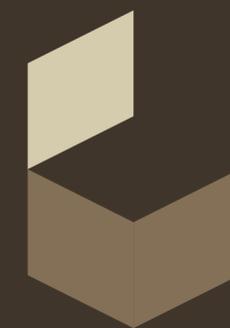




# MANUAL DE INSTRUÇÕES

1620 X 3240 X 15+

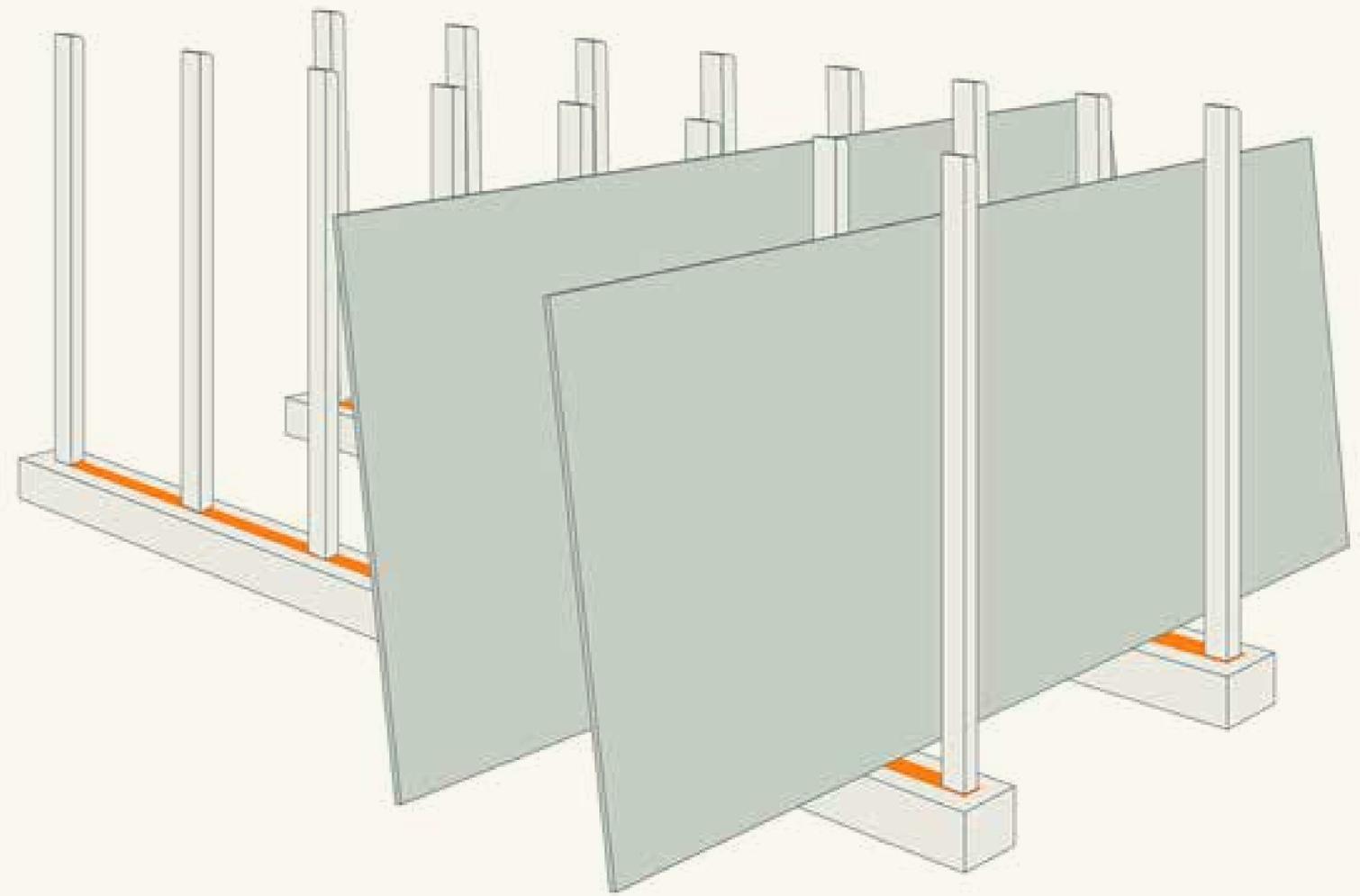


**Interlam<sup>®</sup>**

# ARMAZENAMENTO

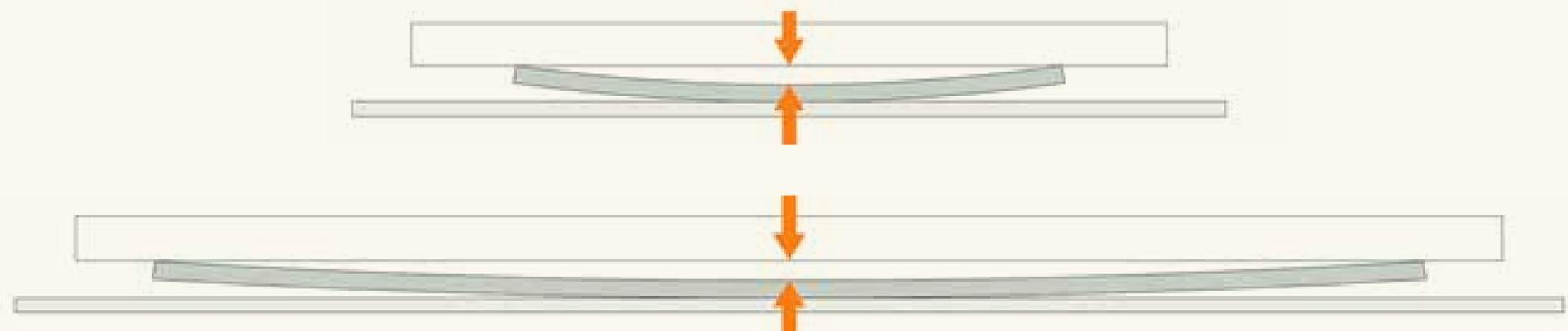
---

Interlam 15+ pode ser armazenado em depósitos com suportes apropriados e estruturas de metal tais como cavaletes e estivas, assegurando ainda que a superfície em que o material ficará apoiado na vertical seja protegida com madeira, borracha ou plástico.



