

_Antes de empezar

Verificar la superficie de las tablas que componen el trabajo a realizar.

_Color

Verificar el tono en la etiqueta de todas las chapas a utilizar para el trabajo.

_Espesor

_Pulido

Nota: no se admitirán devoluciones de tablas cortadas. La marmolería es responsable en determinar si las tablas a cortar son aptas para hacer su trabajo. Si no lo son, debe cambiarlas antes de cortarlas. Asegúrese de trabajar en un espacio seguro y de utilizar todos los elementos de seguridad. _El taller debe ser un espacio correctamente ventilado de acuerdo con las normas de seguridad vigentes en su país.

_Siempre utilice máscara protectora para evitar inhalar polvo. El polvo de superficies de cuarzo contiene sílice que al ser inhalado es perjudicial para la salud.

_Siempre realice tareas de corte y pulido de superficies de cuarzo con herramientas que trabajen en húmedo. Nunca corte ni pula este material en seco.

_Utilice siempre gafas de seguridad para proteger la vista.



G A R A N T Í A

_Estiba del material

- _Estibe el material bajo techo.
- _No dejar la cara pulida de la tabla expuesta al sol.

_Corte del material

Antes de empezar

- _Verificar que el banco de corte siempre esté perfectamente nivelado (esto es crítico si el trabajo en cuestión requiere cortes a 45 grados para hacer ingletes).

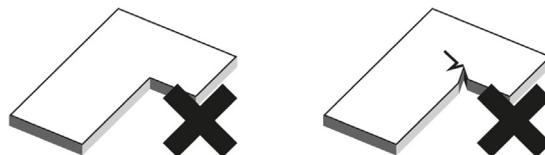
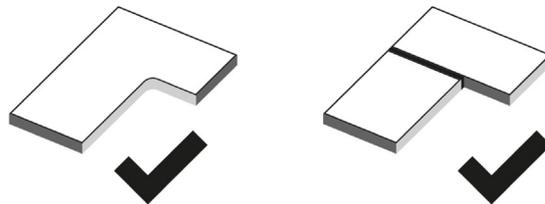
El banco desnivelado es uno de los principales causantes de fisuras cuarzo al cortar.

- _El disco de corte debe estar en buen estado (sin partes faltantes, sin excesivo desgaste). Sugerimos tomar la pauta de afilar el disco (revivir el diamante) semanalmente.

- _Verificar que el flujo de agua de la máquina sea abundante y esté dirigida al punto de entrada del disco en la tabla.

_Velocidad de corte

- _La velocidad de avance para 2 cm es máximo 3 m/min.
- _La velocidad de avance para 1.2 cm es máximo 3.5 m/min.
- _Las mesadas en "L" o en "U" deben ser realizadas en lo posible con la misma tabla.
- _Los cortes en "L" o en "U" deben tener un traforo en su vértice de radio 5 mm o bien hacerse en dos piezas.
- _Los bordes del material deben tener un redondo o bisel recto de al menos 3 mm. Esto le dará mayor resistencia al impacto al material.



Radio traforo mínimo 5 mm

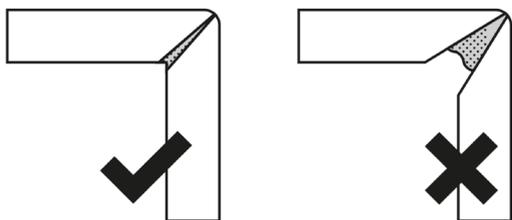
_Pulido de bordes

- _Relizar con puletines diamantados y siempre en húmedo.
- _El pulido de bordes debe hacerse siempre de forma progresiva con estas secuencias:
o Lustrado 100, 200, 400, 500-800, 1500-3000 o Mate 100, 200, 400.

_Ingletado

_Realizar los cortes a 45 grados para asegurar la máxima resistencia del material.

Los bordes ingletados tienen la menor resistencia al impacto y por ello se recomienda biselar o redondear con mínimo 3 mm.



Radio bisel mínimo 3 mm.

_Aislación de anafes

_Se debe dejar la máxima distancia posible entre el borde de la mesada y el cuerpo del anafe.

_Las esquinas del traforo deben tener un radio nunca menor a 4 mm (nunca hacer las esquinas a 90 grados)

_Instalar una banda adhesiva disipadora térmica alrededor del hueco del anafe, disponible a la venta en De Stefano y requisito indispensable para que la garantía sea válida.

Ver Condiciones de la Garantía en **purastone.com**

_Aislación del lavavajillas: instalar el aislante que viene con el lavavajilla con varios puntos de silicona por debajo de la mesada.

_Información para el usuario final

_Shock térmico: Purastone es un aglomerado de cuarzo y resina y por lo tanto su exposición prolongada al calor es nociva para el material.

_No apoyar objetos directamente sacados del fuego sobre la mesada.

_Usar tabla para apoyar o apoyar sobre las hornallas.

_Manchas producidas por este tipo de acciones, no se encuentran contempladas en la cobertura de garantía del producto.

