

ARK
Countertops
LAMI
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

PLANS DE TRAVAIL / **12 & 20** mm

MANUEL TECHNIQUE
MANUAL TÉCNICO



TABLE DES MATIÈRES/ ÍNDICE

01. Hypertouch	4
02. Finitions/ Acabados	6
03. Format et propriété / Formato y Propiedades	14
04. Emballage/ Embalaje	16
05. Manutention et chargement / Manipulación y carga	18
06. Entreposage / Almacenamiento	26
07. Examen visuel préalable/ Inspección visual previa	28
08. Types de machines de découpe/ Tipos de máquina de corte	30
09. Protocole de découpe/ Protocolo de corte	38
10. Paramètres de découpe/ Parámetros de corte	42
11. Planification/ Planificación	44
12. Conseils pour la conception d'un plan de travail/ Consejos para diseñar una encimera	46
13. Renforcements/ Refuerzos	50
14. Meubles, joints de dilatation et saillies/ Muebles, juntas de dilatación y voladizos	52
15. Éviers, plaques de vitrocéramiques et à induction/ Fregaderos, placas de vitrocerámica e inducción	56
16. Notre nouveau système à induction invisible/ Nuestro nuevo sistema de inducción oculta	60
17. Chants/ Cantos	64
18. Outils/ Herramientas	66
19. Transport des plans de travail fabriqués/ Transporte de las encimeras fabricadas	70
20. Préparation avant installation/ Preparación antes de instalar	72
21. Nettoyage, entretien et précautions d'emploi/ Limpieza, mantenimiento y precauciones de uso	74
22. Caractéristiques technique/ Características técnicas	78
23. Bénéfices pour la santé/ Beneficios para la salud	80
24. Eco Arklam	82
25. Récompenses/ Distinciones	84

01 HYPERTOUC

COUNTERTOP · Nativa White Natural 1600x3200

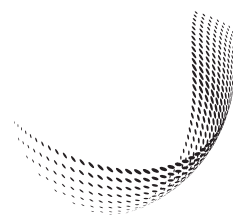
Découvrez l'innovation redéfinie avec Hypertouch, la nouvelle ligne de produits d'Arklam. En mettant l'accent sur les effets et les textures, Hypertouch représente le point culminant des dernières avancées technologiques dans l'application numérique des émaux et des finitions.

Chaque pièce d'Hypertouch est conçue avec précision pour offrir une expérience visuelle et tactile unique. Notre souci du détail se traduit par la création d'effets étonnants qui transforment tout espace en un environnement ultramoderne.

Expérimentez la perfection dans chaque surface avec Hypertouch. D'un toucher naturel à des nuances subtiles, notre gamme de couleurs offre une variété infinie pour répondre à vos besoins en matière de design. De plus, nos textures soigneusement élaborées ajoutent de la profondeur et du caractère à tout projet en synchronisant les graphiques avec le relief.

Avec Hypertouch, **nous portons la céramique à un nouveau niveau d'excellence et de réalité extrême dans nos produits.** Rejoignez-nous sur ce chemin de l'innovation et découvrez comment nos technologies avancées redéfinissent les normes de l'industrie.

Bienvenue dans l'avenir de la céramique avec Hypertouch d'Arklam.



Hypertouch

Descubre la innovación redefinida con Hypertouch, la nueva línea de productos de Arklam. Con un enfoque meticuloso de los efectos y las texturas, Hypertouch representa la culminación de los últimos avances tecnológicos en la aplicación digital de esmaltes y acabados.

Cada pieza está diseñada con precisión para ofrecer una experiencia visual y táctil única. Nuestra dedicación al detalle se refleja en la creación de efectos sorprendentes que transforman cualquier espacio en un ambiente de vanguardia.

Experimenta la perfección en cada superficie con Hypertouch. Desde un tacto natural hasta sutiles matices, nuestra gama de colores ofrece una variedad infinita para satisfacer tus necesidades de diseño. Además, nuestras texturas cuidadosamente elaboradas añaden profundidad y carácter a cualquier proyecto sincronizando la gráfica con el relieve.

Con Hypertouch, **estamos llevando la cerámica a un nuevo nivel de excelencia y a una realidad extrema en nuestros productos.** Únete a nosotros en este viaje hacia la innovación y descubre cómo nuestras tecnologías avanzadas están redefiniendo los estándares en la industria.

Bienvenido al futuro de la cerámica con Hypertouch de Arklam.

02 FINITIONS ACABADOS



NATURAL

*Texture authentique. Des finitions qui simulent la nature à la perfection.
Textura genuina. El acabado que simula la perfección de la naturaleza.*

BUSH HAMMERED

*Artisanat et art taillé dans la pierre.
Finition en pierre naturelle comme si nous l'avions directement extraite de la carrière.*

*Artesanía y arte tallado en piedra.
Acabado en piedra natural como extraída directamente de la cantera.*



HOND

*Douceur au toucher velours. Des pierres qui éveillent les sens.
Suavidad de tacto aterciopelado. Piedras que despiertan los sentidos.*





SILK

Pierre aux finitions mates et d'une touche subtile de brillance obtenue grâce à l'application d'une légère couche de vernis. Doux et agréable au toucher.

Piedra de acabado mate y sutil brillo, conseguida gracias a la aplicación de una ligera capa de esmalte. Suave y agradable al tacto.



POLISHED

Une finition au reflet parfaitement linéaire qui met l'accent sur les couleurs de la collection. Idéal pour les intérieurs et extérieurs qui brillent par eux-mêmes.

Un acabado cuyo reflejo es perfectamente lineal, enfatizando los colores de la colección. Perfecto para interiores y exteriores que brillan con luz propia.

CACHMERE

*A polished matte finish with a velvety texture reminiscent of marble.
Effet poli mat qui offre une texture veloutée comme le marbre.*

ANTIQUE

*Révèle le vieillissement naturel et authentique du passage du temps.
Revela el envejecido natural y auténtico paso del tiempo.*





03 FORMAT ET PROPRIÉTÉS

FORMATO Y PROPIEDADES

▶ FORMAT / FORMATO

1600x3200 | 63"x 126"



MASSE FRITTÉE DE COULEURS/ MASA SINTERIZADA COLOREADA

Arklam Countertops est une masse frittée colorée avec laquelle nous pouvons réaliser des designs totalement intégrés pour la création de plans de travail de cuisine sophistiqués grâce à ses finitions : Silk, une finition mate soyeuse très résistante ; Polished, avec un reflet miroir qui ajoute profondeur et élégance ; River Washed, une finition naturelle avec un effet pierre ; Hond, mat avec un effet velouté ; Natural, une touche originale qui renforce l'authenticité de la surface ; et Bush Hammered, une finition rugueuse travaillée à la main qui ajoute du caractère aux espaces.

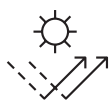
Arklam Countertops es una masa sinterizada coloreada con la que podemos conseguir diseños totalmente integrados para la creación de encimeras de cocinas sofisticadas gracias a sus acabados: Silk, un acabado mate sedoso altamente resistente; Polished, con un reflejo de espejo que aporta profundidad y elegancia; River Washed, un acabado natural con un efecto piedra; Hond, mate con un efecto aterciopelado; Natural, un tacto original que realza la autenticidad de la superficie; y Bush Hammered, un acabado rugoso trabajado a mano que añade carácter a los espacios.

▶ ÉPAISSEUR / ESPESOR

12 MM & 20 MM



PROPRIÉTÉS / PROPIEDADES



Résistant aux rayons UV/
Resistente a los rayos UV



Résistance aux rayures/
Resistencia al rayado



Résistant au gel/
Resistente a las heladas



Résistant aux taches/
Resistente a las manchas



Imperméable/
Impermeable



Recyclable/
Reciclable



Résistant aux températures élevées/
Resistente a altas temperaturas



Facile à nettoyer/
Fácil de limpiar



04 EMBALLAGE EMBALAJE

4.1 CARACTÉRISTIQUES D'UN CHEVALET/ CARACTERÍSTICAS DE UN CABALLETE



Le tréteau, spécialement conçu pour transporter des pièces ARKLAM de 12 et 20 mm d'épaisseur, a été développé comme une structure métallique galvanisée préparée pour le transport et le stockage en extérieur. Ce support se compose d'une base avec un renfort pour une répartition efficace des charges sur le sol, permettant son levage et son déplacement avec un chariot élévateur. La partie supérieure a une structure métallique avec des profils en acier au carbone, recouverts de peinture protectrice pour l'extérieur, et un double dossier, avec une capacité totale comprise entre 12 et 20 pièces.

El caballete, especialmente diseñado para transportar piezas ARKLAM con grosores de 12 mm y 20 mm, se ha desarrollado como una estructura de metal galvanizado preparada para su transporte y almacenaje en zonas exteriores. Este soporte consta de una base con un refuerzo para una distribución eficiente de las cargas en el pavimento, permitiendo su elevación y movimiento con una carretilla elevadora. La parte superior presenta una estructura metálica con perfiles de acero al carbón, recubiertos con pintura protectora para exteriores y respaldo doble, con una capacidad total de entre 12 y 20 piezas.



4.2 EMBALLAGE / EMBALAJE



Pour l'approvisionnement du packing de pièces ARKLAM, nous disposons de pièces appuyées directement sur les barres horizontales recouvertes d'une couche de ruban adhésif en mousse pour éviter toute lésion possible des chants des pièces et sont appuyées dans leur totalité sur la structure disposée verticalement avec l'inclinaison adéquate permettant aux pièces de reposer complètement sur l'intégralité de la surface. Ensuite, les pièces restantes sont disposées et posées de la manière précédemment indiquée.

L'approvisionnement en pièces entières est réalisé avec une quantité d'un maximum de 11 pièces ARKLAM à chaque face du chevalet. Avec un total de 22 unités de pièces ARKLAM par chevalet.

À l'aide de lattes en bois aux deux faces et d'un cerclage plastique, nous procédons à l'ajustement des plaques sur le chevalet afin d'éviter qu'elles ne se déplacent ou ne glissent pendant toute la durée du processus de transport. À l'extérieur, ils sont protégés par un film plastique transparent extérieur.

Para el suministro del packing de piezas ARKLAM, se disponen las piezas apoyadas directamente sobre las barras horizontales cubiertas por una lámina de cinta adhesiva espumosa para evitar posibles patologías en los cantos de las piezas, se apoyan en su totalidad sobre la estructura dispuesta verticalmente con una inclinación adecuada para que la pieza descansa completamente en toda su superficie. Consecutivamente, y disponiéndolas de la misma manera indicada anteriormente, están colocadas las piezas restantes.

El suministro de las piezas enteras se realiza con una cantidad en cada una de las caras del caballete de máximo 11 piezas ARKLAM. Con una totalidad por caballete de 22 unidades de piezas ARKLAM.

Mediante listones de maderas en ambas caras y un fleje plástico se procede al ajuste de las placas en el caballete para evitar su movimiento y deslizamiento en todo el proceso de transporte. Se protegen en todo su exterior mediante un film plástico transparente exterior.

PIÈCES PIEZAS			
FORMAT FORMATO	ÉPAISSEUR ESPESOR	M2	KG
1600X3200 63"X126"	12 MM	5,12	160
	20 MM	5,12	258

PALETTE/CHEVALET PALLET/CABALLETE								
FORMAT FORMATO	ÉPAISSEUR ESPESOR	PIÈCES PIEZAS	M2	POIDS NET PESO NETO (Kg)	POIDS BRUT PESO BRUTO (Kg)	DIMENSIONS PALETTE ET CHEVALET DIMENSIONES PALET Y CABALLETE (mm)		
						HAUTEUR ALTO	LONGUEUR LARGO	LARGEUR ANCHO
1600X3200 63"X126"	12 MM	22	112,64	3.520	3.730	2.000	3.300	750
	20 MM	12	61,44	3.096	3.310	2.000	3.300	750

05 MANUTENTION ET CHARGEMENT MANIPULACIÓN Y CARGA

5.1 CAPACITÉ DE CHARGE / CAPACIDAD DE CARGA

Aussi bien au cours de la manutention que pendant leur transport, les plaques doivent rester équilibrées selon leur centre de gravité afin d'éviter qu'elles ne plient ou ne se brisent.

Avant de débiter le chargement, nous devons vérifier que le chariot élévateur respecte les caractéristiques nécessaires :

1. Le point le plus élevé du chariot élévateur doit être inférieur à 2 250 mm, l'entrée du container ayant une dimension de 2 270 mm.
2. Le mât doit être triplex et sa hauteur fixe doit être inférieure à 2 200 mm. La plaque de charge doit être capable de lever la charge à 1 440 mm. sans que le mât levé n'atteigne une hauteur supérieure à 2 270 mm.
3. Nous recommandons l'utilisation de chariots élévateurs d'une capacité de charge de 5 000 kg. (avec le centre de gravité de la charge à 600 mm).

Tanto en la manipulación como en el transporte las tablas deben estar equilibradas teniendo en cuenta su centro de gravedad para evitar que flexionen y se produzcan roturas.

Antes de empezar a cargar debemos tener en cuenta que la máquina elevadora cumple con las características necesarias:

1. El punto más alto de la máquina elevadora debe ser inferior a 2250 mm., pues la entrada del contenedor tiene una medida interna de 2270 mm.
2. El mástil debe ser triplex y con una altura fija inferior a 2200 mm. La horquilla debe ser capaz de elevar la carga a 1440 mm. sin que el mástil extendido alcance una altura superior a 2270 mm.
3. Se recomienda utilizar máquinas elevadoras con una capacidad de carga de 5000 kg. (con el centro de gravedad de la carga de la carga a 600 mm.).

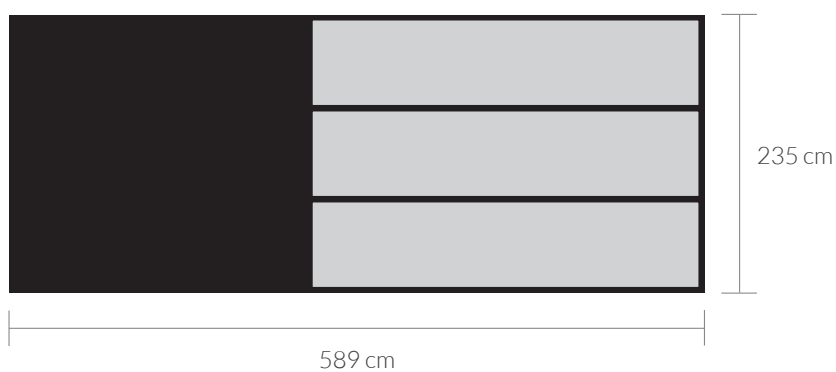
CONTAINER 20" / CONTENEDOR 20"



DIMENSIONS CONTAINER 20" | MEDIDA CONTENEDOR 20"

235 cm (Largeur/Ancho) x 589 cm (Longueur/Largo) x 239 cm (Hauteur/Alto)

Max. 3 unités | Máx. 3 unidades



Arklam 1600x3200

Format/Formato 750x3406x1817 mm

Total de palettes/Total palets: 3 = 337,92 m²

Poids nett/Peso Neto: 10065 kg

Poids brut/Peso Bruto: 10680 kg

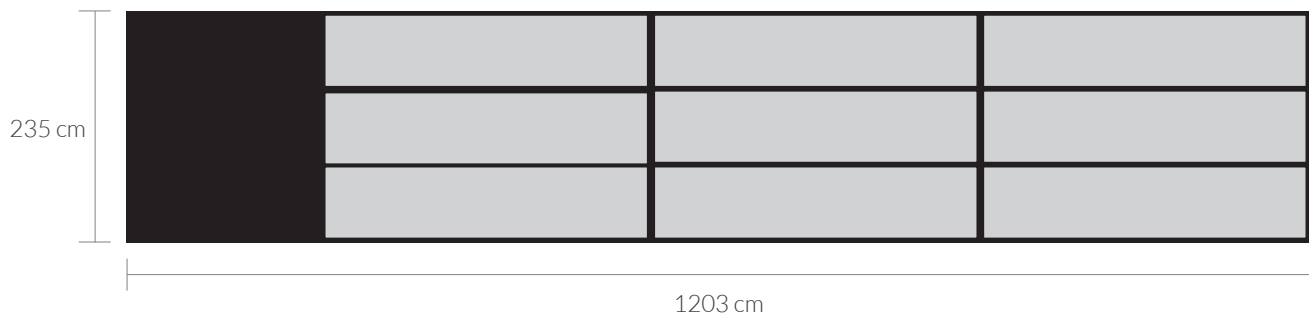
CONTAINER 40" / CONTENEDOR 40"



DIMENSIONS CONTAINER 20" | MEDIDA CONTENEDOR 40"

235 cm (Width/Largeur) x 1203 cm (Longueur/Largo) x 239 (Height/Hauteur)

Max. 9 unités | Máx. 9 unidades



Arklam 1600x3200

Format/Formato 750x3406x1817 mm

Total de palettes/Total palets: 8 = 901,12 m²

Poids net/Peso Neto: 26840 kg

Poids brut/Peso Bruto: 28480 kg

* Nb de palettes pour container renforcé pour plus de 25 500 kg.

N° pallets para contenedor reforzado para más de 25.500 kg.

* Nb de palettes pour container standard : 7 utés (limité par poids).

N° pallets para contenedor estandar: 7 uds (limitado por peso).

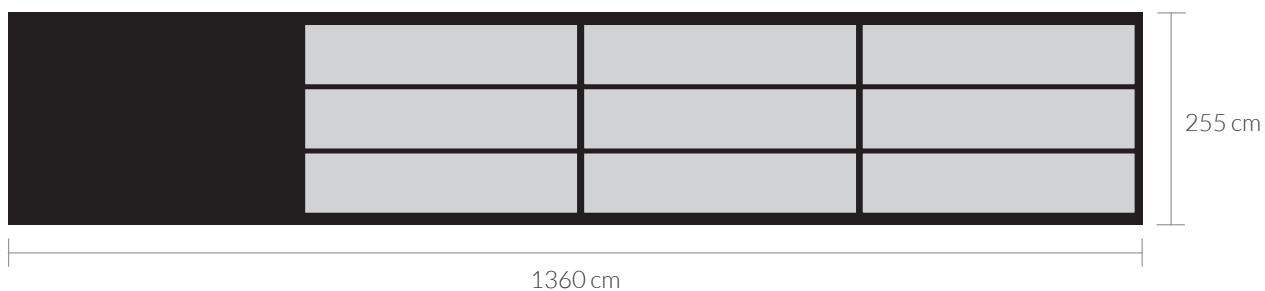
▶ CAMION AVEC BÂCHE/ CAMIÓN DE LONA



DIMENSIONS CAMION AVEC BÂCHE | MEDIDA CAMIÓN DE LONA

255 cm (Largeur/Ancho) x 1360 cm (Lenght/Longueur) x 285 (Height/Hauteur)

Max. 9 unités | Máx. 9 unidades



Arklam 1600x3200

Format/Formato 750x3406x1817 mm

Total de palettes/Total palets: 8 = 901,12 m²

Poids net/Peso Neto: 26840 kg

Poids brut/Peso Bruto: 28480 kg

* Un maximum de 9 et 8 palettes limité par poids est calculé en fonction du type de remorquage.
Se calcula un máximo de 9 y 8 palets limitado por peso máximo según tipología de remolque.

