.332Kg

MEDIDA CONTENEDOR 40"

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

Formato 1500x2600 mm

Total Palets: 24 = 1.497,6 m²

Peso Neto: 21.600 Kg

Peso Bruto: 25.836 Kg

Formato 1000x3000 mm

Total Palets: 30 = 1.800 m²

Peso Neto: 25.200 Kg

Peso Bruto: 28.290,60 Kg

Formato 1200x3000 mm

Total Palets: 21 = 1.360,8 m²

Peso Neto: 19.467 Kg

Peso Bruto: 22.309,14 Kg

Formato 1200x2600 mm

Total Palets: 24 = 1.572,48 m²

Peso Neto: 22.932 Kg

Peso Bruto: 25.332Kg

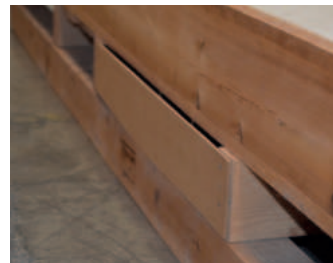
PALETTE VIDE / PALLET VACÍO



Support denté / Soporte dentado



Renforcement transversal/
Refuerzo transversal



Étiquette latérale/ Etiqueta lateral



Renforcement longitudinal/
Refuerzo longitudinal



Étiquette du produit/
Etiqueta de producto

Arklam est fourni dans un packing particulier. Disposé dans des caissons en bois adéquats pour le système structurel le plus sûr, à travers un renforcement transversal disposé pour supporter les forces dérivées des feuilles Arklam contenues à l'intérieur ainsi qu'un renforcement longitudinal pour transmettre ces forces au terrain au moment de l'empilement entre les différents caissons ce qui nous sert également de protection de la charge pour la collecte à l'extérieur.

À chacun des angles supérieurs du caisson, nous disposons une platine métallique dentée vissée pour éviter, de cette manière, les glissements entre les palettes pour les superposer les unes sur les autres lors de la collecte et du transport.

Des éléments rigides sont disposés au préalable pour l'étiquetage de transport et la typologie du produit qu'elle contient est indiquée dans tous les cas.

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.

PALETTE PLEINE/ PALLET LLENO



Protection chants/ Protección cantos



Protection intermédiaire/
Protección intermedia



Cerclage palette/ Flejado pallet



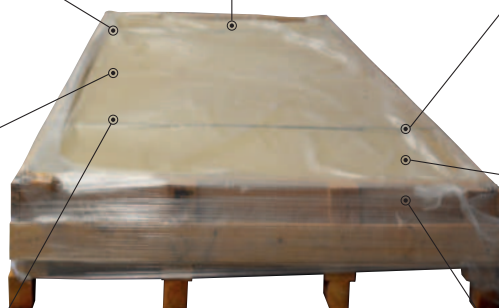
Feuille en cartont/ Lámina de cartón



Plastique/ Plástico



Feuille de protection/ Lámina de protección



Film plastique/ Film plástico

Avant la pose de la première pièce d'Arkلام pour la réalisation du packing. Nous disposons d'une feuille de protection sur toute la surface de la base. Ensuite, entre chaque pièce Arkلام, nous plaçons des feuilles cartonnées en évitant de cette manière tout type de contact direct entre elles et pour une extraction plus facile, plaçant jusqu'à un maximum de 21 pièces Arkلام dans chacun des caissons. À l'intérieur des angles et des tronçons droits entre le caisson et le produit Arkلام, nous plaçons des pièces spéciales épaissies en polyester expansé pour protéger les chants d'Arkلام en cas de glissement.

Nous plaçons également une feuille de protection pour compléter le contenu du caisson contenant le produit Arkلام. Le cerclage transversal de palette est réalisé au 1/3 de chacune des extrémités. La totalité de la palette est protégée avec un film en polyéthylène 100 microns transparent.

Pour finir, nous enveloppons avec un film en polyéthylène de 30 microns pour assurer l'étanchéité de tout l'ensemble et offrir un meilleur support au périmètre.

Previo a la colocación de la primera pieza de Arkلام 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 Arkلام, 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 21 piezas Arkلام en cada uno de los cajones.

En el interior de los ángulos y tramos rectos entre el cajón y Arkلام, se colocarán unas piezas especiales de poliestireno expandido espesadas, para proteger los cantos de Arkلام en caso de deslizamiento.

Al completar la totalidad del cajón con Arkلام, 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 voltará el mismo para de esta manera asegurar la estanqueidad de todo el conjunto y dar mayor soporte perimetral.

03 EXAMEN VISUEL PRÉALABLE INSPECCIÓN VISUAL PREVIA

Avant d'entamer tout travail sur une plaque, il est recommandé de la nettoyer et de procéder à un examen visuel rigoureux pour vérifier sa conformité aux normes qualité. L'examen doit être minutieux et réalisé tout d'abord sur le chevalet (en vertical) puis à plat.

De cette manière, nous nous assurons que la surface de la plaque est dépourvue de toute imperfection, que ses finitions sont homogènes sur toute la pièce et qu'elle affiche une bonne planéité dans les marges admises. Les éléments à détecter sur le lot sont les suivants :

- | | | |
|----------------------------|------------------------------|-----------------|
| ■ Fissures | ■ Grosseur | ■ Pollutions |
| ■ Taches | ■ Variations de la brillance | ■ Piquûre |
| ■ Teinte entre les plaques | ■ Planéité | ■ Imperfections |

Pour visualiser au mieux les défauts sur les plans de travail Arklam, il est recommandé d'observer ces plaques à un mètre de distance à la lumière naturelle et perpendiculairement.

Aucune réclamation sur le matériel installé ou fabriqué n'est acceptée dans le cas d'un éventuel défaut existant à la livraison du matériel. La responsabilité de déterminer si les plaques sont aptes à être utilisées revient au marbrier. En cas de doute, vous devez contacter votre fournisseur avant toute découpe ou modification des plaques de quelque manière que ce soit.

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 | ■ Grosor | ■ Contaminaciones |
| ■ Manchas | ■ Variaciones de brillo | ■ Pinchado |
| ■ Tonalidad entre tablas | ■ Planicidad | ■ 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.

■ COURBURE/ CURVATURA

La courbure maximale admise est de 2 mm. Cette mesure doit être réalisée en appuyant la plaque sur une surface entièrement plate et horizontale, en mesurant à l'aide d'une jauge le plus grand point de courbure, en couvrant toute la largeur ou la longueur de la plaque.

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.

Configuration pour une bonne mesure de la rectitude.

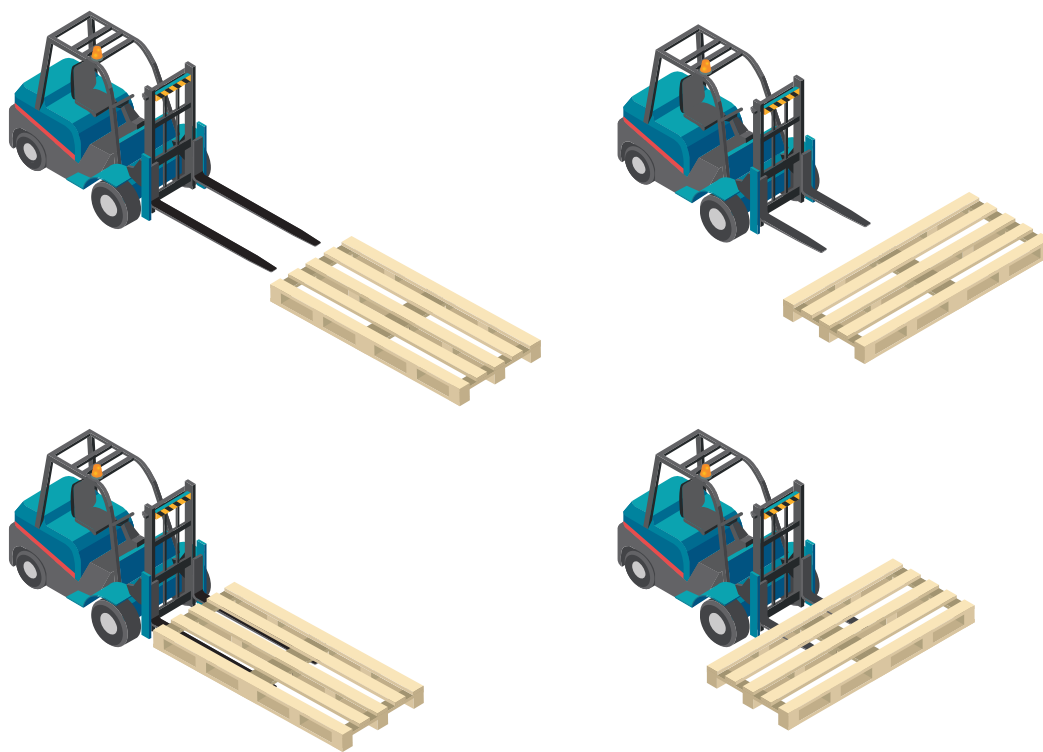
Configuración para la medición correcta del alabeo.