Ver Condiciones de la Garantía en **purastone.com**

_Limpie manchas de grasa con desengrasante (Cif, lavandina) y manchas de tinta con alcohol o tinner. En caso de manchas más difíciles, mezclar tinner con Cif y agua, frotar con una esponja, dejar actuar durante 5 minutos y retirar. Repetir la aplicación hasta quitar la mancha.

PURA
STONE®

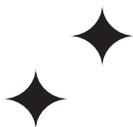
PURAsmart+

PURAsmart+



IDÉNTICO AL MÁRMOL

La tecnología Nano Ink penetra la superficie, alcanzando un color y veteados increíbles



RESISTENCIA ULTRA ALTA A LAS MANCHAS

Tratamiento de nano technology (NEOS) genera una protección anti manchas que dura para siempre



SUSTENTABLE

Producido con 70% de vidrio, 20% de cuarzo y 10% de resina



SIMPLE

Fabricación rápida y fácil, como cualquier color de Purastone®. Todos los colores se combinan a libro abierto

_Acerca de PuraSmart+

Pura Smart+ es la nueva colección de Purastone inspirada en la selección natural de los mármoles más finos.

_EcoPress

Tecnología que incorpora hasta un 70% de materiales reciclados.

_Genera una mejora significativa en el uso de desperdicios, reduciendo el uso de materias primas.

_El proceso de fabricación de EcoPress no requiere cambios en las técnicas de procesamiento en comparación al cuarzo tradicional.

_No requiere cambios en las técnicas de corte, herramientas, adhesivos o técnicas de manipulación del material.

_Espesor

La realización de mesadas con la línea PuraSmart+ de 12mm requiere la misma técnica que las mesadas de 20 mm, con las siguientes salvedades:

_Borde

Se recomienda realizar los trabajos con faldones a 45 grados, dado que se logran mesadas con una mayor rigidez.

_Dado que es un producto con veta no pasante, se lograrán mejores terminaciones estéticas. Se recomiendan biseles planos de 1mm.

P⁺

PURAsmart+

_Apoyo

Se requiere un análisis detallado de cómo será el apoyo y refuerzo de la mesada.

_Instalación sobre el mueble

_Apoyo perimetral: en los 4 lados de la mesada debe darse un apoyo completo.

_Apoyo intermedio: se deben colocar refuerzos de apoyo en todas las costillas del mueble, y al menos cada 60cm.

_Refuerzos: se deben reforzar los traforos de bachas y anafes con costillas a no más de 5cm del filo del traforo. Para el traforo de griferías (especialmente de cocina con gran elevación donde la palanca ejercida sobre la mesada es mayor), se recomienda la colocación de un refuerzo inferior que copie el traforo, de forma tal que la grifería quede sujeta al conjunto de la mesada más el refuerzo (fig. 1 y 2)

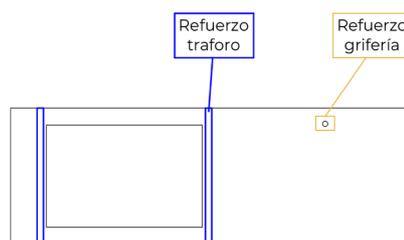
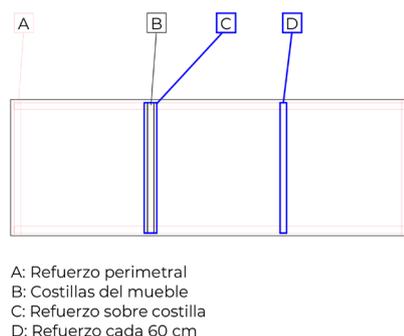


Fig. 1

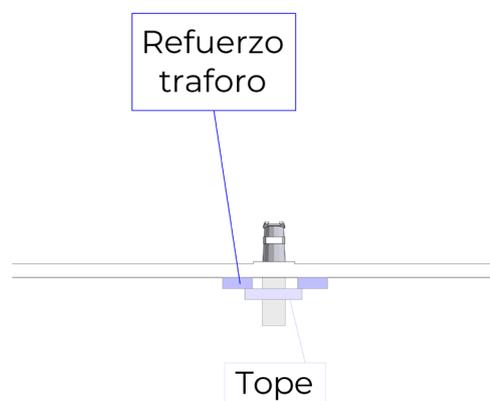


Fig. 2

PURAsmart+

_Instalación sobre ménsulas

_Las especificaciones son las mismas para el apoyo sobre el mueble.

_Las ménsulas deben cubrir el ancho completo de la mesada. La mesada debe reforzarse por debajo en todo su perímetro y tener en el largo apoyos intermedios cada 60 cm mínimamente.

_En caso que las ménsulas no cubran todo el ancho de la mesada, se recomienda el montaje de las mesadas sobre bastidores metálicos que brinden el apoyo adecuado en perímetro y zonas intermedias.