# CONTROLE DE QUALIDADE

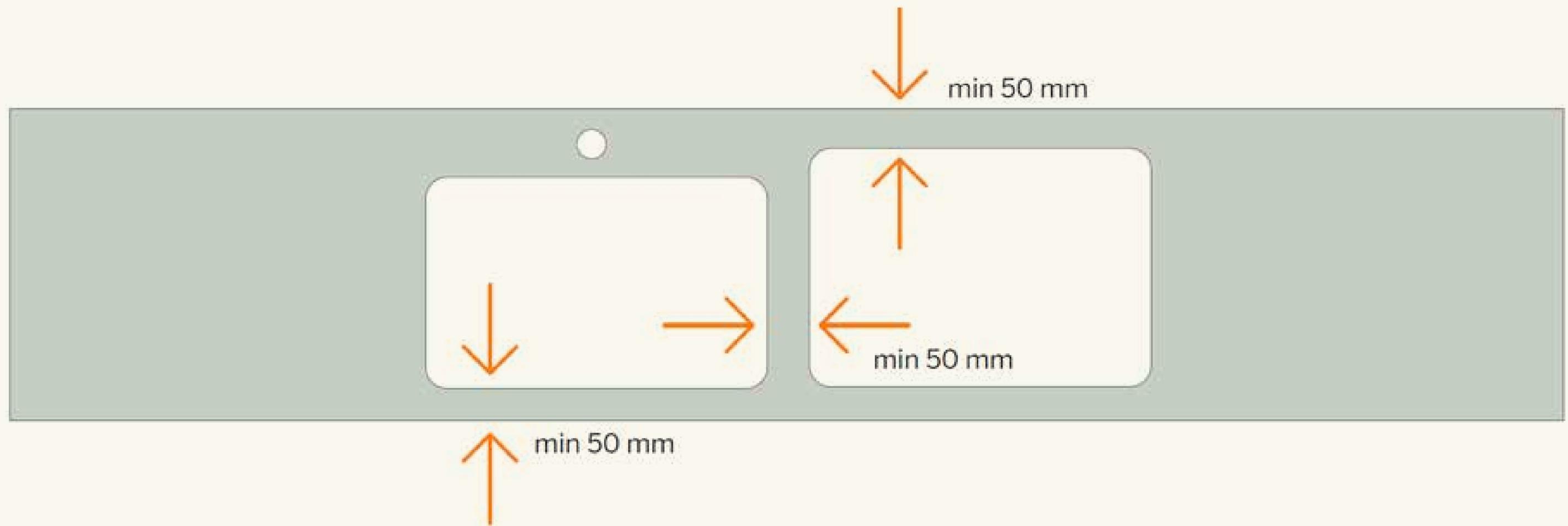
- 1 Realize uma inspeção visual na lâmina antes do processamento e limpe cuidadosamente a superfície da mesma.
- 2 Tamanho – Grandes Formatos - lâminas sem qualquer retificação. O marmorista tem a possibilidade de otimizar todos os padrões potenciais de corte de acordo com o design necessário. 1620x3240 - área útil faturada.
- 3 Espessura - tolerância +/- 0,5 mm.
- 4 Empeno - pode ser verificado para a lâmina colocada em superfície de referência perfeitamente horizontal e estável usando haste de alumínio e um medidor de espessura, medindo o ponto com maior curvatura. - tolerância +/- 2 mm.
- 5 Tonalidade - matérias-primas; pequenas diferenças de cor; cada tonalidade de cor não é repetível.



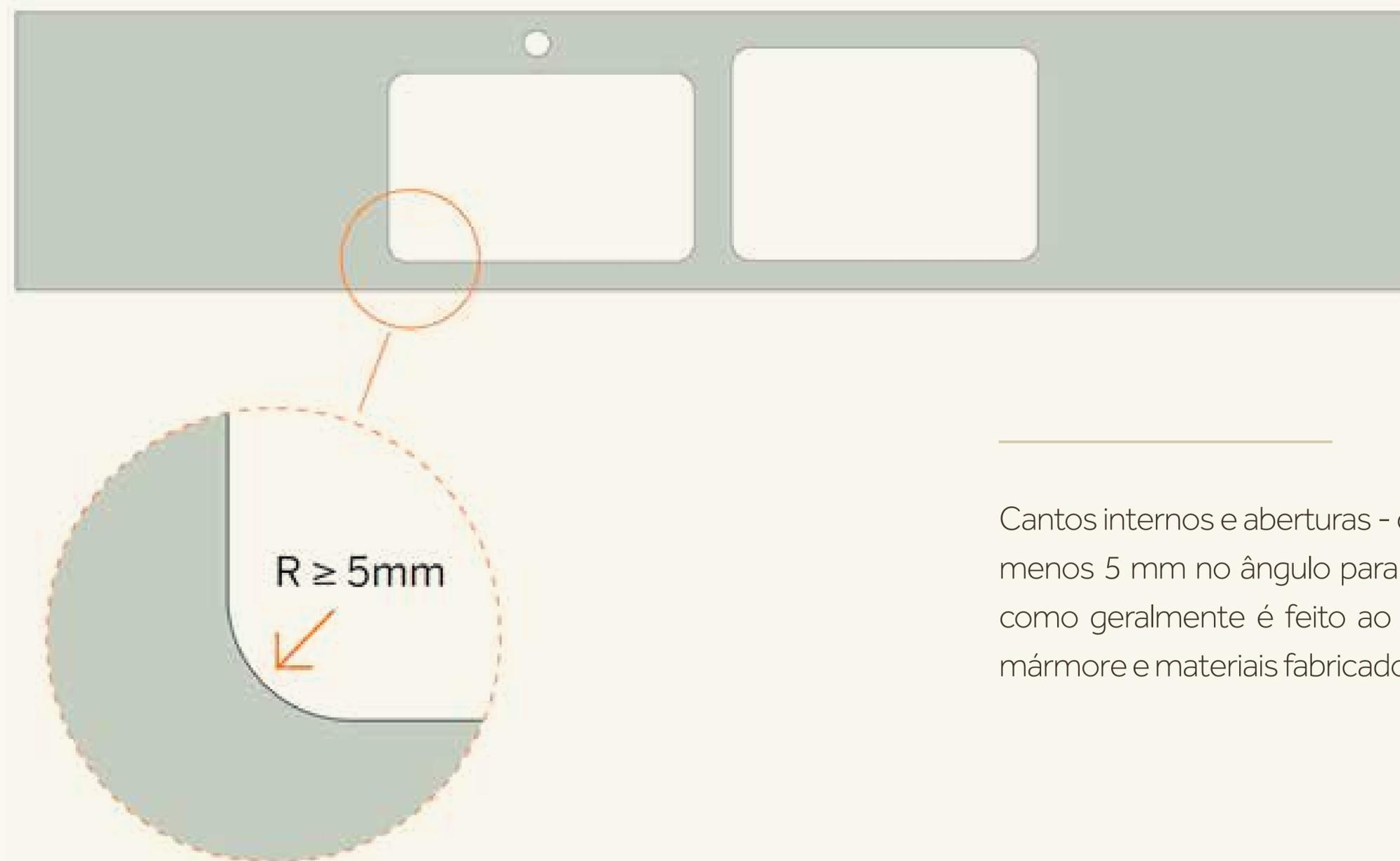
# DESIGN

---

Distância mínima das bordas:



# DESIGN

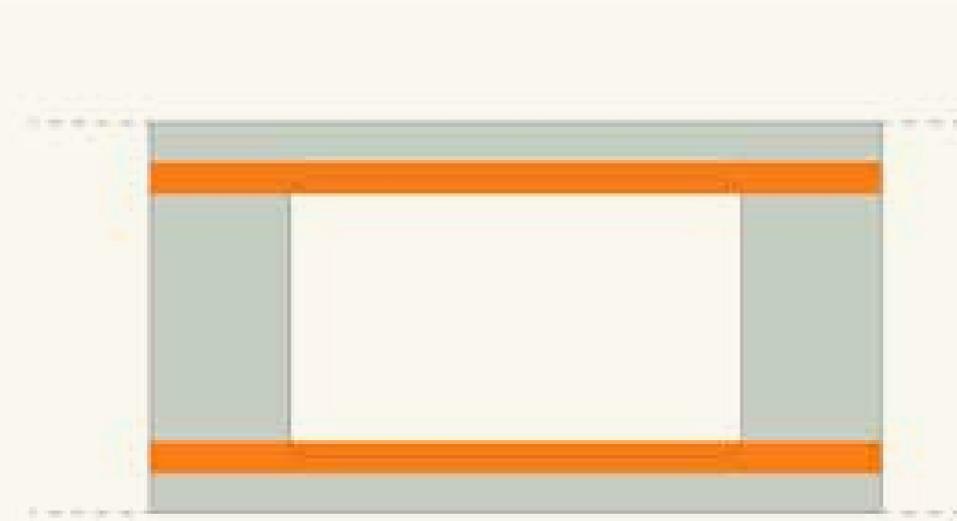
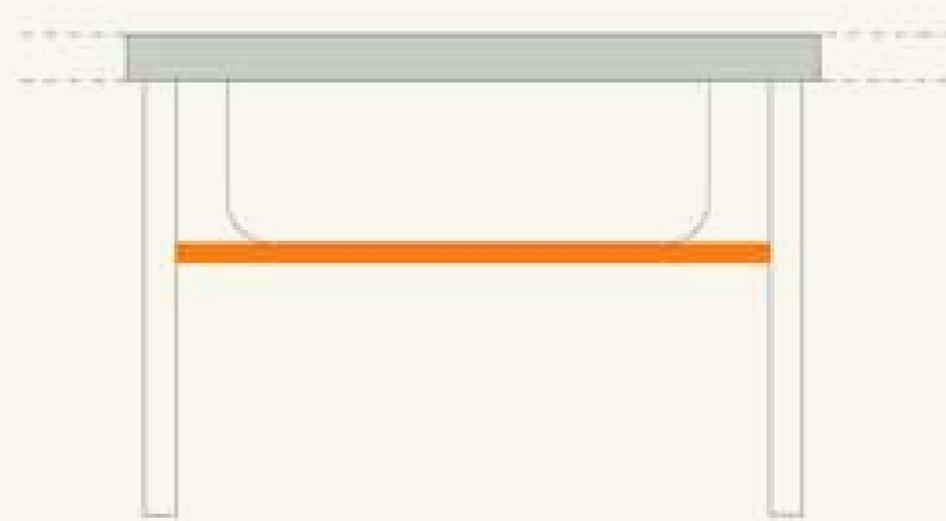


Cantos internos e aberturas - crie uma junta de pelo menos 5 mm no ângulo para remover as tensões, como geralmente é feito ao trabalhar com pedra, mármore e materiais fabricados.

# DESIGN

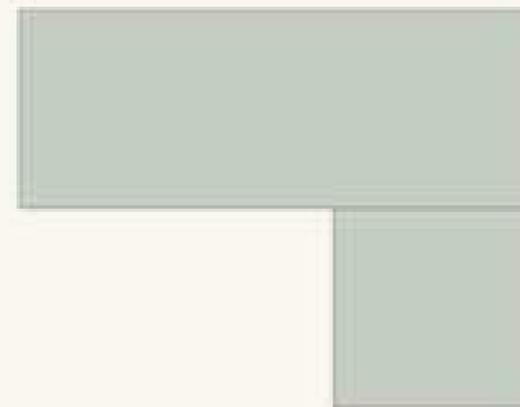
## Instalação de fogões e pias

- Instalação superior - alguns milímetros acima da parte superior.
- Instalação nivelada - sem bordas sobrepostas; a placa é montada em uma ranhura - alguns milímetros de profundidade feito na parte superior; mais difícil de ajustar.
- Instalação por baixo - para pias, é mais fácil de limpar as bancadas.



# DESIGN

- Instalar a parte superior a uma distância de 2-3 mm da parede.
- Topos em forma de L - é aconselhável ajustar as lâminas usando um padrão reto (elementos perpendiculares). Juntas cheias de silicone.



