

**MY
TOP
FONDOVALLE**

MANUALE TECNICO

2	00	INTRODUZIONE
5	01	FORMATI & SPESSORI
6	02	COLLEZIONI
8	03	VANTAGGI
9	04	COMPARAZIONE
10	05	CERTIFICAZIONE CATAS
11	06	CAMPI APPLICATIVI
12	07	SCHEDE TECNICHE

APPENDICE TECNICA

13	08	IMBALLI
14	09	MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO
17	10	LAVORAZIONI
20	11	ESECUZIONE BORDI
21	12	INCOLLAGGI
22	13	TRASPORTO E INSTALLAZIONE TOP
23	14	PULIZIA E MANUTENZIONE

INDICE GENERALE

00 INTRODUZIONE

METAMORFOSI DI SUPERFICI

MyTop raccoglie una selezione di lastre in grande formato, con spessore 12 mm e 20 mm Vein Through, che rivoluziona ed espande il concetto di rivestimento ceramico verso nuove dimensioni spaziali e progettuali. Una tecnologia all'avanguardia trasforma e rielabora le qualità tecniche ed estetiche del gres porcellanato tradizionale trasferendole su grandi superfici, dove la bellezza di texture e di finiture si estende, esplorando scenari futuri per l'abitare contemporaneo. MyTop rappresenta un'innovazione tecnologica nel settore ceramico, che cambia volto al concetto stesso di superficie, ampliandone le potenzialità espressive verso nuove applicazioni e impieghi nel mondo dell'arredo bagno e cucina e dell'interior design in genere. Una soluzione unica e ideale per piani di lavoro che necessitano oltre che di una qualità estetica anche di elevate prestazioni tecniche. Un'evoluzione di prodotto resa possibile grazie all'esperienza e allo spirito di ricerca di Fondovalle, affidato alle mani di artigiani e tecnici, eredi di una collaudata cultura del "fare". Al passo con i cambiamenti e le necessità dell'abitare contemporaneo, si spinge oltre i confini di un "modus operandi" e di una tecnologia acquisita, per sviluppare nuove sinergie creative, diffondere bellezza e divulgare italianità.





00 INTRODUZIONE

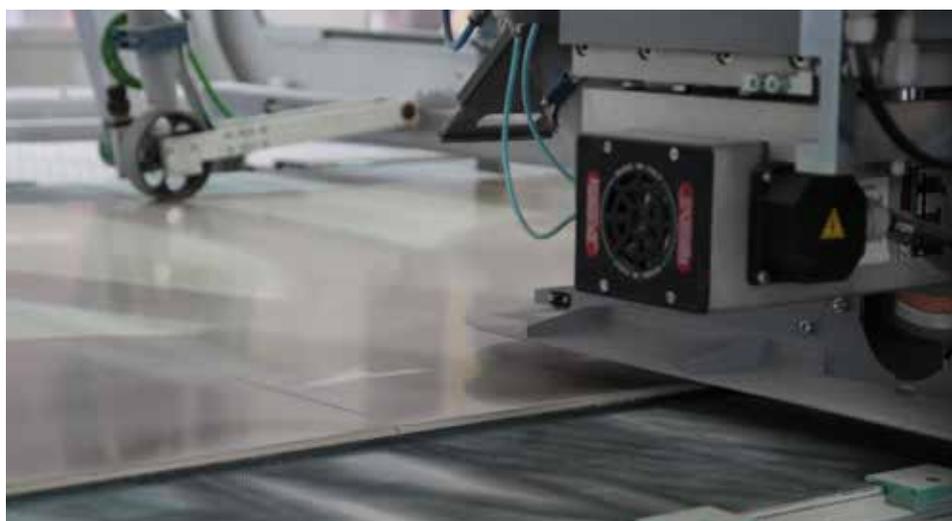
GRANDI FORMATI, GRANDI POSSIBILITÀ

Nascono da un processo produttivo avanzato e unico messo a punto da Ceramica Fondovalle nel suo stabilimento di Casona di Marano, immerso nel magnifico parco naturale dei Sassi di Rocca Malatina, con la collaborazione di uno dei più importanti leader dell'automazione per ceramica. I materiali possiedono elevate caratteristiche tecniche, la loro produzione avviene nel rispetto dei migliori standard tecnico-qualitativi propri di Fondovalle e nel rispetto dell'ambiente naturale circostante. La nuova tecnologia offre la possibilità di utilizzare e miscelare materie prime tradizionali o di nuova generazione, valorizzando la creatività e la ricerca dei nostri tecnici. Le lastre sono prodotte in spessore 12 mm e 20 mm Vein Through per coprire tutte le diverse destinazioni d'uso.

DESTINAZIONI D'USO

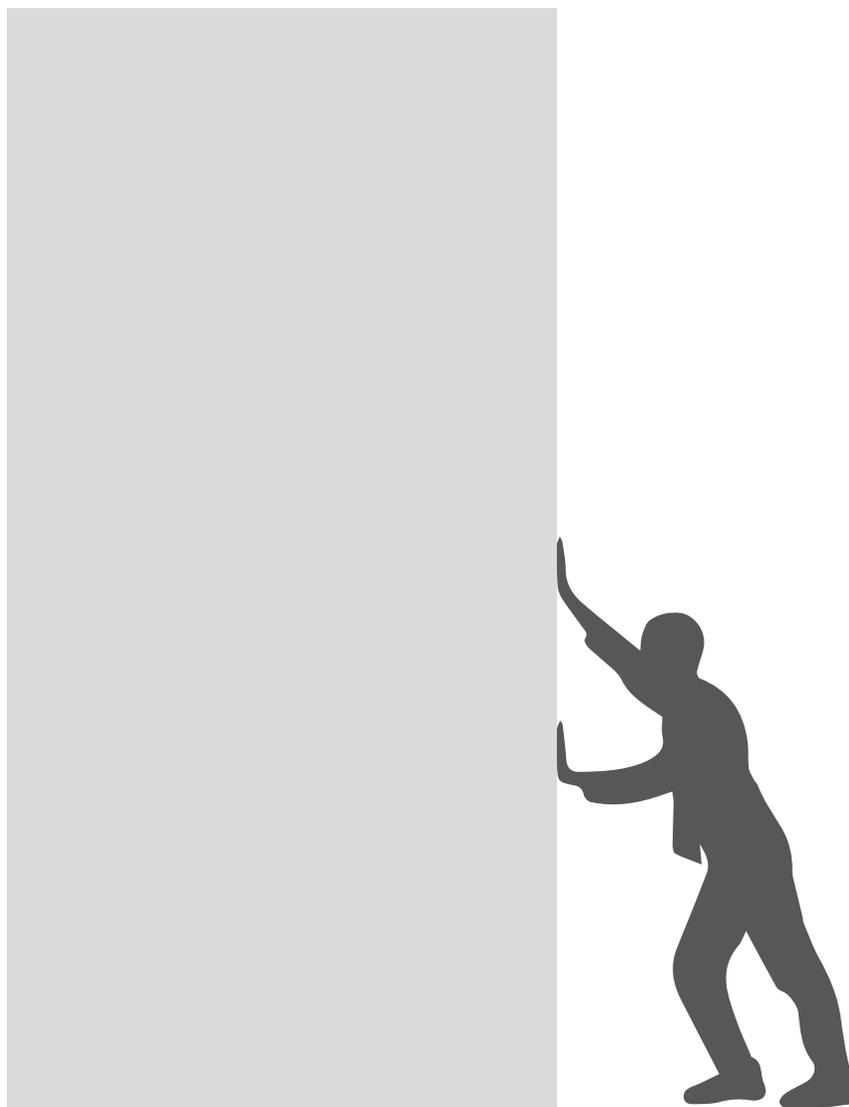
Le caratteristiche tecniche delle lastre le rendono idonee a molteplici applicazioni in ambienti domestici, pubblici e ad alto traffico pedonale (negozi, hall, aeroporti,...), con pose a pavimento e a rivestimento, con elementi di arredo coordinati.