Les normes techniques de construction (NTC) indiquent une tolérance de planéité de 2 mm moyenne avec une règle de 2 mètres pour les revêtements sur mur et de 4 mm moyenne avec une règle de 2 mètres pour les revêtements au sol.

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 CONSEILS DE TRANSPORT CONSEJOS DE TRANSPORTE



ENTREPOSAGE / ALMACENAMIENTO

Pour l'entreposage et la manutention de caisses, nous devons utiliser un chariot élévateur avec plaque de charge en fonction des dimensions indiquées, étendues à la largeur maximale pour une bonne manipulation des caisses.

Dans des conditions normales, le chariot est situé perpendiculairement à la partie longitudinale de la palette grand format, cela permettant de soutenir la profondeur maximale de la palette.

Nous devons réaliser la collecte dans une zone sécurisée et adéquate où le chariot peut se déplacer autour de tout le périmètre de la palette.

Le poids d'ARKLAM est de 14 kg/m², il est donc possible de transporter une plus grande quantité pour un même volume.

La feuille ARKLAM est fournie sur des palettes avec un maximum de 21 pièces empilées à l'horizontal. Il est possible d'empiler un maximum de 6 palettes, ce qui permet un total de 12 palettes par container, qui équivalent à une surface de 748,8 m² de feuille ARKLAM avec un poids net de seulement 10 800 kg.

Nous recommandons l'utilisation de chariots élévateurs d'une capacité de charge de 6 000 kg.

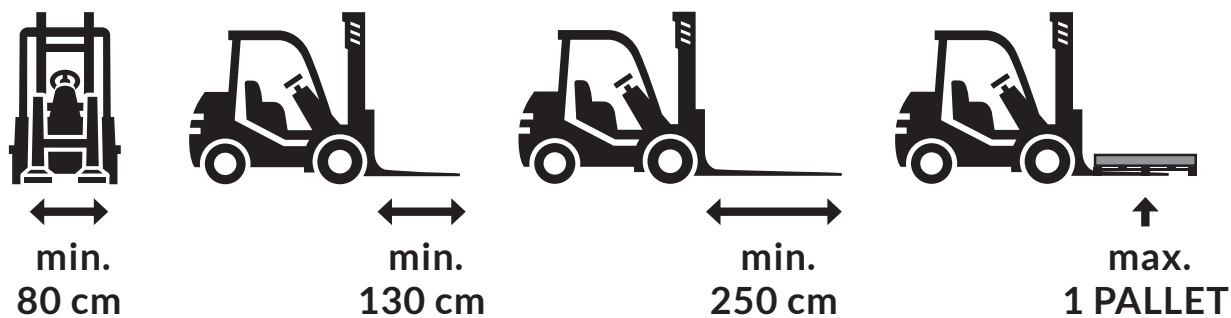
Para el almacenamiento y manipulación de cajas deberemos utilizar una carretilla elevadora con horquillas según medidas estipuladas, extendidas al máximo de anchura para una correcta manipulación de las cajas.

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.

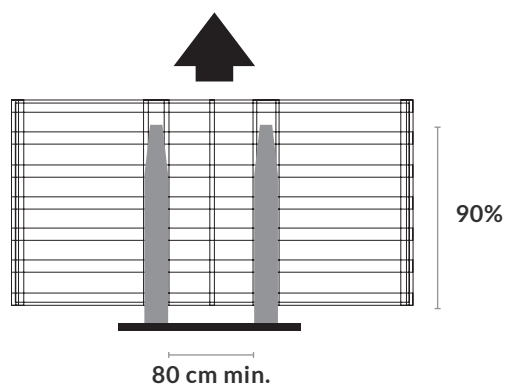
El peso de ARKLAM es de tan solo 14 kg/m² por lo que se puede transportar mayor cantidad de superficie en el mismo volumen.

La lámina ARKLAM se suministra en pallets con máximo 21 piezas apiladas en horizontal. Se puede apilar un máximo de 6 pallets, lo que permite un total de 12 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.

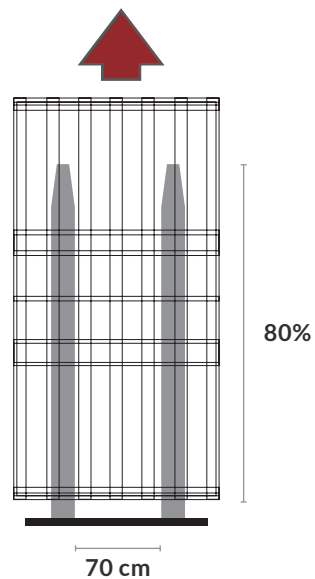
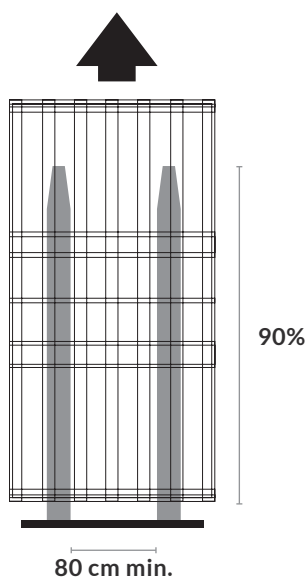
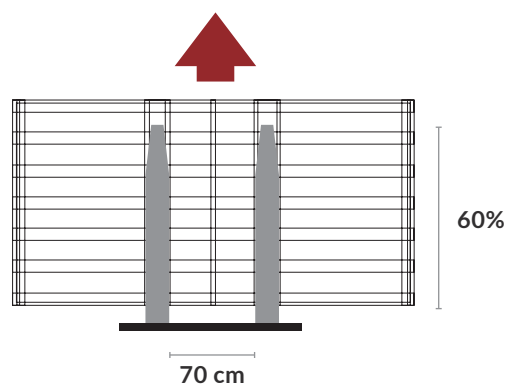
Se recomienda utilizar máquinas elevadoras con una capacidad de carga de 6000 kg



CORRECT/ CORRECTO



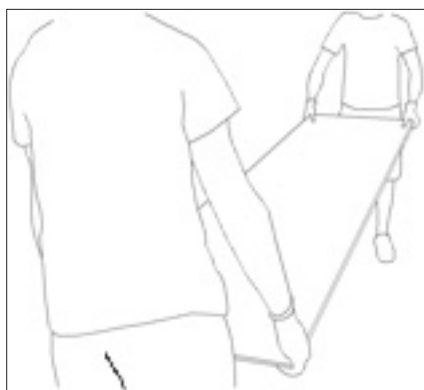
INCORRECT/ INCORRECTO



05 TRANSPORT MANUEL D'UNE PLAQUE ARKLAM TRANSPORTE MANUAL DE UNA TABLA ARKLAM

LOUNGE CLUB

MOUVEMENT MANUEL/ MOVIMIENTO MANUAL:



✗ INCORRECT/ INCORRECTO



✓ CORRECT/ CORRECTO

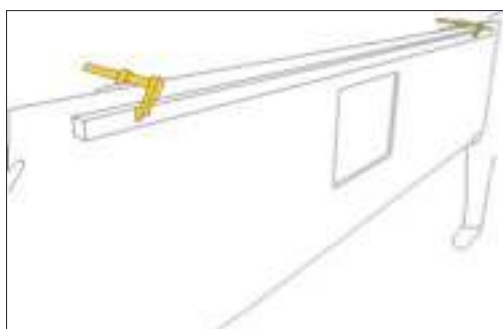
APPUI SUR UN BÂTI/ APOYO EN UNA BANCADA:



✗ INCORRECT/ INCORRECTO



✓ CORRECT/ CORRECTO



Il convient d'éviter tout contact de toute pièce métallique avec la surface de la plaque. Pour le transport d'Arklam, il est possible d'utiliser deux crics en bois protégeant la plaque.

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

MATÉRIAUX D'ADHÉRENCE / MATERIALES DE AGARRE

APPRÊT / IMPRIMACIÓN

Sur des surfaces non poreuses, nous recommandons la pose préalable d'un apprêt spécifique avec un rouleau pour ainsi améliorer l'adhérence du ciment colle sur le support.