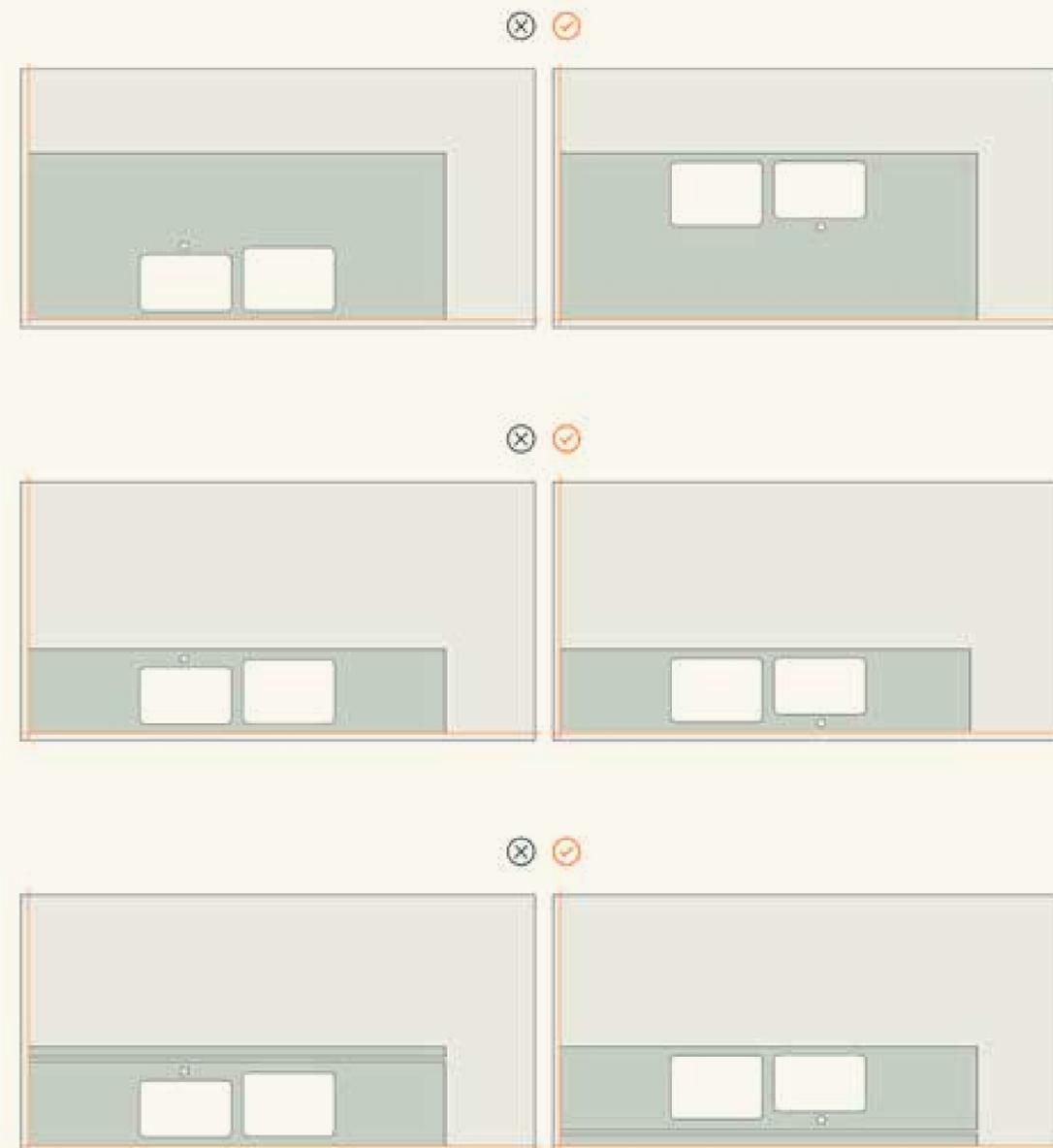
# REFORÇOS

- Bancadas com borda feita de 15+ sem borda frontal - suportes em todo o perímetro dos armários e em cada armário da cozinha e ao longo das aberturas para fogões e pias.
- Bancadas com borda frontal e corte perpendicular - inserção de barras ao longo da borda dianteira (feita de 15+, alumínio etc.), utilizando adesivos altamente elásticos.
- Mesas - utilizar acessórios de vidro, como ancoragem de recesso, profundidade mínima de 6mm ; Velcro, adesivos.

## **Bancada Suspensa**

- EN 1730:2012 "Móveis. Mesas. Métodos de teste para a determinação da estabilidade, força e durabilidade".
- Você pode arrancar a tela em uma listra com largura máxima de 5 cm. Pode ser feito usando uma lixadeira com lixa diamantada.
- Suporte a cada 60-100 cm da parte superior do trabalho e na parte inferior da saliência + no perímetro de aberturas + ao longo da borda frontal (se houver).

# POSICIONAMENTO DURANTE O PROCESSAMENTO



# PROCESSAMENTO DE LÂMINA

---

- Processe usando máquinas à base de água para processamento de pedras naturais, mármore e materiais industrializados. Os utensílios devem ser dedicados à porcelana e devem estar em boas condições.
- A superfície de trabalho deve ser sólida, resistente, limpa, perfeitamente plana, nivelada, livre de qualquer resíduo de processamento anterior e sem qualquer irregularidade.
- Os parâmetros operacionais são aqueles recomendados pelos fabricantes das máquinas e utensílios e por técnicos especializados, após testes de processamento, mas são, em qualquer caso, puramente indicativos e devem ser verificados

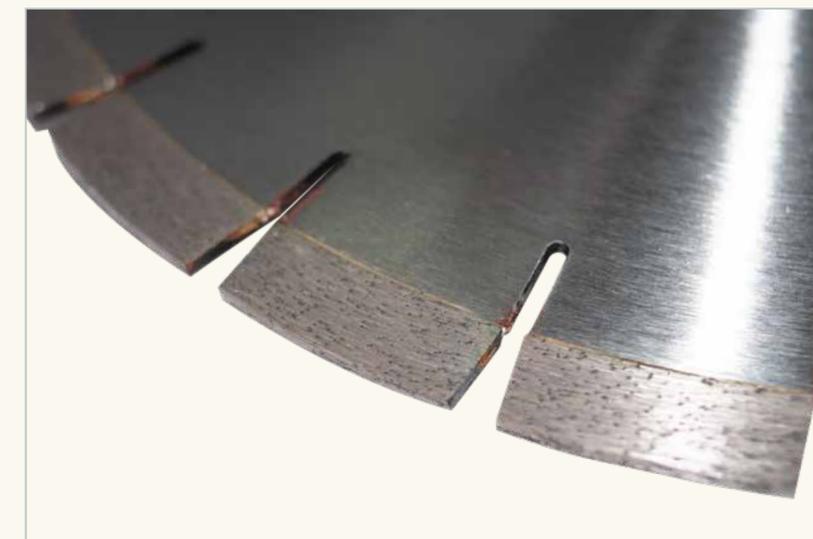
pelo usuário de acordo com o equipamento disponível, sua experiência e o tipo de acabamento a ser obtido. Realize testes preliminares em uma amostra antes de cortar e processar para testar o programa e utensílios.

**Manuseando da lâmina após o processamento – use ventosas para evitar quaisquer dobras da bancada processada. Manuseio manualmente - tome cuidado para evitar torção.**