Per i consigli di posa, consultare il sito www.fondovalle.it



01 FORMATI E SPESSORI

Le lastre ceramiche in gres porcellanato a 12 mm e 20 mm Vein Through di spessore, non rettificata, stuoiate per tutta la loro superficie, sono particolarmente indicate per top di cucine, bagni, piani di lavoro, tavoli e arredi su misura. Diventano un'alternativa eccellente ad altri materiali come marmo, granito, alluminio, grazie alla durezza, igienicità, impermeabilità del gres porcellanato. Le lastre possono essere tagliate, lavorate e forate per adattarsi a molteplici utilizzi. Le grandi dimensioni, la qualità dei materiali e le elevate prestazioni tecniche aprono nuove frontiere progettuali per ambienti in continua evoluzione, scanditi dal design lineare e articolato delle superfici.



1630x3240 mm

64,17"x127,56"



12 mm

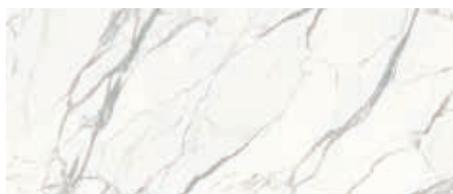


20 mm Vein Through

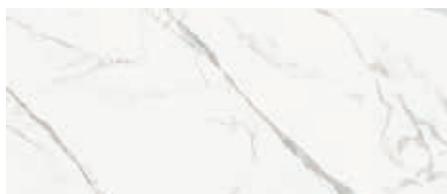
02 COLLEZIONI

12 mm CON FIBRA RINFORZANTE

EFFETTO MARMO: INFINITO 2.0



Statuario Extra Honed | Polished



Statuario Honed | Polished



Calacatta White Honed | Polished



Calacatta Gold Honed | Polished



Lincoln Honed | Polished



Fior di Bosco Honed | Polished



Ombra di Caravaggio Honed | Polished



Sahara Noir Honed | Polished

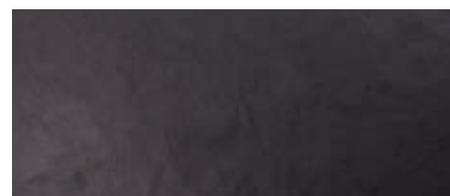
EFFETTO RESINA: RES ART



Talc Natural



Powder Natural



Lava Natural

EFFETTO CEMENTO: PORTLAND



Jordan Naturale



Hood Naturale



Tabor Naturale

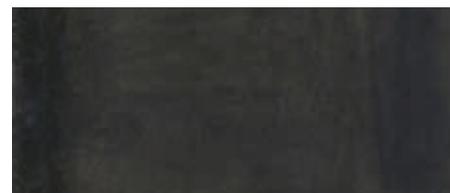
EFFETTO METALLO: ACIDIC



Corten Naturale



Silver Naturale



Iron Naturale

20 mm VEIN THROUGH CON FIBRA RINFORZANTE

EFFETTO PIETRA: 20PURE



20Pure Brera Honed | Polished



20Pure Cardoso Honed | Polished



20Pure Lavica Honed | Polished

03 VANTAGGI

Progettare sapendo di contare sulle qualità di superfici immutabili nel tempo, funzionali e pratiche, è una garanzia che avvalora qualsiasi tipo di creazione. A differenza di altre superfici sono idonee al contatto con gli alimenti, quindi igieniche, anti macchia, anti muffa e facili da pulire. Il gres porcellanato rimane inalterato a contatto con alte temperature, è antigraffio e completamente impermeabile, resistente ai raggi UV e agli agenti atmosferici di qualsiasi natura. Tutto questo si traduce nella massima praticità e libertà, svincolata da ogni limite o precauzione durante l'utilizzo quotidiano.



> IGIENICA E ADATTA AL CONTATTO CON GLI ALIMENTI



> RESISTENTE AGLI URTI



> PERFETTAMENTE IMPERMEABILE



> RESISTENTE A GRAFFI E ABRASIONI



> RESISTENTE ALLE MACCHIE



> FACILE DA PULIRE



> RESISTENTE A FUNGHI E MUFFE



> RESISTENTE A PRODOTTI CHIMICI, ACIDI, BASI E SOLVENTI



> RESISTENTE AL CALORE E ALLE ALTE TEMPERATURE



> IDONEA PER AMBIENTI INTERNI ED ESTERNI



> RESISTENTE AL GELO



> PLANARE E STABILE NEL TEMPO



> RESISTENTE AI RAGGI U.V.

04 COMPARAZIONE

	MyTop Honed	MyTop Polished	Agglom. Quarzo	Laminati e Legno	Solid Surface	Pietre Naturali	Acciaio
Igienico	●●●	●●●	●●●	●	●●●	●	●●●
Non poroso	●●●	●●●	●●●	●	●●●	●	●●●
Idoneo all'uso in ambiente esterno	●●●	●●●	●	●	●●	●●	●●
Resistente al calore e alle alte temperature	●●●	●●●	●●	●	●	●●	●●●
Resistente a funghi e muffe	●●●	●●●	●●●	●●	●●●	●	●●●
Resistente alle macchie	●●●	●●	●●	●●	●●	●	●●●
Resistente ai detergenti	●●●	●●	●●	●●	●	●	●
Resistenza all'attacco chimico	●●●	●●	●●	●	●●	●	●●
Resistenza agli sbalzi termici	●●●	●●●	●●	●	●●	●●●	●●●
Resistenza al gelo	●●●	●●●	●●●	●	●	●●	●●●
Resistenza a umidità	●●●	●●●	●●●	●	●●●	●	●●●
Resistente ai raggi U.V.	●●●	●●●	●●	●	●	●●	●●●
Resistente a graffi e abrasioni	●●●	●●	●●	●	●	●●	●
Facile da pulire	●●●	●●●	●●●	●●	●●	●	●