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

CIMENT COLLE / CEMENTO COLA

En règle générale, nous recommandons un ciment colle de classe 2 (C2S2) d'une haute teneur en résines polymères et qui a pour avantage principal une élasticité élevée ainsi qu'une grande adhérence. Un matériel d'adhérence adéquat doit être utilisé pour le produit céramique et le support employé. En fonction du support, nous recommandons toujours des adhésifs à temps ouvert prolongé de caractéristique supplémentaire E. Toujours suivre les instructions du fabricant du matériel d'adhérence à appliquer en intérieur et en extérieur. (Pour de plus amples informations, nous recommandons les normes UNE 138002 tableau 11,12,13,14,15 et 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).

REMARQUES PRÉALABLES/ CONSIDERACIONES PREVIAS

1 NETTOYAGE ET REDÉFINITION / LIMPIEZA Y REPLANTEO

Au préalable du début des travaux, nous recommandons de procéder à un nettoyage de toute la surface de pose. Une fois la surface intégralement dépourvue d'impuretés pouvant contaminer la surface et produire des lésions futures, procéder à une redéfinition de la surface d'intervention.

L'opération de redéfinition de l'espace à revêtir doit être réalisée dans le but d'éviter les bandes étroites et d'optimiser la géométrie des découpes. Cette étape permet également de résoudre les points singuliers inhérents à l'espace.

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 CONTRÔLE ET DIAGNOSTIC DU SUPPORT DE POSE

CONTROL Y DIAGNÓSTICO DEL SOPORTE DE COLOCACIÓN

Les conditions de livraison du support de pose sont extrêmement importantes dans la conception d'un système céramique. Dans le cas des produits ARKLAM, leur importance est encore plus élevée puisqu'ils exigent des conditions de stabilité dimensionnelle, de rigidité, de résistance mécanique et de régularité dimensionnelle plus strictes.

Lors de la préparation des supports, garder à l'esprit les spécifications de la norme UNE 138002, section 6.

Ils exigent des conditions de stabilité maximale dans les supports qu'il s'agisse d'une couche de béton, de planchers, de fermetures et de partitions ou couches intermédiaires aux fonctions supplémentaires.



En plus des conditions de livraison générales de la surface de pose, pour l'installation d'un produit ARKLAM, nous exigeons une planéité de la surface de pose de 1,5 mm mesurés sur une règle de 2 m.

Garder à l'esprit les conditions suivantes :

- Séchage et durcissement total du support.
- Surface plane et dépourvue de fissures.
- Nettoyage des débris, restes de ciment et poussière.
- Compactage et résistance.
- Le support de pose doit être homogène et doit respecter le durcissement indiqué et l'évaporation totale de l'eau.

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.



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 JOINTS DE FRACTIONNEMENT ET DE DILATATION JUNTAS DE COLOCACIÓN Y DE MOVIMIENTO

Les joints de mouvement des revêtements avec ARKLAM dépendent de la direction facultative et doivent être indiqués dans le projet (conformément aux recommandations de la section 7.8 de la norme UNE 138002 et des indications du CTE).

Il est recommandé de respecter les joints établis à tout moment :

Joint de pose

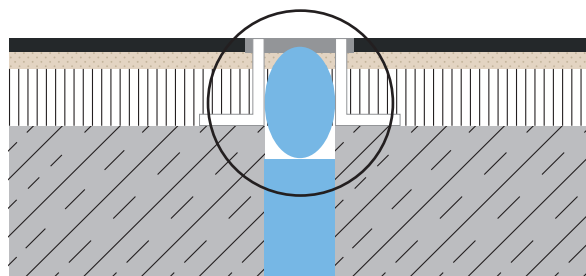
Détailés dans le projet de construction. Ils absorbent les mouvements du bâtiment construit. Ils doivent être respectés et ne pas être recouverts avec des carreaux en céramique.

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.

Joint de pose

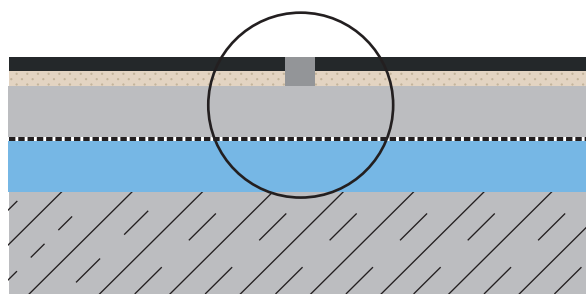
Joints qui entourent toutes les pièces.
Nous recommandons des joints d'au moins 2 mm / 0,08" d'épaisseur.

Poser un joint de mouvement au moins tous les 9-12 m² en extérieur et 25 m² en intérieur.

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.



Jointes périphériques

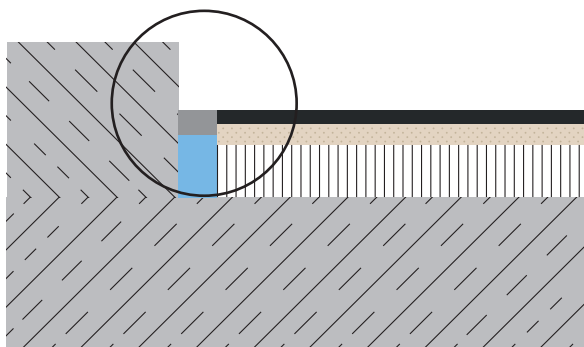
Ils isolent le sol céramique des autres surfaces.

Ils doivent mesurer au moins 5 mm/0,20" de large et être continus. Ils préviennent l'accumulation de tensions pouvant causer le soulèvement des carreaux.

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.



Jointes de fractionnement, dilatation ou intermédiaires

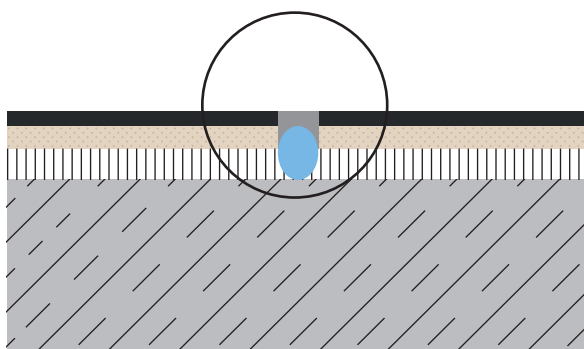
Ils permettent de compenser les déformations provoquées par les changements de températures des carreaux en céramique, l'adhésif et le support évitant l'accumulation des dilatations et des contractions.

Ils doivent couper le revêtement en céramique et l'adhésif et le mortier de base et leur largeur ne doit pas être inférieure à 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 CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES CONDICIONES AMBIENTALES



+ 5°C a + 35°C

Température d'application du ciment colle.
Temperatura de aplicación del cemento cola.



Ne pas appliquer le ciment colle s'il existe un risque de gel ou pendant des périodes de grande chaleur.

No aplicar el cemento cola con riesgo de helada o en períodos de máximo calor.



Ne pas appliquer le ciment colle les jours de pluie.

No aplicar el cemento cola en días lluviosos.

PROCESSUS DE MANIPULATION / PROCESO DE MANIPULACIÓN

Après réception et approvisionnement du produit ARKLAM sur le chantier, prévoir un entreposage correct et une répartition par étage ou unité d'exécution en attente de l'installation.

Une étude de l'emplacement des palettes doit être réalisée aux effets de leur distribution le plus près possible de la surface à revêtir et avec un espace suffisant permettant leur manipulation.

Après extraction des feuilles ARKLAM de leur emballage d'usine, nous recommandons de les poser verticalement en les appuyant sur le côté le plus long avec une inclinaison de 30° par rapport au mur en utilisant des matériaux matelassés.



Pour le transport et la manipulation manuelle des produits ARKLAM, nous utilisons des cadres rigides et, dans la mesure du possible, nous recommandons l'utilisation d'un chevalet à roulettes de déplacement pour les manipulations de même niveau. Doté de puissantes ventouses pour le vide. Ce manuel fait référence à la manipulation de pièces ARKLAM entières. Pour cela, nous conseillons leur manipulation par au moins 2 opérateurs en employant des gants de protection et antidérapants pour le verre ainsi que des chaussures de sécurité. Toujours travailler en maintenant sa colonne vertébrale droite.



Avant la pose des ventouses sur la feuille ARKLAM, nettoyer la surface à l'aide d'un chiffon humide ainsi que la partie d'adhérence des ventouses pour offrir une meilleure adhérence à la pièce.

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 materiales acolchados.



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.



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.