5.2 CHARGEMENT / CARGA



Pour l'entreposage et la manutention de chevalets, 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 chevalets. Dans des conditions normales, le chariot est situé perpendiculairement à la partie longitudinale du chevalet grand format, cela permettant de soutenir la profondeur maximale du chevalet. La longueur des plaques doit mesurer au minimum 1,20 m pour prendre la palette en horizontal et 2,20 m pour prendre la palette en vertical. Nous devons réaliser la collecte dans une zone sécurisée et adéquate où le chariot peut se déplacer autour de tout le périmètre du chevalet.

Le poids d'ARKLAM 12 mm est de 31,25 kg/m², il est donc possible de transporter une plus grande quantité pour un même volume. La feuille ARKLAM est fournie sur un chevalet avec 20 ou 22 pièces en 12 mm et 14 pièces en 20 mm empilées verticalement. Il n'est pas possible de les empiler entre elles, ce qui permet un total de 8 ou 9 palettes pour un container de 40" qui équivalent à une surface de 864 m² ou 901,12 m² de feuille ARKLAM avec un poids net de seulement 26 937 kg.

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

Para el almacenamiento y manipulación de caballetes deberemos utilizar una carretilla elevadora con horquillas según medidas estipuladas, extendidas al máximo de anchura para una correcta manipulación de los caballetes. En condiciones normales, la carretilla se situará perpendicular a la parte longitudinal del caballete de gran formato, ya que de esta manera permite sujetar la máxima profundidad del caballete. La largura de las palas deberá ser de mínimo 1,20 m para coger el pallet en horizontal y de 2,20 m para coger el pallet en vertical. Acopiar en una zona segura y adecuada, donde la carretilla pueda moverse a través de todo el perímetro del caballete.

El peso de ARKLAM 12 mm es de 31,25 kg/m² por lo que se puede transportar mayor cantidad de superficie en el mismo volumen. La lámina ARKLAM se suministra en un caballete con 20 o 22 piezas en 12 mm y 14 piezas en 20 mm apiladas en vertical. No son apilables entre sí, lo que permite un total de 8 o 9 pallets por contenedor de 40" que equivalen a una superficie de 864 m² o 901,12 m² de lámina ARKLAM con un peso neto de tan solo 26937 kg.

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

5.3 MANUTENTION D'ARKLAM / MANIPULACIÓN DE ARKLAM

Pour une bonne réalisation du processus de déchargement, de transport et de chargement de la plaque en individuel, nous utilisons les moyens adéquats pour le bon déroulement de la mission :

Para una correcta realización del proceso de descarga, transporte y carga de la tabla individualmente, se usarán los medios adecuados para una correcta tarea:



Pour saisir la plaque à l'unité, nous utilisons toujours des pinces conventionnelles vulcanisées pour éviter, de cette manière, tout glissement et éventuel déplacement et pour ainsi pouvoir respecter la charge maximale admissible. Nous retirons les pièces de manière alternée de chaque côté du chevalet afin de compenser le poids et d'empêcher un possible retournement du chevalet.

Il n'est pas recommandé de saisir plus de deux plaques à la fois avec la pince. Pour ce faire, nous recommandons l'utilisation de sangles textiles. Les sangles métalliques ne doivent pas être utilisées pour manipuler des plaques, en particulier les pièces polies.

Nous ne recommandons pas l'utilisation de la pince pour les plaques d'une épaisseur inférieure à 12 mm.

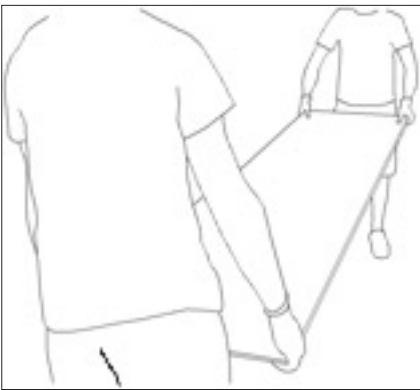
Para coger unitariamente la tabla utilizaremos siempre pinzas convencionales en todo momento vulcanizadas, para de esta manera evitar el deslizamiento y posible desplazamiento y poder respetar la carga máxima admisible. Se retirarán las piezas de forma alterna de cada uno de los lados del caballete para poder de esta manera compensar el peso e impedir un posible vuelque del caballete.

No se recomienda coger más de dos tablas a la vez con pinza. Para hacerlo, se recomienda utilizar eslingas de lona. Las eslingas metálicas no deben utilizarse para manejar tablas, especialmente en las piezas pulidas.

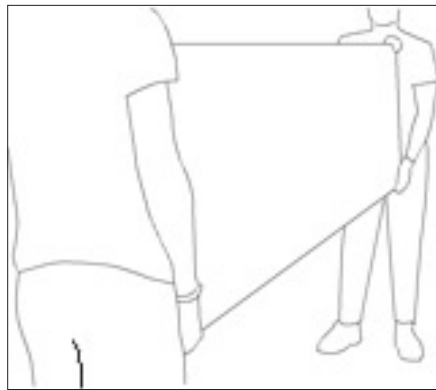
No se recomienda utilizar la pinza para tablas con un espesor menor de 12 mm.

5.4 TRANSPORT D'UNE PLAQUE ARKLAM / TRANSPORTE DE UNA TABLA ARKLAM

MOUVEMENT MANUEL/ MOVIMIENTO MANUAL:



✘ INCORRECT/ INCORRECTO



✔ CORRECT/ CORRECTO

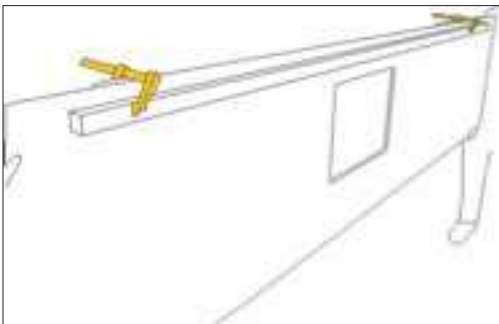
APPUI SUR UN BÂTI/ APOYO EN UNA BANCADA:



✘ 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.

5.5 MANUTENTION PONT ROULANT / MANIPULACIÓN PUENTE GRÚA

La manipulación de las placas Arklam debe realizarse con toda la atención y seguridad apropiadas para evitar cualquier daño al material.

Placa completa :

- | | |
|--|--|
| - Formato : 1600x3200 | - Formato : 1600x3200 |
| - Épaisseur : 12 mm | - Épaisseur : 20 mm |
| - Maximum : 152,50 kg | - Maximum : 254,87 kg |
| - Poids au mètre carré : 29,79 kg | - Poids au mètre carré : 49,78 kg |
| - Nombre de paquets à déplacer : 6 pièces* | - Nombre de paquets à déplacer : 5 pièces* |

(*) Nombre maximal de placas, dado el almacenamiento en vertical y la recepción en el almacén del cliente.

Para una buena manipulación de las placas, utilizamos correas textiles para evitar cualquier accidente de rayado o descascarado de los bordes. No recomendamos en ningún caso el uso de correas metálicas para la manipulación del material Arklam. En caso de utilizar correas metálicas durante el proceso de manipulación, es importante siempre proteger las partes metálicas que puedan entrar en contacto con la superficie del material como se muestra en las imágenes siguientes.

La manipulación de las tablas de Arklam debe realizarse con la debida atención y seguridad, para evitar desperfectos en el material.

Tabla completa:

- | | |
|---|---|
| - Formato: 1600x3200 | - Formato: 1600x3200 |
| - Espesor: 12 mm | - Espesor: 20 mm |
| - Máximo: 152,50 kg | - Máximo: 254,87 kg |
| - Peso por metro cuadrado: 29,79 kg | - Peso por metro cuadrado: 49,78 kg |
| - Número de paquetes a despalzar: 6 piezas* | - Número de paquetes a despalzar: 5 piezas* |

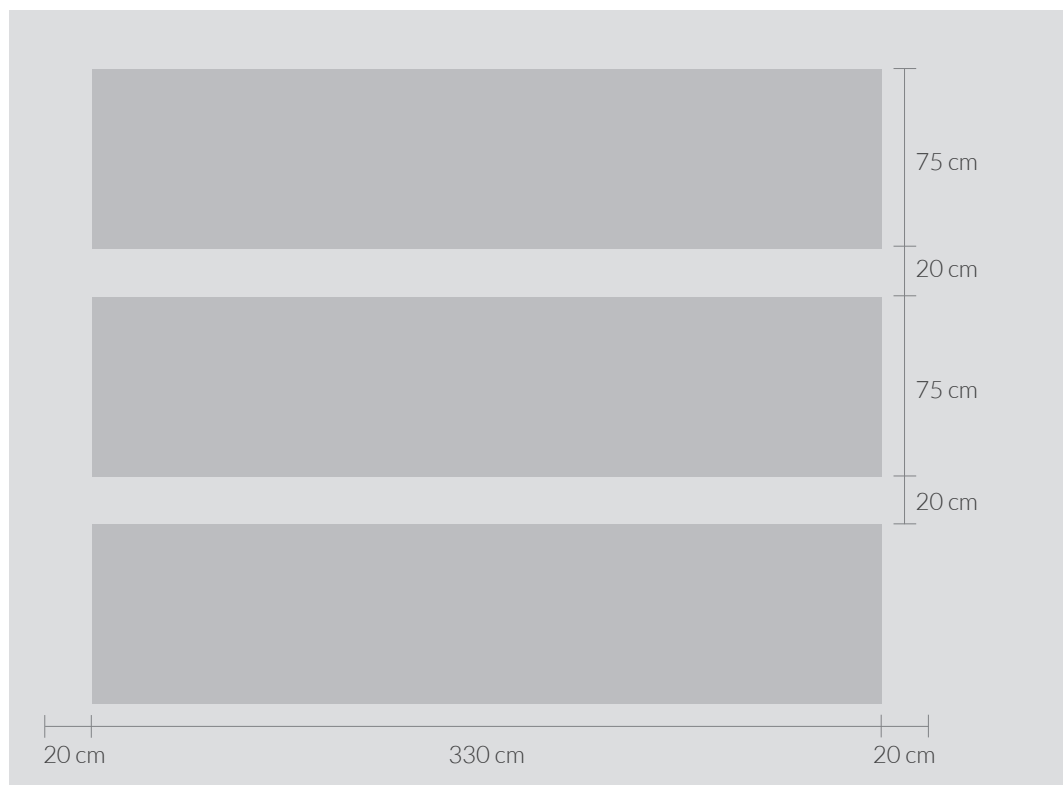
(*) Número máximo de tablas considerando almacenamiento en vertical y recepción en el almacén de cliente.

Para la manipulación de las tablas y una correcta manipulación de ellas se deben siempre utilizar eslingas de lona, con el fin de evitar posibles accidentes de rasgado o astillado en los bordes. Es aconsejable y no se recomienda en ningún caso la utilización de eslingas metálicas para la manipulación del material Arklam. En caso de utilizar eslingas metálicas durante su manipulación, siempre deben protegerse las partes metálicas que puedan entrar en contacto con la superficie del material como se muestra en las siguientes imágenes.



06 STORAGE ALMACENAMIENTO

6.1 APPROVISIONNEMENT DU PACKING / ACOPIO DEL PACKING



Vue aérienne du schéma d'entreposage./ Vista cenital del esquema de almacenaje.

Pour la collecte du matériel emballé, nous disposons d'un espace de 2,47 m² (3,30 m x 0,75 m) en laissant une distance de sécurité entre les chevalets de 20 cm afin d'éviter d'éventuels frottements lors de la manutention. Le packing ne doit être empilé sous aucun prétexte.

Pour maintenir les pièces en parfait état, il est préférable de les entreposer dans leur conditionnement d'origine. Si un changement d'entreposage est nécessaire, il est fondamental que le support sur lequel le matériel est appuyé soit de taille égale ou supérieure à la pièce elle-même de manière à ce que toute la surface ait un point d'appui.

Para el acopio del packing, se dispondrá un área de unos 2,47 m² (3,30 m x 0,75 m) dejando una distancia de seguridad entre los caballetes de 20 cm, para poder de esta manera evitar posibles rozamientos a la hora de su manipulación. Bajo ningún concepto se puede apilar el packing.

Para mantener las piezas en perfecto estado es preferible almacenarlo en el packaging original. En caso de necesitar un cambio de almacenamiento, es importante que el soporte donde se apoye el material sea de un tamaño igual o mayor que la propia pieza, de manera que toda la superficie quede apoyada.

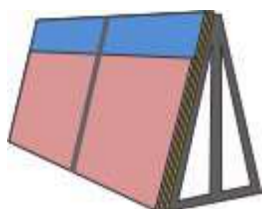
6.2 STOCKAGE EN ENTREPÔT / ALMACENAMIENTO EN ALMACÉN

Placer les plaques sur le côté le plus long sur des poutres en bois afin d'éviter toute rayure des plaques. Nous recommandons d'apporter un soutien complet comme une plaque en granit ou en marbre.

Éviter de placer les grandes pièces sur des pièces de plus petite taille.

Colocar las tablas sobre el lado más largo en vigas de madera para evitar el rallado de las tablas. Es recomendable un soporte completo como, por ejemplo, una tabla de granito o mármol.

Evitar colocar piezas grandes sobre piezas pequeñas.



✓ CORRECT
CORRECTO



✗ INCORRECT
INCORRECTO



✓ CORRECT
CORRECTO



✗ INCORRECT
INCORRECTO



Le meilleur moyen de préserver l'intégrité des plaques est de les conserver dans leur emballage d'origine.

La mejor manera de mantener la integridad de las tablas es mantenerlas en su embalaje original.

07 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
- Taches
- Teinte entre les plaques
- Grosseur
- Variations de la brillance
- Planéité
- Pollutions
- Piqûre
- 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
- 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.

■ 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.

08 TYPES DE MACHINES DE DÉCOUPE

TIPOS DE MÁQUINA DE CORTE

8.1 DISQUE À PONT/ DISCO PUENTE



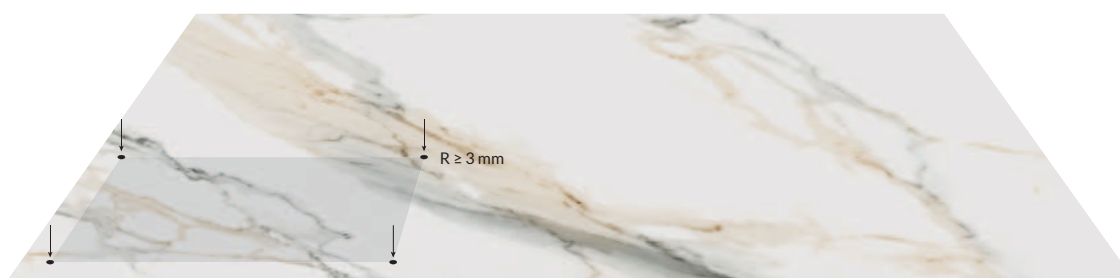
- Vérifier régulièrement l'état des platines de fixation et ne pas utiliser le disque si celui-ci ne tient pas facilement dans la platine de fixation.
 - Élaboration de perforations à tous les angles intérieurs, avec un foret de diamètre minimal de : 30 mm.
 - Couper une plaque Arklam à l'aide d'un rail exige une vitesse de découpe plus lente, ce qui aide également à obtenir une pièce à la tête et à la queue de la découpe pour maintenir l'alignement du disque.
 - Lors de l'utilisation d'un nouveau disque, utiliser-le d'abord sur une autre pièce pour que les segments du disque s'adaptent et que les diamants s'ouvrent.
 - Nous recommandons de baisser la vitesse de découpe à 70-75 % pour les finitions polies afin d'éviter la surchauffe du disque.
 - Éviter à tout moment les angles carrés :
 - Aucun angle à 90°
 - Aucun encastrement carré pour les éviers
 - Aucun chant intérieur à rail sur les éviers
 - Polir les chants après la découpe.
 - En règle générale, nous recommandons un disque de découpe d'au moins 1,5 mm supérieur à l'épaisseur de la plaque.
 - S'assurer que la rotation du disque coïncide avec la direction de la découpe.
-
- Comprobar periódicamente el estado de las pletinas de sujeción y no utilice el disco si este no encaja fácilmente en la pletina de sujeción.
 - Elaboración de agujeros en todas las esquinas interiores, diámetro de broca mínimo: 30 mm.
 - Cortar Arklam a inglete requiere una velocidad de corte más lenta, lo que también ayuda es tener una pieza a la cabeza y a la cola del corte para mantener el alineamiento del disco.
 - Cuando se utilice un disco nuevo, utiizar primero en otra pieza para que los segmentos del disco se adapten y para que se abran los diamantes.
 - Se recomienda bajar la velocidad de corte al 70-75% para los acabados pulidos evitando así el sobrecalentamiento del disco.
 - Evitar en todo momento las esquinas cuadradas:
 - Ninguna esquina a 90°
 - Ningún encastre cuadrado en los fregaderos
 - Ningún canto interior ingletado en los fregaderos
 - Pulir los cantos tras el corte.
 - Como norma general, se recomienda que el disco de corte sea por lo menos 1,5 mm mayor que el grosor de la tabla.
 - Asegurarse que el giro del disco coincide con la dirección del corte.

Étapes à suivre :

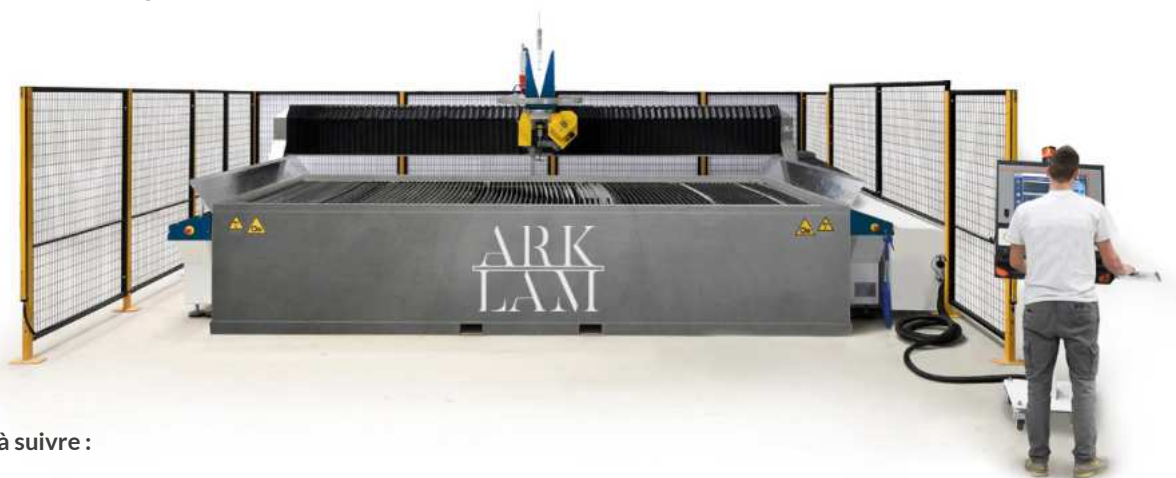
- 1° Découper le périmètre, minimum 3 cm.
- 2° Perforer tous les angles de la découpe avec un foret d'un diamètre > 3 mm.
- 3° Rejoindre les trous avec des coupes droites à l'aide du disque à pont de découpe en utilisant la vitesse minimale pour éviter toute cassure puisqu'au moment de la découpe, la pièce subit de nombreuses tensions.
- 4° Marquer la zone à découper.
- 5° Trous à 5 cm du bord ou d'autres plaques.
- 6° Polir les chants pour des finitions propres.
- 7° Appliquer un imperméabilisant pour protéger les chants de toute tache et humidité (FILA - Barrière de protection contre la saleté).
- 8° Retirer le liquide imperméabilisant après 5 minutes de pose.
- 9° En règle générale, les modèles plus clairs sont souvent plus durs, nous recommandons donc de réduire les vitesses conseillées jusqu'à 75 % pour éviter toute surchauffe du disque.