05 CERTIFICAZIONE CATAS



	Valore Fondovalle		Norma / Metodo
	Honed 12 mm	Polished 12 mm	
Densità	2500 kg/m ³ valore medio	2500 kg/m ³ valore medio	EN 14617-1 ASTM C97
Assorbimento d'acqua	0,1 % valore medio	0,1 % valore medio	EN 14617-1
Resistenza alla flessione	50 MPa valore medio	50 MPa valore medio	EN 14617-2
Resistenza al gelo	Resiste	Resiste	EN 14617-5
Resistenza al calore secco	5 Nessun effetto visibile fino a 200°C	5 Nessun effetto visibile fino a 200°C	EN 12722 EN 438-2 par.16
Resistenza all'attacco chimico	Da classe A a B	Da classe A a C	ISO 10545-13
	Resiste	Resiste (nessun effetto visibile tranne inchiostro e blu di metilene)	ASTM C650
Resistenza ai liquidi freddi	5 Nessun effetto visibile tranne inchiostro (2)	Da classe 5 a 2	EN 12720
Resistenza ai prodotti di pulizia	5 Nessun effetto visibile	Da classe 5 a 3	PTP 53 CATAS
Resistenza all'abrasione	28,0 mm	28,0 mm	EN 14617-4
Hygiene properties	Ottima (grado di rimozione dei batteri >99% dopo pulizia con detergente non battericida)	Ottima (grado di rimozione dei batteri >99% dopo pulizia con detergente non battericida)	Metodo CATAS
Resistenza ai funghi	Nessuna crescita fungina	Nessuna crescita fungina	ASTM G21
Cessione piombo e cadmio	0 mg / dm ³	0 mg / dm ³	ISO 10545-15
Migrazione globale	0 mg/dm ² nessuna migrazione significativa	0 mg/dm ² nessuna migrazione significativa	UNI EN 1186
Emissione VOC	classe A+ francese	classe A+ francese	UNI EN 16000-9
Resistenza all'urto	Nessun danno a caduta sfera 400mm	Nessun danno a caduta sfera 400mm	ISO 4211-4 EN 14617-9
	3 J valore medio	3 J valore medio	
Resistenza alla luce	5 Nessun effetto visibile	5 Nessun effetto visibile	UNI EN 15187
Resistenza allo shock termico	Resiste	Resiste	EN 14617-6
Resistenza alle macchie	Resiste	Resiste (eccetto idrossido di potassio)	ASTM C1378

06 CAMPI APPLICATIVI

PIANI LAVORO



ARREDAMENTO



PAVIMENTAZIONI ALTO TRAFFICO



RIVESTIMENTI



FACCIE ESTERNE



ALBERGHIERO



07 SCHEDE TECNICHE

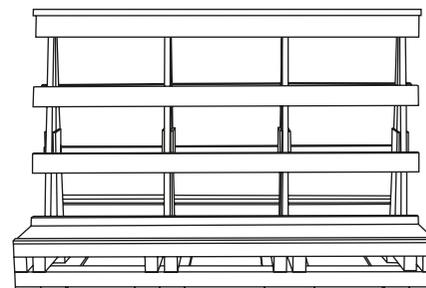
Lastre di ceramica in gres porcellanato - Gruppo Bla UGL (UNI EN 14411_G)

	Valori limite previsti	Valore Fondovalle	Norma
Lunghezza e larghezza	± 0,6%	± 0,9 mm	
Spessore	± 5%	± 3%	
Rettilineità degli spigoli	± 0,5%	± 0,6 mm	UNI EN ISO 10545-2
Ortogonalità	± 0,6%	± 2 mm	
Planarità	± 0,5%	Conforme	
Qualità della superficie	≥ 95%	Conforme	
Assorbimento d'acqua	≤ 0,5%	≤ 0,1%	UNI EN ISO 10545-3
	-	0,1 % valore medio	ASTM C373
Resistenza alla flessione	Modulo di rottura ≥ 35 N/mm ²	≥ 45 N/mm ²	UNI EN ISO 10545-4
Resistenza al gelo	Resistente	Ingelivo	UNI EN ISO 10545-12
Resistenza agli sbalzi termici	Resistente	Resistente	UNI EN ISO 10545-9
Resistenza all'abrasione profonda	≤ 175 mm ³	≤ 145 mm ³	UNI EN ISO 10545-6
Resistenza dei colori alla luce	Resistente	Resistente	DIN 51094
Resistenza all'attacco chimico	UB minimo	UA; ULA; UHA	UNI EN ISO 10545-13
Resistenza alle macchie	Classe 3 minimo	Classe 3-5	UNI EN ISO 10545-14
Resistenza al fuoco	Resistente	Resistente	EN 13501 (rev. 2005)

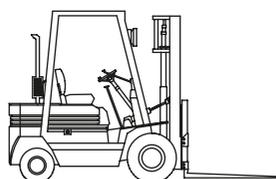
08 IMBALLI

Le lastre MYTOP fullsize vengono imballate in cavalletti verticali (a-frame) provvisti di due punti di presa (lato corto e lato lungo), che devono essere movimentati con carrelli elevatori o transpallet aventi adeguata portata massima in considerazione delle specifiche di peso qui indicate:

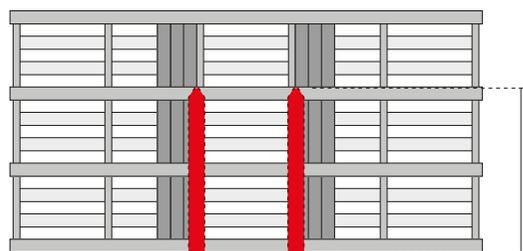
Formato Cavalletto	Peso Cavalletto	Formato Lastre	Spessore	Pezzi	Peso Totale
330x75x197 cm	206 Kg	163x324 cm	12 mm	22	3550 Kg
			20 mm	12	3206 Kg



Prima di ogni movimentazione, l'operatore si deve assicurare che le lastre siano ben bloccate al cavalletto cio' per garantire la sicurezza del personale e l'integrita' del materiale. La movimentazione del cavalletto deve sempre essere in forma longitudinale. La presa ottimale e' quella dal lato lungo, con forche di lunghezza minima 1800 mm. Per assicurare maggior stabilita' al cavalletto durante la sua movimentazione, allargare al massimo le forche e bilanciando il carico. La presa dal lato corto invece va prevista con sollevatori a portata minima 5000 kg predisposti con prolunghe per forche di lunghezza minima 2800 mm.

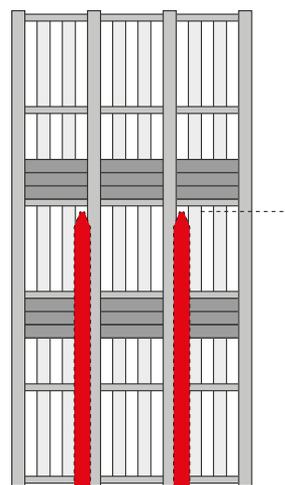


50 Q. MIN.



h. 1,80 mt
MIN.

0,60
mt
MIN.



h. 2,80 mt
MIN.

0,60
mt
MIN.

09 MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO

Tutte le fasi di movimentazione delle lastre MYTOP devono avvenire con carro ponte a cinghia, a ventosa o pinze, o con altri dispositivi di sollevazione idonei, previa verifica della loro portata massima. Non utilizzare cavi di acciaio o catene.