■ DÉCOUPE, PERFORATION ET FINITION DES CHANTS DES FEUILLES ARKLAM CORTE, PERFORACIÓN Y ACABADO DE CANTOS DE LAS LAMINAS ARLAM



Pour la découpe, la perforation et la finition des chants des produits ARKLAM, nous devons prendre en compte la préparation d'un établi adéquat en matière de rigidité et de planéité, devant supporter le poids de la pièce et maintenir l'intégralité de la surface, pouvant être modulé pour la réalisation des découpes aux différents points souhaités.

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 como 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.

Nous plaçons la feuille ARKLAM sur l'établi pour procéder à la découpe, à la finition des chants, au perçage et à la perforation.

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

A DÉCOUPE/ CORTE



Avant de réaliser la découpe de la pièce ARKLAM, nous procédons au marquage de la ligne de découpe, nous situons le guide et fixons sa 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 DÉCOUPE AVEC RODEL/ CORTE CON RODEL



Avant de réaliser la découpe droite à sec de la pièce ARKLAM, nous utilisons des guides de découpe à ventouses et situons le guide et fixons son emplacement.

Nous plaçons le rodel sur le guide et ensuite nous procédons à la rayure au-dessus de la ligne marquée. Pour cela, nous marquons le début puis passons le rodel à une pression et une vitesse constantes.



Après la rayure, avec des pinces, nous procédons au fractionnement des pièces des deux côtés de la découpe en appliquant une pression sur la position adéquate jusqu'à rupture des deux parties. Garder à l'esprit que le processus demande une ou deux personnes soutenant la pièce pour empêcher sa chute.



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.



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 DÉCOUPE AVEC UN DISQUE DIAMANT / CORTE CON DISCO DIAMANTADO



Pour réaliser la découpe de la pièce ARKLAM avec un disque diamant à sec ou réfrigération, nous recommandons l'utilisation de guides d'appui à tout moment.

Pour réaliser la découpe, travailler à des vitesses de rotation élevées et à vitesse d'avancée faibles pour obtenir un résultat optimal.



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 DÉCOUPE AVEC UN COUPE-CARREAU DIAMANT MANUEL / CORTE CON LÁPIZ DE DIAMANTE MANUAL



Pour la découpe de petites pièces ou de longueurs réduites, nous pouvons utiliser un coupe-carreau diamant manuel.

Il est recommandé de l'appuyer à travers un guide rigide et entièrement droit en appliquant une pression sur la pièce et ensuite de briser la pièce à la zone marquée avec un coup sec avec la pièce décalée.



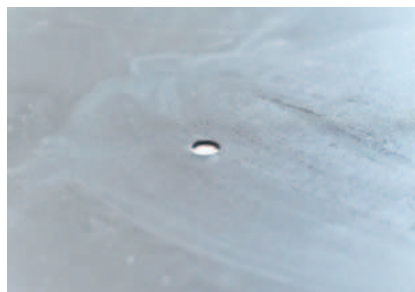
Para el corte de pequeñas piezas o longitudes reducidas, podemos utilizar el lápiz de diamante manual.

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 PERÇAGE ET PERFORATION ARRONDIS / TALADROS Y AGUJEROS REDONDOS

Pour la réalisation du perçage et de la perforation de la feuille ARKLAM, une perceuse sans percuteur ou à défaut une rectifieuse permettant des vitesses de rotation élevées.

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 Placer la plaque ARKLAM sur le support rigide.
- 2 Avant le marquage du point, nous recommandons la pose d'un ruban adhésif sur la zone d'intervention pour libérer la partie des tensions sur une surface plus grande.
- 3 À l'aide d'une couronne/d'un foret diamanté(e) d'utilisation dans des conditions humides placé(e) sur la perceuse/rectifieuse, débiter la perforation en plaçant la machine à un angle de 75°-85° jusqu'à pénétrer à environ 1-2 mm de profondeur.
- 4 Maintenir la perceuse/rectifieuse à un angle de 90° en réalisant des mouvements circulaires à un angle de 5°-10°. N'exercer aucune pression perpendiculairement à la pièce. Humidifier à tout moment et constamment la couronne ou le foret.

- 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 máquina 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 DÉCOUPES EN L, DÉCOUPES AVEC ÉQUERRES OU À ONGLETS / CORTES EN L, CORTES A ESCUADRA O ENCAJES



- 1 La zone d'intervention doit être marquée.
- 2 Perforer les angles droits avec un foret diamanté d'utilisation en conditions humides de diamètre 7/8 mm.
- 3 Procéder à la découpe à l'aide d'une rectifieuse manuelle ou avec un guide.
- 4 Raffiner les chants de découpe avec le papier de verre.

- 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 FINITION DES CHANTS / ACABADO DE CANTOS

Une fois la découpe de la pièce ARKLAM réalisée, nous procédons à la finition des chants. Pour ce faire, nous pouvons utiliser différentes méthodes des plus rudimentaires aux plus modernes en fonction des moyens manuels dont nous disposons.



À travers un tampon de papier de verre diamant en position diagonale de bas en haut mais jamais de côté.
À l'aide d'une rectifieuse en utilisant les pads adéquats à cet effet.



À l'aide d'une biseauteuse spéciale appuyée sur la plaque ARKLAM en utilisant différents disques de finition en fonction du type de finition nécessaire.

Grâce à une biseauteuse spéciale appuyée sur un guide de ventouses et un système de glissement sur celui-ci grâce à quatre poulies en nylon ajustables et qui offrent une précision absolue pour la tâche à réaliser.

Il est également possible de réaliser des rails sur la pièce ARKLAM à travers l'utilisation de la machine adéquate, spécialement prévue à cet effet, à travers un guide de rail en plaçant des disques diamants adéquats pour ce type de découpes.

Utiliser ensuite un protecteur de chants comme FILASTONE PLUS ECO ou DEEP ENHANCER.

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.



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



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.

■ NETTOYAGE DE LA FEUILLE / LIMPIEZA DE LA LÁMINA ARKLAM

Nous recommandons le nettoyage du dos de la feuille ARKLAM pour éliminer tout reste de matériaux provenant de la fabrication et de la rectification.

Si les pièces sont fournies avec une maille en fibre de verre au dos, ce nettoyage doit être réalisé dans tous les cas, elles peuvent présenter des restes d'adhésifs et d'autres matériaux. Ces derniers forment une couche superficielle qui rend difficile l'adhérence des colles.

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.

■ POSE DE L'ADHÉSIF / COLOCACIÓN DEL ADHESIVO

Avant la pose de l'adhésif, nous respectons à tout moment les indications de la section "Remarques préalables" du présent document. Après vérification de toutes les particularités, nous procédons à la redéfinition de la surface de la feuille ARKLAM sur le support pour ainsi délimiter la surface de l'adhésif à poser.

Pour utiliser de l'adhésif, garder à l'esprit les indications du point 2 du présent manuel.

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.



Pour procéder au collage de la feuille ARKLAM, nous appliquons la méthode du double collage :



Nous appliquons l'adhésif sur la zone redéfinie du support en l'enduisant à l'aide d'une truelle plate. Ensuite, peigner à l'aide d'une truelle dentée de 8 mm dans la direction du peignage horizontal.



Nous appliquons l'adhésif au dos de la feuille ARKLAM à l'aide d'une truelle plate ou, si nécessaire, le poser à l'aide d'une truelle dentée de 3 mm dans la direction du peignage horizontal.

Imprégner toute la surface de la pièce dans son intégralité. Ne dépasser à aucun moment les épaisseurs indiquées.



La direction et l'uniformité du peignage est très importante puisqu'elles permettent de garantir l'adhérence absolue au dos de la pièce, évitant les bulles d'air à l'intérieur.

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



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



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.



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.

POSE DU PRODUIT ARKLAM/ COLOCACIÓN DEL ARKLAM

Pour la pose de la feuille ARKLAM, une fois le procédé réalisé, garder à l'esprit le temps ouvert de l'adhésif (voir conditions du fabricant de l'adhésif) pour intervenir.

Toujours travailler en équipe d'au moins deux installateurs. Prendre en compte le poids de la feuille (54,6 kg) plus celui de l'adhésif du double collage.

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.



AJUSTEMENT DES PIÈCES / AJUSTE DE LAS PIEZAS



Nous procédons à l'opération consistant à donner des petits coups pour réajuster la feuille et ainsi former une couche uniforme et bien compact d'adhésif. Pour cette opération, nous utilisons la truelle manuelle en caoutchouc ou mécanique.

S'il s'agit de la pose de la première pièce de feuille ARKLAM, il est essentiel de s'assurer que celle-ci est bien positionnée et nivelée puisqu'il n'existe aucun système mécanique à niveau individuel pouvant nous aider à corriger sa position ou son nivelé.