# DISCO DE CORTE

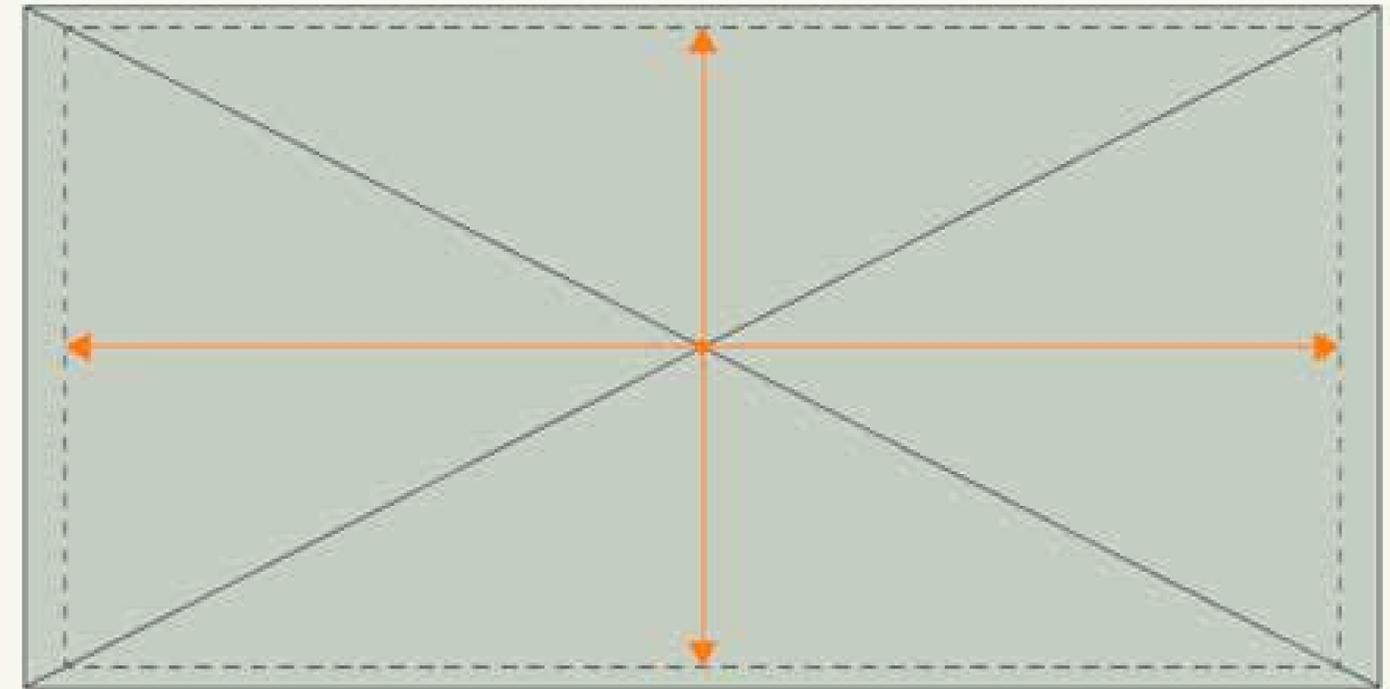
---

Para maiores informações ou dúvidas, favor consultar um agente autorizado da DC Diamantados através do telefone +55 28 3518 0749 ou através do instagram @dcdiamantados



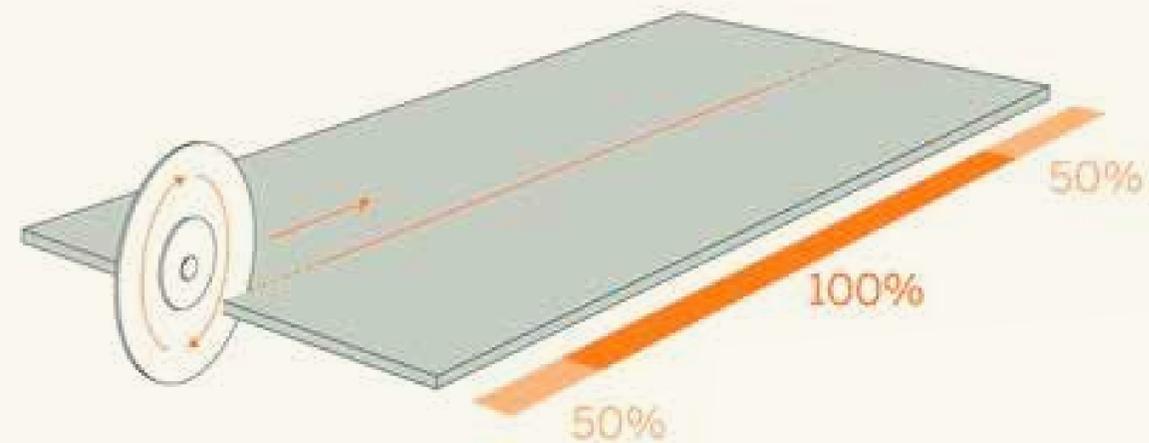
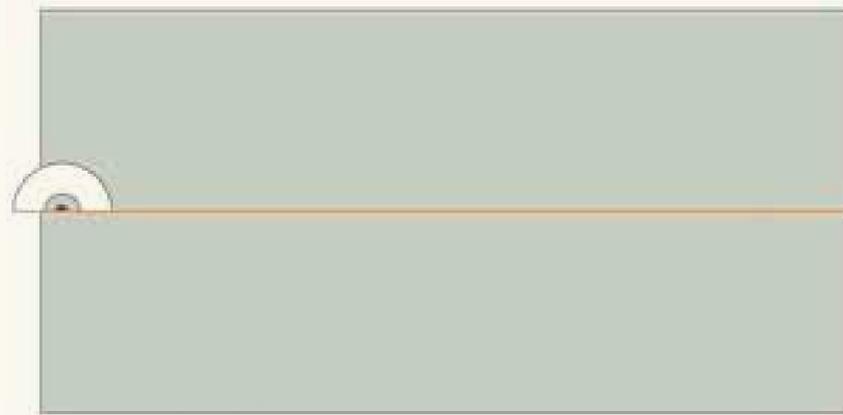
# CORTE DE DISCO

O corte da lâmina "grande formato" começa por esquadramento os dois lados.  
Defina o caminho do disco para obter o tamanho do centro da lâmina "grande formato".



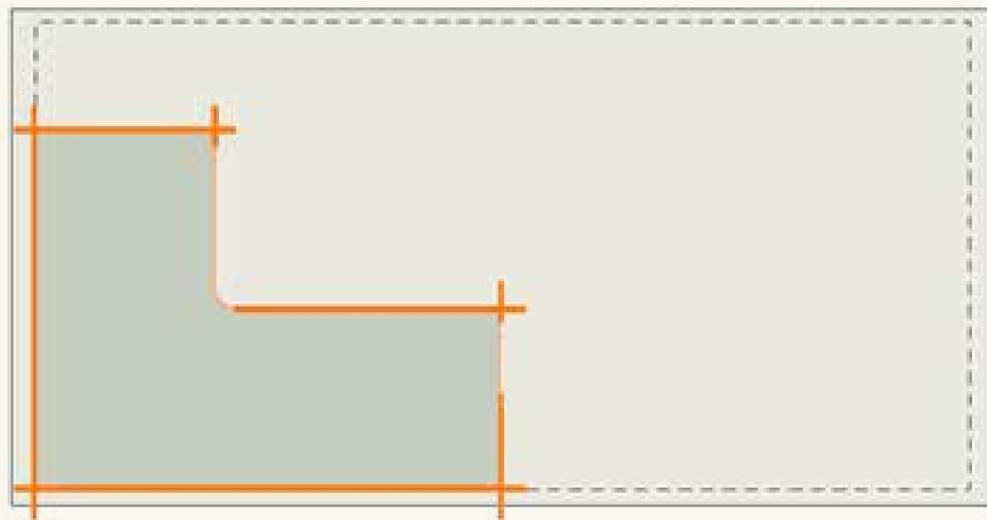
# CORTE DE DISCO

- Quanto menor o diâmetro do disco, maior a velocidade de rotação do eixo.
- Quanto menor a velocidade de avanço, melhor a qualidade do corte.
- A velocidade de entrada e saída deve ser sempre 50% menor que a velocidade nominal de trabalho.
- Alinhe a posição da lâmina e quantidade correta de água no corte.
- O mínimo de disco deve ser exposto, considerando que pelo menos 1mm passe além da espessura da lâmina.
- Maquinário de qualidade vai garantir que as vibrações durante o processo sejam mínimas. Para limitar as vibrações, use um painel de madeira ou borracha sob a lâmina.