Pasos a seguir:

- 1° Corte perimetral, mínimo 3 cm.
- 2° Perforar todas las esquinas del corte del hueco con una broca de radio >3 mm.
- 3° Unir los agujeros con cortes rectos con el disco puente de corte, utilizando la velocidad mínima para evitar roturas ya que en el momento del corte la pieza sufre muchas tensiones.
- 4° Marcar la zona a cortar.
- 5° Agujeros a 5 cm del borde o de otras tablas.
- 6° Pulir los cantos para un acabado limpio.
- 7° Aplicar impermeabilizante para proteger los cantos de manchas y humedad (FILA - Barrera protectora contra la suciedad).
- 8° Retirar el líquido impermeabilizante tras 5 minutos de reposo.
- 9° Generalmente los modelos muy claros suelen ser más duros por lo que se recomienda bajar las velocidades aconsejadas hasta un 75% para evitar el sobrecalentamiento del disco.



8.2 WATERJET



Étapes à suivre :

1° Découper le périmètre, minimum 3 cm.

2° Élaborer les coupes.

3° Élaborer les encastements. Tous les angles intérieurs ont besoin d'un rayon minimal de 3 mm.

4° Nous recommandons que le niveau d'eau soit placé à 3 mm au-dessus des éléments de soutien du banc.

L'utilisation de rayons supérieurs à 3 mm est recommandée. lorsque la conception de la cuisine le permet puisque cela apporte une plus grande rigidité au plan de travail.

Nous recommandons également que la découpe débute et sorte en dehors de la plaque. Il est conseillé de réaliser la perforation de début de découpe dans la zone la plus éloignée du bord de la plaque.

Pasos a seguir:

1° Corte perimetral, mínimo 3 cm.

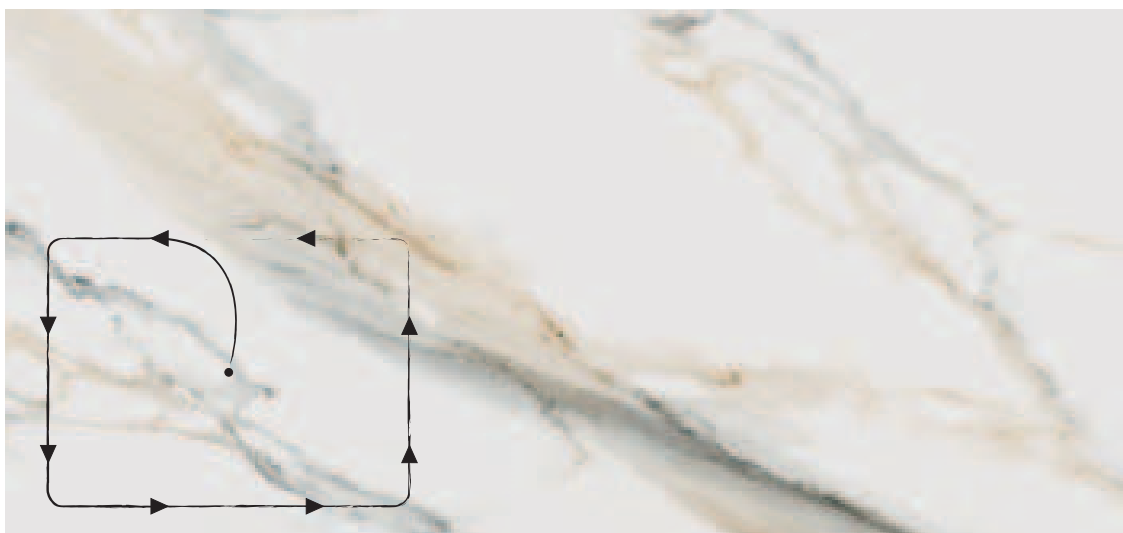
2° Elaboración de los cortes.

3° Elaboración de encastres. Todas las esquinas interiores necesitan un radio mínimo de 3 mm.

4° Se recomienda que el nivel de agua esté 3 mm por encima de los elementos de apoyo del banco.

Se recomienda utilizar radios mayores de 3 mm. cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera.

Así mismo, se recomienda que el corte comience y salga fuera de la tabla. Es aconsejable realizar el agujero de inicio de corte en la zona más alejada del borde de la tabla.

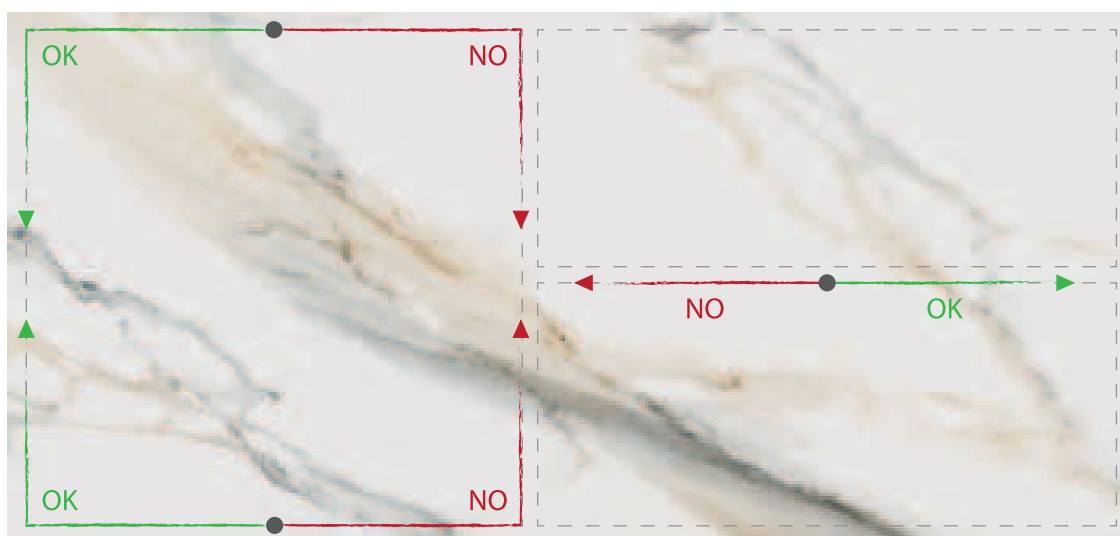


Pour les encastresments, nous recommandons de commencer la découpe à un point interne de l'encastrement puis de s'approcher petit à petit du périmètre de découpe.

Para la realización de encastres, se recomienda empezar el corte en un punto interno del encastre y luego ir acercándose al perímetro de corte.

Pour réaliser des encastresments ou des pièces de grande taille, garder à l'esprit la séquence de découpes suivante :

Para la realización de encastres grandes o piezas grandes se tiene que tener en cuenta la siguiente secuencia de cortes:



Après la perforation, il est recommandé de couper en premier vers le bord de la plaque ou parallèlement au bord de la plaque puis de suivre cette direction pour terminer la pièce.

Il n'est pas recommandé de réaliser la première découpe vers le centre de la plaque.

Les 30 premiers et derniers centimètres doivent être découpés à une vitesse inférieure (50 %) par rapport à celle recommandée. Sur les plaques aux couleurs claires ainsi que celles aux finitions polies, il est recommandé de réduire la vitesse à 50 % pendant la découpe de toute la surface.

Desde la perforación, se recomienda cortar primero hacia el borde de la tabla o en paralelo al borde de la tabla y seguir esta dirección para acabar la pieza.

No se recomienda efectuar el primer corte hacia el centro de la tabla.

Los primeros y últimos 30 cm se deberán cortar con una velocidad inferior (50%) a la recomendada. En las tablas de colores claros así como en pulidos se debe reducir la velocidad en un 50% durante el corte de toda la superficie.

8.3 FRAISEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE (CNC) FRESADORA POR CONTROL NUMÉRICO (C.N.C)



Avant de commencer :

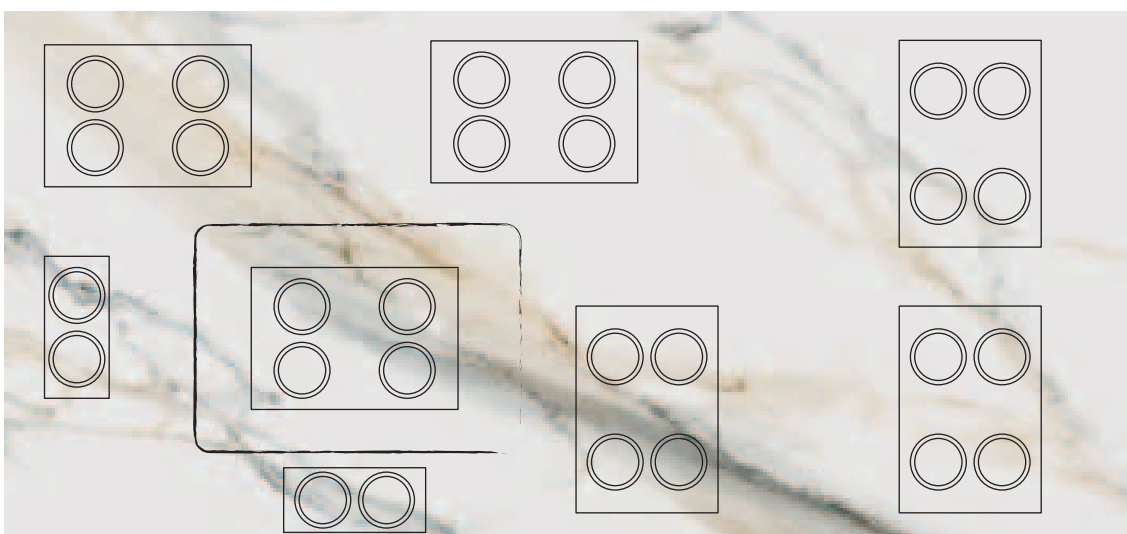
Vérifier que le bâti est droit, nivelé et que les ventouses sont dépourvues de toute impureté. Vérifier que la plaque est suffisamment soutenue.

S'assurer que les ventouses sont présentes en dessous de toute la plaque, notamment en dessous de la pièce à découper.

Antes de empezar:

Comprobar que la bancada esté recta, nivelada y las ventosas libres de cualquier escombros. Comprobar que hay suficiente apoyo para la tabla.

Asegurar que hay ventosas por debajo de toda la tabla, especialmente por debajo de la pieza a cortar.



Au cours du processus de fabrication, utiliser de l'eau en abondance pour refroidir l'outil aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.

Étapes à suivre :

1° Découper le périmètre, minimum 3 cm.

2° Perforer avec le foret à couronne.

3° Élaborer les encastresments. Tous les angles intérieurs ont besoin d'un rayon minimal de 3 mm.

Nous recommandons des forets supérieurs à 3 mm lorsque la conception de la cuisine le permet puisque cela apporte une plus grande rigidité au plan de travail.

Durante la fabricación utilizar abundante agua para enfriar la herramienta, tanto por el interior como por el exterior.

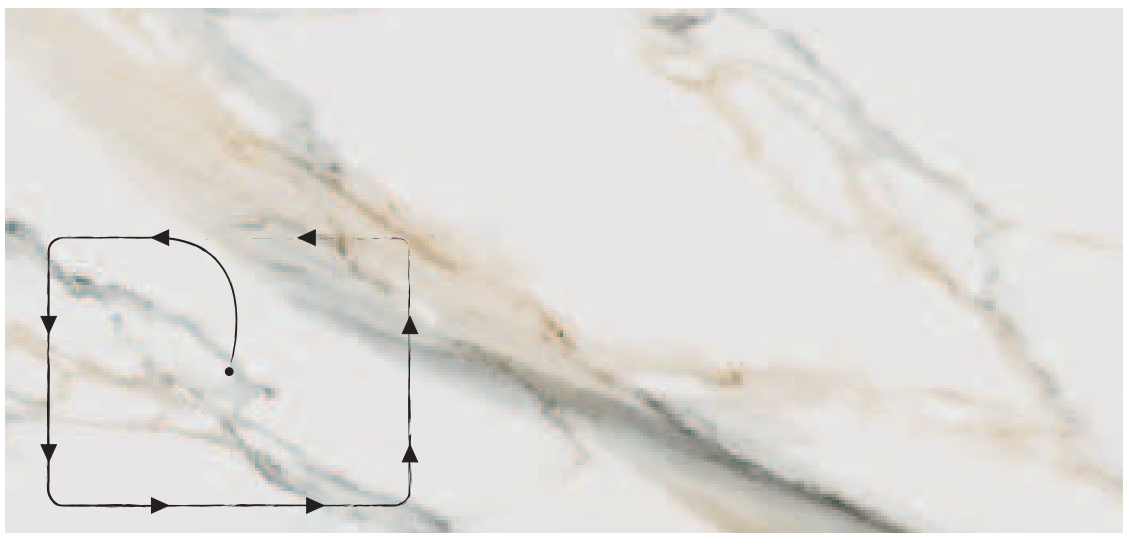
Pasos a seguir:

1° Corte perimetral, mínimo 3 cm.

2° Perforación con la broca de corona.

3° Elaboración de encastres. Todas las esquinas interiores deberán tener un radio mínimo de 3 mm.

Se recomiendan brocas mayores a 3 mm. cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera.



Commencer à l'intérieur du trou et se rapprocher de la ligne de découpe avec une vitesse de 60 % lors de la perforation pour éviter d'écailler la pièce. Utiliser des équerres pour éviter tout déplacement des pièces.

Comenzar en el interior del hueco y acercarse a la línea de corte con una velocidad del 60% en la realización del agujero para evitar el astillado de la pieza. Utilizar escuadras para evitar que las piezas se muevan.

CONSEILS POUR LA FRAISEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE :

- FORET COURONNE :

Perforer la plaque à la vitesse la plus faible possible, notamment à la fin de la perforation. Nous recommandons, avant la fin de la perforation, de légèrement monter la couronne pour enlever la pression de l'intérieur de la couronne.

- FRAISE À FEUILLURE :

Toujours commencer dans le trou préalablement réalisé avec le foret couronne.

Ne jamais descendre la fraise directement sur la surface.

Au cours des deux premiers passages, éliminer seulement 0,5 mm, il est ensuite possible d'enlever 2 mm par passage.

Nous ne recommandons pas d'éliminer plus de 6 mm sur une plaque de 12 mm.

- FRAISE DE COUPE :

Ne pas utiliser l'option d'oscillation pendant la découpe, cela pourrait provoquer des écailles.

Les modèles les plus clairs sont plus durs que les outils du fait de certaines matières premières utilisées. Nous recommandons de baisser les vitesses de découpe pour ces modèles afin d'éviter la surchauffe des outils.

CONSEJOS PARA FRESADORA DE CONTROL NUMÉRICO:

- BROCA DE CORONA:

Perforar la tabla con la mínima velocidad de bajada posible, especialmente al final de la perforación. Se recomienda, antes de finalizar la perforación, subir la corona un poco para quitar la presión del interior de la corona.

- FRESOLÍN DE REBAJE:

Empiece siempre desde un agujero hecho previamente con la broca de corona.

Nunca bajar el fresolín directamente sobre la superficie.

Durante las dos primeras pasadas, eliminar sólo 0,5 mm., después, se pueden quitar 2 mm. por pasada.

No se recomienda quitar más que 6 mm. en una tabla de 12 mm.

- FRESOLÍN DE CORTE:

No utilizar la opción de oscilación durante el corte, esto podría provocar el astillado.

Los modelos más claros son más duros para las herramientas debido a ciertas materias primas utilizadas. Se recomienda bajar las velocidades de corte para estos modelos, para evitar así el sobrecalentamiento de las herramientas.



09 PROTOCOLE DE DÉCOUPE PROTOCOLO DE CORTE

9.1 SOULAGER LA TENSION / ALIVIAR LA TENSION

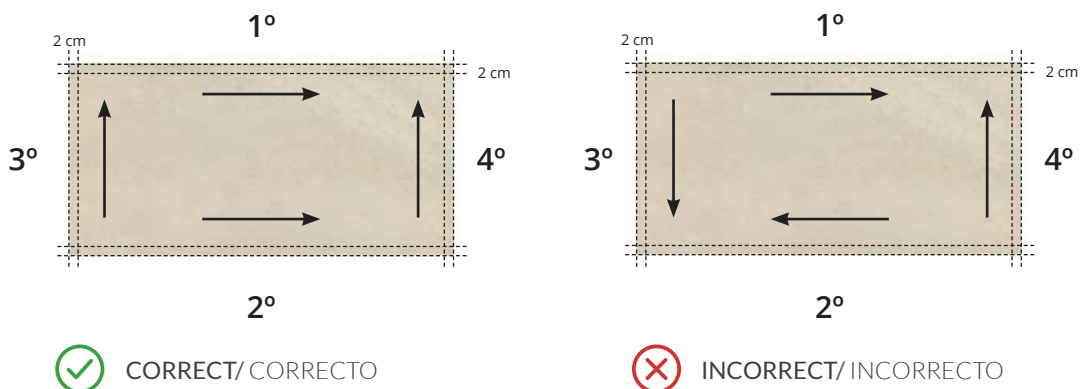
Il convient de s'assurer que toute la plaque est appuyée sur un établi solide et résistant, dépourvu d'imperfections et entièrement plat et nivelé. Nous recommandons la pose d'un tapis en caoutchouc ou en bois pour amortir les vibrations du disque entre le matériau et le banc de fraisage.

Debe asegurarse que toda la tabla esté apoyada en una mesa de trabajo sólida y resistente, libre de irregularidades y completamente plana y nivelada. Se aconseja colocar una alfombra de goma o madera que amortigüe las vibraciones del disco, entre el material y el banco de fresado.



La découpe et la manipulation des plaques Arklam doivent être réalisées à tout moment avec des outils spécifiques de premier choix. En cas d'utilisation d'outils non adéquats, la survenue d'accidents est possible et peut endommager les plaques, les outils ou les machines utilisés. Pour débiter le processus, nous recommandons l'assainissement des bords de la plaque en coupant approximativement 3 cm environ de chaque côté pour soulager la tension éventuelle (d'abord sur les côtés longs et ensuite les côtés courts). La découpe du périmètre de la plaque pour libérer la tension peut être considérée comme la découpe finale de la pièce à élaborer. La direction de découpe doit être la même que celle des côtés parallèles de la pièce.