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.



En cas de pose d'un revêtement au sol, vérifier son niveau horizontal.

En cas de pose sur un mur, vérifier son niveau vertical et horizontal ainsi que la cote de redéfinition du revêtement.



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.



Nous nettoyons l'adhésif excédent des joints de pose avant son durcissement. Il doit être protégé à tout moment d'un séchage rapide et de la présence d'humidité.

Avant de procéder à la pose de la pièce suivante, vérifier le bon positionnement des clips ou des bases du système de nivellement en suivant les instructions du fabricant en ce qui concerne leur fractionnement.

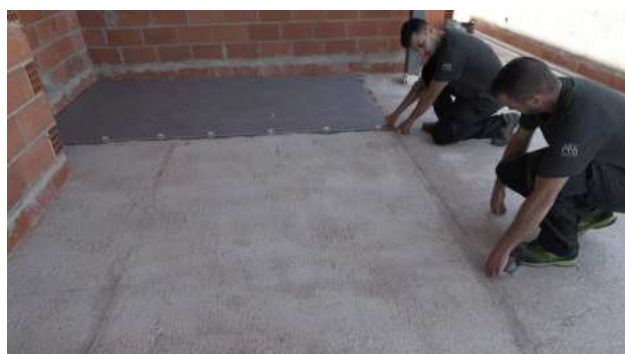
Les séparateurs se posent en fonction de l'épaisseur du joint de pose souhaitée, gardant à l'esprit à tout moment les indications de la section "Remarques préalables-Joints de pose" du présent manuel.



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.





Pour procéder au bon nivellement entre les plaques, prendre toujours comme référence les niveaux de la plaque précédente. Nous utilisons le système de cales dans l'union entre la pièce installée et la précédente.

L'utilisation de systèmes de nivellement aide à améliorer la planéité du revêtement et d'éviter les saillies, les déviations de niveau ou les courbes entre les pièces.



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.



Avec ce système, nous procédons à l'ajustement de la distance entre les plaques à travers des systèmes manuels de ventouses.

REMARQUE : Appliquer ces systèmes combinés de nivellement et de rapprochement pendant le délai de rectification et de retouche indiqué par le fabricant des adhésifs pour éviter tout impact négatif sur l'union adhésive



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.

PROCESSUS DE JOINTEMENT / PROCESO DE REJUNTADO

Le processus de jointement d'ARKLAM est d'une grande importance pour obtenir un résultat final satisfaisant d'un point de vue technique comme esthétique.

Pour le choix du jointement, il convient de prendre en compte les joints développés spécifiquement à cet effet et classés dans les normes UNE EN 13888 et UNE EN 12004.

Il est très important de laisser le temps nécessaire au processus de séchage de l'adhésif avant de commencer le jointement du revêtement ARKLAM du fait de la grande surface du matériel, l'adhésif a besoin d'un temps de durcissement plus important.

Avant le scellement, nous procédons au nettoyage total des joints, ces derniers devant être secs, dépourvus de tout matériaux et vides avant de commencer le scellement.

Le mélange de la pâte de jointement doit être réalisé conformément aux indications du fabricant.

Pour procéder à la pose, enduire la pâte sur les zones d'intervention à l'aide d'une truelle en caoutchouc prévue à cet effet, en remplissant les joints dans toute leur profondeur à travers des mouvements diagonaux par rapport à l'orientation des joints.

Attendre le temps indiqué par le fabricant pour commencer la première opération de nettoyage à l'aide d'une éponge humidifiée en diagonal de l'orientation des 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.



NETTOYAGE DU PRODUIT ARKLAM APRÈS LA POSE LIMPIEZA DE ARKLAM TRAS SU COLOCACIÓN

Après la réalisation de l'intégralité de la pose du produit ARKLAM en bonne et due forme et une fois le procédé qui la compose terminé conformément aux indications établies, il est important de réaliser un nettoyage complet de l'ensemble du produit ARKLAM avant sa livraison finale et sa mise en service par l'utilisateur. De cette manière, nous évitons tout débris de matériaux de pose pouvant endommager le revêtement et son ensemble d'un point de vue esthétique et technique.

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 OUTILS HERRAMIENTAS

Pour le processus de mise en service et d'installation du produit ARKLAM, une partie de l'équipement et d'outil similaire à celui utilisé pour la pose de tout autre type de revêtement céramique est exigé ainsi que de nouveaux outils spécifiques conçus pour la manipulation, la pose, la confection et la pose de la feuille céramique.

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.

MESURES DE SANTÉ ET SÉCURITÉ / MEDIDAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD



GANTS
GUANTES



LUNETTES
GAFAS



MASQUE
MASCARILLA



ASPIRATEUR
ASPIRADOR

OUTILS DE MESURE / HERRAMIENTAS DE MEDICIÓN



MÈTRE
METRO



NIVEAU À BULLE
NIVEL DE BURBUJA



RÈGLE EN ALUMINIUM D'AU MOINS 2 MÈTRES DE LONG
REGLE DE ALUMINIO DE AL MENOS 2 METROS DE LONGITUD

ÉLÉMENTS DE SUPPORT ET DE TRANSPORT / ELEMENTOS DE SOPORTE Y TRANSPORTE



ARK 001
CADRE RIGIDE
BASTIDOR RÍGIDO



ARK 002
ÉTABLI + RALLONGES
MESA DE TRABAJO + PROLONGACIONES



ARK 003
CHARIOT DE TRANSPORT
CARRO DE TRANSPORTE



ARK 004
VENTOUSE
VENTOSA



ARK 005
VENTOUSE AVEC POMPE À
VIDE/ VENTOSA CON BOMBA
DE VACÍO



ARK 006
MORSAJE
MORDAZA SUJECCIÓN

OUTILS POUR LA POSE/ HERRAMIENTAS PARA COLOCACIÓN



ARK 007
TRUELLE DENTÉE 3 mm
LLANA DENTADA 3mm



ARK 008
TRUELLE DENTÉE 8 mm
LLANA DENTADA 8mm



ARK 009
TRUELLES EN CAOUTCHOUC
LLANAS DE GOMA



ARK 010
MACÉRATRICE
MACEADORA



ARK 007
AJUSTEMENT ENTRE LES
PLAQUES
AJUSTE ENTRE PLACAS

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa



ARK 012
CROISILLONS ET
SÉPARATEURS
CRUCETAS Y SEPARADORES

*See references on rate
*Ver referencias en tarifa



ARK 013
SYSTÈMES DE NIVELLEMENT
SISTEMAS DE NIVELACIÓN



ARK 014
PINCES
PINZAS



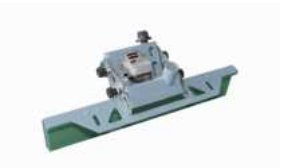
ARK 015
POIGNÉE D'APPUI
FIDO CON TOPES



ARK 016
MÉLANGEUR ÉLECTRIQUE
MEZCLADOR ELÉCTRICO

ARK
LAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

OUTILS DE DÉCOUPE ET DE FINITION / HERRAMIENTAS DE CORTE Y ACABADO

			
ARK 017 DÉCOUPE À SEC 35°-55° CORTE EN SECO 35°-55°	ARK 018 RECTIFIEUSE DÉCOUPE 90° AMOLADORA CORTE 90°	ARK 019 BISEAUTEUSE BISELADORA	ARK 020 PROFILEUSE PERFILADORA

OUTILS DE DÉCOUPE ET DE FINITION/ HERRAMIENTAS DE CORTE Y ACABADO

			
ARK 021 KIT GUIDE DE DÉCOUPE + PINCES KIT GUÍA DE CORTE + TENAZAS	ARK 022 KIT GUIDE DE DÉCOUPE À SEC + RALLONGE KIT GUÍAS DE CORTE EN SECO + PROLONGACIÓN		
			
ARK 023 PINCES TENAZAS	ARK 024 COMPAS COMPÁS	*See references on rate *Ver referencias en tarifa ARK 025 COURONNES DIAMANTÉES CORONAS DIAMANTADAS	ARK 026 COUPE-CARREAU DIAMANT LÁPIZ DE DIAMANTE
*Voir références sur le tarif *Ver referencias en tarifa 	*Voir références sur le tarif *Ver referencias en tarifa 	*Voir références sur le tarif *Ver referencias en tarifa 	
ARK 027 PAPIER DE VERRE MANUEL LIJA MANUAL	ARK 028 DISQUES DE DÉCOUPE DISCOS DE CORTE	ARK 029 PADS POUR LA RECTIFIEUSE PADS PARA AMOLADORA	



Nativa Beige Natural · 1200x3000 Rect.

