

GUIA PRÁTICO

Informações, especificações técnicas e orientações sobre a utilização de QUARTZO

O QUE É O QUARTZO?

As superfícies de Quartzo são ideais para ambientes internos, desde bancadas de cozinha, pias para banheiros, tampos de mesa e revestimentos de paredes.

As superfícies de quartzo da Incanto são fabricadas com 93% de quartzo (mineral de grande dureza), resinas de polímeros de alta qualidade e pigmentos que são compactados e comprimidas em densas chapas.



BENEFÍCIOS

✓ RESISTENTE A RISCOS E AO CALOR

✓ BAIXA MANUTENÇÃO

✓ OPÇÕES DE COR

✓ BELEZA NATURAL

✓ FÁCIL LIMPEZA

TRANSFORMAÇÃO

Quando o produto da INCANTO for beneciado para ser transformado em bancadas, pisos e outros, deve-se prestar atenção à quantidade de material que será necessária. Se precisar de mais de uma chapa, deve-se ter a atenção de comparar as chapas para garantir que não haja diferença entre tons e grãos.

CORTE

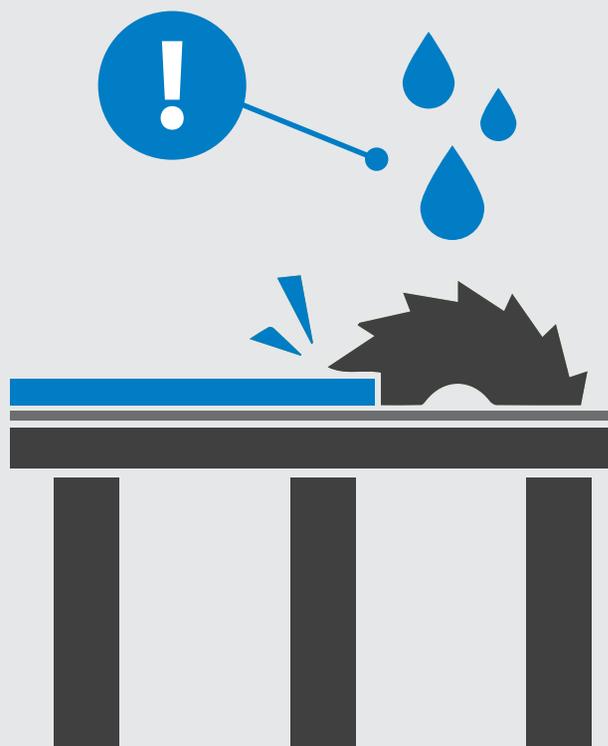
A mesa utilizada para realizar o corte dos produtos deve ser adequada para esse tipo de beneficiamento - deve ser firme e resistente. Ao posicionar a chapa sobre a mesa, deve-se garantir que ela esteja bem firme para que a chapa não se movimente durante o processo de corte, evitando riscos de quebra. O disco utilizado para fazer esse corte deve estar em boas condições de uso, não podendo estar desgastado ou apresentar outros tipos de defeitos.

Velocidade de corte:

Para chapas de 2 cm: 3 m/min.

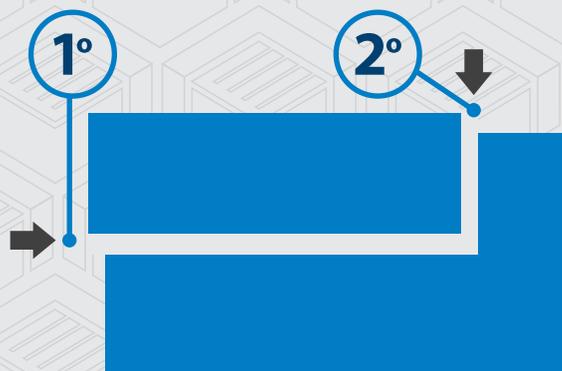
Para chapas de 3 cm: 2,5 m/min.

Atenção: durante o processo de corte, deve-se manter água em abundância correndo diretamente sobre o disco.