_Dichos bastidores deberán ir unidos a las ménsulas provistas mediante tornillería o soldadura (fig. 3 y 4)

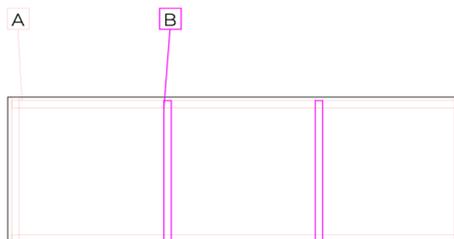
_Vértices

Radio de curvatura mínimo de 10 mm para todos los traforos.

_Almacenamiento

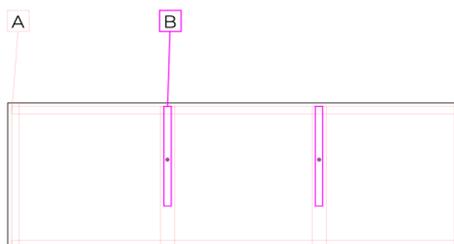
Siempre almacenar chapas o módulos ya procesados enfrentando las dos caras impresas o bien las dos partes traseras.

Caso 1



A: Bastidor metálico
B: Ménsulas (largo total de la mesada)

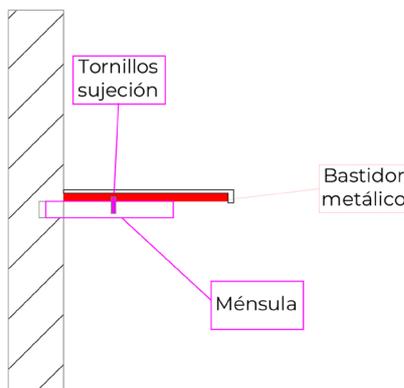
Caso 2



A: Bastidor metálico
B: Ménsulas (más cortas que la mesada)

Fig. 3

Caso 2: Corte



P

PURAsmart+

_Combinación de veta

Analizar cuidadosamente la combinación, ya que la veta puede llegar de forma distinta a los bordes de las dos chapas combinables, teniendo que recortar a ambas placas una medida distinta de centímetros desde el borde a fin de lograr su combinación.

_Combinación a libro abierto (vertical)



P

PURAsmart+

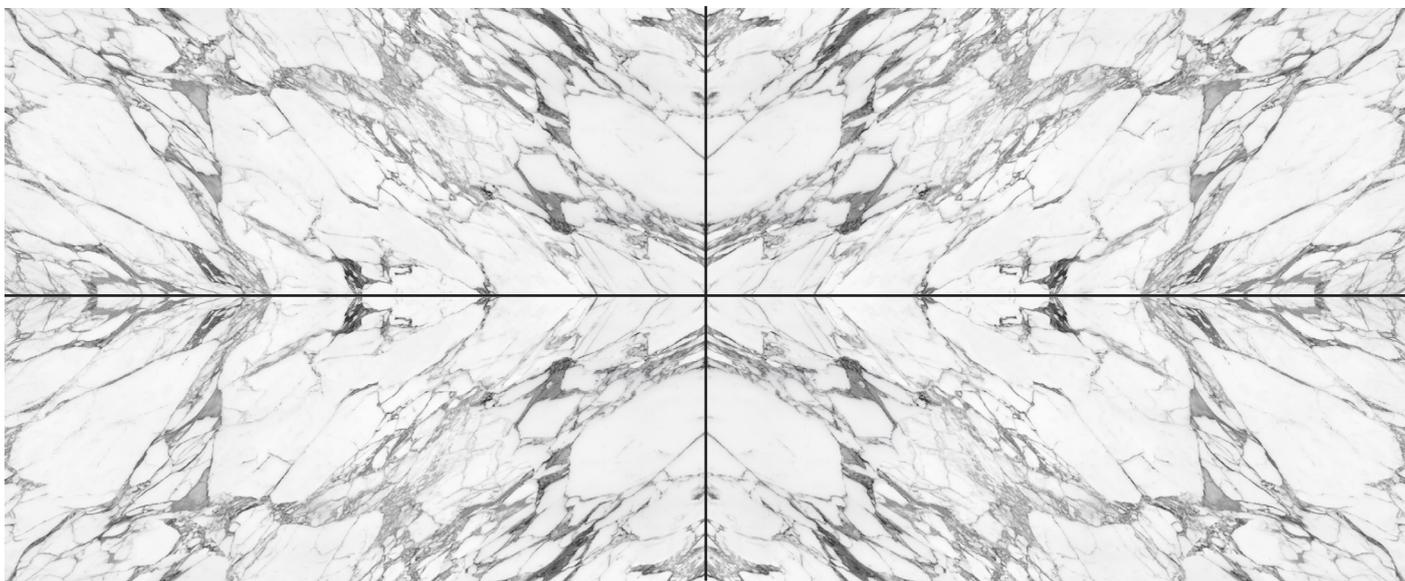
_Combinación horizontal



_Combinación de 4 puntos

Lado izquierdo

Lado derecho



Lado derecho (rotado) 

Lado izquierdo (rotado) 

P⁻