El corte y manipulación de las tablas Arklam debe realizarse en todo momento con herramientas específicas de primera calidad. En caso de no respetar la utilización de herramientas adecuadas, podrían producirse percances que podrían incluso llegar a dañar las tablas, las herramientas o la maquinaria empleada. Para comenzar con el proceso, se recomienda sanear los bordes de la tabla cortando aproximadamente unos 3 cm de cada lado para aliviar la tensión que pueda tener (primero por los lados largos y luego los cortos). El corte perimetral de la tabla para liberar la tensión puede ser considerado como corte final de la pieza a elaborar. La dirección del corte debe ser la misma en los lados paralelos de la pieza.



9.2 RECOMMANDATIONS DE DÉCOUPE / RECOMENDACIONES DE CORTE



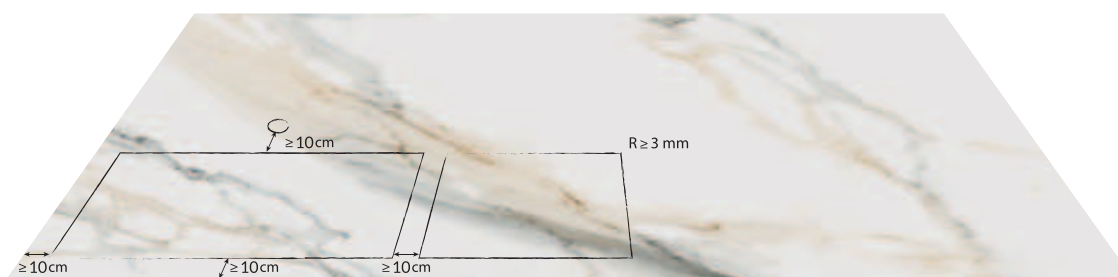
Pendant la découpe, tenter de refroidir le disque avec de l'eau en abondance en orientant le débit directement au point de découpe où le disque est en contact avec la plaque puisque la table frittée d'Arklam est un matériau compact et dur. Nous recommandons de découper les 30 premiers et derniers centimètres à une vitesse inférieure (50 %) par rapport à celle recommandée pour améliorer les finitions de découpe. Ne jamais descendre le disque directement sur la plaque avant de perforer les angles. Dans le cas exceptionnel où le disque descend directement sur la plaque, nous recommandons de le faire en automatique à la vitesse la plus lente possible.

Durante el corte, se debe procurar refrigerar el disco con abundante agua orientando el chorro directamente al punto de corte donde el disco esté en contacto con la tabla, ya que la masa sinterizada de Arklam es un material denso y duro. Se aconseja cortar los primeros y últimos 30 cm con una velocidad inferior (50%) a la recomendada para mejorar el acabado del corte. Nunca bajar el disco directamente sobre la tabla antes de taladrar las esquinas. En el caso excepcional de que el disco baje directamente sobre la tabla, se recomienda hacerlo en automático, a la velocidad más lenta posible.

Diamètre disque Diámetro disco	Vitesse rpm Rango rpm	Vitesse d'avancée m/min découpe droite* Rango de avance m/min corte derecho*		Vitesse d'avancée m/min découpe inclinée* Rango de avance m/min corte inclinado*	
		6 & 12 mm	20 mm	6 & 12 mm	20 mm
300	2300 - 2500	1,2 - 1,6	0,8 - 1,0	0,70 - 0,90	0,60 - 0,70
350	2000 - 2200				
400	1700 - 1900				
450	1400 - 1800				

* Réduire la vitesse de découpe à 50 % pour les 30 premiers et derniers centimètres.

* Reducir la velocidad de corte al 50% en los primeros y últimos 30 cm.



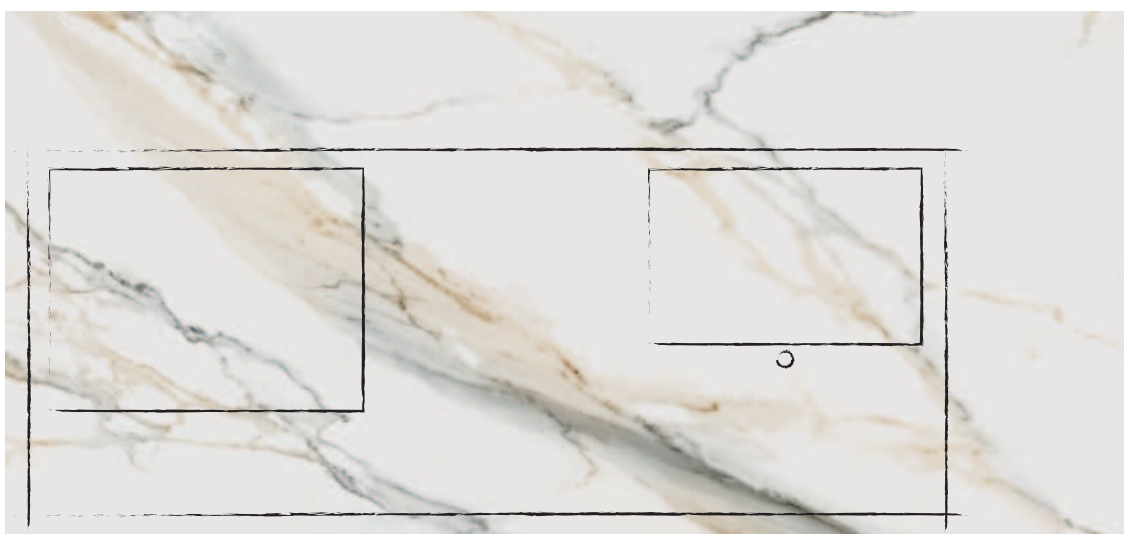
Pour assurer le bon état des plaques après la découpe, respecter une distance de sécurité de 10 cm entre le trou réalisé et le bord de la plaque. De plus, maintenir un espace égal ou supérieur à 10 cm entre les différentes perforations de la plaque pour éviter tout danger de cassures provoquées par la proximité des découpes. Les angles des perforations doivent avoir un rayon minimal de 3 mm, un rayon supérieur offre une meilleure résistance structurelle à la pièce. Au contraire, tout angle sans rayon crée un point de tension sur la surface. Ne jamais laisser d'angles à 90°.

Para asegurar el buen estado de las tablas tras el corte, hay que respetar una distancia de seguridad de 10 cm entre el hueco que se realice y el borde de la tabla. Además, también se deberá mantener un espacio igual o superior a 10 cm entre los diferentes huecos que tenga la tabla para asegurar así que no hay peligro de roturas debido a la cercanía de los cortes. Los ángulos de los huecos deberán tener un radio mínimo de 3 mm., un radio superior confiere mayor resistencia estructural a la pieza. Al contrario, todo ángulo sin radio crea un punto de estrés en la superficie. No dejar nunca ángulos de 90°.

9.3 UTILISATION ET ORIENTATION DE LA PIÈCE APROVECHAMIENTO Y ORIENTACIÓN DE LA PIEZA

Avant de commencer, il convient de planifier toutes les découpes qui vont être réalisées sur la plaque pour pouvoir exploiter au maximum sa surface. Pour ce faire, prendre en compte l'orientation de la pièce au moment de réaliser les découpes et les perforations dans la partie interne de la plaque comme montré sur l'illustration pour une meilleure résistance à la pression de la découpe.

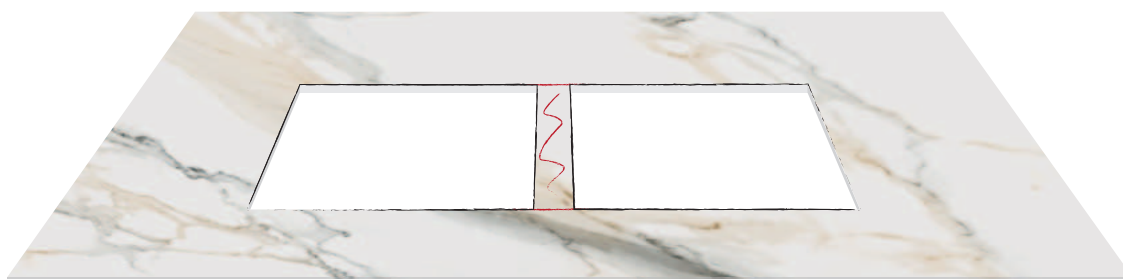
Antes de empezar, hay que planificar todos los cortes que se van a realizar en la tabla para poder aprovechar al máximo su superficie. Para ello hay que tener en cuenta la orientación de la pieza a la hora de realizar cortes y orificios en la parte interna de la tabla como se muestra en la ilustración, ya que proporciona mayor resistencia a la presión del corte.



9.4 DÉCOUPE DE TROUS DE GRANDES DIMENSIONS CORTE DE ORIFICIOS DE GRANDES DIMENSIONES

Dans le cas de trous découpés ayant des grandes dimensions, il est recommandé de réaliser le travail en deux phases. D'abord, réaliser deux petits trous séparés par un joint de sécurité puis découper la division qui les sépare et relier le trou. Cette manière de procéder permet de réduire considérablement la possibilité de cassure au cours de la phase de manutention ou de montage.

Si hubiera que cortar orificios de grandes dimensiones, es recomendable realizar ese trabajo en dos fases. Primero se realizarán dos orificios pequeños separados por una junta de seguridad, para en un segundo lugar cortar la división que los separa y unir el hueco. De este modo se reduce considerablemente la posibilidad de rotura en la fase de manejo o instalación.



- Première découpe/ Primer corte
- Deuxième découpe/ Segundo corte

9.5 RÉPARATIONS/ REPARACIONES

Le secteur de la céramique grand format est en constante évolution, des produits innovants surgissant dans des courts laps de temps. C'est pour cela que nous recommandons à nos clients de contacter notre service technique en cas d'endommagement pouvant survenir sur les pièces Arklam afin de recevoir toutes les informations à jour concernant les produits et méthodes de réparation de ces produits.

El sector de la cerámica de gran formato está en continua evolución, surgiendo productos innovadores en cortos espacios de tiempo. Por ello, sugerimos a nuestros clientes que ante daños que se puedan producir en las piezas Arklam se pongan en contacto con nuestro departamento técnico para recibir información actualizada de los productos y métodos de reparación de estos productos.

10 PARAMÈTRES DE DÉCOUPE PARÁMETROS DE CORTE



Pour les découpes à l'aide d'un disque à pont, waterjet et à commande numérique, les mêmes conditions techniques sont applicables, il est important de garder à l'esprit ce qui suit :

Para cortes con disco puente, waterjet y control numérico se aplican las mismas condiciones técnicas teniendo siempre presentes los siguientes parámetros:

DISQUE À PONT/ DISCO PUENTE

Diamètre disque Diámetro disco	Vitesse rpm Rango rpm	Vitesse d'avancée m/min découpe droite* Rango de avance m/min corte derecho*		Vitesse d'avancée m/min découpe inclinée* Rango de avance m/min corte inclinado*	
		6 & 12 mm	20 mm	6 & 12 mm	20 mm
300	2300 - 2500	1,2 - 1,6	0,8 - 1,0	0,70 - 0,90	0,60 - 0,70
350	2000 - 2200				
400	1700 - 1900				
450	1400 - 1800				

* Réduire la vitesse de découpe à 50 % pour les 30 premiers et derniers centimètres.

* Reducir la velocidad de corte al 50% en los primeros y últimos 30 cm.

WATERJET

Épaisseur Espesor	Vitesse d'avancée m/min Velocidad de avance m/min
6 mm	0,5 - 0,8
12 mm	0,8 - 1,3
20 mm	0,8 - 1,3

FRAISEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE (C.N.C)

FRESADORA POR CONTROL NUMÉRICO (C.N.C.)

	RPM	Vitesse (mm/min) Velocidad (mm/min)
Foret couronne 35 mm Broca de corona 35 mm	4000 - 5000	15 - 20
Fraise de coupe Fresolín de corte	4000 - 5000	300 - 350
Fraise à feuillure Fresolín de rebaje	5000 - 6000	350

Les valeurs susmentionnées sont des suggestions. Les vitesses de découpe ou les alimentations d'abrasifs peuvent être ajustées pour obtenir un résultat plus spécifique.

Los valores indicados anteriormente son sugerencias. Las velocidades de corte o alimentaciones de abrasivo pueden ser ajustados para obtener un resultado más específico.

11

PLANIFICATION PLANIFICACIÓN



- **Vérifier que la base (les meubles de cuisine dans le cas des plans de travail) est placée en position finale et correctement posée, prête à accueillir la surface sur le point d'être installée.**
 - **Mesurer et préparer la taille, la forme et l'emplacement de la surface.**
 - **Planifier la fabrication des pièces rectangulaires les plus grandes possibles pour minimiser les chutes. La précision dans la mesure est essentielle pour une bonne fabrication et installation de la surface.**
 - **Marquer sur les meubles l'emplacement des joints qui seront réalisés sur le plan de travail.**
 - **Construire un plan cohérent pour chaque pièce de la surface totale. Indiquer sur le plan le point central des accessoires allant être placés sur le plan de travail comme des éviers ou des plaques vitrocéramiques.**
 - **Vérifier l'emplacement et l'espace disponible pour les accessoires qui seront placés sur le plan de travail en tenant compte de la distance entre eux et des zones environnantes.**
 - **Vérifier soigneusement les mesures, dimensions et la pose des pièces découpées pour assurer le travail en atelier.**
 - **Planifier la disposition des pièces à couper de la plaque pour minimiser les chutes. Garder à l'esprit qu'une quantité minimale doit être découpée en dehors du périmètre de la plaque pour que les chants restent droits.**
 - **Vérifier l'uniformité de la surface aux emplacements prévus pour les joints.**
 - **Ne pas couper les joints ou les bords visibles du plan de travail à partir des bords de la plaque. Utiliser les bords de la plaque pour la partie qui sera placée contre le mur.**
-
- Comprobar que la base (los muebles de cocina en el caso de encimeras) está en su posición final y colocada correctamente, lista para posicionar la superficie que va a ser instalada.
 - Medir y proyectar el tamaño, la forma y la ubicación de la superficie.
 - Planificar la fabricación con piezas rectangulares lo más grandes posibles para minimizar el desperdicio de tabla. La precisión en la medida es esencial para una correcta fabricación e instalación de la superficie.
 - Marcar en los muebles la ubicación de las juntas que vayan a ser fabricadas en la encimera.
 - Construir una plantilla consistente para cada pieza de la superficie total. Señalar en la plantilla el punto central de los accesorios que van a ser colocados en la encimera como fregaderos o placas vitrocerámicas.
 - Verificar la localización y el espacio disponible para los accesorios que se colocarán en la encimera, teniendo en cuenta la distancia entre ellos y las zonas de alrededor.
 - Cerciorarse de las medidas, dimensiones y colocación de las piezas cortadas para asegurar el trabajo en el taller.
 - Planificar la disposición de las piezas a cortar de la tabla para minimizar el desperdicio. Hay que tener en cuenta que una mínima cantidad debe ser cortada por fuera del perímetro de la tabla con el fin de poner rectos los cantos.
 - Comprobar la uniformidad de la superficie en los emplazamientos donde esté planeado poner las juntas.
 - No cortar juntas o bordes visibles de la encimera de los bordes de la tabla. Utilizar los bordes de la tabla para la parte que irá pegada a la pared.

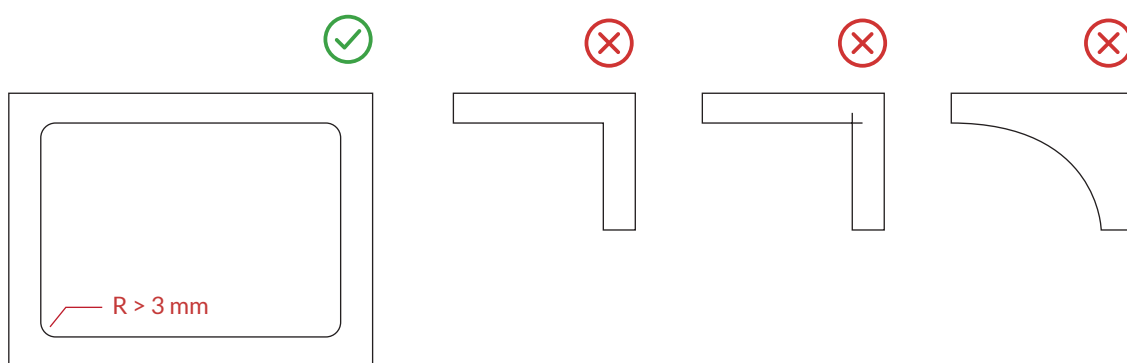
12 CONSEILS POUR LA CONCEPTION D'UN PLAN DE TRAVAIL

CONSEJOS PARA DISEÑAR UNA ENCIMERA

1 RAYONS > 3 MM/ RADIOS > 3 MM

Nous recommandons l'utilisation de rayons supérieurs à 3 mm lorsque la conception de la cuisine le permet. En effet, cela apporte une plus grande rigidité au plan de travail en lui offrant une résistance structurelle. Si cette condition n'est pas respectée, un point de tension peut se créer.

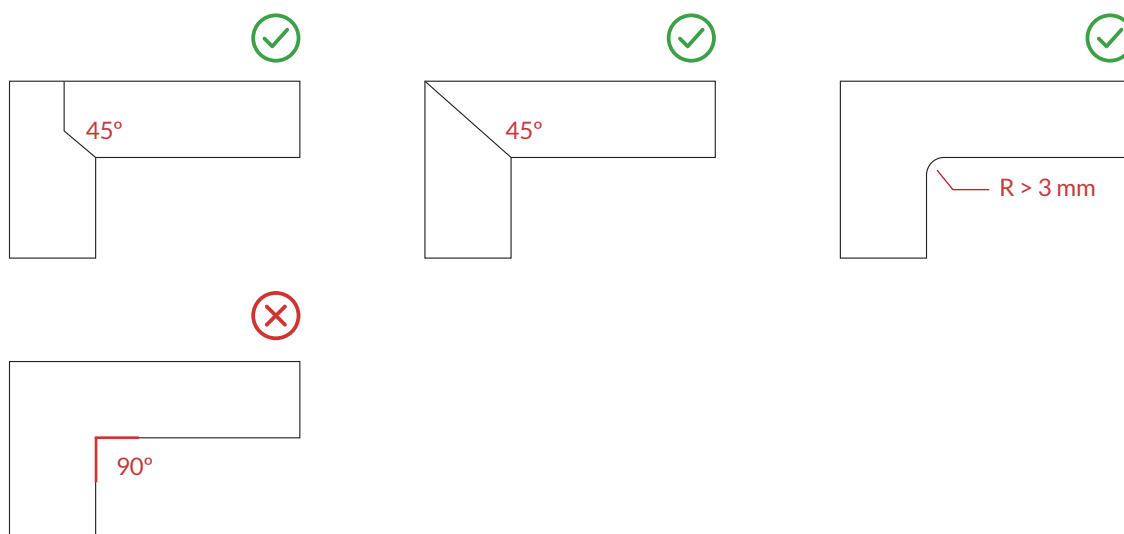
Se recomienda utilizar radios superiores a 3 mm cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera al conferirle resistencia estructural. En caso de no cumplir esta condición se creará un punto de estrés.