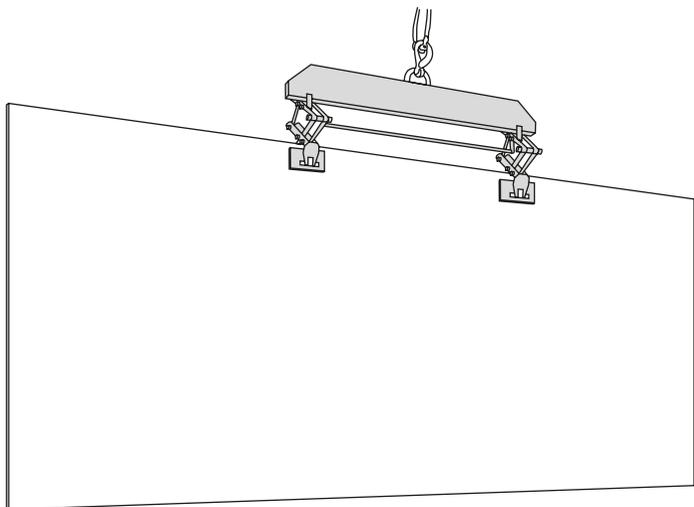
Questi i pesi di ogni singola lastra:

12 mm = kg 154

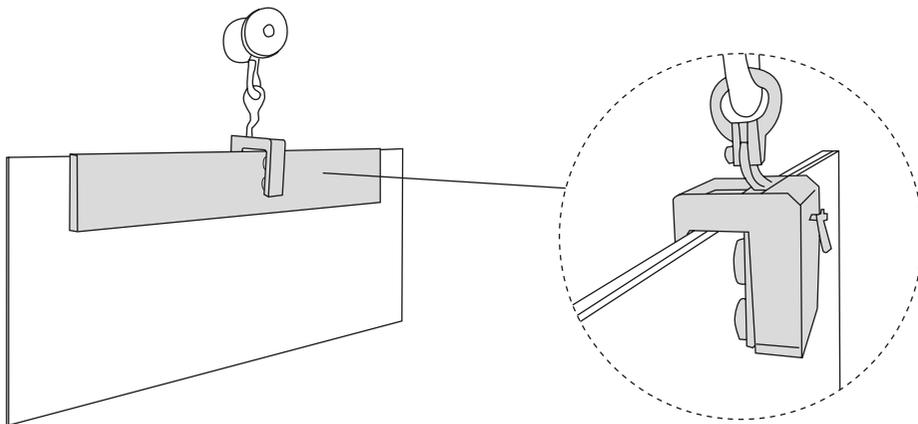
20 mm = kg 255

MOVIMENTAZIONE SINGOLA LASTRA

La lastra singola MYTOP può essere movimentata con sistemi pneumatici a ventosa, tramite carro ponte a pinze o predisposto con cinghie morbide. Utilizzando sollevatori a ventosa, si deve procedere alla pulizia della lastra prima della movimentazione, assicurando poi il punto di presa al centro della lastra. Nell'utilizzo di sollevatori a pinze, si raccomanda di utilizzare la doppia pinza, sollevando sempre una lastra per volta, limitando i bruschi movimenti e le oscillazioni. Nel caso di pinze metalliche, queste vanno coperte con nastro di gomma piuma nei punti in contatto con la lastra. Non sollevare 2 lastre nello stesso momento.



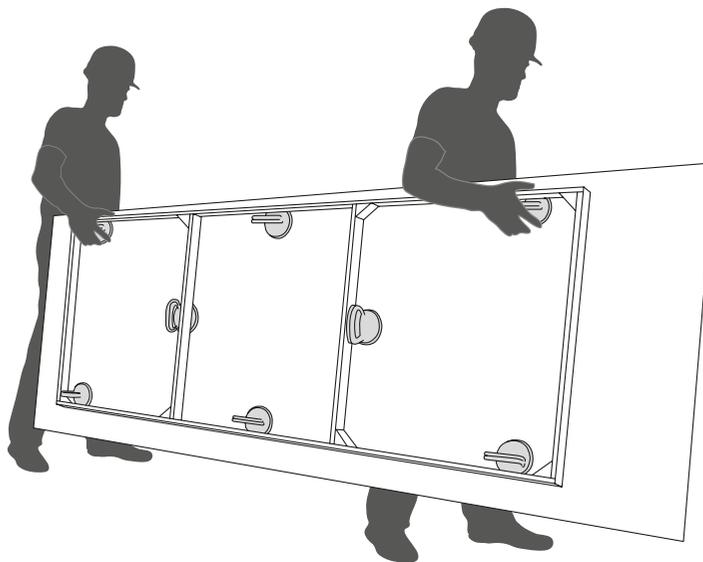
Qualora si utilizzi la pinza singola, si dovrà collocare un supporto rigido, dello spessore minimo di 2 cm, a protezione della lastra nel punto di contatto, per tutta la sua lunghezza.



Collocazione della pinza

MOVIMENTAZIONE MANUALE

Considerato il peso e le dimensioni delle lastre MYTOP, si sconsiglia la movimentazione manuale. Qualora questa sia necessaria, gli operatori (minimo 4 persone) devono essere attrezzati con telai a ventosa con regolazione, la cui portata massima sia idonea al peso della lastra da trasportare. La lastra in questo caso, va sempre movimentata tenendola in senso verticale con il lato lungo parallelo al piano.

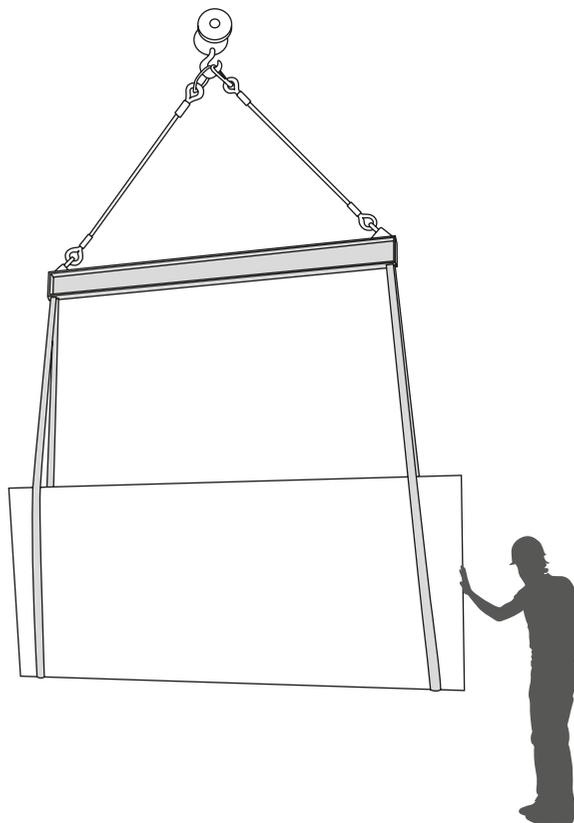


MOVIMENTAZIONE LASTRE MULTIPLE

In questo caso si possono utilizzare imbragature/canvas a telo morbido, o con cinghie di gomma.