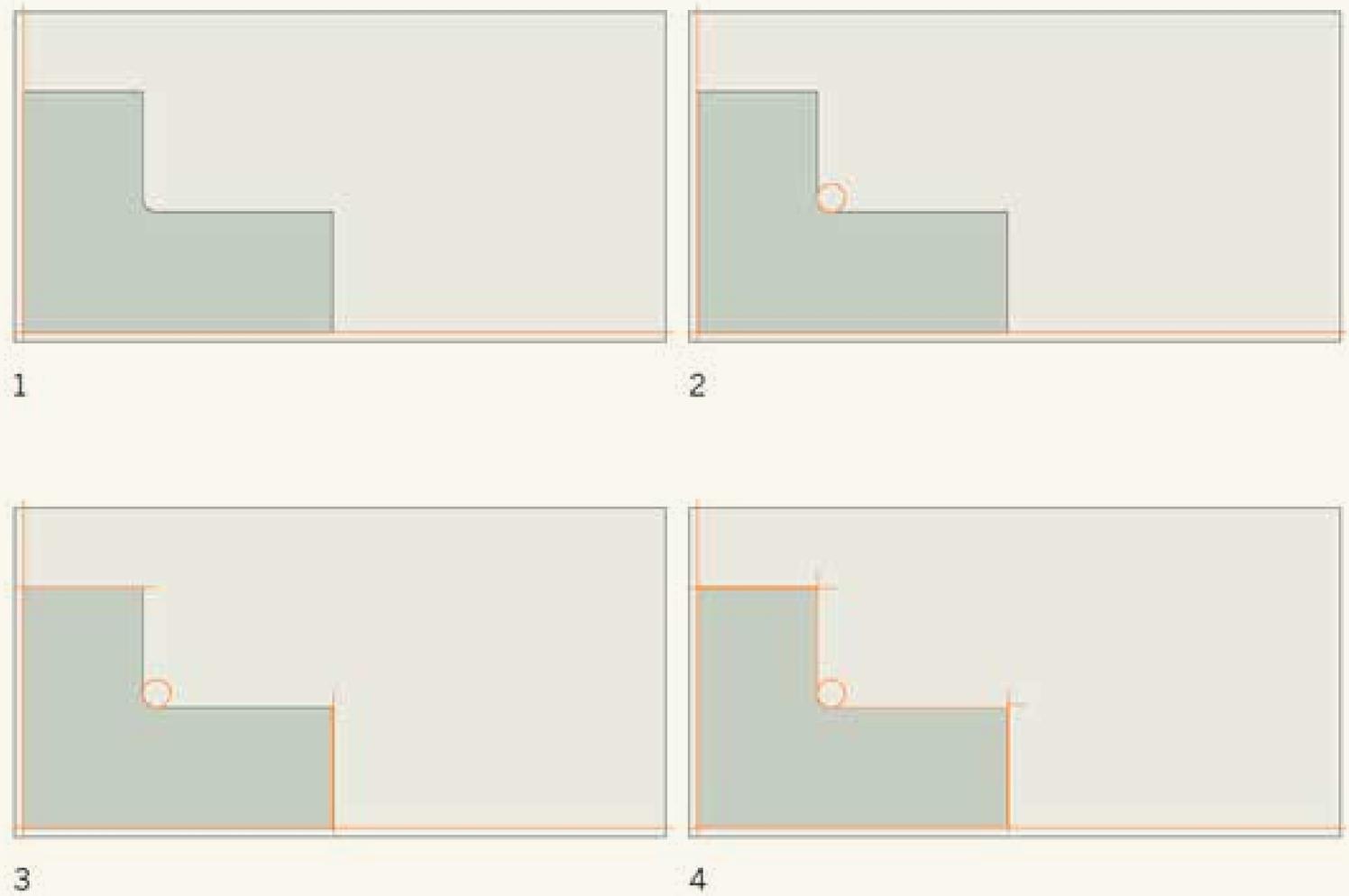


# CORTE DE DISCO

Primeiro de tudo faça um buraco no ângulo e depois faça um corte reto. A última parte perto do buraco deve ser cortada à mão usando uma lixadeira.



=



# BORDAS

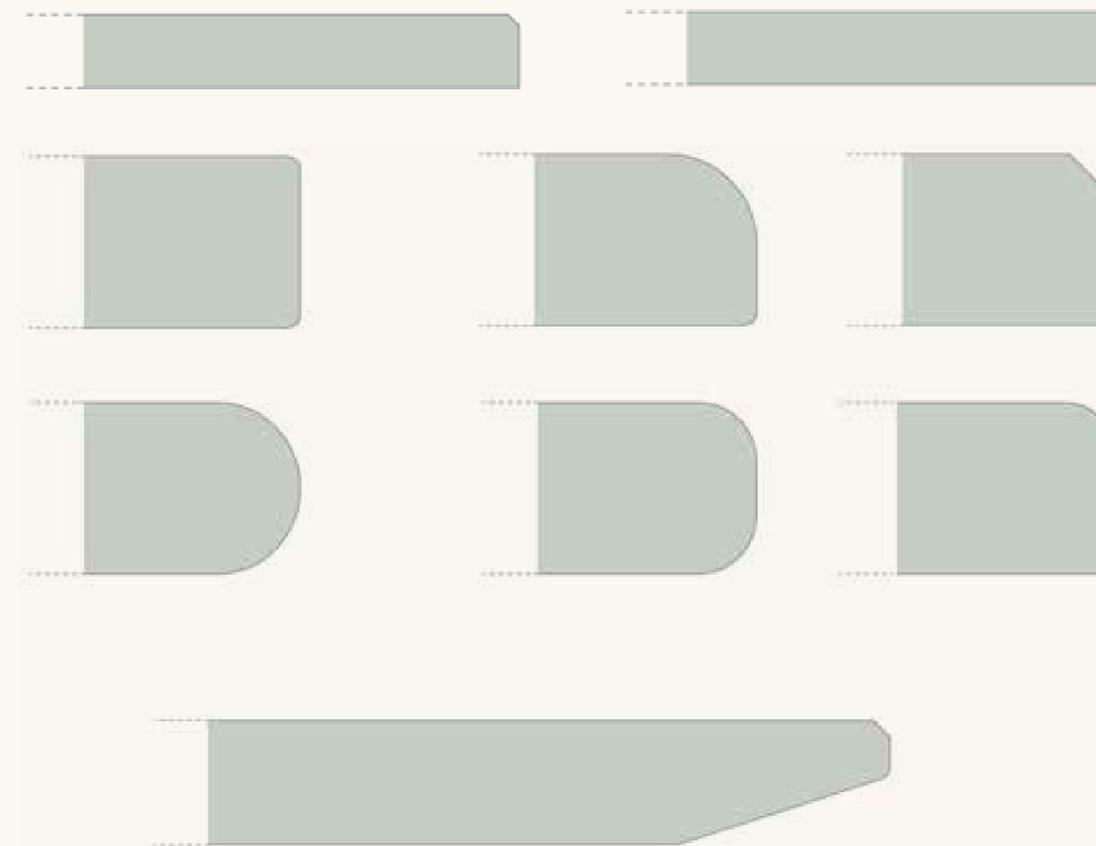
Polir a borda usando uma sequência de abrasivos diamantados, com tamanho de grão crescente, em máquinas de poliborda.