DIREÇÃO DO CORTE

Ao cortar uma chapa de INCANTO, deve sempre começar pelo corte ao longo do comprimento do material (lado mais longo) e, posteriormente, iniciar o corte da altura (lado mais curto). O segundo corte deve ir ao encontro do primeiro, de modo que se forme a figura de um "L".



POLIMENTOS DE BORDAS UTILIZANDO MÁQUINAS MANUAIS E DE POLIMENTO COM ÁGUA

Para todo e qualquer processo de beneficiamento das chapas de quartzo da INCANTO, os itens utilizados devem estar em condições apropriadas de uso. Para que não haja movimentação do quartzo durante o processo, a mesa e a chapa devem estar bem fixadas.

Para obter um bom resultado, a rotação da máquina manual não deve chegar aos 4000 r.p.m.

Recomenda-se a utilização de lixas de resina diamantada, com a seguinte ordem de granulação: 50, 100, 200, 400, 800, 1500 e 3000.

Para evitar que o material sofra queimaduras, todo o processo de polimento deve ser feito utilizando bastante água a fim de que haja o resfriamento necessário.

O debastamento deve ser feito com discos de diamante.

Para chegar ao resultado desejado, a máquina jamais deve ser pressionada contra o material. O procedimento correto é manter a máquina em constante movimento durante o polimento.

POLIMENTOS DE BORDAS BOLEADAS E MEIO BOLEADAS COM MÁQUINAS POLIBORDAS

Para que se elabore um perfil de forma adequada, os materiais utilizados devem estar em boas condições de uso.

Máquina de 5 motores: granulação de 120, 220, 400, 800, 1.500;

Máquinas de 6 motores: granulação de 120, 220, 400, 800, 1.500, 3.000;

Máquina de 7 motores: granulação de 120, 220, 400, 600, 800, 1.500, 3.000;

Máquinas de 8 motores: granulação de 120, 220, 320, 400, 600, 800, 1.500 e 3.000.

Velocidade: para chapas de cores claras, 40 cm/min e para chapas de cores escuras, 30 cm/min.

Pressão: entre 2 e 3 bar

**Para tirar alguma dúvida entre
em contato com a Igramar
pelo tel: 28 3542 8100**

POLIMENTO DAS BORDAS RETAS COM MÁQUINAS POLIBORDAS

Máquina de 5 motores: granulação de 60,
120, 320, 800, 1.500;

Máquinas de 6 motores: granulação de 60,
120, 220, 400, 800 e 1.500;

Máquina de 7 motores: granulação de 60,
120, 220, 400, 800 e 1.500, 3.000;

Máquinas de 8 motores: granulação de 60,
120, 220, 320, 400, 800 e 1.500, 3.000;

Velocidade: para cores claras, 80 cm/min e
para cores escuras, de 50 cm/min.

Pressão: entre 2 e 3 bar.

Para tirar alguma dúvida entre
em contato com a Igramar
pelo tel: 28 3542 8100

Em hipótese alguma deve ser realizada pressão contra a chapa para qualquer tipo de polimento. Isso faz com que os dentes do disco se rompam, provocando acidentes.

Os produtos da INCANTO devem ser armazenados em local apropriado, longe da exposição solar direta.

CUIDADOS

O material da INCANTO não deve ser armazenado em áreas externas, nem expostos à iluminação com emissão de raios UV. Essas exposições devem ser evitadas, pois a longo prazo, interferem com a cor e a tonalidade do material.

Não devem ser utilizados seladores ou impermeabilizantes para lustrar o material.

Os produtos da linha de quartzo da INCANTO possuem brilho natural. Portanto, não se faz necessário nenhum processo para garantir esse realce.

É recomendado o uso de produtos de limpeza que tenham o seu nível de pH entre 5 e 8. Qualquer produto que esteja fora desse alcance pode danicar o material permanentemente. Produtos como limpadores de forno, grelhas, desengordurantes em geral, alvejantes, removedores, lustra-móveis, entre outros, devem ser evitados. Caso a superfície seja posta em contato com algum produto desse tipo, deve ser limpa imediatamente com água e sabão neutro em abundância.