2 PLANS DE TRAVAIL EN L/ ENCIMERAS EN FORMA DE L

Il est recommandé de diviser les plans de travail en plusieurs parties en L pour éviter les angles à 90 degrés sur une pièce. Les plans de travail en L fabriqués en une seule pièce sans rail doivent présenter un rayon de minimum 3 mm.

Se recomienda dividir en varias partes las encimeras en forma de L para evitar las esquinas de 90 grados en una pieza. Las encimeras en forma de L fabricadas de una sola pieza sin inglete deben tener un radio mínimo de 3 mm.



3 CHANTS BISEAUTÉS/ CANTOS BISELADOS

Le chant est constitué par un biseau de 3 mm et de deux chants arrondis d'un rayon de 0,5 mm. Le rayon est à peine visible mais augmente la résistance du chant aux chocs.

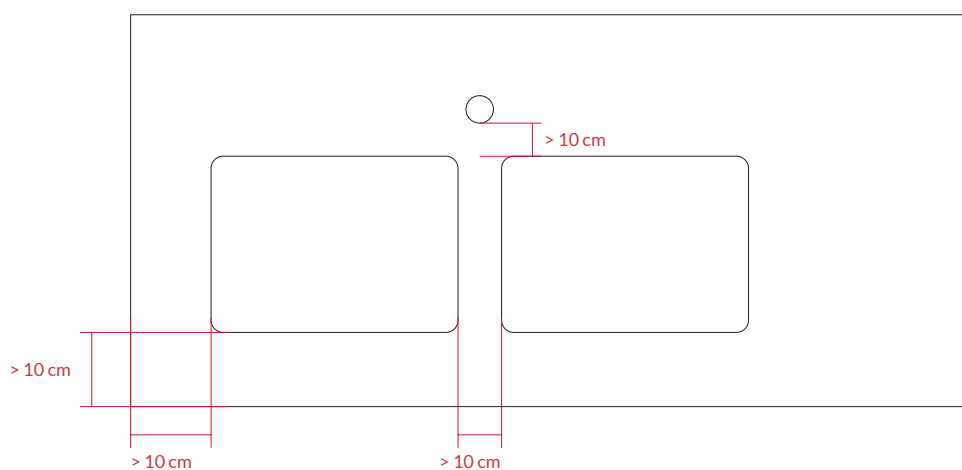
El canto está formado por un bisel de 3 mm y por dos cantos redondeados con un radio de 0,5 mm. El radio apenas es visible pero aumenta la resistencia al impacto del canto.



4 DISTANCE MINIMALE/ DISTANCIA MÍNIMA

Nous recommandons des distances supérieures à 10 cm lorsque la conception de la cuisine le permet puisque cela apporte une plus grande rigidité au plan de travail. De la même manière, nous recommandons que les trous soient réalisés dans la partie interne de la pièce pour exploiter au maximum la partie utile.

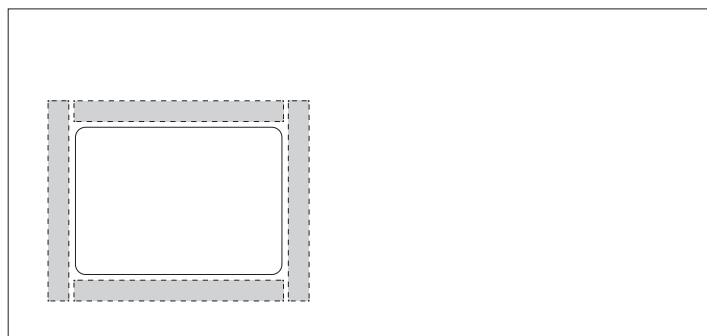
Se recomiendan distancias mayores a 10 cm cuando el diseño de la cocina lo permita, ya que aportará una mayor rigidez a la encimera. Del mismo modo, se recomienda que los orificios se realicen en la parte interna de la pieza aprovechando al máximo la superficie útil.



5 RENFORCEMENTS/ REFUERZOS

Il est recommandé de renforcer le périmètre des encastres pour une plus grande force et rigidité dans la zone. Les trous de la robinetterie doivent également être renforcés.

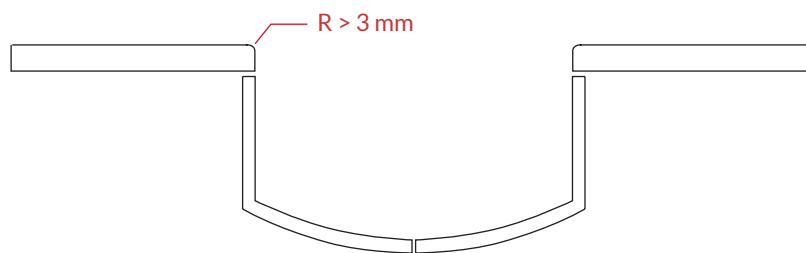
Se recomienda reforzar el perímetro de los encastres para dar mayor fuerza y rigidez en la zona. Los huecos de la grifería también deben ser reforzados.



6 ÉVIERS SOUS PLAN DE TRAVAIL/ FREGADEROS BAJO ENCIMERA

Pour réduire le plus possible le risque d'écaillage, il est recommandé de laisser un chant arrondi d'un rayon de 3 mm minimum.

Para reducir al mínimo el riesgo de astillado, se recomienda un canto redondo con un radio de como mínimo 3 mm.



7 PLANS DE TRAVAIL EN EXTÉRIEUR/ ENCIMERAS EN EXTERIOR

Pour les installations en extérieur des Arklam Countertops, il convient d'éviter l'utilisation de matériaux pouvant subir des contractions ou des dilatations dues aux variations des conditions météorologiques comme le bois ou les plaques d'agglomérés.

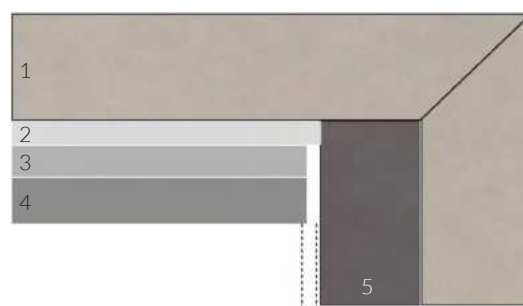
Pour la fixation des Arklam Countertops en extérieur, nous ne recommandons pas non plus l'utilisation d'adhésifs non flexibles comme l'époxy, les clous liquides ou les adhésifs de construction. Pour le collage de rail, l'adhésif doit être adéquat à une utilisation en extérieur et résistant aux rayons UV.

Para instalaciones en exterior de Arklam Countertops se debe evitar el uso de materiales que puedan sufrir contracciones o expansiones debido a variaciones en las condiciones climatológicas, como madera o tableros de aglomerados.

Para la fijación de Arklam Countertops en exterior tampoco se recomienda el uso de adhesivos no flexibles como epoxis, clavos líquidos o adhesivos de construcción. Para el pegado de ingletes el adhesivo debe ser adecuado para su uso en exterior y resistente a los rayos UV.

1. Plaque Arklam Countertop
2. Ciment colle type C2, silicone ou polyuréthane
3. Panneau en ciment renforcé ou similaire
4. Base en brique/pierre/béton
5. Renforcement avec le matériel adéquat prévu à cet effet

1. Tabla Arklam Countertop
2. Cemento cola tipo C2, silicona o poliuretano
3. Tablero de cemento reforzado o similar
4. Base de ladrillo/piedra/Hormigón
5. Refuerzo con material adecuado para tal fin



5 mm espace minimal
5 mm espacio mínimo

13 RENFORCEMENTS REFUERZOS



Nous recommandons l'ajout d'une barre de soutien pour les éviers de grandes dimensions qui sera fixée sur la structure sur laquelle le plan de travail sera appuyé. Le poids de l'eau à charge maximale ou l'ajout de matériel d'utilisation quotidienne pourraient provoquer le décollage de l'évier ou la rupture du plan de travail.

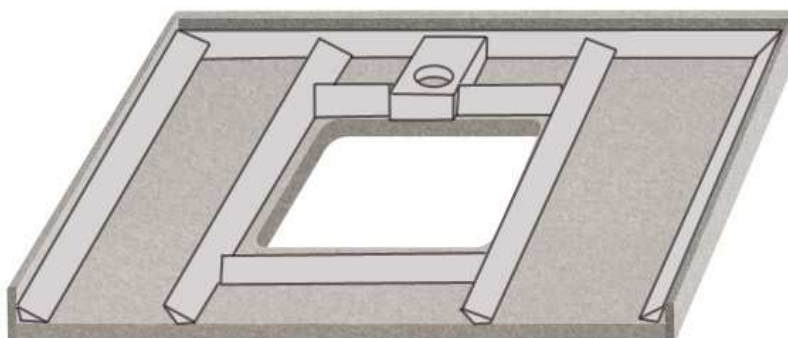
Avant de placer d'autres matériaux différents comme un renforcement, il faut garder à l'esprit qu'il peut exister différents coefficients de dilatation par rapport à la plaque, ce qui peut provoquer des problèmes de courbure du plan de travail et même d'ouverture des chants avec rail à moyen ou long terme. Ne jamais utiliser de renforcements en quartz.

Dans le cas des plans de travail réalisés avec des chants avec rail, ces derniers doivent présenter des renforcements répartis sur le périmètre de toute la surface de manière à obtenir une meilleure rigidité de l'ensemble. Ces renforcements seront directement appuyés sur les côtés des meubles de la cuisine. Pour la même raison, il est important de renforcer le périmètre des encastresments. De plus, nous recommandons également la pose d'un renforcement en bois ou autre matériau similaire dans les perforations destinées à l'installation de la robinetterie. Ce renforcement aidera à protéger la plaque pendant l'installation ainsi que l'utilisation quotidienne.

Se aconseja añadir una barra de apoyo para fregaderos de grandes dimensiones, que se fijará en la estructura sobre la que se apoyará la encimera. El peso del agua en plena carga o la adición de material de uso cotidiano podrían hacer que se despegue del fregadero o se rompa la encimera.

Antes de colocar otros materiales diferentes como refuerzo hay que tener en cuenta que pueden tener diferentes coeficientes de dilatación respecto a la tabla, lo que puede provocar problemas de curvatura de la encimera o incluso de abertura de cantos ingletados a medio o largo plazo. Nunca utilizar refuerzos de cuarzo.

En el caso de que las encimeras estén realizadas con cantos ingletados, estos deberán tener refuerzos distribuidos perimetralmente en toda su superficie, de forma que se consiga una mayor rigidez del conjunto. Estos refuerzos se apoyarán directamente en los laterales de los muebles de cocina. Por el mismo motivo, es importante reforzar el perímetro de los encastres. Además, también se recomienda colocar un refuerzo de madera u otro material similar en los agujeros destinados a la instalación de griferías. Este refuerzo ayudará a proteger la tabla durante la instalación y el uso diario.



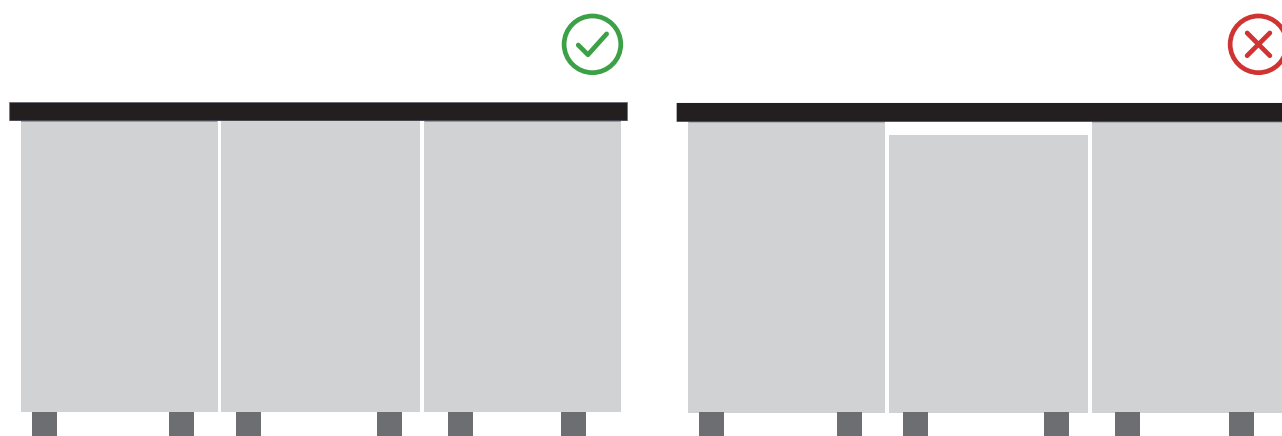
14 MEUBLES, JOINTS DE DILATATION ET SAILLIES MUEBLES, JUNTAS DE DILATACIÓN Y VOLADIZOS



MEUBLES/ MUEBLES

Les meubles sur lesquels la plaque Arklam est installée doivent être parfaitement nivelés et en bon état. Ces caissons doivent être fixés entre eux et, le cas échéant, au mur adjacent.

Los muebles donde se va a instalar la tabla Arklam deben estar perfectamente nivelados y en buenas condiciones. Estos módulos deben ser fijados entre sí y, si fuera el caso, a la pared adyacente.



JOINTS DE DILATATION/ JUNTAS DE DILATACIÓN

Pour remplir les joints, fixer la plaque aux meubles ou au support et fixer les baguettes au mur. Nous recommandons un adhésif flexible, par exemple un 100 % transparent qui permette une bonne expansion thermique linéaire de la plaque.

Pour la fixation de la plaque Arklam, il est formellement déconseillé d'utiliser des adhésifs non flexibles comme l'époxy ou les produits de type "Ni clou ni vis".

En raison des irrégularités du mur ou des mouvements structurels, nous recommandons un joint sur le périmètre de 3 mm sur le plan de travail. Pour la zone entre la baguette et le plan de travail, un filet de silicone l'étanchéifiera. Ne pas utiliser d'adhésifs flexibles comme l'époxy pour fixer le plan de travail.

Para rellenar las juntas, fijar la tabla a los muebles o al sustrato y fijar los copetes a la pared. Se recomienda un adhesivo flexible, por ejemplo uno 100% transparente, que permita una correcta expansión térmica lineal de la tabla.

Para la fijación de la tabla Arklam, está totalmente desaconsejado el uso de adhesivos no flexibles, como epoxis o "No más clavos".

Debido a las irregularidades de la pared o movimientos estructurales se recomienda una junta perimetral de 3mm en la encimera. Para la zona entre copete y encimera se sellará con cordón de silicona. No utilizar adhesivos flexibles como epoxis para fijar la encimera.

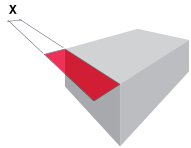
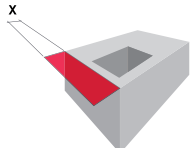
SAILLIES/ VOLADIZOS

Pendant la phase de conception du plan de travail, il faut dimensionner les saillies afin d'éviter tout risque de rupture de la pièce élaborée au cours de son utilisation habituelle. En règle générale, ces saillies ne doivent pas dépasser du bord de plus de 10 cm/12 cm.

Si vous souhaitez étendre davantage le plan de travail, il est nécessaire de demander une étude préalable pour confirmer la possibilité de réaliser le projet et dans tous les cas d'ajouter des renforcements.

Durante la fase de diseño de la encimera, habrá que dimensionar los voladizos para evitar el riesgo de que la pieza elaborada se rompa durante el uso habitual. Como norma general, dichos voladizos no deberían extenderse más de 10 cm/ 12 cm del borde.

En el caso de que desee una extensión mayor de la encimera, será necesario utilizar un estudio previo para confirmar la posibilidad de realizarse y con qué refuerzos en cada caso.

	12 mm	ILLUSTRATION ILUSTRACIÓN
Plan de travail avec saillie sans support. Encimera con voladizo sin soporte.	$X < 150 \text{ mm}$	
Plan de travail avec perforation et saillie sans support. Encimera con orificio y voladizo sin soporte.	$X < 90 \text{ mm}$	

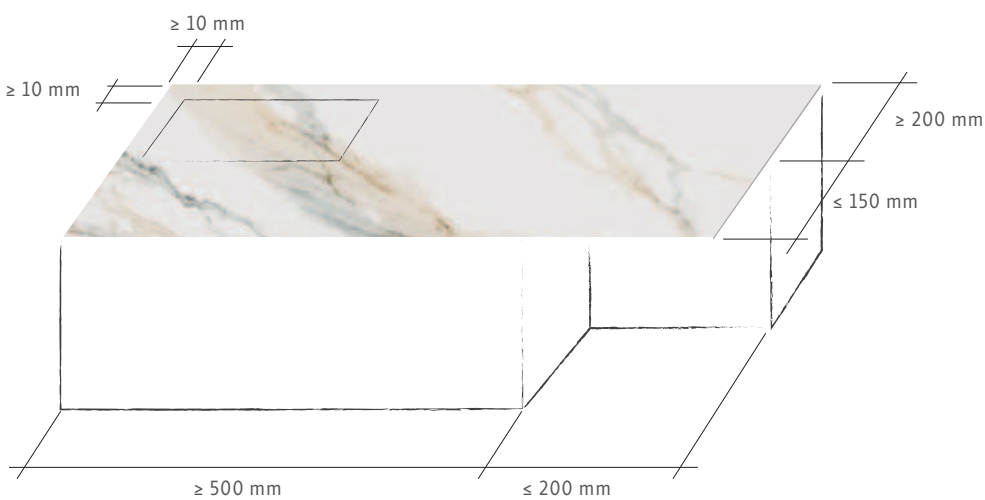
SAILLIE TRANSVERSALE | VOLADIZO TRANSVERSAL



SAILLIE LONGITUDINALE | VOLADIZO LONGITUDINAL



SAILLIE D'ANGLE | VOLADIZO ESQUINERO



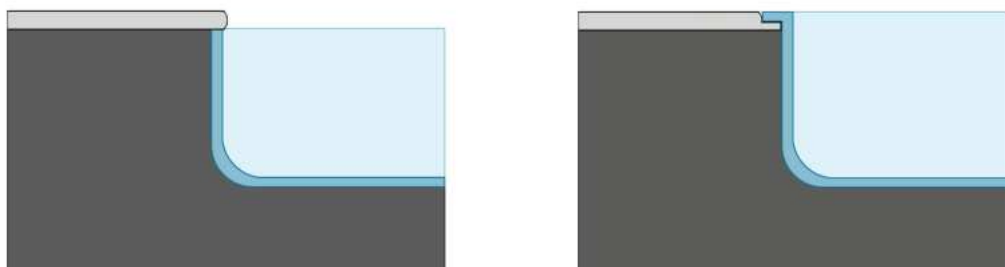
15 ÉVIERS, VITROCÉRAMIQUES ET PLAQUES À INDUCTION
FREGADEROS, VITROCERÁMICAS Y PLACAS DE INDUCCIÓN



ÉVIERS SOUS PLAN DE TRAVAIL / FREGADEROS BAJO ENCIMERA

Dans tous les cas, la manière optimale de réduire le risque d'écaillage est de poser les éviers sous le plan de travail.
Dans ce cas, un chant arrondi d'un rayon de 2 mm minimum est recommandé.