Para garantir uma duração do acabamento ao longo do tempo, a borda reta deve ser finalizada com um ângulo chanfrado em pelo menos 1 mm.

Se ambos os lados da borda tiverem que ser chanfrados, use o maquinário que pode realizar a operação em uma única passagem.

Cortes curvos chanfrados - CNC com cortadeira de 5 eixos.

O polimento final e chanframento podem ser completados pela mão, usando lixas d'água diamantadas especiais instaladas em uma lixadeira. A precisão está ligada à habilidade do operador.



# COLAGEM

- 2 lâminas de 15+ - cola de 2 componentes ou equivalente (pode ser colorido).
- Akemi Color Bond, Akepox 5010 + cartuchos coloridos (uso interno).
- Tenax Epoxigres (A+B).
- Integra Adesivos Integra Xi + cartuchos coloridos.

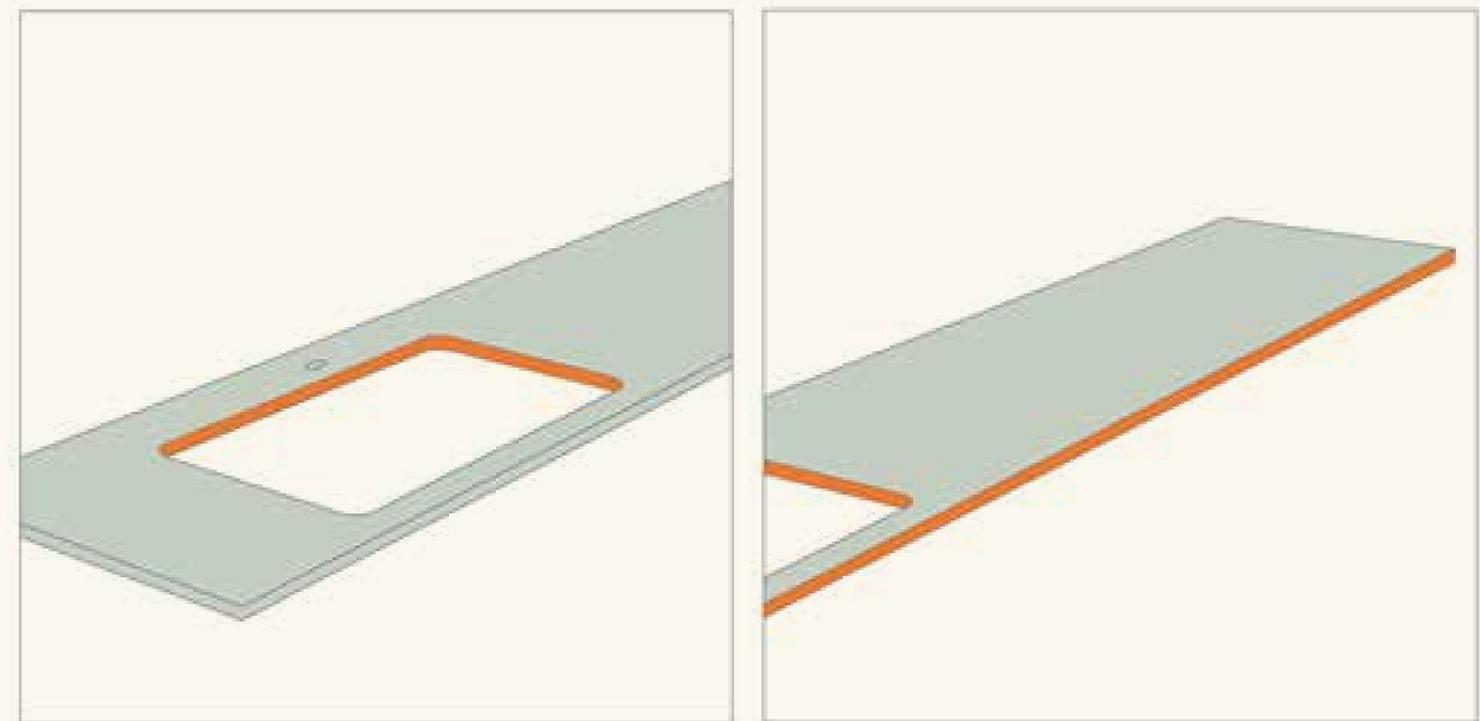
## **15+ colados a outros materiais**

- Recomendações: expansão térmica, umidade, características de ambos os materiais devem ser levados em consideração.
- Propósito de uso (interno/externo).
- Fazer uma representação em escala e testá-lo sob as condições mais difíceis de acordo com a aplicação final.
- Colas de epóxi ou poliuretano de 2 componentes.
- Remova quaisquer resíduos de cola antes de endurecer com acetona ou solvente.
- Evitar que as colas sujem a superfície da lâmina.