Se, por ventura, for utilizada água sanitária ou dissolvente, o local deve ser lavado com bastante água. Esse tipo de produto não deve (em hipóteses alguma) ser deixado em contato constante com o material (se passadas 12 horas de contato, o produto será afetado de forma permanente).

Não fazer repolimento do material em qualquer forma.

Não utilizar desengordurantes ou produtos a base de cloro.

Não expor os produtos da INCANTO ao calor intenso.

Para apoio de objetos quentes, recomenda-se sempre a utilização de mantas térmicas.



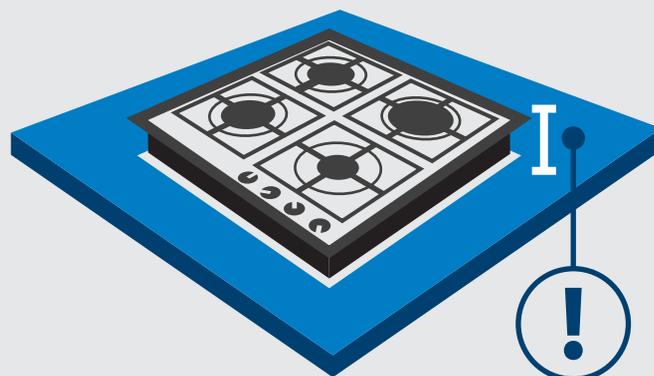
GUIA DE INSTALAÇÃO

GUIA PARA PROFISSIONAIS



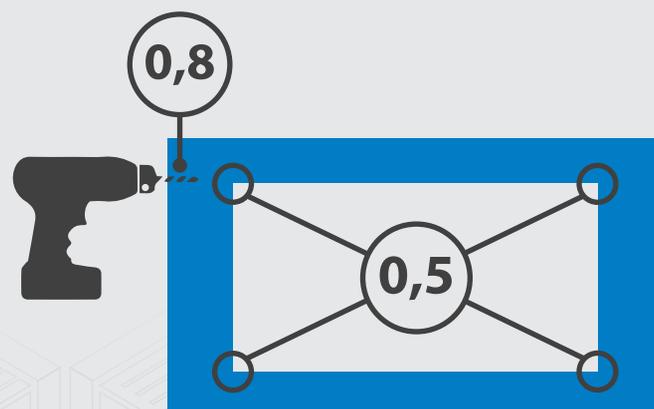
1

Deve ser preservada a maior distância possível entre tampo e encaixe de cooktop. Os xadores do utensílio **NÃO** devem ser pressionados contra o tampo de forma intensa.



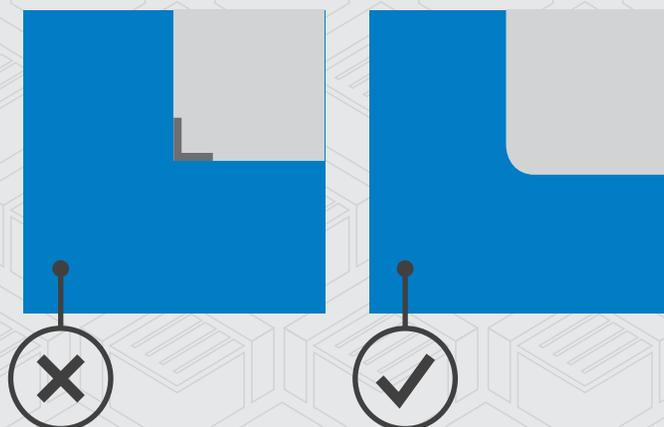
2

Ao se recortar o tampo para inserir cooktop, caixas ou pilastras, deve ser mantido um raio de, no mínimo 0,5 cm (entre a beirada e o início do recorte). Para isso, recomenda-se a utilização de uma broca de 0,8 cm.