L'imbragatura delle lastre deve avvenire alle due estremità' del lato lungo, bilanciandone equamente il peso. Durante la movimentazione devono essere limitate le oscillazioni ed evitati bruschi cambi di direzione.

Da evitare l'utilizzo di catene o funi di acciaio.



09 MOVIMENTAZIONE E STOCCAGGIO

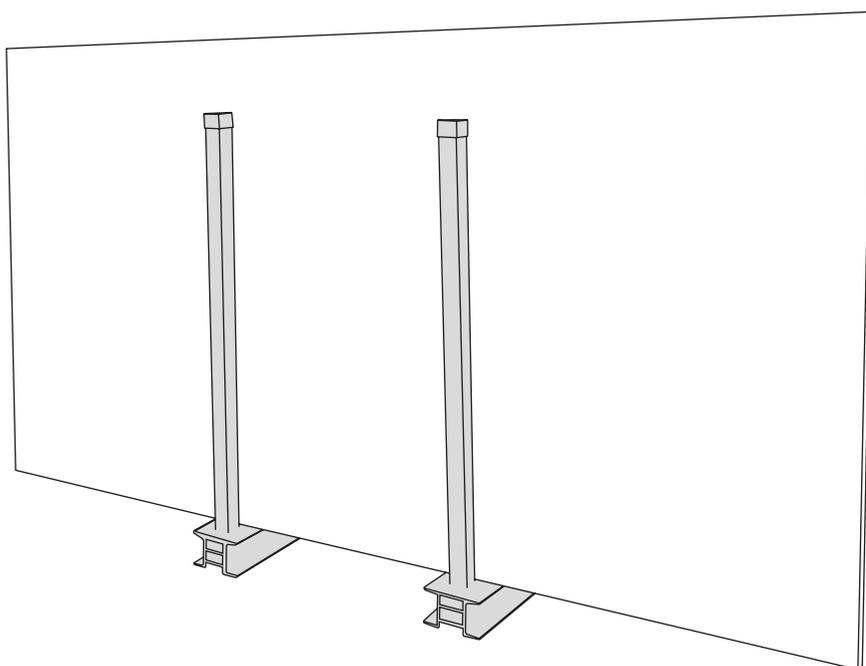
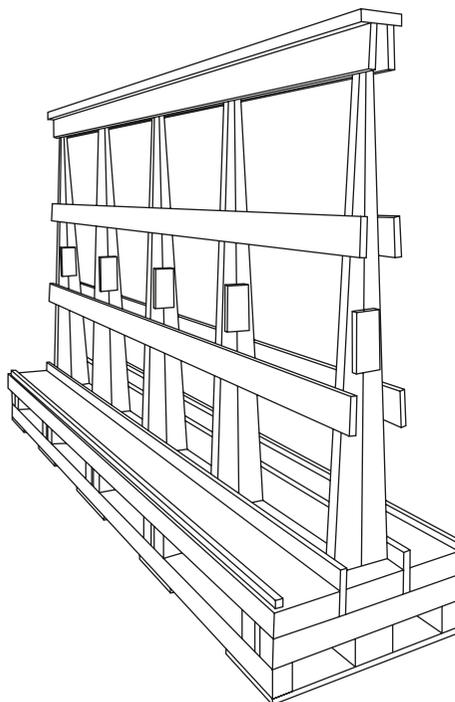
STOCCAGGIO

Le lastre MYTOP possono essere stoccate, mantenendole sui propri cavalletti a-frame, o sistemate verticalmente a rastrelliere riposte sul lato lungo su basi dotate di protezioni in gomma o legno.

In questo caso la prima lastra deve essere appoggiata a supporti solidi in gomma o legno.

Durante le operazioni di svuotamento del a-frame, si raccomanda di mantenere bilanciato il peso su entrambi i lati del cavalletto, togliendo le lastre nella stessa misura dai due lati.

Le lastre MYTOP possono essere stoccate anche all'esterno.



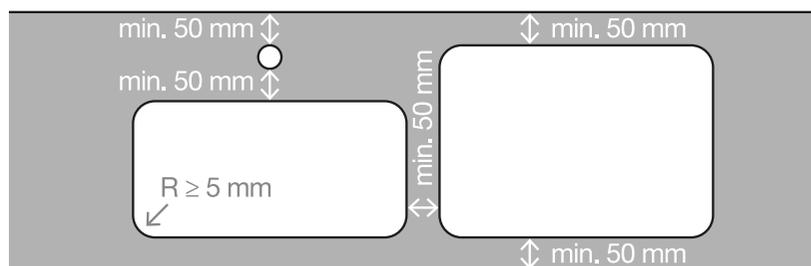
10 LAVORAZIONI

Prima di iniziare la lavorazione, la lastra deve essere lavata con acqua e soggetta ad una attenta ispezione visiva. Questo per individuare eventuali difetti di fabbricazione o rotture derivanti dalle precedenti movimentazioni. Contestazioni per lastre trasformate o utilizzate con difetti visivi presenti prima della sua lavorazione o installazione, non potranno essere accettate. Prima di iniziare le lavorazioni, si consiglia di effettuare test preliminari su lastra campione, individuando così gli utensili necessari e fissarne i parametri di fabbricazione. Le lastre MYTOP sono fornite in fullsize non rettificata, e prima di iniziare le lavorazioni, si deve scontornare la lastra eliminando il bordo perimetrale.

La superficie utile lavorabile, sarà così pari a 1600x3200mm. Utilizzare macchine professionali raffreddate ad acqua, già in uso nel settore marmo e agglomerati, predisposte con utensili per gres porcellanato. Il piano di appoggio deve essere solido, pulito e planare. Nel caso di lavorazione con CNC, le ventose devono poggiare su tutto il retro lastra con particolare attenzione alle aree prossime a fori e scassi. La movimentazione del lavorato finito va effettuata con la massima attenzione, soprattutto in presenza di scassi e fori interni. L'esecuzione del lavorato, deve essere preceduta dallo studio di tutte le lavorazioni previste e considerati tutti gli accorgimenti.

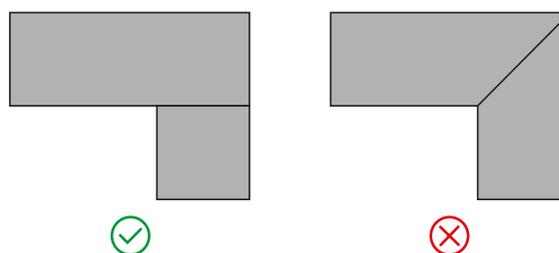
ESECUZIONE SCASSI

La distanza minima dai bordi lastra, nell'esecuzione degli scassi, e tra il foro rubinetteria e lavello deve essere di almeno 50 mm e tutti gli angoli interni devono avere una raggatura minima di 5 mm. Anche la distanza minima da tenere tra i due o più scassi, deve sempre essere di almeno 50 mm.