# TRATAMENTOS DE ESPESSURA APÓS CORTE

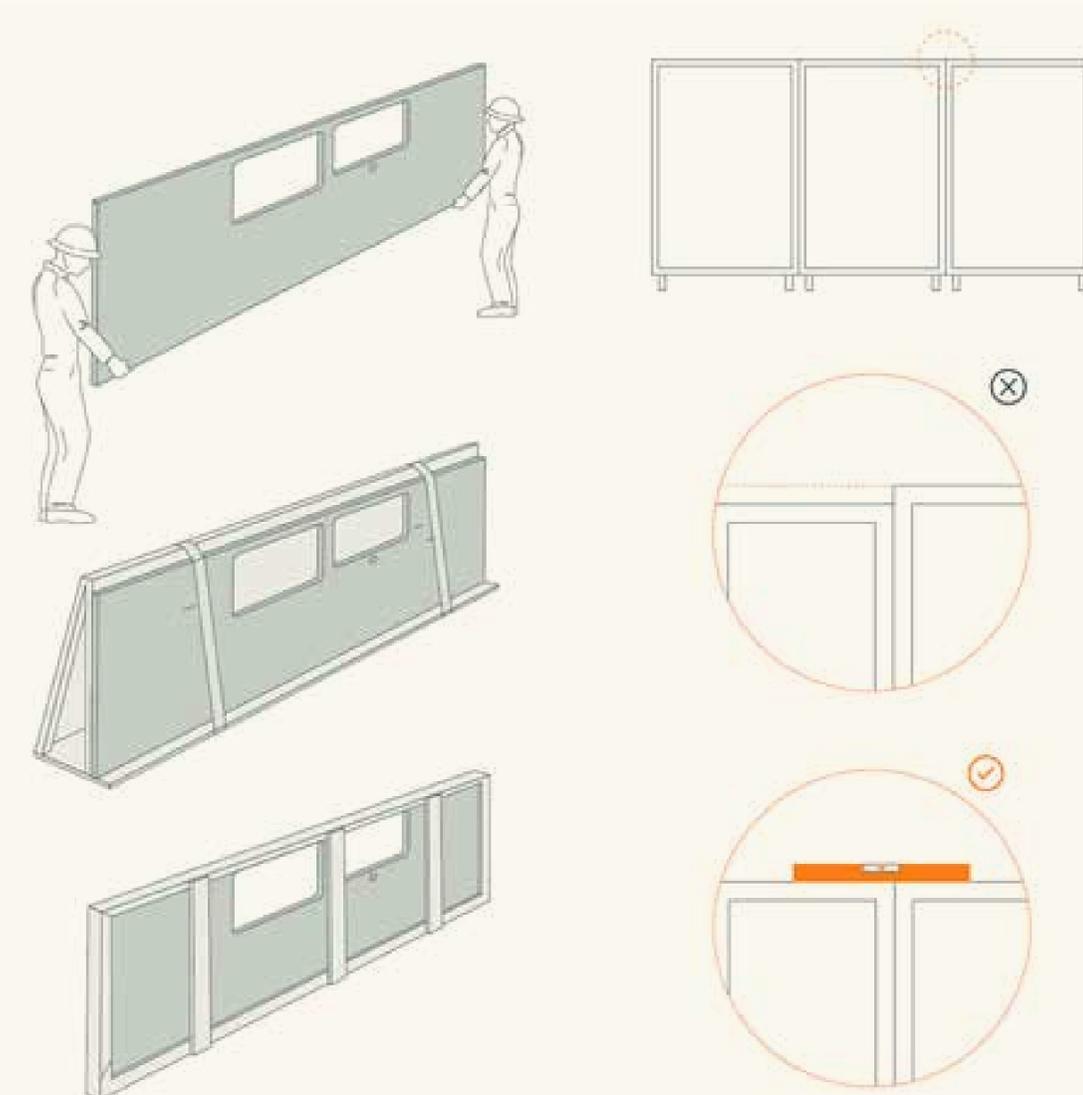
Trate as bordas visíveis ao longo das bancadas ou mesas da cozinha, ou ao longo das aberturas da pia, com produtos de proteção transparentes comerciais, como:

**Akemi Ever Shield / Transformer**  
**Tenax Progress / Ager**



# TRANSPORTE E INSTALAÇÃO DE PRODUTO ACABADOS

- Manuseie a parte superior verticalmente, mantendo quaisquer aberturas em direção ao topo.
- Transporte a parte superior em caixas de madeira ou em cavaletes em um tamanho certo, para proteger completamente a parte superior.
- As bordas podem ser protegidas com borracha de espuma ou protetores de canto de poliestireno.
- Verifique a planaridade das unidades de cozinha.
- Fixar a parte superior à base usando silicone, tomando o cuidado de espalhá-lo uniformemente.
- As bordas acopladas podem ser chanfradas de antemão pelo operador para facilitar o acoplamento das peças sem picar.
- Encha as junções com silicone.



# LIMPEZA E MANUTENÇÃO

- É aconselhável realizar testes com antecedência em pequenas peças, para toda a operação de limpeza.
- Geralmente é mais fácil remover manchas frescas. Manchas na superfície geralmente são o resultado de uma limpeza incorreta e pouco aprofundada.
- Sob circunstâncias nenhuma use ácido hidrofúrico ou produto que o contenha.
- Depois de cada uso limpe a lâmina com muita água e seque com um rodo ou limpador de vidro.
- Limpar a lâmina e remover quaisquer resíduos antes que a cola esteja completamente endurecida.
- Após a instalação limpe a superfície com água e detergente neutro usando uma esponja ou um pano úmido.
- Não use substâncias abrasivas ou equipamentos.

## **LIMPEZA DE ROTINA**

- Água quente
- Detergentes neutros
- Pano úmido
- Não usar produtos com cera
- Manchas não prontamente removidas = traços

## **LIMPEZA EXTRAORDINÁRIA**

- Água quente
- Detergentes neutros
- Técnicas de limpeza cada vez mais incisivas
- Detergentes neutros de pH não abrasivos
- Detergentes ligeiramente abrasivos
- Detergentes ácido ou alcalino
- Detergentes à base de solventes

# LIMPEZA E MANUTENÇÃO

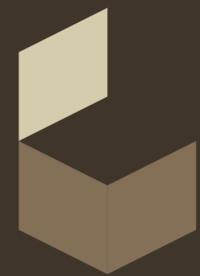
## POLISHED SLABS

### LIMPEZA DE ROTINA

- Água quente
- Detergentes neutros
- Pano macio
- Enxágue com muita água a superfície seca com um pano limpo
- Não usar produtos com cera
- Não use objetos como louças, panelas, facas, esponjas abrasivas
- Usar tábuas de corte ao cortar, panela stands, colocar tapetes e montanhas-russas
- Manchas não prontamente removidas = traços

### LIMPEZA EXTRAORDINÁRIA

- Limpe líquidos derramados rapidamente com um pano absorvente.
- Não usar esponjas abrasivas ou detergentes.
- Não use detergentes alcalinos altos (>11).
- Para manchas teimosas usar alvejante - umedeça um pano e esfregue por alguns segundos. A maioria das manchas vai desatar 2/3 minutos após a aplicação ou coloque um detergente diretamente na superfície e deixe para o máximo 10 min. Em seguida, enxágue com muita água e seque a superfície. Repita se necessário, várias vezes.
- Produtos ácidos, como removedor de calcário pode ser usado.



**Interlam<sup>®</sup>**