08 NETTOYAGE LIMPIEZA

NETTOYAGE DES DÉBRIS DE CIMENT / LIMPIEZA DE RESTOS CEMENTOSOS

À la fin des opérations de pose et de jointement des carreaux céramiques, la surface de ces derniers présente une pellicule opaque causée par les débris et les restes de ciment qui masquent leur véritable aspect. Il est essentiel de procéder à un bon nettoyage pour éliminer les résidus de joints et la saleté en général du chantier. Pour cette opération, nous recommandons l'utilisation d'un détergeant d'action légèrement acide qui ne dégage pas de fumée toxique et qui respecte les joints, le matériel et l'utilisateur comme Deterdek de Fila. Dans tous les cas, respecter les étapes suivantes :

- > Avant d'entamer le nettoyage, attendre que le ciment des joints ait totalement durci, le fabricant de ce dernier indique le temps d'attente exigé.
- > Imprégner la surface avec de l'eau propre en l'enduisant à l'aide d'une serpillère.
- > Diluer le produit nettoyant dans l'eau en proportion 1:5 ou 1:10 en fonction de la quantité de saleté. Répandre la solution sur la surface et laisser agir pendant quelques secondes.
- > Utiliser une éponge propre, ne pas utiliser d'éponges métalliques ou autres matériaux pouvant rayer la surface du produit.
- > Rincer plusieurs fois avec de l'eau propre en abondance pour récupérer les résidus.
- > Si les restes de saleté (ciment) sont très secs ou en grande quantité, répéter ces étapes autant de fois que nécessaire. Toujours réaliser des tests préliminaires de nettoyage avant l'utilisation sur la surface en question sur un carreau non posé.

Ne pas utiliser sur des marbres polis et surtout sur des matériaux sensibles aux acides. Réaliser un test préliminaire sur une petite zone de surface pour vérifier la résistance du matériau au produit.

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 despidan 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 DE LA PORCELAINE POSÉE EN REVÊTEMENT AU SOL PENDANT LES OPÉRATIONS DE CONSTRUCTION / PROTECCIÓN DEL PORCELÁNICO COLOCADO COMO PAVIMENTO DURANTE LAS OPERACIONES DE CONSTRUCCIÓN

Après la pose et le jointement, il est indispensable de protéger la surface carrelée en la couvrant avec des plaques en carton pour éviter tout contact direct avec des restes de produits de chantier, d'outils, de machines de travail, etc. Il est important de ne pas traîner de meubles, d'appareils électroménagers ou tout objet lourd directement sur le revêtement pour éviter toute rayure inutile sur celui-ci.

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.

NETTOYAGE QUOTIDIEN / LIMPIEZA COTIDIANA

Pour éliminer simplement la poussière en suspension, il est adéquat de passer une serpillère sèche. Nous ne recommandons pas l'utilisation de produits cireux ou lustrants.

Pour un bon entretien du revêtement au sol, nous recommandons l'utilisation d'un détergeant neutre d'un pouvoir nettoyant élevé comme FilaCleaner Pro.

Si un nettoyage en profondeur était nécessaire, en temps utile et après une utilisation continue, procéder de la même manière que lors du premier nettoyage après le chantier.

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.

SOINS ET ENTRETIEN / CUIDADOS Y MANTENIMIENTO

Dans les pièces d'accès direct avec l'extérieur, il est recommandé de poser des systèmes efficaces de rétention de poussière de la semelle des chaussures à l'entrée de type paillassons ou similaires.

Il convient d'éviter de nettoyer la céramique à l'aide de détergent et de produits corrosifs contenant de l'acide fluorhydrique. Si nécessaire, il existe des produits spécifiques pour chaque type de saleté. Toujours consulter les instructions desdits produits.

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.

NETTOYAGE DE TACHES / LIMPIEZA DE MANCHAS

Nettoyer immédiatement les taches après qu'elles surviennent pour éviter qu'elles ne sèchent. Avant d'appliquer tout type de produit sur le grès cérame poli, faire un essai sur une zone peu visible ou sur une pièce non posée pour vérifier que sa brillance ou sa couleur ne subissent aucune altération

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 DE TACHE / TIPO DE MANCHA	1ÈRE ÉTAPE/ 1ER PASO	2° ÉTAPE/ 2° PASO
Ciment, calcaire de l'eau, rayures de métaux, oxydes Cemento, cal del agua, rayas metales, óxidos	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Deterdek Pro Deterdek Pro
Débris de joints en époxy Residuos de juntas epoxi	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	CR10
Graisses, aliments, caoutchouc, teintures, feutres, etc. Grasas, comidas, goma, tintes, rotulador, etc.	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon.. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Fila PS87 Pro
Peintures pour graffiti Pintadas de grafitis	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Nopaint star
Café, thé, jus, boissons Café, té, zumos, refrescos	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	SR95
Cire de bougies, sèves d'arbres, résidus de ruban adhésif Cera de velas, resinas árboles, residuos cinta adhesiva	Laver à l'eau le plus rapidement possible en frottant légèrement à l'aide d'un chiffon. Lavar lo antes posible con agua, frotando suavemente con un paño.	Zero Silk Solv

09 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	NORME DE RÉFÉRENCE/ NORMA DE REFERENCIA	VALEUR REQUISE/ VALOR REQUERIDO		VALEUR MOYENNE OBTENUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
		6 mm	3 mm	6 mm	3 mm

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES / CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES

Déviati6n admise par rapport à la dimension de fabrication.
Desviaci6n admisible respecto de la dimensi6n de fabricaci6n.

Longueur et largeur/ Longitud y anchura	EN-ISO 10545-2	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
Épaisseur/ Grosor		± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 % / ± 0,5 mm	± 0,5 mm
Rectitude des bords/ Rectitud de los lados		± 0,5 % / ± 2 mm	± 0,5 % / ± 2 mm	± 0,5 % / ± 2 mm	± 0,5 % / ± 2 mm
Orthogonalité/ Ortogonalidad		± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,6 % / ± 2,0 mm
Planéité/ Planaridad		± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 % / ± 2,0 mm

CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES / CARACTERÍSTICAS QUÍMICAS

Résistance aux produits ménagers de nettoyage et aux additifs pour piscine/ Resistencia a productos domésticos de limpieza y aditivos de piscina.	EN-ISO 10545-13	Min. GB/ Mín. GB	Min. GB/ Mín. GB	Résiste (GA)/ Resiste (GA)	Résiste (GA)/ Resiste (GA)
Résistance aux acides et bases faible concentration/ Resistencia a ácidos y bases en baja concentraci6n.	EN-ISO 10545-13	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Résiste (GLA)/ Resiste (GLA)	Résiste (GLA)/ Resiste (GLA)
Résistance aux taches/ Resistencia a las manchas	EN-ISO 10545-14	Min. Classe 3/ Mín. Clase 3	Min. Classe 3/ Mín. Clase 3	Classe 5/ Clase 5	Classe 5/ Clase 5

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	NORME DE RÉFÉRENCE/ NORMA DE REFERENCIA	VALEUR REQUISE / VALOR REQUERIDO		VALEUR MOYENNE OBTENUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
		6 mm	3 mm	6 mm	3 mm

CARATÉRISTIQUES PHYSIQUES / CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Absorption à l'eau/ Absorción al agua	EN-ISO 10545-3	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %
Force de rupture/ Fuerza de rotura	EN-ISO 10545-4	≥ 700 N	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Standard overtakes/ Supera la norma	360
Résistance au pliage/ Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm ²	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Standard overtakes/ Supera la norma	≥ 35 N / mm ²
Résistance à l'abrasion profonde / Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm ³	-	Standard overtakes/ Supera la norma	-
ésistance à l'abrasion PEI/ Resistencia a la abrasión PEI	EN-ISO 10545-7	Indiquer résultat/ Indicar resultado	Indiquer résultat/ Indicar resultado	1 - 5	2
Dilatation thermique linéaire/ Dilatación Térmica lineal	EN-ISO 10545-8	Indiquer résultat/ Indicar resultado	Indiquer résultat/ Indicar resultado	≤ 9 X 10 ⁻⁶ K ⁻¹	≤ 9 X 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Résistance aux chocs thermiques/ Resistencia al choque térmico	EN-ISO 10545-9	Réussir test/ Superar prueba	Réussir test/ Superar prueba	Résiste/ Resiste	Résiste/ Resiste
Dureté Mohs/ Dureza Mohs	EN 101	Indiquer résultat/ Indicar resultado	-	5 - 6	-
Résistance au gel/ Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Réussir test/ Superar prueba	Réussir test/ Superar prueba	Résiste/ Resiste	Résiste/ Resiste
Résistance au feu/ Resistencia al fuego	Decision 96/603/CE Modified Decisión 96/603/CE Modificada	A1	A1	A1 _{fl}	A1 _{fl}



Nous sommes conscients de l'importance de la contribution de tous dans le développement d'un processus de production durable et respectueux de l'environnement et de la société.