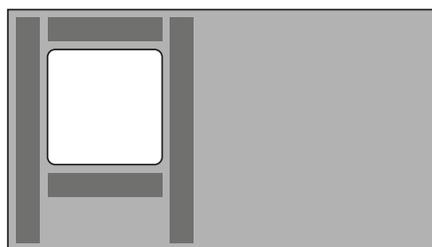
GIUNZIONI ORIZZONTALI

Nel caso di realizzazioni di piani ad L, evitare l'accostamento in diagonale, applicando i due lavorati in senso rettilineo, riempiendo con silicone il giunto tra i due elementi. La distanza minima dalle pareti deve essere di 3 mm. Qualora si debba realizzare il top, con singola lastra, l'angolo interno dovrà avere una raggatura minima di 5 mm.



RINFORZI E FISSAGGI

I piani realizzati con bordo a vista devono essere appoggiati su tutto il perimetro della base su rinforzi predisposti in prossimità degli scassi. I piani realizzati con veletta perimetrale a 45° invece, devono essere rinforzati sulla parte inferiore con barre realizzate con lo stesso materiale ed incollate con adesivi ad alta elasticità.



SBALZI

Le lastre MYTOP possono essere utilizzate per creare sbalzi, prive di supporti, della larghezza massima di 10-15 cm.

In tutti i casi in cui si necessitano aperture più larghe, queste devono essere progettate considerando l'utilizzo di adeguato sostegno o pannello di supporto, idonei a garantire la tenuta del lavorato.

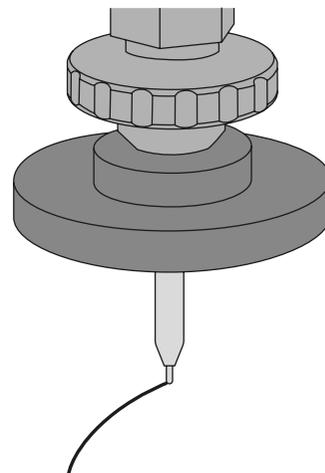
10 LAVORAZIONI

LAVORAZIONI CON WATERJET

Parametri di esecuzione

Waterjet	Taglio			Foro	
	Velocità (mt/min)	Pressione (Bar)	Abrasivo (gr/min)	Pressione (Bar)	Abrasivo (gr/min)
Spessore lastra					
12 mm	0,7 - 1,0	3000 - 3500	350	900	150 - 200

- Il piano di lavoro deve essere planare, in buono stato e pulito da qualsiasi detrito di lavorazioni precedenti.
- La lastra deve essere fissata al piano ben salda, per evitare movimenti durante il taglio.
- Iniziare le lavorazioni con il taglio perimetrale, asportando circa 2 cm da ogni bordo.
- Tutti gli angoli interni devono avere un raggio di diametro minimo 5 mm.
- Nella realizzazione di fori o angoli a 45°, procedere riducendo la pressione e la carica dell'abrasivo.
- La realizzazione degli scassi deve iniziare effettuando un foro all'interno per poi procedere lungo il perimetro dell'apertura da realizzare.
- Al termine delle lavorazioni, procedere con il lavaggio completo del lavorato.

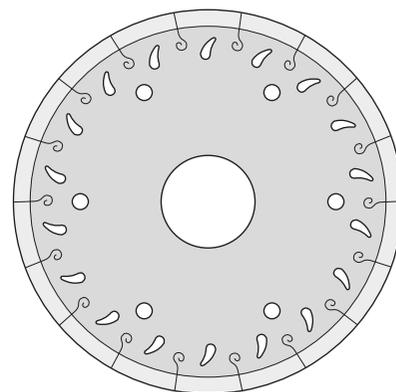


LAVORAZIONI A DISCO

Parametri di esecuzione

Taglio a disco	Taglio lineare	Taglio a 45°	Diametro disco	Velocità disco
Spessore lastra	Velocità (mt/min)	Velocità (mt/min)	mm	RPM
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	300	2500
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	350	2200
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	400	1900

- Utilizzare solo dischi diamantati per gres porcellanto.
- La velocità di avanzamento e quella di rotazione vanno dimezzate all'ingresso ed all'uscita dal pezzo.
- Per il controllo della velocità di rotazione, si consiglia l'utilizzo di fresa con variatore di frequenza.
- Raffreddare l'utensile nel punto di taglio con acqua continua.
- Tutte le lavorazioni per scassi e aperture, devono iniziare con la foratura dei 4 angoli, (con fori aventi diametro minimo 3 mm).
- Nella realizzazione di angoli a 45° si consigliano dischi ultra sottili per limitare le vibrazioni e riduzione delle velocità del 50%.
Il nuovo angolo superiore così ottenuto, deve poi essere bisellato.
- La rotazione del disco deve sempre orientarsi nel verso della direzione di taglio.
- Quando si realizzano tagli ad L, iniziare prima con un foro nell'angolo interno, (con diametro minimo di 3 mm), per poi procedere con il taglio lineare.

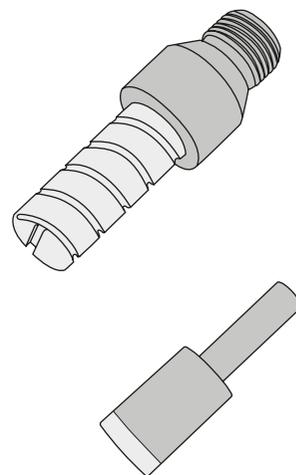


LAVORAZIONI CON FRESA A CNC

Parametri di esecuzione

Cnc	RPM	Velocità
		mm/min
Foretto	4500 - 5500	500
Fresa a corona	4500 - 5500	100 - 200

- Le macchine Cnc vengono di solito utilizzate per le lavorazioni speciali come realizzare ribassi per lavelli o piani cottura, per tutte le finiture dei bordi, per tagli curvilinei e per la creazione di filo-top.
- Cnc devono essere provviste di utensili per la lavorazione del gres porcellanato e raffreddati ad acqua durante le lavorazioni.
- Le ventose sul piano di lavoro, devono aderire su tutto il retro lastra, con particolare attenzione ai punti che saranno rimossi dopo l'esecuzione degli scassi.
- Assicurare la lastra al piano, dandole stabilità e bloccaggio.
- Durante l'esecuzione degli scassi, eseguire prima le perforazioni con foretti diamantati, per poi continuare con il taglio perimetrale con punta a corona, riducendo la sua velocità del 50% nel punto di uscita. La finitura dello scasso terminerà con la bisellatura degli angoli superiori e l'eventuale lucidatura del bordo interno, tramite gli appositi utensili.
- Tutti i fori interni vanno realizzati con punta minima di diam. 3 mm.
- Non utilizzare la funzione oscillazione durante l'utilizzo della fresa a corona.



11 ESECUZIONE BORDI

La finitura dei bordi può essere ottenuta sia manualmente, che con le macchine professionali (lucidacoste o cnc). Si possono così creare bordi a tutta costa o con veletta incollata. Gli angoli superiori del profilo ottenuto, devono sempre avere un bisello squadrato o arrotondato di almeno 1mm. La bisellatura di angoli curvilinei va pianificata con macchine a controllo numerico dotate di 5 assi.