En todo caso, la forma óptima para reducir el riesgo de astillado es colocar los fregaderos bajo la encimera.
En este caso, un canto redondo con un radio de como mínimo 2 mm sería recomendable.



Éviers sous plan de travail | Fregaderos bajo encimera Éviers encastrés | Fregaderos enrasados

ÉVIERS ENCASTRÉS / FREGADEROS ENRASADOS

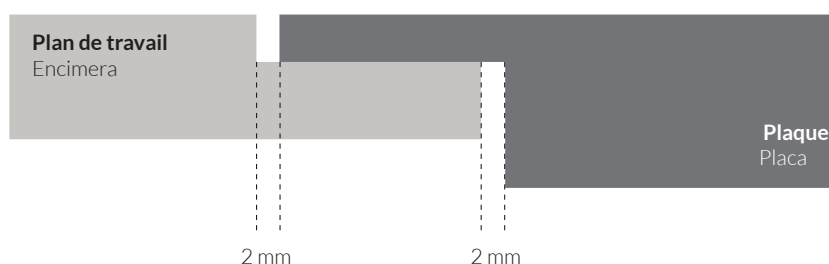
For sinks flush with the board, the maximum recess should not exceed 6 mm.

Pour la pose d'éviers encastrés dans la plaque, l'abaissement maximal ne doit pas dépasser 6 mm.
Toujours utiliser des plaques de 12 mm ou 20 mm.

PLAQUES VITROCÉRAMIQUES ET À INDUCTION PLACAS DE VITROCERÁMICA E INDUCCIÓN

Le plan de travail et une plaque à induction doivent être distancés d'au moins 2 mm. Nous recommandons l'utilisation de silicone résistante à la chaleur adéquate pour les espaces qui supportent des températures élevées ou, le cas échéant, des joints fournis par le fabricant de la plaque. Un abaissement de plus de 6 mm n'est pas recommandé pour une plaque de 12 mm et un abaissement de plus de 10 mm n'est pas recommandé pour une plaque de 20 mm.

Debe existir una distancia de al menos 2 mm entre la encimera y una placa de inducción. Se recomienda utilizar una silicona calorica adecuada para espacios que soporten altas temperaturas o, en su caso, las juntas suministradas por el fabricante de la placa. No se recomienda el rebaje de más de 6 mm en una tabla de 12 mm y un rebaje de más de 10 mm en una tabla de 20 mm.



■ ARKLAM EN CAS DE CHALEUR EXTRÊME/ ARKLAM EN CALOR EXTREMO

Si vous intégrez des grills et/ou barbecues sur un plan de travail Arklam, vous devez prendre en compte ce qui suit :

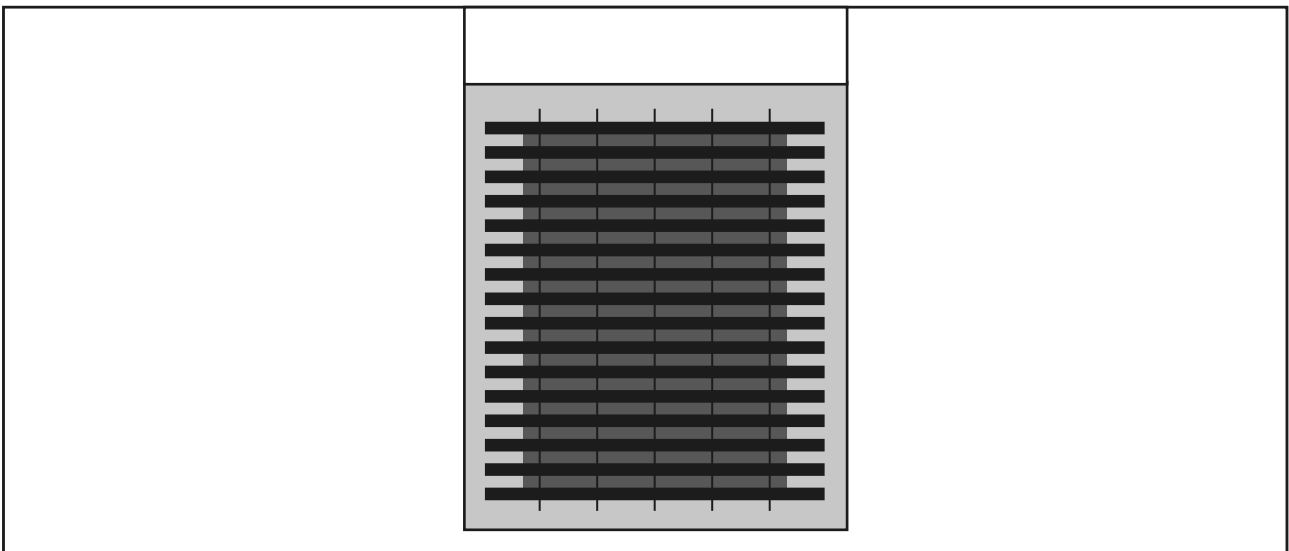
Les matériaux soumis à des changements brusques de température affichent des coefficients différents de dilatation. Il faut toujours laisser suffisamment d'espace en tenant compte de ces éventuelles dilatations. Dans tous les cas, il faut éviter tout contact direct entre Arklam et les matériaux métalliques comme la structure du barbecue qui présentent une dilatation bien plus supérieure.

Il est recommandé de laisser un espace d'au moins 5 mm entre ces matériaux, cet espace pouvant être plus important en fonction des facteurs comme les dimensions du barbecue, la température maximale que celui-ci peut atteindre, etc. Cet espace doit être rempli d'isolants thermiques comme une bande d'isolation thermique en fibres de verre.

Il est recommandé de polir les chants des Arklam Countertops pour éliminer les éventuelles microfissures engendrées pendant la découpe et éviter le risque que ces dernières apparaissent à l'avenir.

Pour les rayons des angles intérieurs, nous recommandons une dimension supérieure à 10 mm ou de fabriquer un plan de travail en plusieurs pièces, à condition que le design le permette. Dans tous les cas, le rayon minimal doit être de 10 mm.

L'utilisation d'Arklam n'est pas recommandée comme revêtement intérieur d'une cheminée, d'un barbecue ou d'un four.



Vue supérieure grill/barbecue encastré sur un plan de travail Arklam.

Vista superior parrilla /barbacoa encastrada en encimera Arklam.

En el caso de integrar parrillas y/o barbacoas en una encimera Arklam, se deben tener en cuenta las siguientes consideraciones:

Los materiales sometidos a cambios bruscos de temperatura cuentan con coeficientes de dilatación diferentes. Hay que dejar siempre el suficiente espacio teniendo en cuenta estas posibles dilataciones. Evitar también en todo caso el contacto directo entre Arklam y materiales metálicos como la estructura de la barbacoa, que tienen una dilatación muy superior.

Se recomienda dejar un espacio mínimo de 5 mm entre estos materiales, que puede ser mayor en función de factores como la dimensión de la barbacoa, la temperatura máxima que pueda alcanzar, etc. Este espacio debe rellenarse con aislantes térmicos tales como la cinta de aislamiento térmico de fibra de vidrio.

Se recomienda pulir los cantos de Arklam Countertop para eliminar las posibles microfisuras originadas durante el corte y el riesgo de que aparezcan en el futuro.

Para los radios de las esquinas interiores recomendamos un diámetro mayor de 10 mm o fabricar la encimera en varias piezas, siempre que el diseño lo permita. En todo caso, el radio mínimo debe ser de 10 mm.

No se recomienda el uso de Arklam como revestimiento interior de una chimenea, barbacoa y horno.

16 NOTRE NOUVEAU SYSTÈME À INDUCTION INVISIBLE NUESTRO NUEVO SISTEMA DE INDUCCIÓN OCULTA



Chez Arklam, nous nous engageons à innover et à exceller dans la conception de solutions domestiques qui font la différence. Après un long processus de recherche, nous sommes heureux de présenter une véritable révolution dans le monde de la cuisine : **notre nouveau système à induction invisible pour les plans de travail.**

Nous aimons imaginer une cuisine sans obstacles visuels, où la beauté du plan de travail Arklam reste impeccablement intacte. Avec notre système à induction invisible, cette vision devient réalité. Vous ne devrez plus sacrifier l'esthétique à la fonctionnalité : vous pouvez désormais profiter du meilleur des deux mondes.

100% Fabriqué en Espagne

En Arklam estamos comprometidos con la innovación y la excelencia en el diseño de soluciones para el hogar que marcan la diferencia. Tras un largo proceso de investigación, estamos emocionados de presentar una verdadera revolución en el mundo de la cocina: **nuestro nuevo sistema de inducción oculta para encimeras.**

Nos encanta imaginar una cocina sin obstáculos visuales, donde la belleza de la encimera Arklam se mantiene impecablemente intacta. Con nuestro sistema de inducción oculta, esa visión se convierte en realidad. Ya no será necesario sacrificar la estética por la funcionalidad: ahora se puede disfrutar de lo mejor de ambos mundos.

100% Hecho en España





CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Comment cela fonctionne-t-il ?

Le système à induction invisible d'Arklam est ingénieusement simple mais incroyablement efficace. Conçu pour s'intégrer parfaitement à nos plans de travail, ce système vous permet de cuisiner directement sur la surface Arklam sans aucun obstacle visible.

Sur une surface complètement plate et uniforme, vous pouvez placer vos casseroles et poêles directement sur le plan de travail sans aucune interruption visuelle. Grâce à la technologie à induction invisible d'Arklam, l'énergie est transférée directement à vos ustensiles de cuisine à travers le plan de travail, ce qui vous permet de cuisiner efficacement et sans effort.

Découvrez la magie de la cuisine sans limites visuelles et plongez dans un monde de possibilités avec Arklam. Faites l'expérience de l'innovation dès aujourd'hui et transformez votre cuisine en un espace d'une beauté et d'une fonctionnalité inégalées.

Au-delà des avantages pratiques, ce système à induction invisible offre une esthétique d'avant-garde qui transformera complètement votre cuisine. Découvrez la magie de la cuisine sans limites et plongez dans un monde de possibilités avec Arklam.

La boîte comprend : Inducteur (1), Câble de connexion (2), Câble d'alimentation AC 220 V (3) et Contrôleur (4)

Las caja incluye: Inductor (1), Cable de conexión (2), Cable de alimentación AC 220V (3) y Controlador (4)

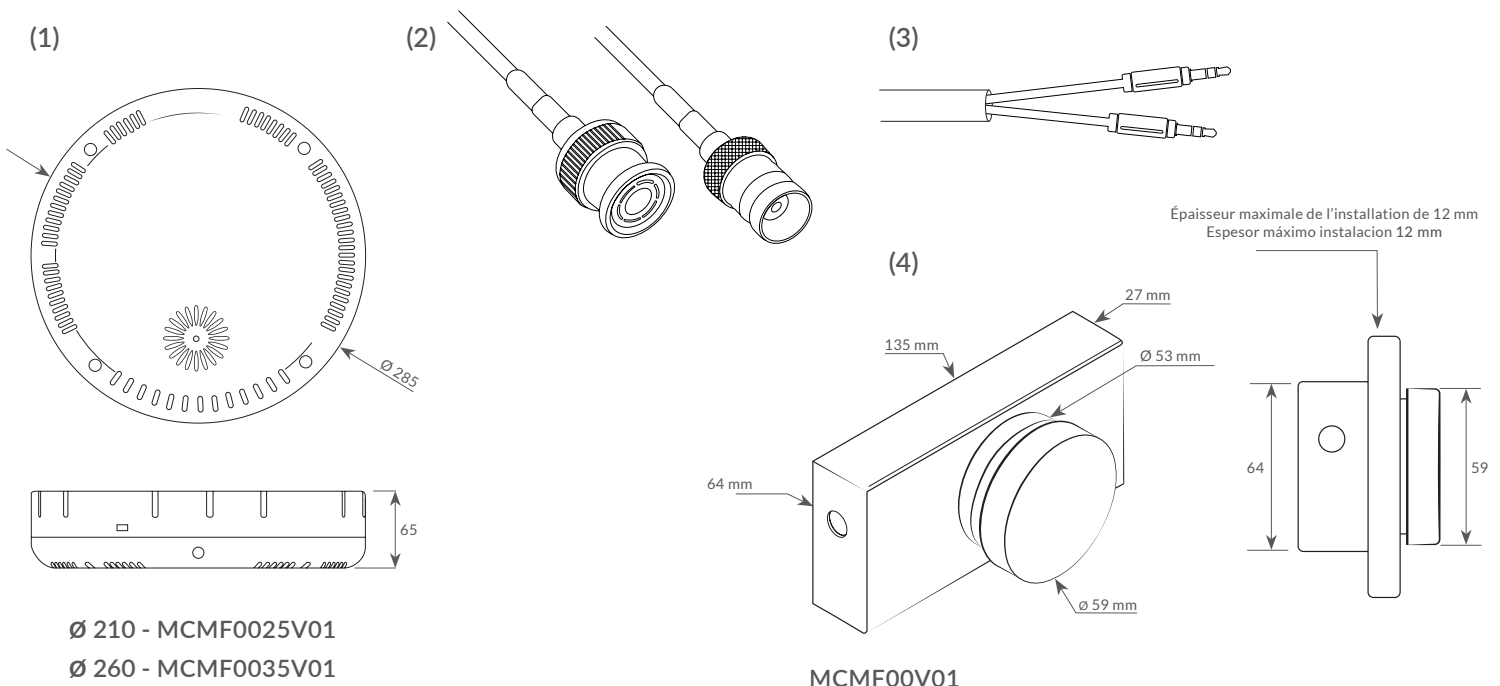
¿Cómo funciona?

El sistema de inducción oculta de Arklam es ingeniosamente simple, pero increíblemente efectivo. **Diseñado para integrarse perfectamente en nuestras encimeras**, este sistema permite cocinar directamente sobre la superficie de Arklam sin necesidad de ningún tipo de obstáculo visible.

Sobre una superficie completamente plana y uniforme, puedes colocar tus ollas y sartenes directamente sobre la encimera sin ninguna interrupción visual. Con la tecnología de inducción oculta de Arklam, la energía se transfiere directamente a tus utensilios de cocina a través de la encimera, permitiéndote cocinar de manera eficiente y sin esfuerzo.

Descubre la magia de cocinar sin límites visuales y sumérgete en un mundo de posibilidades con Arklam. Experimenta la innovación hoy mismo y transforma tu cocina en un espacio de belleza y funcionalidad incomparables.

Más allá de los beneficios prácticos, este sistema de inducción oculta ofrece una estética de vanguardia que transformará por completo tu cocina. Descubre la magia de cocinar sin límites y sumérgete en un mundo de posibilidades con Arklam.



Module d'induction dissimulé pour table de cuisson disponible en deux tailles : ø 210 ou 260 mm

Módulo de inducción oculto de zona de cocción disponible en dos tamaños: Ø 210 ó 260 mm

CARACTÉRISTIQUES			CARACTERÍSTICAS		
Module d'induction avec capteurs de température intelligents			Modulo inducción con sensores de temperatura inteligentes		
Écran LCD			Pantalla LCD		
7 modes de cuisson, avec une programmation jusqu'à 4 heures			7 modos de cocción, con programación de hasta 4 horas		
Avertisseur acoustique de chaque action, finalisation de cuisson et états			Avisador acústico de cada acción, finalización de cocinado y estados		
Double verrouillage (verrouillage enfants et verrouillage pendant que vous cuisinez)			Doble bloqueo (bloqueo niños y bloqueo mientras cocinas)		
Arrêt automatique, après deux minutes d'inactivité.			Apagado automático, después de dos minutos de inactividad		
Avertissement de chaleur résiduelle			Aviso de calor residual		
Silencieux			Silencioso		
Réglage de la puissance sur tous les modes de cuisson			Regulación de potencia en todos los modos de cocinado		
Détection de récipient automatique			Detección de recipiente automático		
Système facile à installer			Sistema de fácil instalación		
DIMENSIONS INDUCTEUR		DIMENSIONS CONTRÔLEUR	DIMENSIONES INDUCTOR		DIMENSIONES CONTROLADOR
MCMF0025V01	MCMF0035V01	MCMF000V01	MCMF0025V01	MCMF0035V01	MCMF000V01
Hauteur 65 mm		Hauteur 64 mm	Altura 65 mm		Altura 64 mm
Diamètre 285 mm		Largeur 135 mm	Diámetro 285 mm		Anchura 135 mm
Poids net (kg) environ 2	Poids net (kg) environ 2,1	Profondeur 27 mm	Peso neto (kg) 2 aprox.	Peso neto (kg) 2,1 aprox.	Profundidad 27 mm
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES			ESPECIFICACIONES TÉCNICAS		
Puissance (V) : 220-240			Tasa de potencia (V): 220-240		
Fréquence (Hz) : 50			Frecuencia (Hz): 50		
Puissance nominale maximale (W) : ø 210 - 2 500 ø 260 - 3500			Potencia nominal máxima (W): ø 210 - 2500 ø 260 - 3500		

Only for sintered stone 12 mm thick
*NOT SUITABLE FOR POLISHED FINISH

Solo para piedra sinterizada 12 mm de espesor
*NO APTO ACABADO POLISHED

17 CHANTS CANTOS

Arklam recommande le biseautage des chants en bois arrondis ou avec rail. De cette manière, la résistance aux chocs, l'esthétique et la sécurité sont plus élevées. Ne jamais laisser un chant avec des arêtes vives.

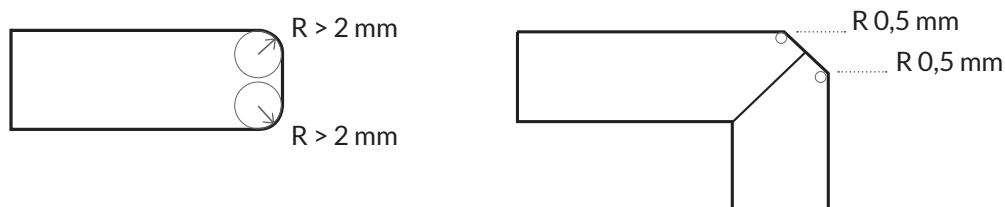
Le chant minimal doit être > 2 mm.

Il existe de nombreux types de chants en fonction du marbrier ayant travaillé la plaque. Il convient de garder à l'esprit que plus le biseautage réalisé sur la plaque est important, plus la surface du chant est visible. Le chant le plus courant est le chant arrondi à 45° avec rail, nous vous montrons ci-après d'autres exemples de chants pouvant être réalisés sur les produits Arklam.

Arklam recomienda siempre biselar los cantos de manera redondeada o ingletada. De este modo, aumenta la resistencia al impacto, la estética y la seguridad. No hacer nunca cantos con aristas vivas.

El canto mínimo deberá ser > 2 mm.

Existen numerosos tipos de cantos según el marmolista que trabaje la tabla. Hay que considerar que cuanto mayor sea el bisel que se realice en la tabla, más superficie del canto quedará visible. El canto más común es el redondeado a 45° inglete, sin embargo a continuación se muestran algunos ejemplos de los cantos que se puede realizar en Arklam.