Pour cela, nous offrons tous les moyens techniques, humains et économiques à notre portée pour développer notre activité en cohérence avec nos principes.

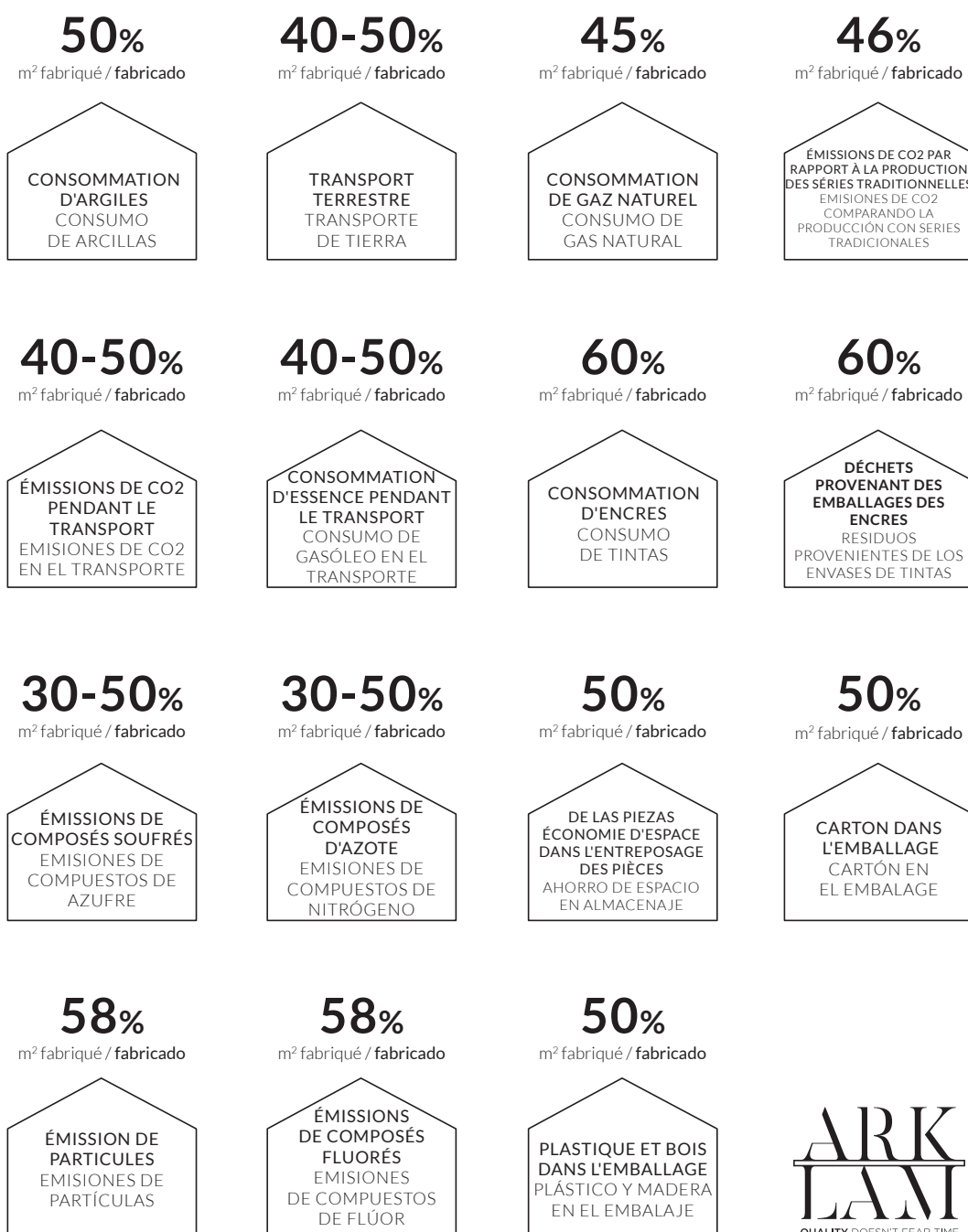
Selon nous, le contrôle environnemental de notre activité est prioritaire dans le cadre d'un suivi continu des processus et investissements pour prévenir l'impact de notre activité commerciale sur l'environnement.

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.

OBJECTIFS ENVIRONNEMENTAUX ATTEINTS OBJETIVOS MEDIOAMBIENTALES CUMPLIDOS



CONTRIBUTION DES PRODUITS À L'OBTENTION DE POINTS LEED APORTACIÓN DE LOS PRODUCTOS A LA OBTENCIÓN DE PUNTOS LEED



Ce produit céramique contribue à l'obtention de points LEED grâce à la réduction, la réutilisation et le recyclage des déchets. Con este producto porcelánico se está contribuyendo a la obtención de puntos LEED, gracias a la reducción, reutilización y reciclaje de los residuos.

CONTENU DANS LE RECYCLAGE / CONTENIDO EN RECICLADO

Dans la fabrication du matériel céramique, de 30 % à 50 % des matières premières sont recyclées.

- Matériau avant consommation : contenu en matière solide et eau recyclée provenant du processus de fabrication.
- Matériau après consommation : les produits sont inertes et 100 % recyclables.

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.

LIMITES ÉMISSION DE COV / LÍMITES EMISIÓN DE COVS

Les matériaux en porcelaine garantissent, du fait de leur système de cuisson à hautes températures (1190°), l'absence totale de composés organiques volatils.

Los materiales porcelánicos por su sistema de cocción a altas temperaturas (1190°), garantizan la total ausencia de Compuestos Orgánicos Volátiles.

INDICE DE RÉFLECTANCE SOLAIRE (IRS) / INDICE DE REFRACTANCIA SOLAR (IRS)

Calcul du IRS selon ASTM 1980-01

IRS > 30 dans les couleurs crème et couleur pierre

IRS > 80 dans les couleurs blanco et blanco plus

Cálculo de IRS según ASTM 1980-01

IRS > 30 en colores crema y color piedra

IRS > 80 en color blanco y blanco plus

RÉUTILISATION D'ÉLÉMENTS EXISTANTS DANS LA CONSTRUCTION / REUTILIZACIÓN DE ELEMENTOS EXISTENTES EN EDIFICACIÓN

Recouvrir des éléments existants, des sols, des murs et des toits en utilisant du matériau Arklam apportent une peau neuve esthétique de design à la structure du bâtiment existant.

Recubrir elementos existentes, suelos, paredes y techos mediante utilización de material Arklam aportan una actualización estética de diseño a la estructura del edificio existente.

CONFORT THERMIQUE INTÉRIEUR / CONFORT TERMICO INTERIOR

Le matériau Arklam utilisé sur les façades ventilées contribue à l'efficacité du confort thermique et à l'amélioration de la qualité environnementale du bâtiment.

El material Arklam utilizado en fachadas ventiladas contribuye a la eficiencia del confort térmico y mejora la calidad ambiental del edificio.

INNOVATION DANS LE DESIGN/ INNOVACIÓN EN DISEÑO

L'utilisation des matériaux Arklam offre aux équipes de design des solutions exceptionnelles au-delà des exigences de système de classification LEED.

- Excellente solution dans la rénovation d'espaces grâce à la réduction de son poids qui facilite la découpe, la perforation et la pose, tout en réduisant les exigences structurelles du bâtiment.
- Ils évitent les chantiers et les débris grâce à son système pionnier de pose sur le matériau.

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.