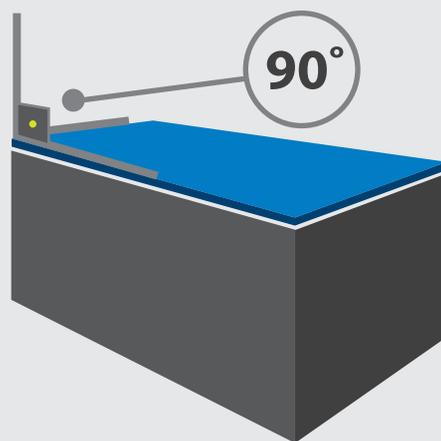
3

Os cortes feitos para inserção de cubas ou cooktops não devem ser cruzados. Seus cantos devem ser **SEMPRE** arredondados.



4

Para que haja distribuição correta do peso do material apoiado sobre um recorte, deve haver um nivelamento preciso do móvel que o sustentará. Tampos com engrosso (2 + 2 ou com corte de 45°) requerem um cuidado especial.



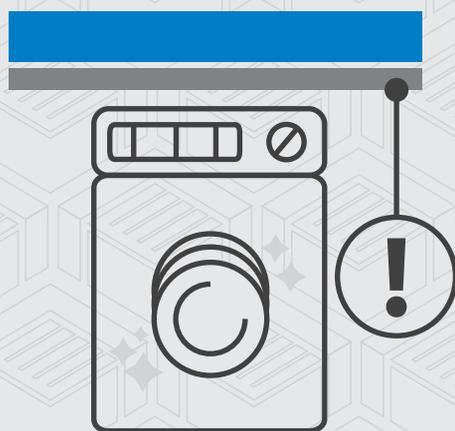
5

As partes que estarão em contato direto com calor devem receber um isolamento. Isso pode ser feito através da instalação de tas adesivas isolantes térmicas.



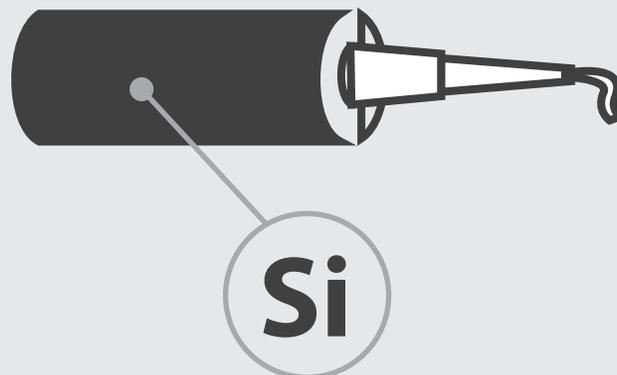
6

Quando houver utilização de máquinas de lava-louças, deve-se colar com silicone uma placa isolante abaixo do tampo, em cima da máquina.



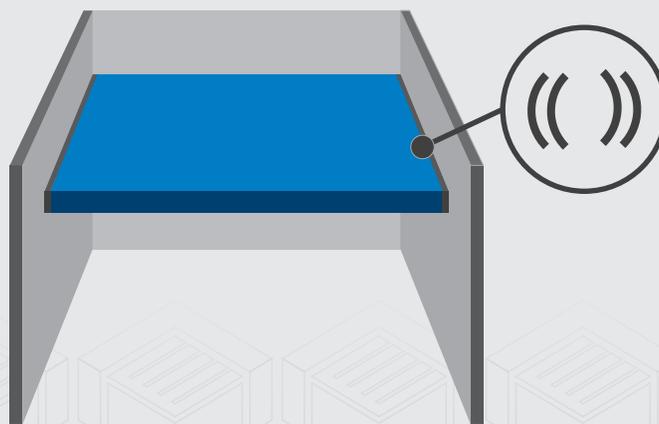
7

Para uniformizar os pontos de junção de chapas, deve ser utilizado mastique com pigmento de corante e/ou silicone. O silicone é mais indicado para a colagem na parte inferior da chapa.



8

As chapas da Incanto não aderem facilmente à outros materiais. Por esse motivo, para utilizá-la entre paredes ou móveis, deve ser utilizado uma junta de dilatação de 3mm para cada lado (a junta pode ser colada com silicone).



9

Para instalações em locais onde haverá intensa circulação, a área deve ser mantida em isolamento por até 24 horas após aplicado o rejunte.

Para tirar alguma dúvida entre em contato com a Igramar pelo tel: 28 3542 8100