CHANFREIN CARRÉ À 45°
CANTO CUADRADO A 45°



CHANFREIN ARRONDI À 45°
CANTO REDONDEADO A 45°



CHANFREIN CARRÉ DROIT
CUANTO CUADRADO RECTO



CHANFREIN ARRONDI DROIT
CANTO REDONDEADO RECTO



DOUBLE CHANFREIN CARRÉ DROIT
DOBLE CANTO CUADRADO RECTO



DOUBLE CHANFREIN ARRONDI DROIT
DOBLE CANTO REDONDEADO RECTO



CHANFREIN ARRONDI
CANTO REDONDEADO



CHANFREIN ARRONDI ÉQUERRE
CANTO REDONDEADO ESCUADRA



CHANFREIN L CARRÉ
CANTO L CUADRADO



CHANFREIN L ARRONDI
CANTO L REDONDEADO



18 OUTILS HERRAMIENTAS

Le disque adéquat à utiliser dépend de la marque. Il doit être en bon état et sa surface doit être dépourvue de tout défaut, cela pouvant affecter la qualité des découpes à réaliser.

Suivre les recommandations du fabricant à tout moment quant aux rotations correctes et à la vitesse de découpe.

El disco correcto que se utilizará dependerá de la marca. Debería estar en buenas condiciones y sin defectos en la superficie ya que puede afectar a la calidad de los cortes que realiza.

Seguir las recomendaciones del fabricante en todo momento con respecto a las revoluciones correctas y la velocidad de corte.



Disque segmenté pour découper tout type de matériaux en porcelaine. Pour la découpe à 90° ou la découpe avec rail à 45°, Hauteur diamantée de 10 mm.

Disco segmentado para corte de todo tipo de materiales porcelánicos. Tanto para corte a 90° como para corte a inglete a 45°. Altura diamantada de 10 mm.



Couronne à diamant électrodéposé (CNC).

Corona con diamante electrodepositado (CNC).



Couronne continue.

Corona continua.



Fraise segmentée (CNC).

Fresolín segmentado (CNC).



Foret diamanté pour percer avec de l'eau à grande vitesse.

Broca diamantada para taladrar con agua a alta velocidad.



Disques carbure de silicium pour travail en conditions humides.

Discos de carburo de silicio para trabajo en húmedo.



**Disque souple carbure de silicium à velcro pour travail à sec.
Grain 60, 120, 220, 400.**

Disco flexible de carburo de silicio con velcro para trabajo en seco.
Grano 60, 120, 220, 400.



Disque en feutre.

Disco de fieltro.



COLLAGE / PEGADO



La gamme d'adhésifs Platinum est une colle de qualité maximale à base d'époxy acrylate 2 composants, de consistance gélatineuse (transparente légèrement opaque) et liquide (transparente claire) adéquate pour les travaux en vertical et à l'horizontal grâce à ses différentes consistances. Très facile à colorer à l'aide des colorants polyester Akemi. Excellents résultats de polissage. Présentation en flacons de 900 ml (caisse de 6 unités).

La gama de adhesivos Platinum consiste en un pegamento de máxima calidad en base epoxi acrilato 2 componentes, de consistencia gelatinosa (transparente ligeramente opaco) y líquida (transparente claro) muy adecuado para trabajos en vertical y horizontal gracias a sus distintas consistencias. Muy fácil de colorear con colorantes poliéster Akemi. Excelentes resultados de pulido. Presentación en botes de 900 ml (caja de 6 unidades).



Colour Bound est un produit gélatineux à deux composants, à base de résines époxy acrylate diluées dans du styrène. Sa consistance très douce et légèrement gélatineuse offre une bonne application et empêche les effilochés. Durcissement très rapide (15 à 40 minutes), très bien poli, résistant à l'eau, l'essence et les huiles minérales. Vaste gamme de couleurs, plus de 50 coloris permettant de réaliser le collage de joints invisibles. Présentation en cartouches de 250 ml (caisse de 6 unités).

Colour Bound es un producto gelatinoso de dos componentes, a base de resinas epoxi acrilato diluidas en estireno. Muy buena aplicación debido a su consistencia muy suave y ligeramente gelatinosa, no deja hilachas. Endurecimiento muy rápido (15 a 40 minutos), muy buen pulido, resistente al agua, la gasolina y a los aceites minerales. Amplia gama de colores, más de 50 colores que permiten realizar el pegado de juntas invisibles. Presentación en cartuchos de 250 ml (caja de 6 unidades).



Akepox5000 et Akepox5010 sont deux systèmes de 2 composants à base de résine époxy résistante aux rayons UV. Ce système de collage haute qualité a été particulièrement développé pour une utilisation en extérieur, est résistant aux intempéries et ne jaunit presque pas. Il est recommandé pour le collage de joints visibles. Idéal à teindre avec des colorants Akepox, adéquat pour le polissage, rétrécit très peu au cours du processus de séchage, sans solvants, consistance crémeuse adaptée aux travaux en vertical. Après durcissement du produit, il n'est pas nocif pour la santé s'il entre en contact avec des aliments. Présentation en flacon et en cartouche.



Akepox5000 y Akepox5010 son dos sistemas de 2 componentes a base de resina epoxi resistente frente a los rayos UV. Este sistema de pegado de alta calidad ha sido especialmente desarrollado para su uso en el exterior, es resistente a la intemperie y casi no amarillea. Están recomendados para el pegado de juntas visibles. Idóneo para teñir con colorantes Akepox, apto para pulir, muy poco encogimiento durante el proceso de secado, sin disolvente, por su consistencia cremosa es adecuado para trabajos verticales. Una vez endurecido el producto, no es nocivo para la salud en contacto con los alimentos. Presentación en botes y cartuchos.

19 TRANSPORT DES PLANS DE TRAVAIL FABRIQUÉS

TRANSPORTE DE ENCIMERAS FABRICADAS



Le transport adéquat est essentiel pour que les pièces fabriquées arrivent sur leur lieu d'installation en bon état. S'assurer de la présence d'une feuille de protection entre la base sur laquelle la plaque est appuyée et les pièces fabriquées pour prévenir toute rayure ou tout endommagement pouvant survenir au cours de l'entreposage ou du transport. Charger les pièces fabriquées dans un véhicule doté d'un chevalet avec des sangles appropriées pour la taille et le poids de la plaque. Certains chevalets peuvent venir avec le véhicule.

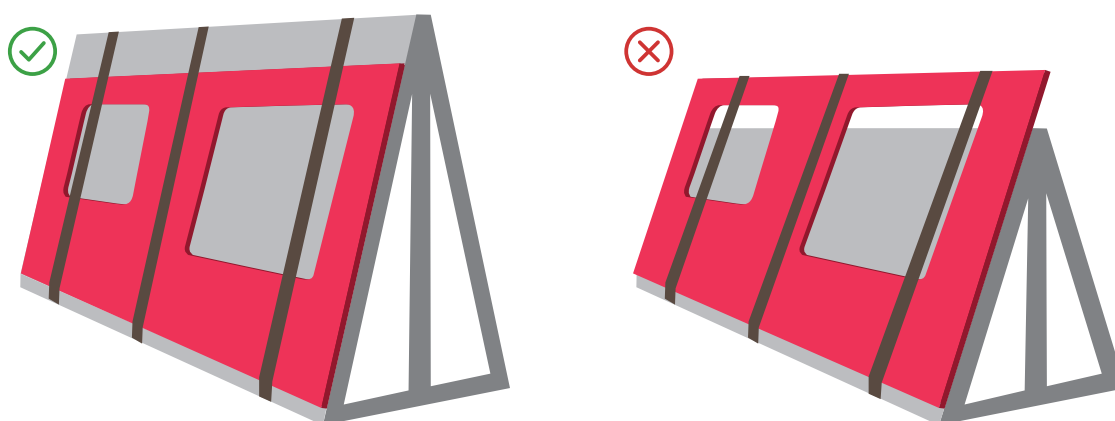
Placer les pièces fabriquées sur le support face à face ou dos à dos et tenter de ne créer aucun vide. Chaque pièce doit être parfaitement fixée à la pièce adjacente. Placer les pièces contenant des espaces vides au centre du paquet pour que les pièces plus solides les protègent. Fixer solidement les pièces au support pour prévenir tout mouvement pendant le transport.

Veiller à ce que les chants vifs des plaques ne coupent ou n'endommagent pas les sangles de fixation. Bien fixer le paquet au support dans le camion. Fixer les plaques pendant le chargement pour prévenir toute chute pouvant être causée par un mouvement ou des vents forts.

El correcto transporte es esencial para que las piezas fabricadas lleguen a lugar de instalación en correctas condiciones. Asegurarse de que haya una lámina protectora entre la base donde se vaya a apoyar y las piezas fabricadas para prevenir que esta se raye o cualquier otro daño que pueda sufrir durante el almacenaje o transporte. Cargar las piezas fabricadas en un vehículo que tenga un caballete con unos tirantes apropiados para el tamaño y peso de la tabla. Algunos caballetes pueden ser alzados del vehículo.

Colocar las piezas fabricadas en el soporte cara con cara o dorso con dorso y procurando que no hayan huecos. Cada pieza debe estar perfectamente sujeta a la pieza adyacente. Colocar las piezas con vaciados en el centro del paquete para que queden protegidas por las piezas más sólidas. Sujetar las piezas firmemente con el soporte para prevenir los movimientos durante el transporte.

Tener cuidado de que los cantos vivos de las tablas no corten o dañen las correas de sujeción. Sujetar bien el paquete al soporte en el camión. Sujetar las tablas durante la carga para prevenir que se caigan por el movimiento o por fuertes vientos.



20 PRÉPARATION AVANT INSTALLATION PREPARACIÓN ANTES DE INSTALAR

Avant d'installer la surface, veiller à ce que les meubles soient complets, stables, nivelés et qu'ils supportent le poids de la surface. Les meubles doivent être fixés les uns aux autres ainsi qu'au mur arrière.

Antes de instalar la superficie, asegurarse de que los muebles están completos, estables, nivelados y que soportarán el peso de la superficie. Los muebles deben estar pegados unos a otros y asegurados a la pared de atrás.



Vérifier que le plan de travail est suffisamment appuyé sur les zones de joints, espaces vides et sur les espaces des appareils ménagers comme le lave-vaisselle, le four, la machine à laver, etc. Placer un support en dessous de la surface tous les 500-600 mm. Exemples d'appui : traverses à l'intérieur des meubles, meuble collé au mur, rebord. Placer un appui en dessous de tous les joints du plan de travail.

1. Placer toutes les pièces de la surface à leur emplacement final, au-dessus des meubles sans adhésif.
2. Vérifier que toutes les pièces sont de la taille, de la forme et dans le sens adéquats par rapport aux meubles et aux murs.
3. Vérifier que tous les chants, baguettes et angles sont conformes.
4. Vérifier avec un niveau que la surface est droite et nivelée.
5. Laisser un espace de 1 mm par mètre linéaire dans chaque tronçon du plan de travail pour l'expansion et la contraction mais pas moins de 3 mm dans tous les cas.
6. Avant d'assurer la surface aux meubles, réaliser un examen visuel pour que le plan de travail soit conforme aux goûts du client.
7. Séparer légèrement les pièces fabriquées par des joints.
8. Préparer l'adhésif en résine de polyester de la couleur du plan de travail. Si besoin, mélanger l'adhésif avec des pigments à l'aide d'une spatule en acier inoxydable ou en plastique jusqu'à obtenir la couleur souhaitée. Utiliser une spatule en plastique pour mélanger les couleurs claires.
9. S'assurer que les joints sont dépourvus de tout reste.
10. Enduire une quantité généreuse d'adhésif sur les deux parties du joint.
11. S'assurer que le trou dans le chant des deux parties est rempli d'adhésif.
12. Fermer, sécuriser et redresser le joint à l'aide d'un cric pour créer un joint homogène et aligné.
13. Lorsque l'adhésif est complètement sec, retirer les crics.
14. Retirer tout excédent d'adhésif à l'aide d'une spatule.
15. Procéder à un nettoyage final à base d'alcool et à l'aide d'un chiffon propre.

Compruebe que la encimera está suficientemente apoyada en áreas de juntas, vaciados y sobre espacios de electrodomésticos como lavavajillas, hornos, lavadoras, etc. Colocar un soporte por debajo de la superficie cada 500-600 mm. Ejemplos de apoyos son: traviesas dentro de los muebles, mueble pegado a la pared, antepecho. Colocar apoyo por debajo de todas las juntas de la encimera.

1. Colocar todas las piezas de la superficie en su posición final, encima de los armarios sin adhesivo.
2. Comprobar que todas las piezas son del tamaño, forma y sentido correctos en relación con los muebles y las paredes.
3. Comprobar que todos los cantos, copetes y esquinas son según lo requerido.
4. Comprobar con un nivel que la superficie está recta y nivelada.
5. Dejar un espacio de 1 mm por metro lineal en cada tramo de la encimera para la expansión y contracción, pero no menos de 3 mm en cualquier caso.
6. Antes de asegurar la superficie a los armarios, hacer una inspección visual para que la encimera es del gusto del cliente.
7. Separar ligeramente las piezas fabricadas por las juntas.
8. Preparar el adhesivo de resina de poliéster del color de la encimera. Si fuera necesario, mezcle el adhesivo con pigmentos con una espátula de acero inoxidable o plástico hasta que consiga el color deseado. Utilice una espátula de plástico para mezclar los colores claros.
9. Asegurarse de que las juntas están libres de restos.
10. Extender una cantidad generosa de adhesivo en ambas partes de la junta.
11. Asegurarse que el agujero en el canto de ambas partes está lleno de adhesivo.
12. Cerrar, asegurar y enderezar la junta con un gato para crear una junta homogénea y alineada.
13. Cuando el adhesivo esté completamente seco, quite los gatos.
14. Quite cualquier exceso de adhesivo con una espátula.
15. Realice la limpieza final con alcohol y un trapo limpio.

21

**NETTOYAGE, ENTRETIEN ET PRÉCAUTIONS D'EMPLOI
LIMPIEZA, MANTENIMIENTO Y PRECAUCIONES DE USO**



Les produits Arklam offrent une grande résistance et rigidité. Toutefois, il convient de prendre soin des zones des plans de travail et des bâtis les plus exposées aux coups comme les angles, les chants ou les biseaux.

Pour préserver la beauté des surfaces Arklam, nous recommandons l'utilisation de planches pour découper les aliments avec des couteaux en céramique, ces derniers ayant la dureté similaire à celle du plan de travail, nous déconseillons donc leur utilisation directement sur celui-ci.

Les plans de travail aux finitions mates ou polies sont des surfaces presque entièrement dépourvues de porosité, ce qui les rend très faciles à nettoyer. Toutefois, face à différentes taches pouvant survenir avec une utilisation quotidienne dans les cuisines et les salles de bains, il est nécessaire de suivre une série d'indications. Il est recommandé de nettoyer immédiatement les taches à l'aide d'un chiffon humidifié à l'eau.

Pour le nettoyage des surfaces aux finitions polies, garder à l'esprit que leur résistance chimique est inférieure à celle des finitions mates, entre autres, certaines substances pouvant par conséquent avoir un impact sur leur apparence d'origine. Il convient d'éviter l'utilisation d'éponges métalliques et autres éléments de nettoyage pouvant se révéler excessivement rugueux pour la surface à nettoyer. Il est recommandé de procéder au nettoyage à l'aide d'un chiffon avec de l'eau et du savon et de le sécher avec un chiffon absorbant.

Les nettoyeurs à base d'acide fluorhydrique et autres acides concentrés sont à éviter ainsi que l'eau de javel et les produits ayant un pH supérieur à 11 ou inférieur à 5.

Détergent acide : désincrustant, nettoyant ciment, décapants, etc.

Détergent alcalin : nettoyeurs à caractère basique (dégraissant, ammoniac, etc.).

Solvant : térébenthine, acétone, alcool, solvant universel, etc.

Détergent oxydant : eau de javel diluée, eau oxygénée.

Pour éliminer la poussière en suspension, un chiffon sec suffit. Pour des taches spécifiques, consulter le service technique d'Arklam.

Arklam cuenta con una gran resistencia y dureza. Aún así, se debe tener precaución en las zonas de las encimeras y bancadas más expuestas a los golpes como esquinas, los cantos o los biseles.

Para preservar la belleza de las superficies Arklam, se recomienda la utilización de tablas a la hora de cortar alimentos con los cuchillos de cerámica porque tienen una dureza similar a la de la encimera, por lo que se desaconseja su uso directo sobre la misma.

Las encimeras de acabado mate o pulido son superficies sin prácticamente porosidad, por lo que resulta muy fácil de limpiar. Aún así, ante diferentes manchas que se pueden producir con el uso cotidiano en cocinas y baños, es necesario seguir una serie de indicaciones. Se recomienda limpiar las manchas inmediatamente con un paño humedecido en agua.

Para la limpieza de superficies con acabado pulido, se debe tener en cuenta que su resistencia química es inferior a la de otros acabados como el mate, por lo que algunas sustancias pueden afectar a su apariencia inicial. Se debe evitar la utilización de estropajos y otros elementos de limpieza que puedan resultar excesivamente ásperos para la superficie a limpiar. Se recomienda limpiar con un paño húmedo con agua y jabón y secar con un paño absorbente.

Los elementos de limpieza que se deben evitar son los limpiadores como un ácido fluorhídrico y otros ácidos concentrados, la lejía y los productos con un ph superior a 11 o inferior a 5.

- Détergente ácido: desincrustante, quitaceamento, decapantes, etc.
- Détergente alcalino: productos de limpieza de carácter básico (desengrasante, amoniaco...).
- Disolvente: aguarrás, acetona, alcohol, disolvente universal, etc.
- Détergente oxidante: lejía diluída, agua oxigenada.

Para eliminar el polvo ambiental es suficiente con un paño seco. En el caso de manchas específicas, consultar con el departamento técnico de Arklam.

■ ENTRETIEN QUOTIDIEN / MANTENIMIENTO COTIDIANO

Un chiffon humide en microfibres suffit pour le nettoyage quotidien de la surface. Pour un nettoyage périodique, nous suggérons l'utilisation d'un détergent liquide neutre avec une éponge douce ou un chiffon en microfibres. Rincer à l'eau tiède et essuyer avec un chiffon ou autre.

En la limpieza diaria de la superficie basta con utilizar un trapo de microfibra húmedo. Para la limpieza periódica se sugiere el empleo de un detergente líquido neutro con una esponja suave o un paño de microfibra. Enjuagar con agua tibia y secar con una bayeta o similar.

■ TACHES TENACES / MANCHAS PERSISTENTES

Les taches plus tenaces peuvent être éliminées à l'aide d'une éponge légèrement abrasive en appliquant le détachant spécifique adapté au type de tache à éliminer (voir tableau).

L'utilisation de tampons à récurer métalliques n'est pas recommandée, car ils laisseraient des traces métalliques qu'il faudrait nettoyer par la suite.

Las manchas más persistentes pueden eliminarse utilizando una esponja ligeramente abrasiva aplicando el producto quitamanchas específico para el tipo de mancha que necesitamos eliminar (véase tabla).

Se desaconseja la utilización de estropajos metálicos, ya que dejarían trazas metálicas que habría que limpiar posteriormente.