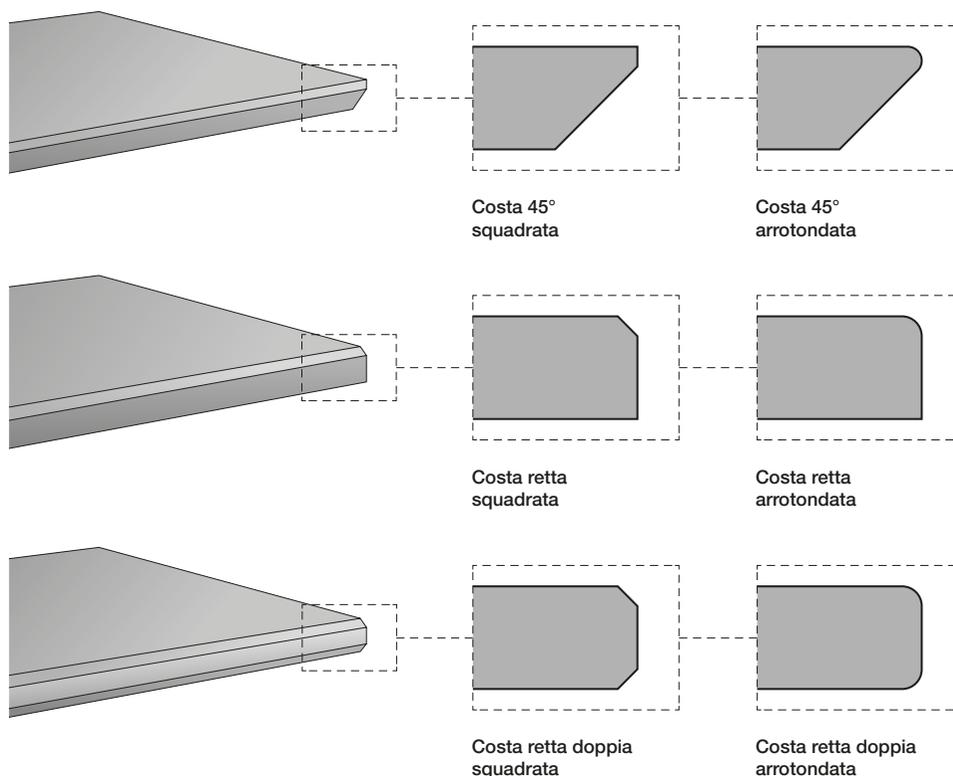
BORDI A TUTTA COSTA

In questa tipologia di finitura, si deve sempre prevedere la bisellatura minima di 1mm dell'angolo superiore.

Nel caso di profili a toro, o inclinati, si consiglia l'utilizzo di mole profilatrici in sequenza progressiva, montate su cnc.

Tutti i bordi ottenuti, sia interni (lavello) che esterni (perimetro del piano) possono essere trattati con prodotti protettivi.

La lucidatura della costa si ottiene con macchine automatiche o manualmente, tramite l'utilizzo di dischi abrasivi a grana crescente.



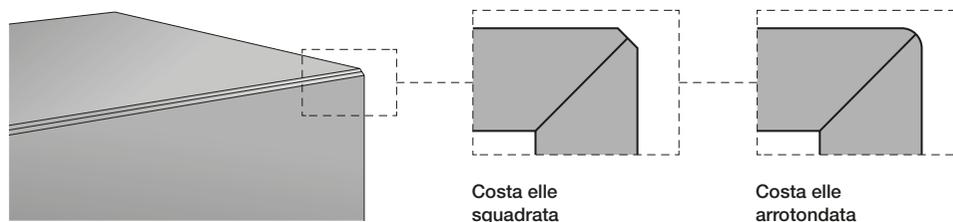
BORDI A 45°

La realizzazione di questo profilo esterno, per ottenere velette e alzate, che per quello interno, quali vaschette integrate, prevede l'incollaggio della lastra alla relativa veletta, entrambe lavorate a 45°, con l'utilizzo di adesivi bicomponenti a base epossidica, meglio se colorati nella tinta della lastra stessa.

Nell'esecuzione del taglio a 45° e per evitare lo spigolo vivo, interrompere il taglio a circa 1 mm dalla superficie di esercizio.

Ad incollaggio ultimato, anche in questo caso si deve procedere con la bisellatura minima di 1mm dell'angolo superiore.

Si consiglia inoltre il rinforzo della parte inferiore con l'applicazione di barre realizzate con lo stesso gres, da applicare per tutta la lunghezza del bordo laminato.