RÉDUCTION DES RESSOURCES MATÉRIELLES ET ÉNERGÉTIQUES REDUCCIÓN DE RECURSOS MATERIALES Y ENERGÉTICOS



50 % RÉDUCTION
D'ARGILES
50% REDUCCIÓN
ARCILLAS



20 % RÉDUCTION
CONSOMMATION ÉNER-
GÉTIQUE
20% REDUCCIÓN
CONSUMO ENERGÉTICO



30 %-50 % RÉDUCTION
DES ÉMISSIONS POLLUANTES
30% - 50% REDUCCIÓN
EMISIONES CONTAMINANTES



SCHÉMA DE LA CONTRIBUTION LEED / ESQUEMA DE APORTACIÓN LEED

CATÉGORIE LEED/ CATEGORÍA LEED	CRÉDIT LEED/ CRÉDITO LEED	CONDITION/ REQUISITO	ARK LAM QUALITY DOESN'T FEAR TIME
MATÉRIAUX ET RESSOURCES MATERIALES Y RECURSOS	Crédit : 4 Contenu dans le recyclage > 20 % Crédito: 4 Contenido en reciclado >20%	Contenu dans le recyclage 20 % (après consommation + 1/2 avant consommation)/ Contenido en reciclados 20% (post-consumidor + 1 / 2 pre- consumidor)	2
	Crédit : 1.2 Réutilisation du bâtiment existant Crédito: 1.2 Reutilización del edificio existente	Conserver 50 % des éléments intérieurs non structurelles/ Mantener el 50% de los elementos interiores no estructurales	1
PARCELLES DURABLES PARCELAS SOSTENIBLES	Crédit : 7.1 Effet îlot de chaleur : pas de toit Crédito: 7.1 Efecto isla de calor: no-tejado	Matériaux de revêtement avec Indice de réflectance solaire (IRS) > 29/ Materiales pavimentación con Indice de Refractancia Solar (IRS) > 29	1
QUALITÉ DE L'ENVIRONNEMENT INTÉRIEUR CALIDAD AMBIENTAL INTERIOR	Crédit : 4.3 Matériaux à faible émission de COV Crédito: 4.3 Materiales de baja emisión COVs	Ne pas dépasser les limites de COV établies pour les revêtements intérieurs/ No exceder los límites de COVs establecidos para revestimientos interiores	1
	Crédit : 7.1 Confort thermique : conception Crédito: 7.1 Confort térmico: diseño	Projeter l'enveloppe du bâtiment conformément aux exigences de la norme ASHRAE 55-2004/ Proyectar el envoltorio del edificio en cumplimiento requisitos norma ASHRAE 55-2004	1
INNOVATION DANS LE DESIGN INNOVACIÓN EN DISEÑO	Crédit : 1.1 - 1.4 Innovation dans le design Crédito: 1.1 - 1.4 Innovación en el diseño	Fournir des efficacités exceptionnelles allant au-delà des exigences établies par LEED/ Proporcionar eficiencias excepcionales por encima de los requisitos establecidos en LEED	1 - 4

* LEED 2009 pour Nouvelle Construction et Grandes rénovations Version 3.0

* LEED 2009 para Nueva Construcción y Grandes Remodelaciones Versión 3.0

ENVIRONMENTAL POLICY POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL

100%

Recyclage d'eau résiduelle dans le processus de fabrication
Reciclaje de agua residual en el proceso de fabricación.

100%

Économies pouvant atteindre jusqu'à 10 millions de litres/ans.
Ahorro de hasta 10 millones de litros/años.

50% 

Utilisation des matières premières recyclées.
Utilización de materias primas recicladas.

100%

Recyclage du carton, des plastiques et des métaux.
Reciclaje de cartón, plásticos y metales.

RECYCLER ET OPTIMISER RECICLAR Y OPTIMIZAR

Tous les déchets générés dans le processus de fabrication sont traités par des entreprises de gestion autorisées. 98 % des déchets générés dans le processus de production sont destinés à être recyclés pour l'élaboration d'autres produits et matières premières.

La consommation de ressources naturelles comme l'eau, les matières premières et l'énergie est réduite grâce à l'utilisation des meilleures techniques disponibles.

Réduire, réutiliser et recycler, planifier les ressources humaines et intégrer la gestion environnementale dans tous les domaines de l'entreprise fait partie de l'effort visant à nous améliorer dans ce domaine.

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%

Consommation d'argile dans la production de céramique..
Consumo de arcilla en la producción de gres porcelánico.

-45%

Consommation de gaz naturel dans la production de carreaux.
Consumo de gas natural en la producción de azulejos.

ÉCONOMISER L'ÉNERGIE AHORRAR ENERGÍA

Nous utilisons du gaz naturel comme source d'énergie dans le processus de cuisson, celle-ci étant la source énergétique la moins polluante.

Investir dans des nouvelles technologies nous permet d'obtenir une plus grande productivité en réduisant la consommation énergétique ainsi que les ressources naturelles.

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%

Réduction des émissions de CO₂
Reducción de emisiones de CO₂

-58%

Réduction de particules et composés fluorés par m².
Reducción de partículas y compuestos fluorados por m².

-50% 

Réduction des émissions de composés soufrés, d'azote et de monoxyde de carbone.
Reducción de emisiones de Compuestos de Azufre, Nitrógeno y Monóxido de carbono.

RÉDUIRE LES ÉMISSIONS REDUCIR EMISIONES

Des contrôles stricts sont réalisés périodiquement pour réduire et minimiser les émissions en obtenant des résultats bien au-dessous des limites indiquées dans la législation.

Les filtres réduisant la diffusion de poussière dans l'air et autres gaz responsables de l'effet de serre.

De plus, le développement de cette collection réduit et minimise les émissions de gaz à effet de serre au-dessous des niveaux indiqués dans le protocole de Kyoto.

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.

ÉCONOMISER L'ÉNERGIE AHORRAR ENERGÍA

La **technologie numérique IPLUS** permet de mieux exploiter les ressources en utilisant des encres à 100 % minimisant la génération de déchets et n'exigeant pas d'eau pour le nettoyage.

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.



CERTIFICATS / CERTIFICADOS



Saniceramic s'efforce de garantir l'excellence de son entreprise en se basant sur une politique qui assure la qualité des processus, des produits et des services en incluant son engagement pour la qualité, l'environnement et la sécurité et prévention des risques professionnels.

Tous les produits commercialisés par Saniceramic sont fabriqués conformément à la réglementation en vigueur et aux normes internationales spécifiques appliquées au secteur de la céramique.

Actuellement, Saniceramic travaille sur l'implantation d'un système de management environnemental conformément à la norme UNE-EN ISO 14001 pour systématiser les aspects environnementaux générés dans chacune des activités qu'il développe en plus de promouvoir la protection de l'environnement et la prévention de la pollution du point de vue de l'équilibre avec les aspects socio-économiques.

Notre entreprise a récemment obtenu le certificat UNE-EN ISO 9001 (ER-0498/2020) dans l'objectif de fournir de manière cohérente des produits et des services satisfaisant les exigences de notre client et les réglementations applicables. De plus, Saniceramic suit un processus intégral d'amélioration continue basé sur la méthodologie Lean.

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 PRIX DISTINCIONES





**PREMIO
nan**

arquitectura y construcción

AL MEJOR MATERIAL PARA
PAVIMENTO Y REVESTIMIENTO

2018



2018



Cámara
Castellón

PREMIO A LA EXPORTACIÓN
PYME EXPORTADORA

2017

CDI COLEGIO DE
DISEÑADORES
CV DE INTERIOR
C.VALENCIANA

EA COLECTIVO
DE EMPRESAS
D ASOCIADAS
PARA EL DISEÑO

AMC
Asociación de Mobiliario de Cocina

CTAA COLEGIO
TERRITORIAL
DE ARQUITECTOS
DE ALICANTE


PLAZATIO

jtc



Member
NKBA
NATIONAL
KITCHEN+BATH
ASSOCIATION

REMARQUES PRÉALABLES

CONSIDERACIONES PREVIAS

Les recommandations incluses dans le présent document sont basées sur des données pouvant être corrigées conformément à l'expérience acquise. Les informations et données ne couvrent pas nécessairement toutes les circonstances possibles.

Les informations et données fournies dans ce manuel s'adressent à des personnes fortes d'une expérience technique, à leurs risques et périls et à leur discrétion. Nous déclinons toute responsabilité pour tout préjudice pouvant être causé par le produit au cours de la fabrication et de l'installation de ce dernier.

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.



Arklam se réserve le droit d'introduire des modifications dans le présent catalogue au profit du produit et du client. Tous les noms, mesures et références des pièces sont également disponibles sur notre site Web, évitant de cette manière toute erreur typographique pouvant survenir à l'impression de ce catalogue. Du fait du processus d'impression, les couleurs des pièces représentées peuvent subir une légère variation par rapport aux couleurs d'origine.

Conformément à la réglementation en vigueur, toute reproduction totale ou partielle de cette publication par tout moyen ou procédé, tout traitement informatique ou toute forme de cession sans autorisation préalable et écrite des propriétaires du copyright sont formellement interdits.

Toutes les images et les contenus de la présente publication relèvent de la propriété de Saniceramic.

Saniceramic se réserve tous les droits et, en particulier, les droits de reproduction, distribution, communication publique et transformation, y compris partielle.

© 2024 Saniceramic. Tous droits réservés.

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.

© 2024 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

Ensemble sur les réseaux sociaux

Juntos en redes sociales