■ PRÉCAUTIONS D'EMPLOI / PRECAUCIONES DE USO

Il est recommandé d'éliminer dès que possible les liquides qui tachent (par ex. : café, thé, vin rouge, etc.), les substances caustiques (par ex. : les nettoyeurs pour le four), acides ou colorantes, en rinçant la surface à l'eau.

Il est déconseillé d'utiliser des couteaux en céramique directement sur la surface, et ce, quelle que soit la finition. Il est recommandé d'utiliser des planches à découper dans ce cas. Évitez les chocs au niveau des parties les plus délicates telles que les bords et les angles.

Se recomienda retirar cuanto antes los líquidos que manchan (por ej. café, té, vino tinto), sustancias cáusticas (por ej. detergentes para horno), ácidas o colorantes, aclarando la superficie con agua.

Se desaconseja el uso de cuchillos de cerámica directamente sobre la superficie en cualquiera de sus acabados. En dicho caso, se recomienda la utilización de tablas de corte. Evite los golpes en los puntos más delicados como bordes y esquinas.

■ CONTACT WITH HOT SURFACES / CONTACTO CON SUPERFICIES CALIENTES

Les surfaces ARKLAM sont particulièrement résistantes aux variations de température. Les poêles chaudes peuvent être posées directement sur les panneaux sans risque de taches. Nous recommandons toutefois l'utilisation de dessous-de-plat pour une meilleure durée de vie.

Las superficies ARKLAM son especialmente resistentes a las oscilaciones térmicas. Las sartenes calientes pueden apoyarse directamente sobre las tablas sin riesgo de que aparezcan manchas. Sin embargo, para conservarlas durante más tiempo se recomienda utilizar salvamanteles.

TABLEAU DES PRODUITS D'ENTRETIEN RECOMMANDÉS

TABLA DE PRODUCTOS DE LIMPIEZA RECOMENDADOS

TYPE OF TACHE TIPO DE MANCHA	PRODUIT (SUR FINITION MATE) PRODUCTO (SOBRE ACABADO MATE)	PRODUIT (SUR FINITION POLIE) PRODUCTO (SOBRE ACABADO PULIDO)
Graisses Grasas	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Huile Aceite	Neutre Neutro	Neutre Neutro
Agrumes Cítricos	Neutre Neutro	Neutre Neutro
Jus de fruits Zumos de fruta	Neutre Neutro	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Boissons Refrescos	Neutre Neutro	Neutre Neutro
Café / Thé Café / Té	Neutre Neutro	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Vin Vino	Neutre Neutro	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Vinaigre Vinagre	Neutre Neutro	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Sauces Salsas	Neutre / En crème ou poudre Neutro / En crema o polvo	Neutre Neutro
Crème glacée Helado	Neutre Neutro	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Cire de bougie Cera de vela	Solvant Solvente	Solvant Solvente
Résidus calcaires Residuos calcáreos	Acide Ácido	Neutre / Acide Neutro / Ácido
Rouille Óxidos	Neutre / Acide Neutro / Ácido	Neutre / Acide Neutro / Ácido
Rayures métalliques Rayado metálico	Neutre / Acide Neutro / Ácido	Neutre / Acide Neutro / Ácido
Marqueur permanent Rotulador permanente	En crème ou poudre En crema o polvo	Neutre / Alcalin Neutro / Alcalino
Résines Resinas	Solvant Solvente	Solvant Solvente

LÉGENDE / LEYENDA

Détergent neutre : produits liquides génériques au pH neutre.

Détergent alcalin : dégraissants en général, ammoniacque et produits similaires.

Détergent acide : désincrustant, décapant pour résidus de ciment et similaires.

Détergent solvant : térébenthine, solvant nitré, alcool, acétone et produits similaires.

Détergent en crème ou en poudre : produit pour surfaces dures.

Detergente neutro: productos genéricos líquidos con pH neutro

Detergente alcalino: desengrasantes en general, amoníaco y similares Detergente ácido: desincrustante, decapante para residuos de cemento y similares.

Detergente solvente: aguarrás, solvente nitro, alcohol, acetona y similares

Detergente en crema o polvo: producto para superficies duras.

AVERTISSEMENTS / ADVERTENCIAS

Respectez toujours les précautions d'emploi, les dosages et les durées recommandés par les fabricants des détergents

N'utilisez jamais de produits contenant de l'acide fluorhydrique ou ses dérivés.

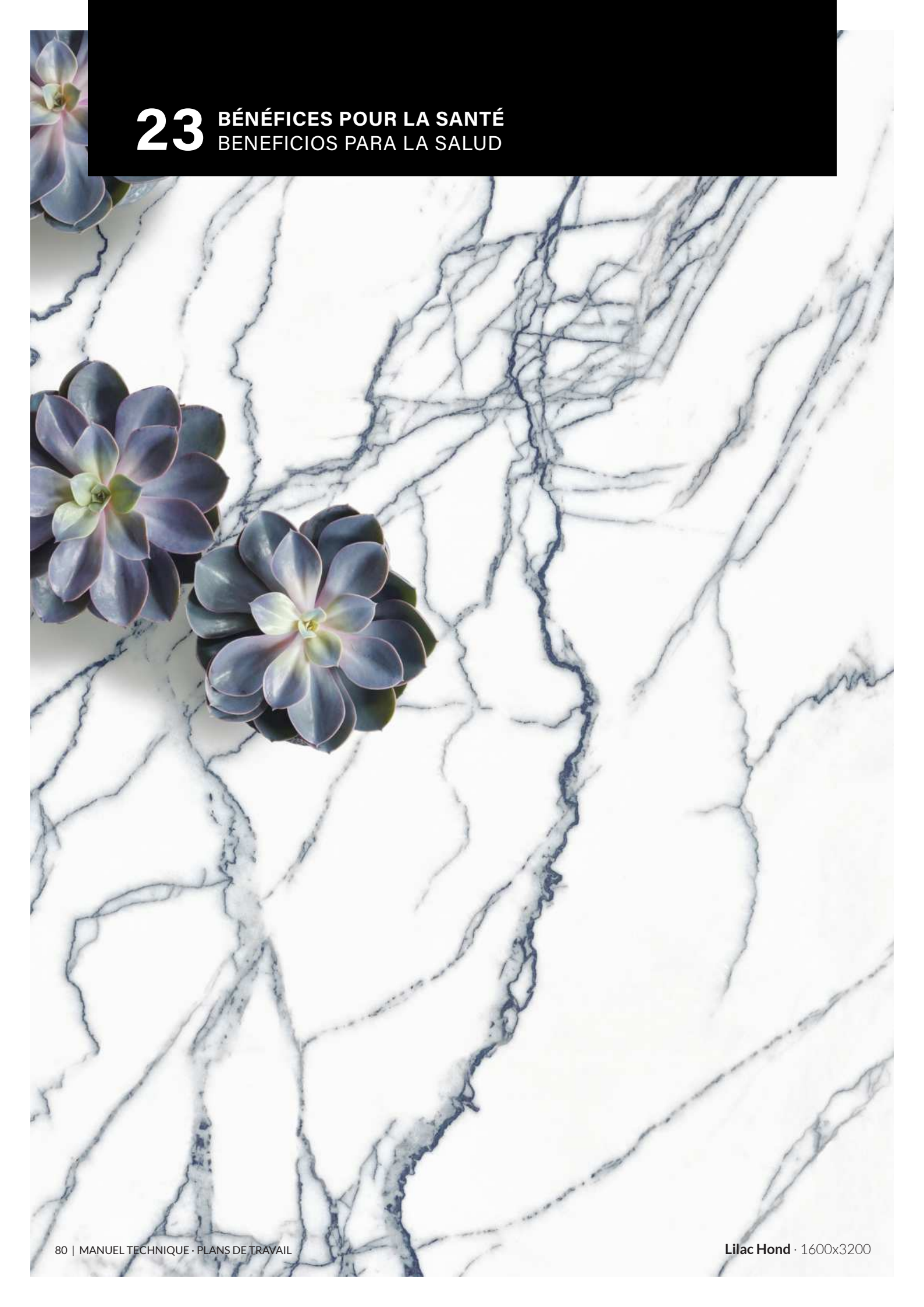
Respete siempre las precauciones de uso, dosificaciones y tiempos recomendados por los fabricantes de los detergentes

No utilice en ningún caso productos que contengan ácido fluorhídrico o sus derivados.

22 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES SELON NORMES/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	NORME DE RÉFÉRENCE/ NORMA DE REFERENCIA	VALEUR REQUISE/ VALOR REQUERIDO		VALEUR MOYENNE OBTENUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
			12 MM	20 MM	12 MM	20 MM
CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES Déviation admise par rapport à la dimension de fabrication. CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES Desviación admisible respecto de la dimensión de fabricación.	Longueur et largeur/ Longitud y anchura	EN-ISO 10545-2	± 0,6 %	± 0,6 %	± 0,6 %	± 0,6 %
	Épaisseur/ Grosor		± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 %	± 5 % / ± 0,5 mm	± 5 %
	Épaisseur/ Rectitud de los lados		± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,5 %	± 0,6 % / ± 2 mm	± 0,5 %
	Orthogonalité/ Ortogonalidad		± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %	± 0,6 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %
	Planéité/ Planaridad		± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %	± 0,5 % / ± 2,0 mm	± 0,5 %
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	M in. GB./ Mín. GB	M in. GB./ Mín. GB	Résiste (GB) / Resiste (GB)	Résiste (GB)/ Resiste (GB)
	Résistance aux acides et bases faible concentration./ Resistencia a ácidos y bases en baja concentración.	EN-ISO 10545-13	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Indiquée par le fabricant/ Indicada por el fabricante	Résiste Matt (GLA) / Resiste Matt (GLA) Résiste Polished (GLB) / Resiste Polished (GLB)	Résiste Matt (GLA) / Resiste Matt (GLA) Résiste Polished (GLB) / Resiste Polished (GLB)
	Résistance aux taches./ Resistencia a las manchas.	EN-ISO 10545-14	Classe 3 min./ Mín. Clase 3	Classe 3 min./ Mín. Clase 3	Silk Classe 5 Polished Classe 3-4 / Silk Classe 5 Polished Classe 3-4	Silk Classe 5 Polished Classe 3-4 / Silk Classe 5 Polished Classe 3-4

	TECHNICAL CHARACTERISTICS/ CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS SEGÚN NORMAS	REFERENCE STANDARD/ NORMA DE REFERENCIA	VALUE REQUIRED/ VALOR REQUERIDO		MEAN VALUE/ VALOR MEDIO OBTENIDO	
			12 MM	20 MM	12 MM	20 MM
CARACTÉRISTIQUES 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	≥ 1300 N	≥ 1300 N	Dépasse la norme/ Supera la norma	Dépasse la norme/ Supera la norma
	Résistance au pliage/ Resistencia a la flexión	EN-ISO 10545-4	≥ 35 N / mm ²	≥ 35 N / mm ²	Dépasse la norme/ Supera la norma	Dépasse la norme/ Supera la norma
	Résistance à l'abrasion profonde/ Resistencia a la abrasión profunda	EN-ISO 10545-6	≤ 175 mm ³	≤ 175 mm ³	Dépasse la norme/ Supera la norma	Dépasse la norme/ Supera la norma
	Résistance à l'abrasion PEI/ Resistencia a la abrasión PEI	EN-ISO 10545-7	Indiquer résultat/ Indicar resultado	Indiquer résultat/ Indicar resultado	1 - 5	1 - 5
	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 le test/ Superar prueba	Selon son utilisation/ Según su uso	Résiste/ Resiste	Résiste/ Resiste
	Dureté Mohs/ Dureza Mohs	EN 101	Indiquer résultat/ Indicar resultado	Indiquer résultat/ Indicar resultado	5 - 6	5 - 6
	Résistance au gel/ Resistencia a la helada	EN-ISO 10545-12	Réussir le test/ Superar prueba	Réussir le test/ Superar prueba	Résiste/ Resiste	Résiste/ Resiste
Résistance au feu/ Resistencia al fuego	Décision 96/603/CE Abrogée Decisión 96/603/CE Modificada	A1	A1	A1 _{fl}	A1 _{fl}	



23 BÉNÉFICES POUR LA SANTÉ
BENEFICIOS PARA LA SALUD



EFFICACITÉ ÉCOLOGIQUE
EFICACIA ANTICONTAMINANTE

100 m² de ARKLAM = 30 ARBRES

En 6 heures, 100 m² d'ARKLAM purifient l'air du NO₂ comme le feraient 30 arbres ou arbustes avec une extension de feuille équivalent à 22 m².

100 m² de ARKLAM = 30 ÁRBOLES

En 6 horas, 100 m² de ARKLAM depuran el aire del NO₂ al igual que 30 árboles o arbustos con una extensión de hoja equivalente a 22 m².



EFFICACITÉ BACTÉRICIDE
EFICACIA BACTERICIDA

Pendant notre vie, nous sommes en contact permanent avec un grand nombre de bactéries.

Avec ARKLAM, toutes les bactéries sont éliminées, offrant ainsi une surface antibactérienne.

Durante nuestras vidas, estamos en contacto permanente con un número muy elevado de bacterias.

Con ARKLAM se eliminan todas, dando lugar a una superficie antibacteriana.



EFFICACITÉ AUTONETTOYANTE
EFICACIA AUTOLIMPIANTE

Hydrophilie - utilisation moindre.

Avec ARKLAM, le nettoyage des restes de saleté est plus agréable. En effet, il a un besoin faible en substances et produits détersifs.

Hidrofilia - menor uso.

Con ARKLAM la limpieza de los restos de suciedad resulta más agradable, debido a su baja necesidad en la utilización de sustancias y productos deterisivos.



EFFICACITÉ INODORE
EFICACIA INOLORA

Bénéfices de la photocatalyse : Aucune mauvaise odeur.

Grâce à ARKLAM, la qualité de l'air de l'intérieur des logements est plus élevée grâce à une réduction des substances toxiques et des odeurs découlant de la saleté.

Beneficios de la fotocatalisis: No a los malos olores.

Gracias a ARKLAM se aumenta la calidad del aire del interior de la vivienda, debido a una reducción de las sustancias tóxicas y de los olores derivados de la suciedad.



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.

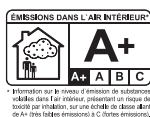
Selon nous, le contrôle environnemental de notre activité est prioritaire dans le cadre d'un suivi continu des processus et investissements pour prévenir l'impact de notre activité commerciale sur l'environnement.

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.

CERTIFICATS / CERTIFICADOS



Saniceramic Group 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 Group sont fabriqués conformément à la réglementation en vigueur et aux normes internationales spécifiques appliquées au secteur de la céramique.

Actuellement, Saniceramic Group 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 Group suit un processus intégral d'amélioration continue basé sur la méthodologie Lean.

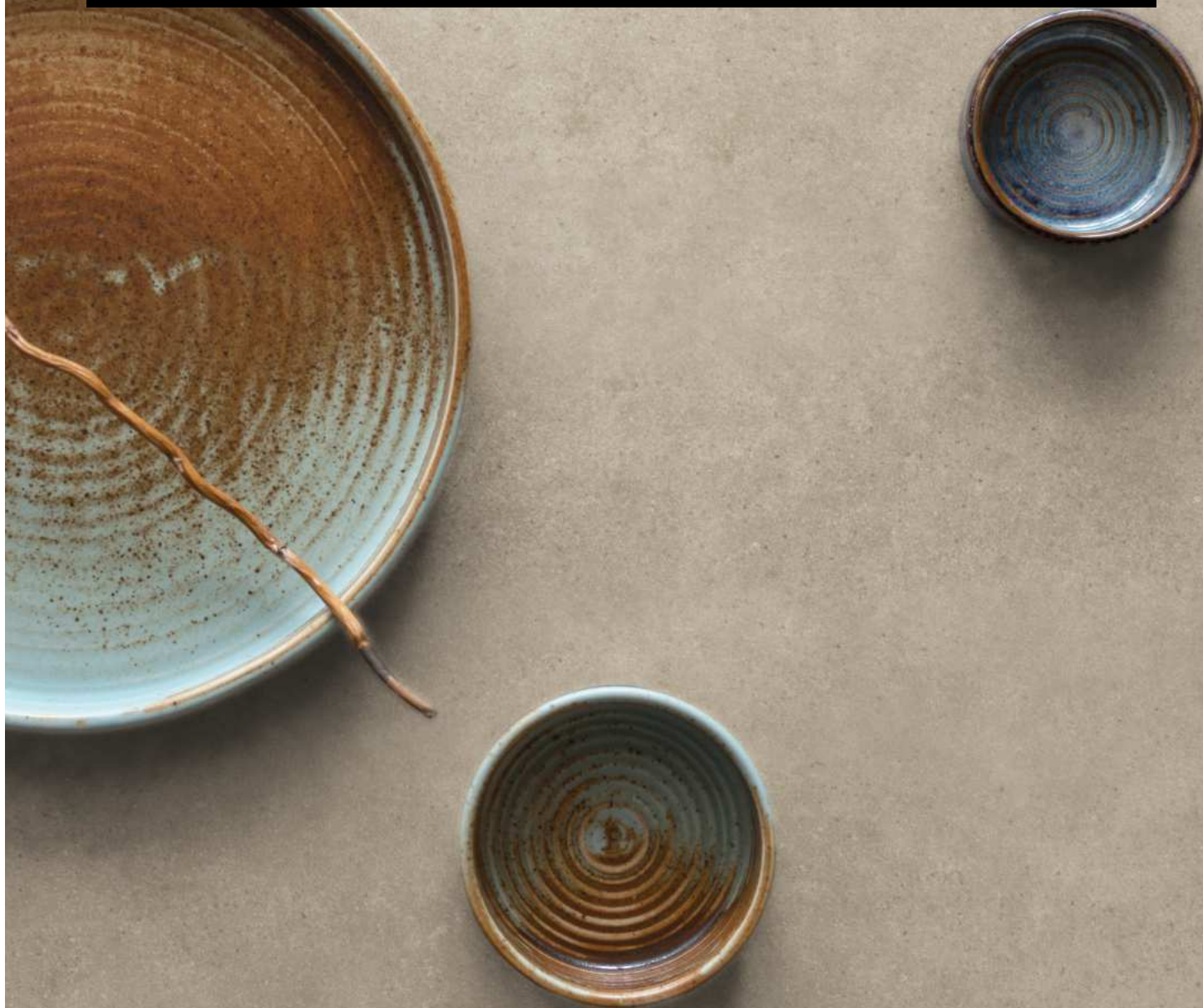
Saniceramic Group apuesta por garantizar la excelencia empresarial basada en una política que asegura la calidad de los procesos, productos y servicios, teniendo siempre en cuenta el compromiso con la calidad, el medio ambiente y la seguridad y prevención de riesgos laborales.

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

En la actualidad, Saniceramic Group 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 Group sigue un proceso integral de mejora continua basado en la metodología Lean.

25 PRIX
DISTINCTIONS





**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

**CTAACOLEGIO
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 incluidas 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
KLAM
QUALITY DOESN'T FEAR TIME

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 | arklam@arklam.com
Tel.: +34 964 913 171 | Fax.: +34 964 657 426
Ctra. de Alcora, Km. 7,5 | 12130 Sant Joan de Moró
Castellón (Espagne)

Ensemble sur les réseaux sociaux
Juntos en redes sociales