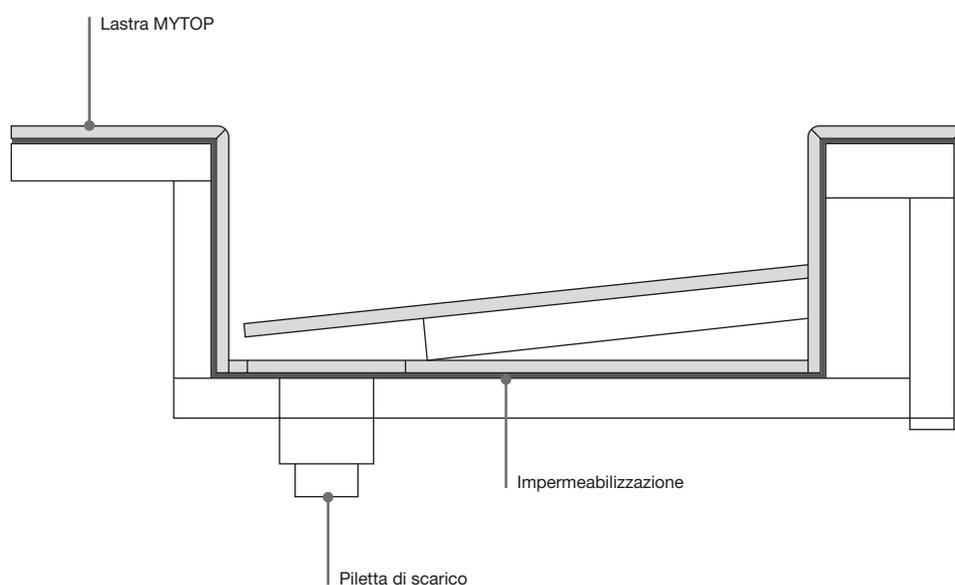


12 INCOLLAGGI

VASCETTA INTEGRATA

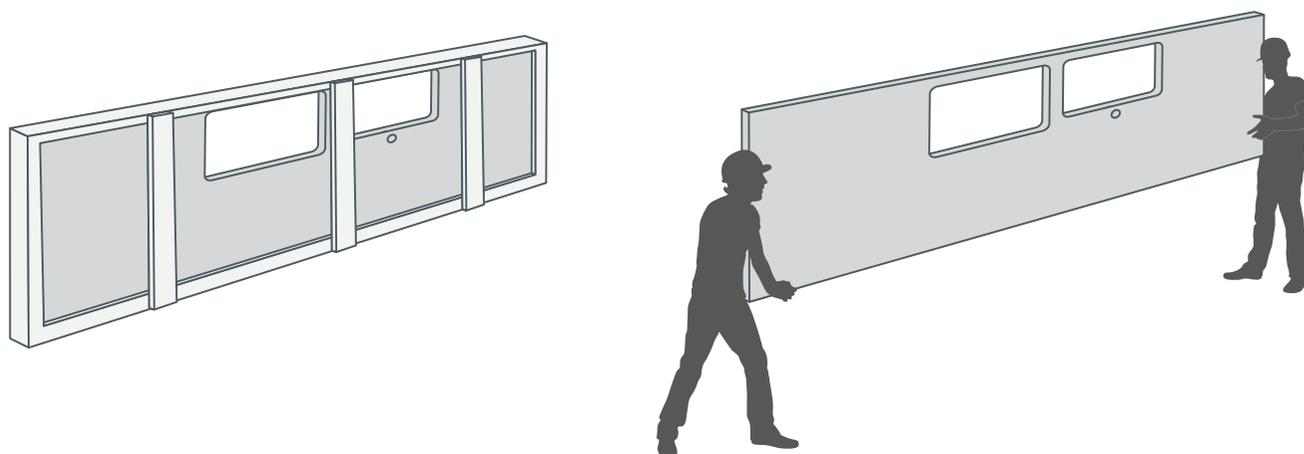
La realizzazione della vaschetta integrata con lastre MYTOP deve seguire la procedura qui di seguito indicata:

- 1 Realizzazione dell' in scatolato con pannelli alleggeriti ad alte prestazioni e resistenti all'acqua e al calore. Quale alternativa si possono utilizzare basi standard realizzate in alluminio.
- 2 Creare le pendenze per il deflusso dell'acqua.
- 3 Procedere con la completa impermeabilizzazione della vasca grezza ottenuta.
- 4 Rivestire con lastra MYTOP tagliata a 45°, dando a tutti gli angoli interni una raggittura minima di 2 mm.
- 5 Bisellare tutti gli angoli superiori a vista.
- 6 Inserire la piletta di scarico.



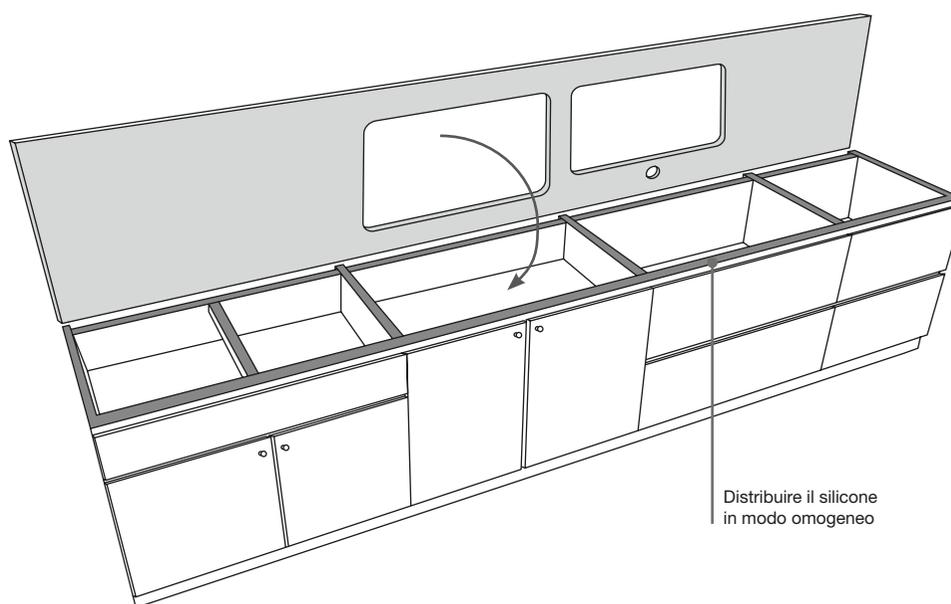
13 TRASPORTO E INSTALLAZIONE TOP

Il piano finito dovrà essere imballato in casse di legno realizzate appositamente, o protetto da traversi di legno. Si consiglia inoltre l'uso di paraspigoli per la protezione dei bordi. Le fasi di movimentazione devono limitare al massimo le oscillazioni mantenendo il piano in verticale sul lato lungo, con gli scassi verso l'alto. Durante il trasporto non sovrapporre altro materiale.



INSTALLAZIONE DEL TOP FINITO

- Le lastre MYTOP sono autoportanti, non necessitano pertanto di placcaggio a pannelli di supporto, con la sola eccezione di sbalzi maggiori di 15 cm.
- Base di appoggio stabile e planare.
- Fissaggio del piano perimetralmente alla sottostruttura con silicone idoneo e sui traversi predisposti in prossimità degli scassi e delle aperture.
- In caso di piani composti da più pezzi, lasciare un minimo spazio tra questi e successivamente riempirlo con silicone o stucco idoneo.
- Bisellatura minima di 2 mm di tutti gli angoli superiori a vista e nei punti di raccordo tra 2 elementi.
- Lasciare una distanza minima dalla parete di almeno 2-3 mm.
- I lavelli sottopiano devono essere appoggiati a sostegni predisposti all'interno della base.



14 PULIZIA E MANUTENZIONE

Le lastre MYTOP sono molto pratiche e non richiedono particolari metodi di pulizia, essendo le stesse vetrificate e pertanto innassoberti, resistenti al calore, ai graffi e alla maggioranza di agenti abrasivi. A grandi linee si effettua la pulizia ordinaria solo con l'utilizzo di acqua calda applicata con pannello o spugna. La rimozione di particolari tipologie di macchie, può richiedere l'utilizzo di specifici detergenti, e per questo il ns ufficio tecnico rimane a disposizione per la loro indicazione.

Di fondamentale importanza è invece la corretta e tempestiva pulizia al termine delle lavorazioni, soprattutto dalle superfici con finitura lucida. In particolare si deve sottoporre la lastra al lavaggio con acqua pulita e successiva asciugatura.

Vanno poi rimossi tutti i residui di lavorazione quali stucchi, mastici o siliconi, possibilmente prima del loro indurimento finale. Evitare l'uso diretto di acido fluoridrico o suoi derivati.

Ringraziamenti



AD: Marketing Dept.

08/2018

© Ceramica Fondovalle S.p.A.

È vietata la riproduzione, totale e parziale
del catalogo in tutte le sue forme.

Ceramica Fondovalle si riserva di apportare, qualora lo ritenesse opportuno, eventuali modifiche di natura
tecnica o formale ai dati riportati in questo strumento. I colori sono puramente indicativi.

FONDOVALLE

Ceramica Fondovalle S.p.A.

Via Rio Pido, 12
41053 Torre Maina, (MO) Italy
T. +39 0536 934211
F. +39 0536 934250
www.fondovalle.it